



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

12
1971

INHALT

- 319 Grußwort zur Jahreswende
- 320 Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1970/71
- 322 Zum Eisenhüttenfest 1971: Schatten über der deutschen Stahlindustrie
- 323 Gespräche Hoesch—Hoogovens kommen voran
- 324 Neues Verwaltungsgebäude in Hohenlimburg
- 324 Hoesch in aller Welt — Der Exportbereich der Hoesch Handel AG
- 327 Ein Arbeitstag im Leben des Hoesch-Kaufmanns J. K.
- 330 Der kluge Mann schlägt vor
- 331 Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871 und 1971: Von der handgeschriebenen Offerte zum „Einheitsbestellvordruck für Walzstahl“
- 334 Das Wilhelm-Hansmann-Haus: Im Ruhestand nicht stehenbleiben
- 336 Internationale Tagung zu Fragen der Arbeitssicherheit
- 336 Information über Mitbestimmung
- 336 „Rohrleitungen“ besuchen Rohrwerke
- 337 Landtagsabgeordnete informieren sich bei Hoesch in Hagen
- 337 Blankstahltagung in Hohenlimburg
- 337 Unsere Jubilare
- 338 Das Niklas-Schiff von Paul Keller
- 340 Achtung Fotofreunde: Die Themen des Fotowettbewerbs 1972
- 342 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 343 Der Fotowettbewerb

- 177 Hüttenkrieger
- 178 Weiterverarbeitungsbetriebe Phoenix verformen, schweißen und bearbeiten Hoesch-Stahl
- 181 Freie Fahrt zu Hoesch über die B 236
- 181 Vorstandsmitglied Wilhelm Stamme 65 Jahre
- 182 Baufortschritt Warmbandstraße
- 184 Die Belegschaft wird unterrichtet
- 186 Der kluge Mann
- 187 Stopp den Unfall
- 188 Trimm dich auch im Winter
- 189 Aufgespießtes
- 190 Kinderweihnacht
- 191 Sterne sind überall
- 192 Betriebsportrait

Titelseite: Eine kalte Dusche kann die gute Laune nicht vertreiben. Auch nach den ersten drei Monaten Ausbildung ist das Leben vorwiegend heiter. Herrybert Katberg, Dreher im ersten Ausbildungsjahr bei den Hoesch Röhrenwerken, steht für viele, die in diesem Jahr ihre Ausbildung bei Hoesch begonnen haben.

Rückseite: Briefe aus aller Welt an den Hoesch Handel — Sinnbild für die vielseitigen Beziehungen, die unser Handel zu zahlreichen Ländern in Europa und Übersee unterhält (siehe Seite 324)

Zur Jahreswende

Wenn wir in diesen Tagen mit unseren Familien das Weihnachtsfest feiern, durchlaufen in den Stunden der Besinnung unsere Gedanken noch einmal das Jahr 1971, das einerseits durch den hundertsten Hoesch-Geburtstag am 1. September aus der Reihe der Jahre herausgehoben wurde, zum andern als Folge der sich zunehmend verschlechternden konjunkturellen Lage in der Eisen- und Stahlindustrie als wenig gutes Wirtschaftsjahr festzuhalten sein wird.

So wurde unserem Unternehmen der Schritt über die Jahrhundertsschwelle nicht zu einem Tag freudigen Überschwangs, sondern eher zum Anlaß, den Blick nüchtern abschätzend auf die mannigfachen Probleme zu richten, die die Zukunft für uns bereithält und die zu bestehen unser aller Aufgabe sein wird.

Die ungünstige konjunkturelle Entwicklung in der Eisen- und Stahlindustrie der ganzen Welt — von der die Stahlindustrie der Bundesrepublik wohl am stärksten betroffen ist — spiegelt sich auch in unserem Unternehmen wider, dessen Entwicklung im Geschäftsjahr 1970/71 drei Zahlen deutlich machen: Die Rohstahlerzeugung ging von 6,8 auf 6,3 Millionen Tonnen und damit um 7,7 Prozent zurück, die Produktion von Walzstahlfertigerzeugnissen sank um 9,9 Prozent von 5,1 auf 4,6 Millionen Tonnen und der Gesamtumsatz verringerte sich um 3,3 Prozent von 6,6 auf 6,4 Milliarden DM. Unsere Antwort auf diese Entwicklung ist ein Sparprogramm, das vom Einstellungsstopp und dem Abbau von Überstunden über strenge Aufwandskontrolle bis zu Einsparungen in allen Bereichen reicht und so die Kosten senken und die Produktivität der Arbeit erhöhen helfen soll.

Gerade in den kommenden Monaten werden also für den Erfolg unseres Unternehmens der Einsatz und die Bereitschaft jedes einzelnen Mitarbeiters besonders bedeutsam sein. Wenn jeder mit ganzer Kraft zur Lösung der vielfältigen Probleme im eigenen Arbeitsbereich beiträgt und wenn wir alle — Belegschaften, Betriebsvertretungen und Vorstände — wie in vergangenen Jahren vertrauensvoll zusammenarbeiten, wird es uns auch diesmal gelingen, mit den vor uns liegenden Schwierigkeiten fertig zu werden.

Wir danken allen Belegschaftsmitgliedern für ihre verantwortungsbewußte Arbeit im vergangenen Jahr und hoffen, daß 1972 für alle Mitarbeiter und für deren Familien, für unser Volk in Ost und West und für die ganze Welt ein friedliches und gutes Jahr werden möge.

Der Vorstand der Hoesch AG
Vorstände und Geschäftsführungen aller Gesellschaften
Der Gemeinschaftsausschuß der Betriebsräte

Am 30. September 1971 ging das Geschäftsjahr 1970/71 zu Ende. Über seinen Verlauf hat der Vorstand unsere Aktionäre in einem ersten Überblick unterrichtet. Dieser Brief an die Aktionäre hat folgenden Inhalt:

Auftrags- und Beschäftigungslage

Im Vergleich zum vorangegangenen Geschäftsjahr haben sich im Berichtsjahr Beschäftigungs- und Ertragslage in zunehmendem Maße ungünstig entwickelt. Ausschlaggebend hierfür war vornehmlich die Geschäftsentwicklung im Hütten- und Walzwerkbereich. Sie wurde beeinflusst durch den noch immer anhaltenden Lagerabbau bei Händlern und Verbrauchern. Besonders bedeutsam waren die Folgen der währungspolitischen Entwicklung. Die Wechselkursfreigabe der DM, die den ausländischen Anbietern große Wettbewerbsvorteile auf dem Inlandsmarkt verschaffte, bewirkte einerseits einen ständig wachsenden Druck durch die stark zunehmenden Walzstahleinfuhren. Andererseits erschwerte sie erheblich die Walzstahlausfuhr aus der Bundesrepublik. Aus alledem ergab sich ein starker Rückgang der Inlandsaufträge, der nur in gewissem Umfang und überdies zu unbefriedigenden Erlösen durch Exporte ausgeglichen werden konnte.

Die weiterverarbeitenden Konzerngesellschaften waren im großen und ganzen zufriedenstellend beschäftigt, aber auch hier wird ein Auftragsrückgang deutlich spürbar.

Erzeugung und Kapazitätsauslastung

Die Erzeugung unserer Hütten- und Walzwerke betrug im Geschäftsjahr 1970/71 und im Vorjahr in Tonnen:

Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1970/71

	Veränderung		
	1970/71	1969/70	in %
Roheisen	4 208 542	4 604 209	— 8,6
Rohstahl	6 296 939	6 825 600	— 7,7
Profilstahl	1 177 970	1 406 347	—16,2
Flachstahl	3 393 484	3 669 002	— 7,7
Walzstahl-fertig- erzeugnisse	4 571 454	5 075 349	— 9,9
Halbzeug zum Verkauf	336 315	321 212	+ 1,0
Walzstahl	4 907 769	5 396 561	— 9,1

Auf der Flachstahlseite — mit Ausnahme der Grobblechstraße — konnten die vorhandenen Anlagen im wesentlichen voll genutzt werden. Dagegen konnten die Anlagen im Profilbereich nicht voll ausgelastet werden, insbesondere seit Juli 1971 ging der Auslastungsgrad der Anlagen spürbar zurück.

Umsatz

Die Umsatzerlöse (ohne Mehrwertsteuer) betrugen in Milliarden DM:

	Veränderung		
	1970/71*	1969/70	in %
Gesamtumsatz einschließlich der Lieferungen der Werksbereiche			
untereinander	6,4	6,6	—3,3
Fremdumsatz	4,3	4,5	—3,5

* vorläufige Zahlen

Der Rückgang des Gesamtumsatzes ist vor allem auf das Absinken der Inlandsumsätze zurückzuführen. Der Export nahm

mengenmäßig um etwa 15 Prozent zu, wegen der niedrigeren Exporterlöse stieg jedoch sein Anteil am Fremdumsatz nur von 25 Prozent im Vorjahr auf 27,5 Prozent im Berichtsjahr.

In den einzelnen Bereichen des Konzerns verlief die Umsatzentwicklung unterschiedlich. Während der Gesamtumsatz bei den Hütten- und Walzwerken um 4 Prozent und bei den Handelsgesellschaften um 6 Prozent zurückging, konnten die Gesellschaften der Weiterverarbeitung ihre Umsätze noch um 5 Prozent steigern.

Die ausländischen Tochtergesellschaften entwickelten sich zufriedenstellend.

Belegschaft

Die Gesamtbelegschaft unseres Unternehmens hat sich im Berichtsjahr um 598 Beschäftigte oder um 1,1 Prozent auf 52 452 Belegschaftsmitglieder verringert.

Die rückläufige Beschäftigung war Anlaß, ● eine unbefristete Einstellungssperre für Arbeiter und Angestellte im gesamten Konzernbereich zu verfügen, ● Überstunden weitgehend abzubauen, ● die Zahl der Unternehmerarbeiter stark zu verringern.

Hierdurch und durch innerbetriebliche Umsetzungsmaßnahmen ist es bisher im Bereich unserer Hüttenwerke gelungen, Kurzarbeit zu vermeiden. Die eingeleiteten Maßnahmen werden in den kommenden Monaten zu einem weiteren Rückgang der Belegschaft führen.

Ab 1. Oktober 1970 wirkten sich die vereinbarten neuen Lohn- und Gehaltstarife

aus, die für die Eisen- und Stahlindustrie eine Tarifierhöhung um 10 Prozent, für die Weiterverarbeitung von 11 Prozent brachten. Hinzu kamen im Tarifbereich der Eisen- und Stahlindustrie die Erhöhung der Sonderzahlungen von 75 Prozent auf 100 Prozent eines Monatseinkommens sowie der Aufwand für die ab 1. Januar 1971 in Kraft getretenen Änderungen in der Renten-, Kranken- und Arbeitslosenversicherung der Arbeiter und Angestellten. Insgesamt nahm nach den vorläufigen Zahlen der Personalaufwand im Geschäftsjahr 1970/71 um etwa 10 Prozent zu.

Investitionen

Im Geschäftsjahr 1970/71 werden die Investitionen im Sach- und Finanzanlagevermögen etwa 380 Millionen DM betragen. Abgeschlossen wurden die Automatisierung und der Ausbau der Grobblechstraße Phoenix sowie die erste Baustufe der Modernisierung des Werkes Trier. Kurz vor Fertigstellung stehen der Neubau einer Stranggußanlage und die Erweiterung der Blockbrammenstraße im Werk Phoenix. Die noch laufenden Investitionen betreffen im wesentlichen Großanlagen aus dem im Jahre 1969 beschlossenen Ausbauprogramm für die Hüttenwerksanlagen in Dortmund. Dieses Programm umfaßt vor allem die Kapazitätserweiterung der Warmbreitbandstraße, den Neubau eines Kaltwalzwerkes, den Bau eines gemeinsam mit Hoogovens zu betreibenden Weißblechwerkes im Werk Westfalenhütte sowie den Neubau eines Kaltwalzwerkes in Ha-

gen-Kabel. Außerdem wurden die Neuzustellung des Hochofens 4 im Werk Westfalenhütte und die Erweiterung des Präzisionsrohrwerkes in Hamm in Angriff genommen. Die Planungen für das LD-Stahlwerk Westfalenhütte schreiten voran.

Die ungünstige Entwicklung der Ertragslage wird die Investitionstätigkeit nachteilig beeinflussen.

Erlös- und Kostensituation

Auf der Erlösseite konnten in der ersten Hälfte des Berichtsjahres vorgenommene Preisanhebungen die tatsächlichen Kostensteigerungen bei weitem nicht wettmachen. Die Personalaufwendungen und die Preise für Investitionsgüter, Koks, Heizöl und Erz stiegen stark an. Im späteren Verlauf des Berichtsjahres kam es zu Ertragseinbußen, weil die Verkaufspreise in einigen Bereichen zurückgenommen werden mußten und die Kostensteigerungen anhielten.

Ertragslage

Die Ergebnisverschlechterung geht weit über das Maß des Umsatzrückganges hinaus. Mit einer sehr spürbaren Kürzung der Dividende muß daher gerechnet werden.

Ausblick

Zu Beginn des neuen Geschäftsjahres zeichnet sich insbesondere am Stahlmarkt keine Besserung, sondern eine weitere Verschlechterung der Lage ab. Bei An-

dauern dieser Entwicklung wird bei den Hoesch-Hüttenwerken Kurzarbeit nicht zu vermeiden sein. Auch im Bereich der Weiterverarbeitung muß zumindest in Teilbereichen mit einer rückläufigen Entwicklung gerechnet werden.

Der durch die Wechselkursfreigabe der DM entstandene Aufwertungseffekt einerseits und die wirtschaftspolitischen Maßnahmen anderer Staaten andererseits führen zu wachsenden Schwierigkeiten im Export. Die ungelösten währungspolitischen Probleme verstärken die allgemeine Unsicherheit über die weitere wirtschaftliche Entwicklung. In Anbetracht der durch Kostensteigerungen und Beschäftigungsrückgang stark beeinträchtigten Ertragslage sind die laufenden Tarifverhandlungen mit sehr großer Sorge zu betrachten, zumal die betrieblichen Rationalisierungsmöglichkeiten weitestgehend ausgeschöpft sind und bei der derzeitigen Wettbewerbsslage die Preise nicht angehoben werden können.

Entsprechend einem Beschluß des Aufsichtsrates ist die Vertiefung der Zusammenarbeit mit der Koninklijke Nederlandse Hoogovens en Staalfabrieken NV Gegenstand weiterer gemeinsamer Bemühungen.

Anstelle des ausgeschiedenen geschäftsführenden Vorstandsmitgliedes der IG Metall, Herrn Olaf Radke, trat Herr Kurt Herb, Gewerkschaftssekretär der IG Metall, in den Aufsichtsrat ein.

Unsere nächste Hauptversammlung findet am 17. Mai 1972 in der Kleinen Westfalenhalle in Dortmund statt.

Schatten über der deutschen Stahlindustrie

Eisenhüttentag 1971



Die unbefriedigende augenblickliche Lage und die noch düsteren Zukunftsaussichten der deutschen Eisen- und Stahlindustrie überschatteten den diesjährigen Eisenhüttentag, auf dem Dr. Friedrich Harders als Vorsitzender des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute die schwierige Lage der deutschen Stahlindustrie darlegte.



Vor rund 5000 Eisenhüttenleuten – unter ihnen viele Gäste aus dem Ausland – stellte Dr. Harders fest, daß die Wettbewerbsfähigkeit unserer gesamten Industrie in Frage gestellt sei. Alle Zahlen, die er nennen könne, wie die um mehr als zehn

Prozent gedrosselte Produktion, die von zwanzig auf sechs Wochen dahinschmelzenden Auftragsbestände, die um ein Fünftel abgeschwächte Nachfrage aus dem Inland oder die Importanteile von durchschnittlich 32 Prozent, ja von teilweise 80 Pro-

zent, zeigten jedoch noch nicht die ganze Wirklichkeit; auch die Zahl der Kurzarbeiter, inzwischen auf rund 23000 angestiegen, signalisiere nur die Spitze eines Eisbergs.

Der Hauptgrund für alle Schwierigkeiten sei darin zu su-

chen, daß unser wirtschaftspolitischer Rahmen nicht mehr stimme: „Unsere Umwelt muß durch die Wirtschaftspolitik und Einsicht aller Beteiligten wieder in Ordnung gebracht werden, damit unsere Selbsthilfemaßnahmen letztlich erfolgreich sein können.

Kosteninflation sowie Währungs- und Wirtschaftspolitik haben unserer Industrie die gesunde Basis entzogen.“

Innerhalb von zwei Jahren seien die Kokspreise um 70 Prozent, die Arbeitskosten um 50 Prozent, die Investitionsgüter um 20 Prozent und die Erzpreise um 15 Prozent gestiegen. Das Drehen an der Wechselkursschraube winke geradezu Importe herein. Erhöhungen von Kontingenten und Gewährung steuerlicher Vorteile für Stahl aus dem Ostblock paßten in die gleiche Landschaft. Demgegenüber würden unserem eigenen Export und dem unserer Abnehmerindustrien immer neue Hürden aufgebaut.

Dr. Harders sagte: „Wir Stahlleute neigen nicht zum Dramatisieren. Wir werden in guten Zeiten nicht übermütig und in schlechten nicht kopflos. Wir wissen um unsere Verantwortung und unsere Verpflichtung — auch um unsere Sozialverpflichtung —, und inzwischen wird wohl niemand in diesem Lande mehr im Ernst glauben oder gar andere glauben machen wollen, Maßnahmen wie Kurzarbeit und unvermeidliche Entlassungen träfe einer der Beteiligten leichten Herzens... Wenn wir aber heute versäumen, allen denen einen Hinweis auf die extrem schlechten Bedingungen für eine stabile Stahlindustrie zu geben, die es angeht — und das sind wir schließlich alle —, so werden die, die unterrichtet sein müssen, morgen klagen, zu spät informiert

◀ **Dr. Friedrich Harders während des Eisenhüttenjahres im Gespräch mit Bundeswirtschaftsminister Professor Dr.-Ing. Hans Leussink (rechts), dem nordrhein-westfälischen Wirtschaftsminister Dr. Horst-Ludwig Riemer (links) — die beide ein Grußwort an die Eisenhüttenleute gerichtet hatten — und Staatssekretär Detlev Karsten Rohwedder aus dem Bundesministerium für Wirtschaft und Finanzen (zweiter von links)**

worden zu sein. Mit rückläufigen konjunkturellen Entwicklungen sind wir inzwischen gewohnt, fertig zu werden. Hier geht es aber nicht um die Konjunktur, sondern um die Struktur unserer Industrie, weil administrative Maßnahmen betreffend Wirt-

schaftspolitik und Energiepolitik unseren Handlungsspielraum einengen.“

Die Geschichte der Misere sei bekannt. Auf dem eigenen Markt drängten in bedrohlichem Maße Importe vor, aus den westlichen Ländern währungspolitisch bevorzugt, aus dem Ostblock durch Aufstockung der Kontingente hereingelockt und vornehmlich aus der DDR geliefert. Gehe unser Stahl nach draußen, müßten wir den Aufwertungseffekt überspringen und stießen in den USA auf einen zusätzlichen Importzoll.

„Was wir selbst tun können, geschieht... Aber diese Industrie mit ihren über 350 000 Arbeitsplätzen, mit ihrer Bedeutung für Abnehmer- und Zulieferindustrien, mit ihrer Rolle für Länder und Gemeinden — speziell für die Länder Nordrhein-Westfalen, Saarland und Bremen — und für den Bund kann auf die Dauer nur Bestand haben, wenn Erträge erwirtschaftet werden. Wenn es in dieser Beziehung heute bei uns schlecht aussieht, wenn die Zahlen rot sind, dann liegt das nicht an den Unternehmen und — lassen Sie mich hinzufügen — auch nicht an den Belegschaften. Ein Zug, dem falsche Signale gegeben werden, kann auch vom besten Zugpersonal nicht vor einem Unglück bewahrt bleiben.“

Dr. Harders appellierte an die Bundesregierung, sich der strukturellen Wirkungen ihrer Wirtschaft- und Währungspolitik bewußt zu werden, sie durch geeignete Maßnahmen auszugleichen und durch eine schnelle Einigung in der europäischen und internationalen Währungsfrage die Zukunft für uns wieder kalkulierbar zu machen.

Stahlindustrie aktiv im Umweltschutz

Die Fachtagungen des diesjährigen Eisenhüttenjahres — zu denen unsere Hüttenwerke mit Dipl.-Ing. Hans Wladika, Dipl.-Ing. Dieter Eickelpasch, Dipl.-Phys. Manfred Haucke und Dr.-Ing. Gert Wiethoff vier Referenten stellten — erhielten durch das aktuelle Thema „Umweltschutz“ einen besonderen Akzent.

Bereits Dipl.-Ing. Helmut Kegel, geschäftsführendes Vorstandsmitglied des VDEh, nahm in seinem Jahresbericht zu diesem Thema Stellung. Er erläuterte, daß die ehemalige Energie-

und Betriebswirtschaftsstelle des VDEh bereits vor dem zweiten Weltkrieg Fragen der Reinhaltung der Luft und zu Beginn der fünfziger Jahre die industrielle Wasser- und Abfallwirtschaft sowie Fragen der Lärminderung in ihre Facharbeit einbezogen habe. In den letzten Jahren seien durch umfassende Forschungs- und Entwicklungsarbeiten auf nationaler und internationaler Ebene diese Arbeitsgebiete weiter ausgebaut worden. Anfang dieses Jahres habe man die im Rahmen des Ausschusses für Energiewirtschaft und Wärmetechnik tätigen Unterausschüsse für „Luftreinhaltung“, „Gewässerschutz und Abfallbeseitigung“ und „Industrieakustik“ zu einem Ausschuß für Umweltschutz zusammengefaßt.

Dipl.-Ing. Kegel sagte: „Wir teilen die Sorge um den durch schädliche Umweltbeeinflussungen gefährdeten Menschen, ein Tatbestand, der sich auch in den hohen Aufwendungen der Eisen- und Stahlindustrie widerspiegelt, die dem Umweltschutz zuzuordnen sind. Aber bei allem Streben in dieser Sache darf der Blick dafür nicht verlorengehen, daß die Wirtschaft zu einem lebenswichtigen Fundament unserer gesamten Gesellschaft geworden ist. Wirtschaft und Gesellschaft sind in ihrem Bestand unlöslich miteinander verbunden, beide müssen in ihren Belangen aufeinander Rücksicht nehmen. So kann die Industrie nicht ohne sorgfältige Beachtung aller die Lebensbedingungen der Gesellschaft berührenden Auswirkungen planen und produzieren, während andererseits die Gesellschaft den Belangen der Wirtschaft Verständnis entgegenbringen muß. Wir unterstützen deshalb den Appell von Bundesminister Genscher vom 27. August dieses Jahres mit seiner dringenden Forderung nach international geltenden Regelungen für den Umweltschutz und mit seinem Festhalten am Grundsatz der Wettbewerbsgleichheit. „Es darf“ — so sagte er —, keine »billigen Flaggen« des Umweltschutzes geben, also Länder, die auf den Umweltschutz verzichten und ihre Volkswirtschaft so in die Lage versetzen, auf dem Weltmarkt kostengünstiger anzubieten. Große Bedeutung messen wir daher einer engen, vertrauensvollen Zusammenarbeit zwischen allen beteiligten Stellen zu.“

Gespräche Hoesch-Hoogovens kommen voran

Zu den Berichten, die in den vergangenen Wochen über das Zusammengehen Hoesch-Hoogovens in der Presse erschienen sind, gab die Hoesch AG am 26. November 1971 nach einer Aufsichtsratssitzung folgende Information:

Der Vorstand der Hoesch AG hat den Aufsichtsrat in dessen heutiger Sitzung über die bisherigen Überlegungen und Vorstellungen zur Vertiefung der Zusammenarbeit mit der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV unterrichtet. Für die Form des Zusammengehens ist an das Modell von Fokker und Vereinigte Flugtechnische Werke gedacht.

Diese Konzeption sieht vor, daß Hoesch und Hoogovens ihr Vermögen jeweils in eine Arbeitsgesellschaft einbringen. Die Dortmunder Arbeitsgemeinschaft unterliegt dem deutschen Montanmitbestimmungsgesetz. Die Aktien beider Arbeitsgesellschaften übernimmt eine Zentralgesellschaft mit Sitz in Holland in der Nähe der deutschen Grenze. An dieser Zentralgesellschaft sollen Hoesch und Hoogovens mit je fünfzig Prozent beteiligt werden.

Für die Zentralgesellschaft, in deren Firma die Namen Hoesch und Hoogovens enthalten sein sollen, ist ein Aufsichtsrat mit 24 Mitgliedern vorgesehen. Er wird sich aus zwölf deutschen und zwölf niederländischen Mitgliedern zusammensetzen. In Anlehnung an das Modell des Europäischen Bundes Freier Gewerkschaften (EBFG) werden auf deutscher wie auf niederländischer Seite je vier Vertreter der Anteilseigner und der Arbeitnehmer sowie je vier neutrale Mitglieder vertreten sein. Der Aufsichtsrat der Zentralgesellschaft soll weitgehend die Befugnisse des Aufsichtsrates einer deutschen Aktiengesellschaft erhalten.

In den ersten Vorstand der Zentralgesellschaft sollen alle Vorstandsmitglieder der Hoesch AG und der Hoogovens NV berufen werden. Dem Vorstand der Zentralgesellschaft soll stets die gleiche Zahl deutscher und niederländischer Mitglieder angehören.

Die bisherige Verwaltungsorganisation der Hoesch AG und der Hoogovens NV soll unverändert von der jeweiligen Arbeitsgesellschaft fortgeführt werden. Die Gliederung des Hoesch-Konzerns in Geschäftsbereiche mit den einzelnen Betriebsführungsgesellschaften wird daher bestehenbleiben.

Der Aufsichtsrat hat in seiner heutigen Sitzung hierzu keine Beschlüsse gefaßt; er wird in einer weiteren Sitzung über die Konzeption beraten.



Neues Verwaltungs- gebäude in Hohen- limburg

Programmgemäß wurde unser neues Verwaltungsgebäude in Hohenlimburg erstellt und bezogen. In den drei Großraumgeschossen sind zur Zeit 370 Mitarbeiter beschäftigt. Das im Januar 1970 begonnene Gebäude ist ein Stahlbeton-Skelett-Bau von achtzehn Meter Höhe. Jedes Großraumbüro umfaßt 1660 Quadratmeter, in dem farbige Stahlmöbel mit Pflanzenbeeten, Stellwänden, Besprechungszonen und Pausenräumen eine „Bürolandschaft“ bilden. Beim Bau des Hauses wurden vielerlei Hoesch-Spezialerzeugnisse verwendet: Hoesch-isowand-Elemente für die Außenfassade, eine Lochpaneeldecke aus Hoesch-Pladur als Akustik-Lamellen-Decke, Döhner-Metallverkleidungselemente als Wandverkleidung, kunststoffbeschichtete Bleche aus Hoesch-Platal für die Einbauschränke und rostfreie Döhner-Edelstahlprofile für die Fensterrahmen.



Im Maiheft stellten wir die Hoesch Handel AG vor und berichteten über deren Tätigkeit im Bereich der Bundesrepublik. Heute folgt eine Übersicht über die Arbeit des Hoesch Handels auf den Auslandsmärkten.

Hoesch in aller Welt

Hoesch ist durch seine Handelsgesellschaft auf fast allen Märkten unseres Erdballs zu Hause. Daß die Welt beim Hoesch Handel ein- und ausgeht, merkt schon, wer das Geschäftshaus in der Dortmunder Elisabethstraße betritt. Da begegnet man dem Geschäftsmann aus Indien, einem Geschäftspartner, der über Qualitätsfragen einer Stahllieferung verhandelt, oder trifft den Einkäufer einer skandinavischen Werft, der gerade verabschiedet wird. Aber nicht nur die Besucher, sondern auch die Mitarbeiter gehören vielen Nationen an. Sie arbeiten in hellen, modernen Großraumbüros, in denen gleichzeitig mit Johannesburg, Madrid, Belgrad, Amsterdam, New York und zahlreichen anderen Plätzen dieser Welt gesprochen wird. Im Fernschreibraum besteht zu jeder Tages- und Nachtzeit Schreibkontakt mit allen Niederlassungen, Vertretungen und Kunden.

Nicht immer besaß der Hoesch Handel das umfangreiche Tätigkeitsfeld von heute. Die Hoesch Export GmbH, die Anfang dieses Jahres in der Hoesch Handel AG aufging, wurde 1939 gegründet, doch die Kriegszeit mit all ihren Einschränkungen ließ die soeben aus der Taufe gehobene Exportgesellschaft nur dahinkümmern. Das wurde auch in den ersten Nachkriegsjahren

hoesch ist vertreten in: ägypten · algerien · angola · argentinien · australien · belgien · bolivien · brasilien · bundes republik deutschland · ceylon · chile · costarica · dänemark · dominikanische republik · ecuador · el salvador · finnland · föderation der staaten des arabischen golfs · frankreich · griechenland · großbritannien · guatemala



haiti · honduras · indien · italien · irak · iran · irland · island · israel · jordanien · jugoslawien · kanada · kanarische inseln · kolumbien · kongo · korea-süd · kuweit · libanon · libyen · madagaskar · malta · mexiko · marokko · mauritius · mosambik · nicaragua · niederlande · nigerien · norwegen · österreich · pakistan · panama · paraguay · philippinen · peru · portugal · rumänien · schweiz · schweden · singapur · spanien · sudan · süd-jemen · saudi-arabien · republik südafrika · syrien · türkei · tunesien · ungarn · uruguay · usa · venezuela · zypern

im Zeichen der Stahlkontingentierung und der einschneidenden alliierten Maßnahmen nicht anders. Erst 1949, nach Fortfall der Exportbeschränkungen, konnte Hoesch Export sich entfalten. Kontaktstellen wurden geschaffen und Vertretungen in einigen Ländern aufgebaut, wobei auf Vorkriegsverbindungen nicht zurückgegriffen werden konnte. Doch der Aufbau gelang: Das Exportvolumen und die Zahl der Mitarbeiter wuchsen in dem Maße, wie die Stahlwerke ihre Produktion vergrößerten.

Heute arbeitet die Hoesch Handel AG mit folgenden Hoesch-Gesellschaften im Ausland zusammen:

in Argentinien mit der Hoesch Argentina SA Industrial y Comercial, Buenos Aires,
in Belgien mit der Hoesch Belgique SA – Hoesch Belgie NV, Brüssel,
in Brasilien mit der Hoesch Industria e Comercio Ltda., São Paulo,
in Frankreich mit der Hoesch France Sàrl, Paris,
in Großbritannien mit der Hoesch Ltd., London,
in Italien mit der Hoesch Italiana SpA, Mailand,
in den Niederlanden mit der Hoesch Nederland NV, Den Haag,
in der Schweiz mit der Hoesch Zürich AG, Zürich,

in Spanien mit der Hoesch SA, Madrid, und
in den USA mit der Hoesch America Inc., Atlanta.

Außerdem besteht in vielen weiteren Ländern ein verzweigtes Netz von Kontaktstellen in Form freier Vertretungen und Agenten oder eigener Delegierter. Für das Geschäft mit den nordischen Ländern wurde bereits vor Jahren die Geschäftsstelle Hamburg gegründet.

Die Zahl der Mitarbeiter, die im In- und Ausland allein für den Export tätig sind, ist ständig angewachsen. Der Umsatz konnte, vor allen Dingen in den letzten Jahren, beachtlich gesteigert werden und erreichte im Geschäftsjahr 1969/70 einen Wert von mehr als 850 Millionen DM, so daß die Hoesch Handel AG mit ihrem Bereich Export heute eine der größten Stahlexportgesellschaften in der Bundesrepublik Deutschland und in Europa ist.

Zu den wichtigsten Abnehmern der Hoesch-Produkte gehören hochindustrialisierte Länder wie die USA, wie Frankreich, Italien, Holland, Belgien und die skandinavischen Länder. Aber wir bemühen uns auch um den Absatz unserer Produkte in den Entwicklungsländern wie Algerien, Nigeria, Indien und lateinamerikanischen Staaten. Besonderes Augenmerk schenkt der Hoesch Handel auch dem Geschäft mit

den Ostblockländern. Da in den meisten dieser Länder eigene Vertretungen noch nicht unterhalten werden können, wurde bereits vor elf Jahren eine Ostabteilung aufgebaut. Die hier tätigen Mitarbeiter verhandeln regelmäßig in Moskau, Warschau, Sofia, Bukarest, Budapest, Prag sowie in Jugoslawien mit den staatlichen Zentraleinkaufsgesellschaften.

In Asien liegen die Absatzschwerpunkte der Hoesch Handel AG in Indien, im Iran, in Südkorea sowie in der Volksrepublik China. Die alljährlich in Kanton stattfindenden Frühjahrs- und Herbstmessen werden von unseren Mitarbeitern regelmäßig besucht. Auch die von der Hoesch AG beschickten Messen in allen Teilen der Welt, auf denen wir durch Pressekonferenzen, Fachvorträge und Einzelgespräche das Verkaufsprogramm des Hoesch-Konzerns vorstellen, tragen zum besseren Absatz unserer Produkte bei.

Die einzelnen Abteilungen des Bereichs Export sind nach Produktion ausgerichtet, das heißt, jede Abteilung befaßt sich mit dem Verkauf eines Produktes oder einer Produktgruppe. Neben reinen Walzstahlerzeugnissen verkauft Hoesch Handel auch die Erzeugnisse der Stahlweiterverarbeitung sowie Maschinen und Anlagen aus dem Ferti-

gungsbereich der Hoesch-Werke, aber auch von konzernfremden Werken. So gibt es Abteilungen für

flachgewalzte Erzeugnisse,
Stab- und Formstahl/Halbzeug,
Schiffbaustahl,
Draht und Drahterzeugnisse,
Weißblech,
Kaltband,
Platal,
technische Erzeugnisse und
Maschinen und Anlagen.

Darüber hinaus bestehen die schon erwähnte Ostabteilung sowie die Abteilung Montanunion, die beide aufgrund der Besonderheiten der zu bearbeitenden Länder oder Ländergruppen die gesamte Produktpalette bestreichen. Außerdem ist die Abteilung Verfrachtung anzuführen, die die oft schwierigen Fragen des Versandes in alle Welt löst.

Die Vielfalt der Probleme, die sich jeden Tag den Mitarbeitern des Exports neu stellen, mögen einige Schlagworte andeuten: Da geht es um Währungsfragen, um die Absicherung des Kursrisikos, um Obligund Delkredere, um Absicherung gegen wirtschaftliche und politische Risiken beim Export in bestimmte Länder, um die Finanzierung mittel- und langfristiger Geschäfte vor allem beim technischen Geschäft, um die Konkurrenz und um vieles andere.

Es liegt auf der Hand, daß im Bereich des Handels, wo so viele



▲ Das Telefon ist das wichtigste Handwerkszeug des Exportkaufmanns von heute — Blick in ein Großraumbüro des Exportbereichs in der Dortmunder Elisabethstraße. Links Hans Bauer, daneben Gerhard Steinwachs

▼ Im Gespräch über Währungsprobleme: Vorstandsmitglied Erich Niemeier (Mitte) mit den Abteilungsleitern Jürgen Koch, Günther Fankhänel und Wolfgang Rühling (v. l. n. r.)

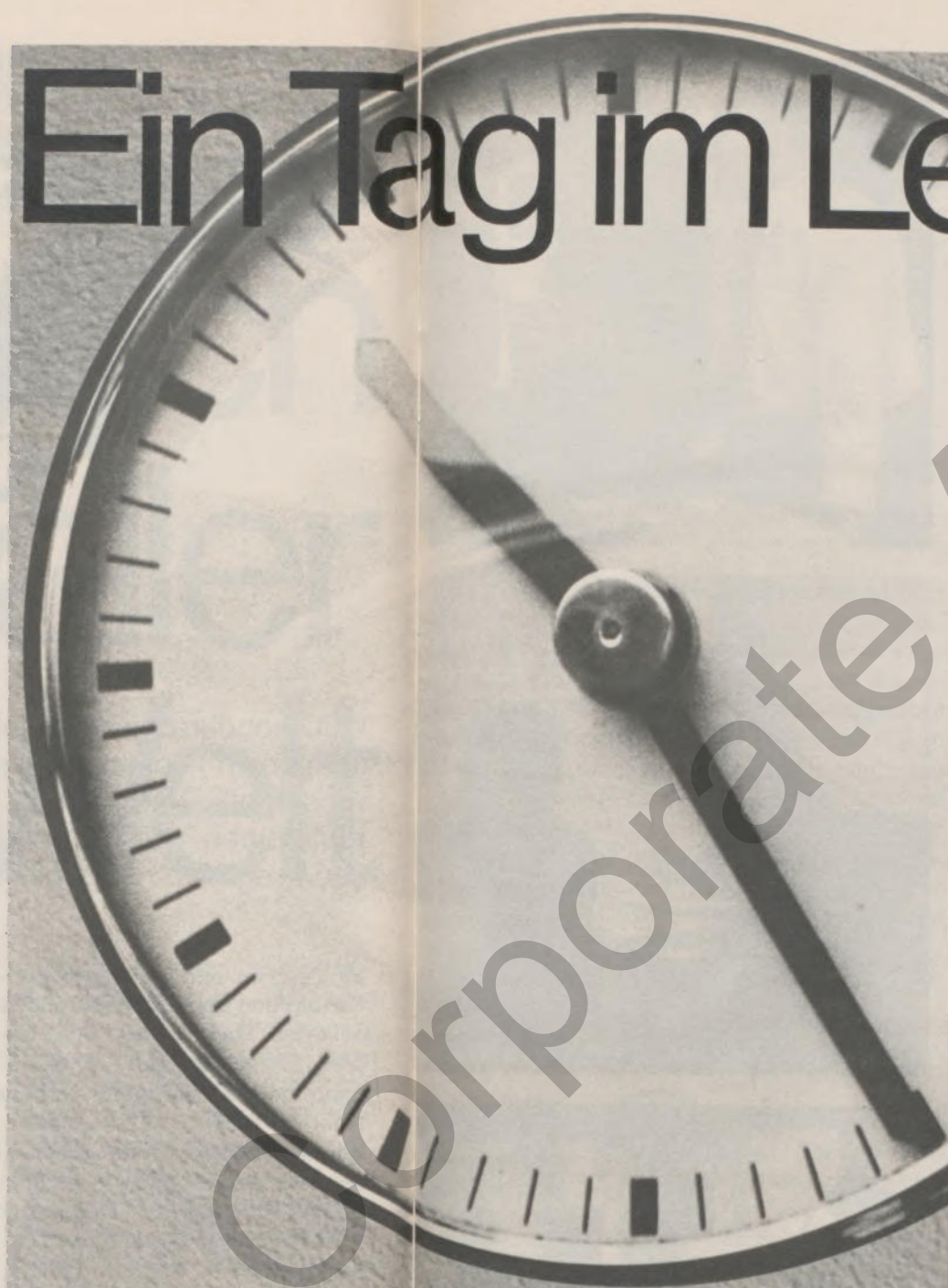


Spezialkenntnisse für jedes Produkt und für jeden Markt nötig sind, nur mit einem kooperativen Führungsstil gearbeitet werden kann. „Delegation der Verantwortung“ war deshalb seit je der Führungsgrundsatz im Hoesch Handel. Eine weitere Folge der Spezialisierung und der notwendigen Anpassung an die sich ständig wandelnden Gegebenheiten jedes Fachgebiets sind die umfassenden Bemühungen um die Aus- und Weiterbildung qualifizierter Mitarbeiter. Kurse und Seminare der verschiedensten Art werden angeboten. Junge Leute, die aus den eigenen Reihen hervorgehen, werden bei entsprechender Eignung in die Auslandsgeschäftsstellen delegiert. Jeder tüchtige junge Mitarbeiter hat also beim Hoesch Handel die Chance, sich zu einem Exportkaufmann zu entwickeln, dem die Welt offensteht.

► Hoesch-Erzeugnisse auf dem Weg in die Welt: Hier werden Hoesch-Rohre in Rotterdam verladen



Ein Tag im Leben des J. K.



Was tut ein Mitarbeiter im Exportbereich des Hoesch Handels von morgens acht Uhr bis zum Feierabend? Wir besuchten Jürgen Koch, der sich stellvertretend für seine Kollegen der Kamera stellte, und waren bald beeindruckt von der Vielfalt dessen, was einem leitenden Mitarbeiter im Export geläufig sein muß, will er erfolgreich Hoesch-Produkte in alle Welt verkaufen.

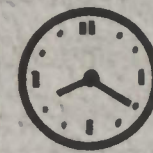


Jürgen Koch betritt das Großraumbüro in der zweiten Etage des Geschäftshauses in der Dortmunder Elisabethstraße. Sein Schreibtisch steht in der nordwestlichen Ecke, die etwas abgeschirmt durch Trennwände und Blumen ist. Als er sich setzen will, läutet das Telefon. Harry Eicke von unserer Ostabteilung, Delegierter für Jugoslawien und Ungarn, ruft aus Zagreb an. Er spricht dort gerade mit dem Lastwagenhersteller X. Das gestern abgegebene fernschriftliche Angebot muß noch vervollständigt werden. Der Kunde will aus den angebotenen titanlegierten Blechen Lkw-Längsträger abkanten und fragt nach dem einzuhaltenden Abkantradius. Jürgen Koch sagt fernschriftliche Beantwortung dieser Frage im Laufe des Tages zu. Ihm fällt die letzte Abteilungsleiterbesprechung ein, bei der der Vorstand erneut darauf hingewiesen hatte, wie wichtig es ist, nicht nur Stahl zu verkaufen, sondern auch den dazugehörigen Service zu bieten und bei Problemlösungen behilflich zu sein.

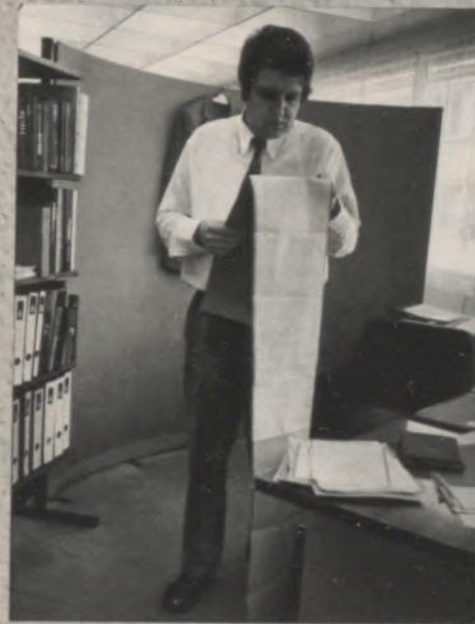


Manfred Pfaff von der Finanzabteilung kommt zu Jürgen Koch mit dem neuen Devisenkurszettel. Leider ist der Kurs des Dollars schon wieder gefallen. Jürgen Koch erschrickt: „Mein Gott, wohin soll die Reise noch gehen!? Jetzt sind es schon 8 Prozent unter dem früheren Festkurs. Hinzu kommt die zusätzliche Belastung von 10 Prozent im USA-Geschäft. Das sind 18 Prozent Erlöschmälerung!“

Manfred Pfaff hat noch ein weiteres Problem. Der Kunde X in Teheran hat einen neuen Auftrag hereingegeben. Seine Wechselverpflichtungen werden durch die Hereinnahme des neuen Auftrages auf 3,5 Millionen DM anwachsen. Jürgen Koch nimmt sich vor: „Ich werde mit dem Vorstand darüber sprechen“ und legt das Aktenstück an die Seite.



Ein drei Meter langes Fernschreiben von Hoesch America ist inzwischen eingetroffen zusammen mit der Morgenpost, die vor allem aus Anfragen, Lieferanmeldungen und Auftragsschreiben besteht.





Übliche Postbesprechung mit den Mitarbeitern. Zwischendurch kommt ein Anruf vom Trierer Walzwerk in Wuppertal, der den Zinal-Auftrag des spanischen Kunden A betrifft, der nachträglich eine bestimmte Dicke der Zinkauflage gefordert hat.



Ein kurzes Gespräch mit Peter Breitmar, dem Leiter der Verfrachtungsabteilung von Hoesch Handel, wegen der Verschiffung einer Partie warmgewalzten Breitbandes nach den USA.



Besprechung mit Dr. Max Haneke von der Qualitätsstelle der Hoesch Hüttenwerke AG. Wolfgang Osmeg, Mitarbeiter von Jürgen Koch, hat eine Anfrage auf Lieferung von Feinkornstahl-Grobblechen an eine bekannte Schweizer Firma bearbeitet, die im Turbinen- und Druckleitungsbau führend ist. Es wird beschlossen, die Qualitäten Hoesch Union 28-47 in FK-Güten anzubieten. Weiterhin werden die Lieferzeit sowie die Preise festgesetzt. Wolfgang Osmeg wird die komplette Offerte mit einer Optionsfrist noch heute per Fernschreiben über Hoesch Zürich dem Kunden zuleiten.



Jürgen Koch setzt sich in seinen Wagen und fährt zur Hoesch-Hauptverwaltung in der Eberhardstraße. Dort findet mit Mitarbeitern vom Kontor Westfalen und einem Vertreter der Produktionsplanung ein Gespräch statt. Dabei wird festgestellt, daß für den Monat X der zu walzende Auftragsbestand für Grobblech an der Tandemstraße in Hörde nicht ausreicht. Es müssen noch einige Exportaufträge beschafft werden, damit der rationelle Betrieb der Straße gewährleistet ist.



Gespräch mit Dieter Berger vom Vorstand des Hauses. Diskussion des wichtigsten Themas: Wie soll ich, Jürgen Koch, mich augenblicklich bei Abgabe von Angeboten auf US-Dollar-Basis verhalten? Nächster Punkt: Festsetzung der Obligogrenze für den iranischen Kunden X. Es wird beschlossen, das Aval (die Bürgschaft) einer erstklassigen iranischen Bank zu verlangen. Letzter Besprechungspunkt: Eine erfreuliche Mitteilung für den Vorstand: Unser Angebot an die Indische Eisenbahn in Neu-Delhi über die Lieferung von 2500 Tonnen hochwertigem Kesselblech ist akzeptiert worden.



Die erste Ausgangspost kommt auf den Tisch, sowohl aus der Abteilung wie aus dem Zentralen Schreibdienst, in dem Phonotypistinnen auf Platte gesprochene Korrespondenz zu Papier bringen.



Rückkehr ins Büro. Christel Kränz, die Sekretärin, berichtet, daß sie in der Zwischenzeit eine Reihe von Anrufen aus dem In- und Ausland angenommen hat. Jürgen Koch diktiert einige wichtige Briefe in Deutsch und Englisch. In einem geht es um den Abschluß mit einem nigerianischen Kunden über die Lieferung von kaltgewalzten Feinblechen für das vierte Quartal dieses Jahres sowie das erste Quartal 1972. Jürgen Koch unterbricht das Diktat zu Rückfragen und Preisabstimmungen mit der Verkaufsabteilung des Werkes. Wegen der ungeklärten Kurssituation bietet er nur auf Basis von DM an, da für einen derartigen Zeitraum eine Kurs-sicherung zur Zeit nicht möglich ist.



Zurückgekehrt an den Schreibtisch, findet Jürgen Koch weitere Fernschreiben und Briefpost vor, die mit den betreffenden Mitarbeitern kurz besprochen werden, damit sie zügig beantwortet werden können.



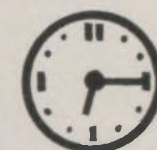
Jürgen Koch diktiert auf Platte einen Aktenvermerk über das heute vormittag beim Werk geführte Gespräch. Im Anschluß daran nimmt er sich noch einige Briefe aus der heutigen Eingangspost vor, die er nun in Ruhe lesen und überdenken will.



Inzwischen hat Jürgen Koch die telefonischen Anfragen, die in der Zeit seiner Abwesenheit gekommen waren, durch Rückrufe in London, Madrid, Antwerpen erledigt. Telefonische Rückfragen aus Wien und Stockholm werden mit Fernschreiben beantwortet. Jetzt erscheint Raymond Koch, unser Delegierter in Algerien. Mit ihm sind Probleme im Zusammenhang mit Lieferungen und neuen Anfragen zu besprechen. Da es inzwischen 13.00 Uhr geworden ist und da das Gespräch nicht beendet werden kann, gehen beide zu Tisch, um beim Imbiß die anstehenden Fragen zu klären und abzustimmen. Eile ist geboten.



Ein dringender Anruf von Hoesch America aus Atlanta. Dort hat — wegen des Zeitunterschiedes — der Arbeitstag soeben begonnen. Kunde X in New York teilt mit, daß die Verschiffung des inzwischen in Antwerpen liegenden Materials beschleunigt durchgeführt werden muß.



Jürgen Koch verläßt sein Büro. Er ist froh, daß der Vertreter Contaratos aus Athen seinen Besuch abgesagt hat, so daß er sich zu Hause noch auf die morgen nachmittag in Madrid stattfindenden Gespräche vorbereiten kann.



Der kluge Mann schlägt vor

Wer?

Fritz Röder, 59, seit 1939 bei Hoesch, Kontrolleur bei der Dittmann & Neuhaus AG, hat bisher einen — prämierten — Verbesserungsvorschlag eingereicht

Warum?

Fritz Röder erschien es zu aufwendig, die Bohrungen von schweren Stabilisatoren-Federn unter erheblicher körperlicher Belastung mit Handbohrmaschinen zu entgraten.

Wie?

Fritz Röder schlug vor, eine vorhandene Fräsmaschine zusätzlich zum Entgraten zu gebrauchen. Während eine Maschine die Bohrungen an den Stabilisatoren-Federn vornimmt, wird mit der zweiten, für den neuen Zweck veränderten Maschine entgratet. Die körperliche Belastung ist dadurch entfallen.

Wer?

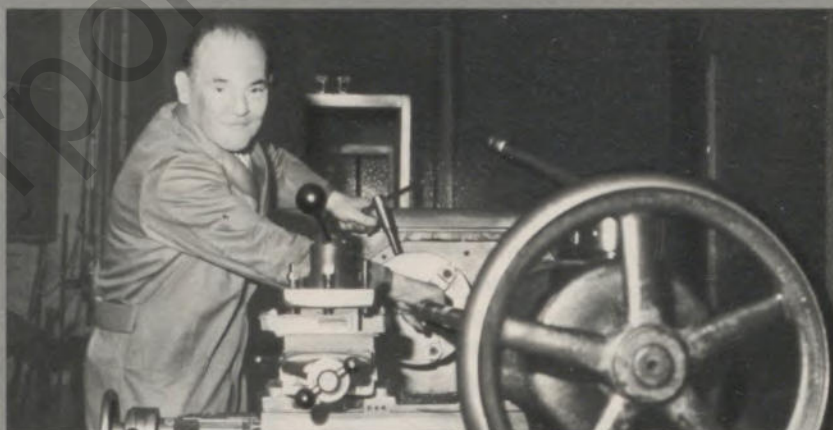
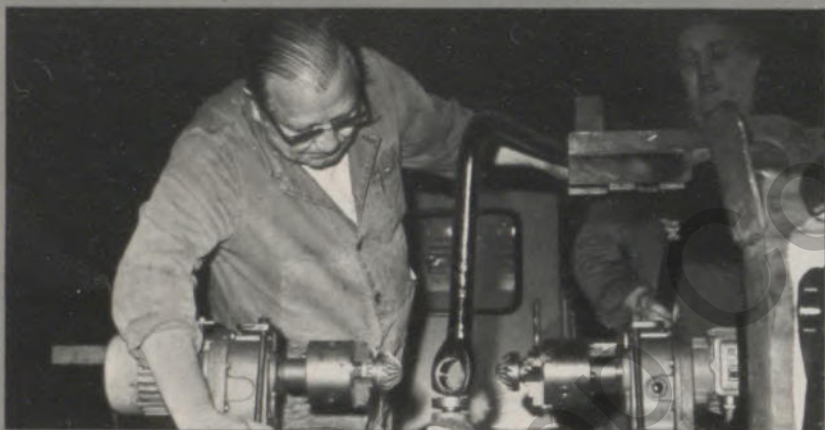
Herbert Evertz, 43, seit 1942 bei Hoesch, Meister in der Stabfedernabteilung der Dittmann & Neuhaus AG, hat bisher elf — prämierte — Verbesserungsvorschläge eingereicht.

Warum?

Herbert Evertz fand es zu umständlich, daß man mehrere Einspannungen vornehmen mußte, um an Rundstäben an beiden Seiten einen Konus einzudrehen.

Wie?

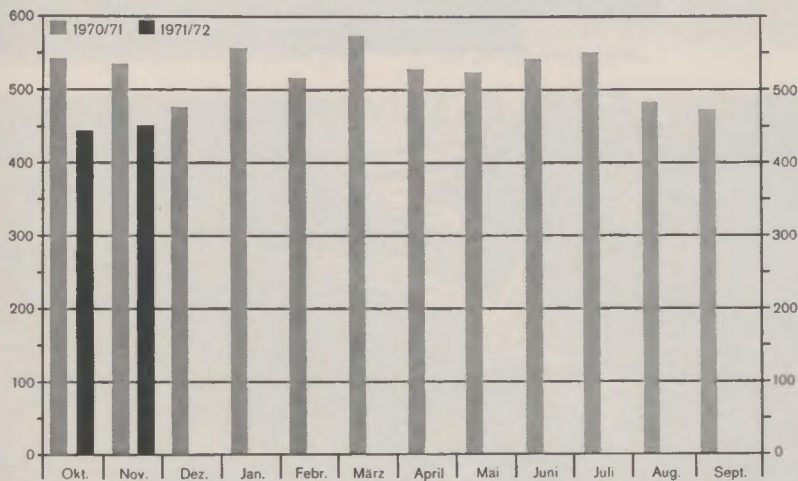
Herbert Evertz schlug eine veränderte Drehvorrichtung vor, mit der jeweils eine Stabscheite in einer Einspannung bearbeitet werden kann. Außer einer Zeiteinsparung wird eine höhere Oberflächenqualität erzielt.



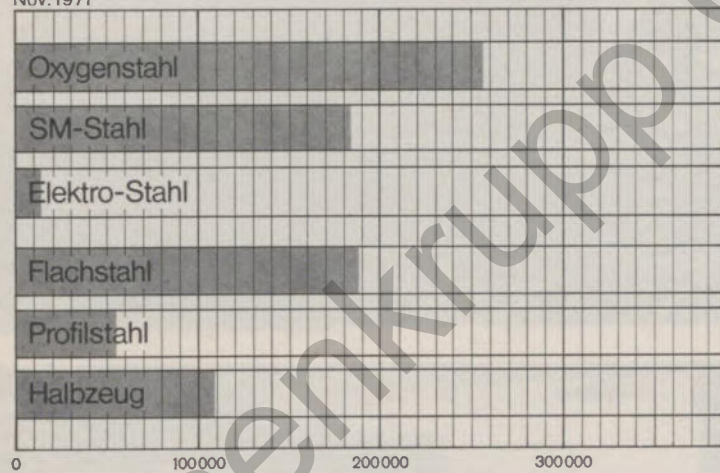
Gesellschaften nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	September 1971		August 1971		Okt. bis Sept. 1970/71 Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge	Eingereichte Verbesserungs- vorschläge je 1000 Beschäftigte	
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	59	8,5	36	5,1	109 680
Schrottverwertung Celler GmbH	4	7,9	—	—	1 400
Rothe Erde-Schmiedag AG	30	7,9	36	9,4	40 189
Blefa Aktiengesellschaft	5	6,5	2	2,6	3 061
Hoesch Röhrenwerke AG	11	5,8	10	5,2	22 280
Hoesch Trierer Walzwerk AG	4	3,8	5	4,8	4 220
Hoesch Hüttenwerke AG	93	3,3	92	3,2	483 320
Dittmann & Neuhaus AG	2	3,2	3	4,8	6 488
Hoesch Siegerländwerke AG	6	1,9	5	1,6	29 841
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	2	1,8	5	4,5	4 849
Hoesch AG Hauptverwaltung	1	0,7	—	—	16 575
Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH	—	—	—	—	—
Titan Verpackungssysteme GmbH	—	—	3	7,9	2 000
Schwinn AG	—	—	—	—	—
Hoesch Handel AG	—	—	—	—	500
Hoesch Konzern	217	4,1	197	3,7	724 403

Der Hüttenkieker

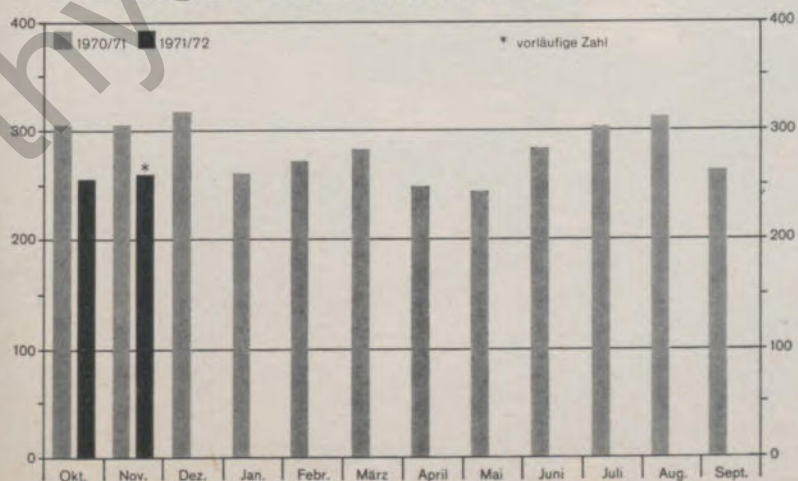
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t Nov. 1971

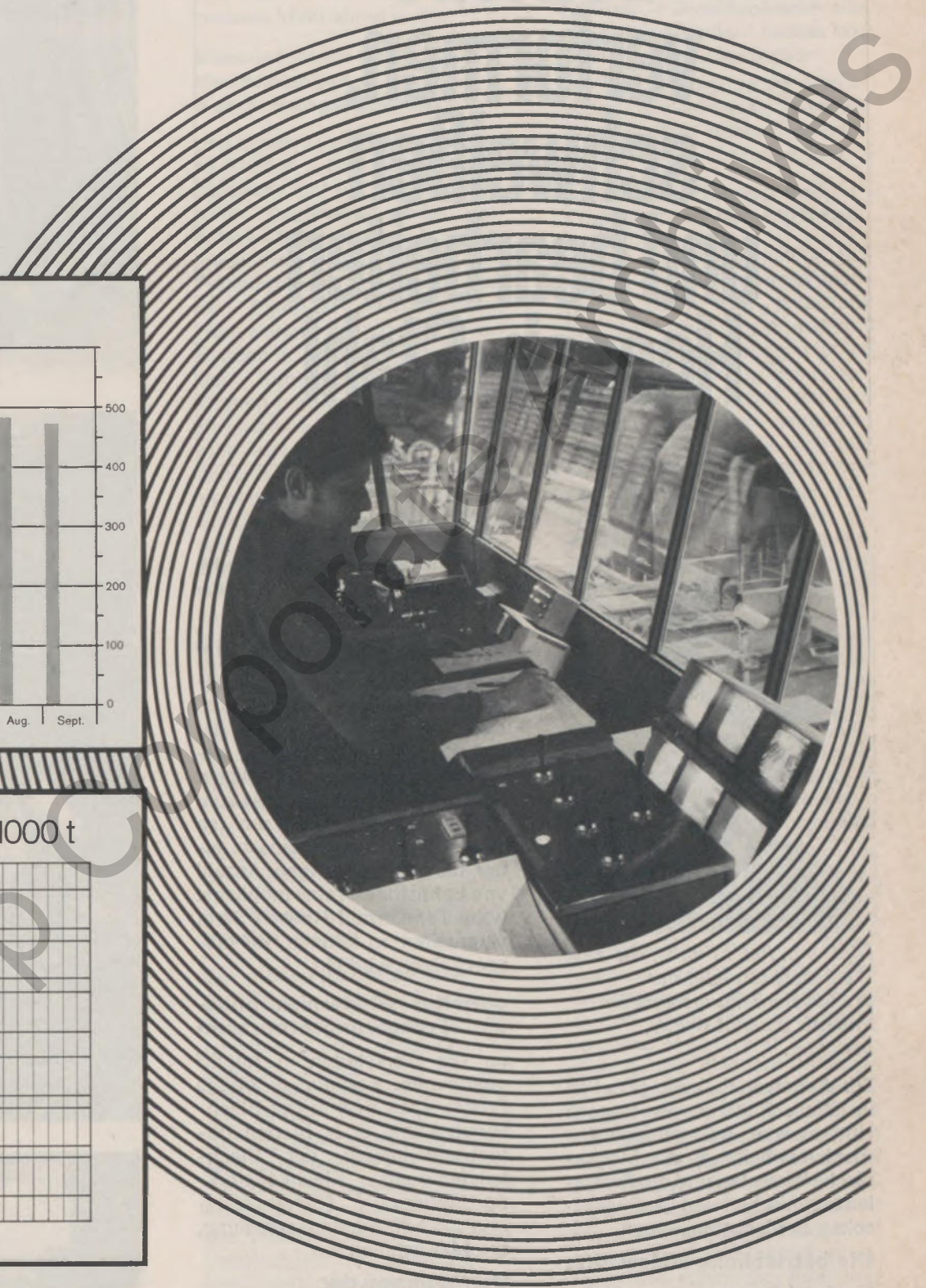
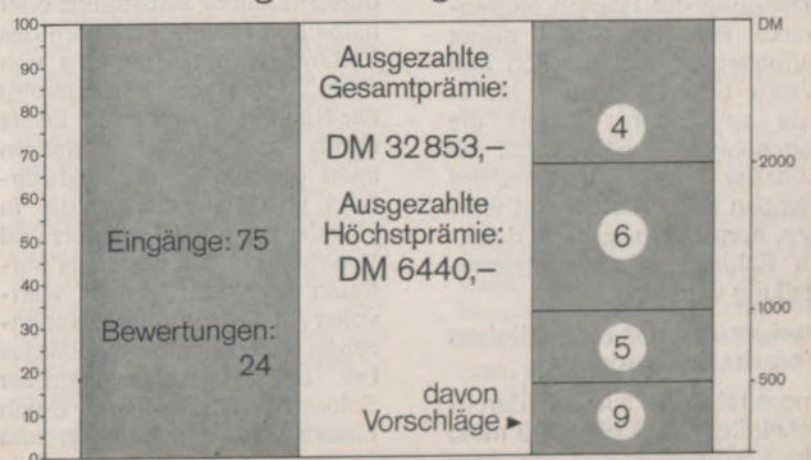


Unfallstatistik in absoluten Zahlen

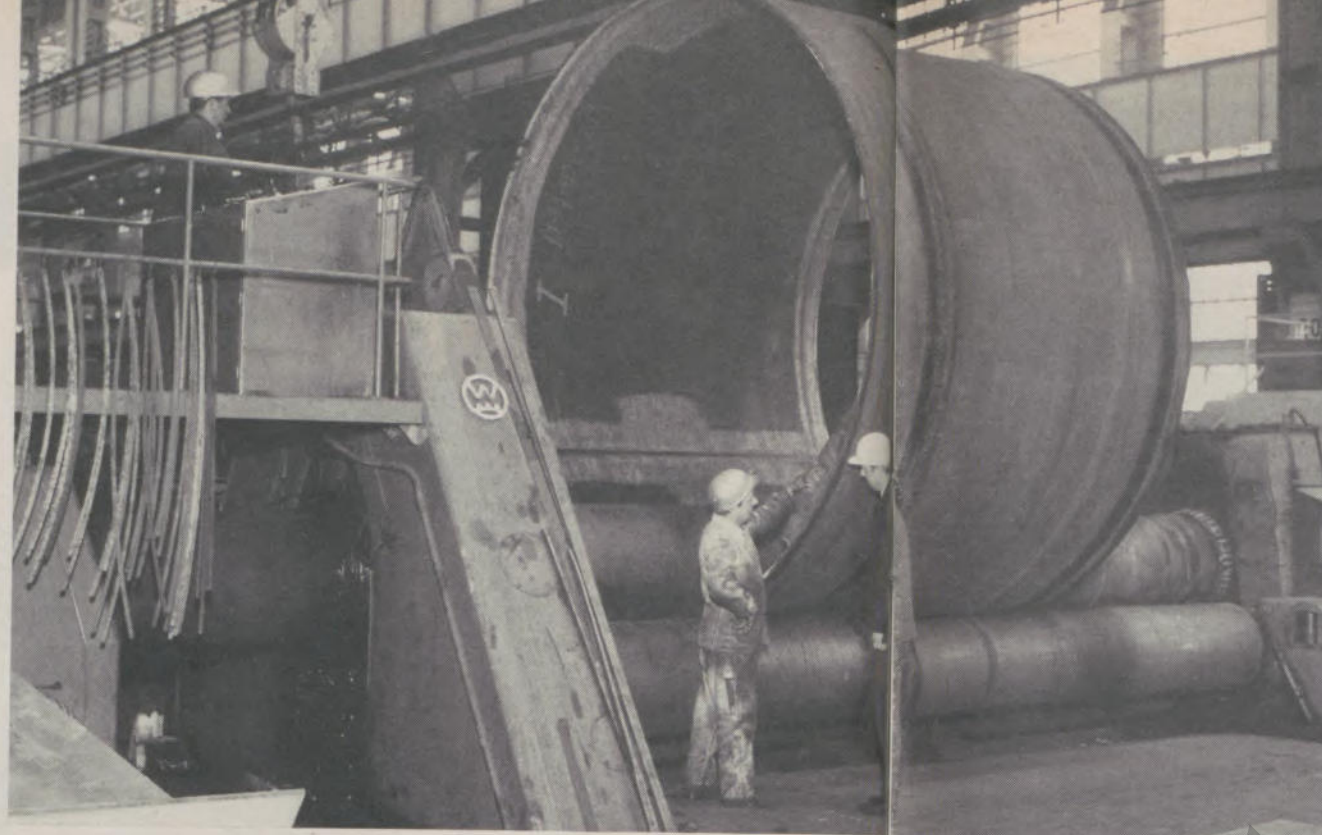


Verbesserungsvorschläge

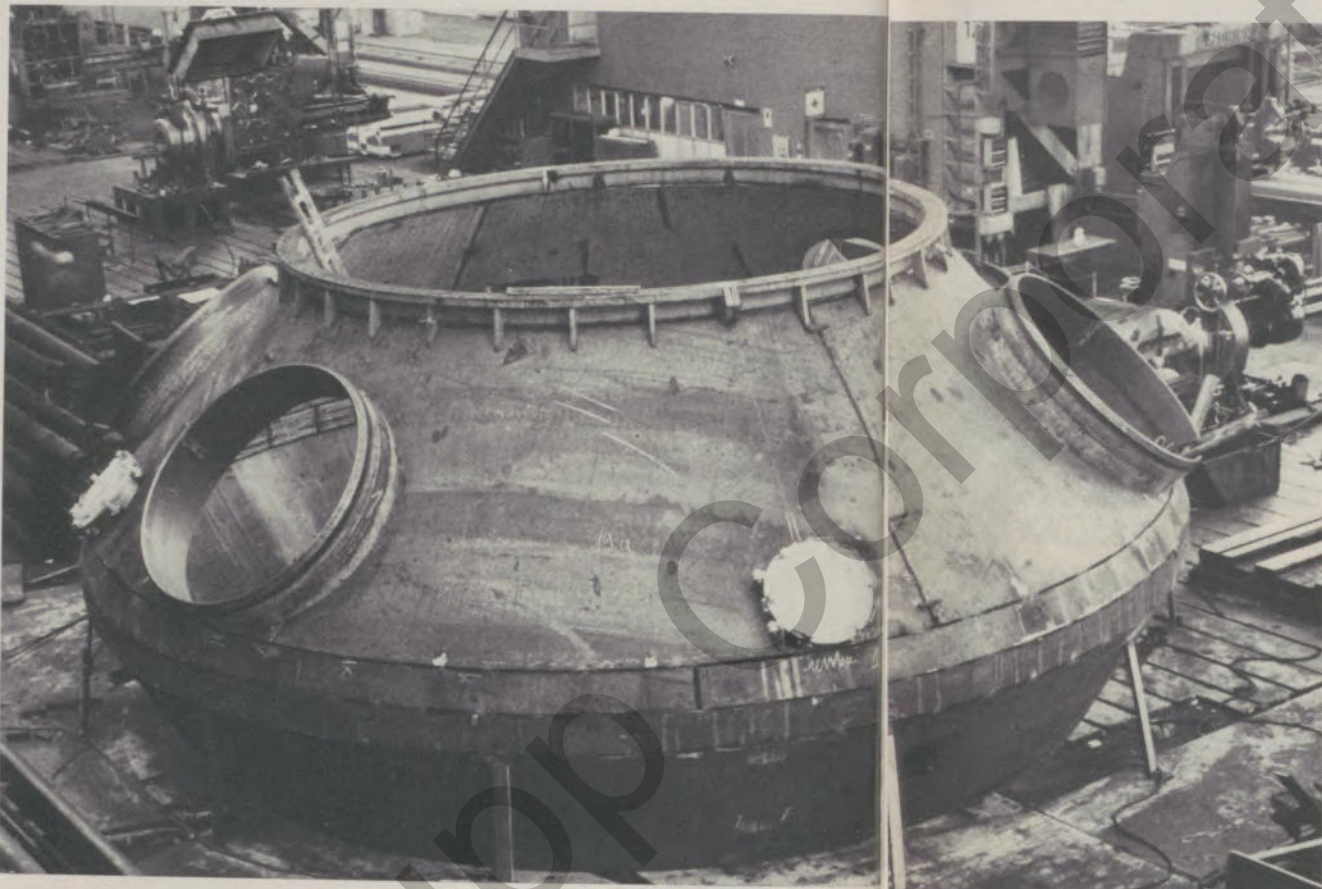
Nov. 1971



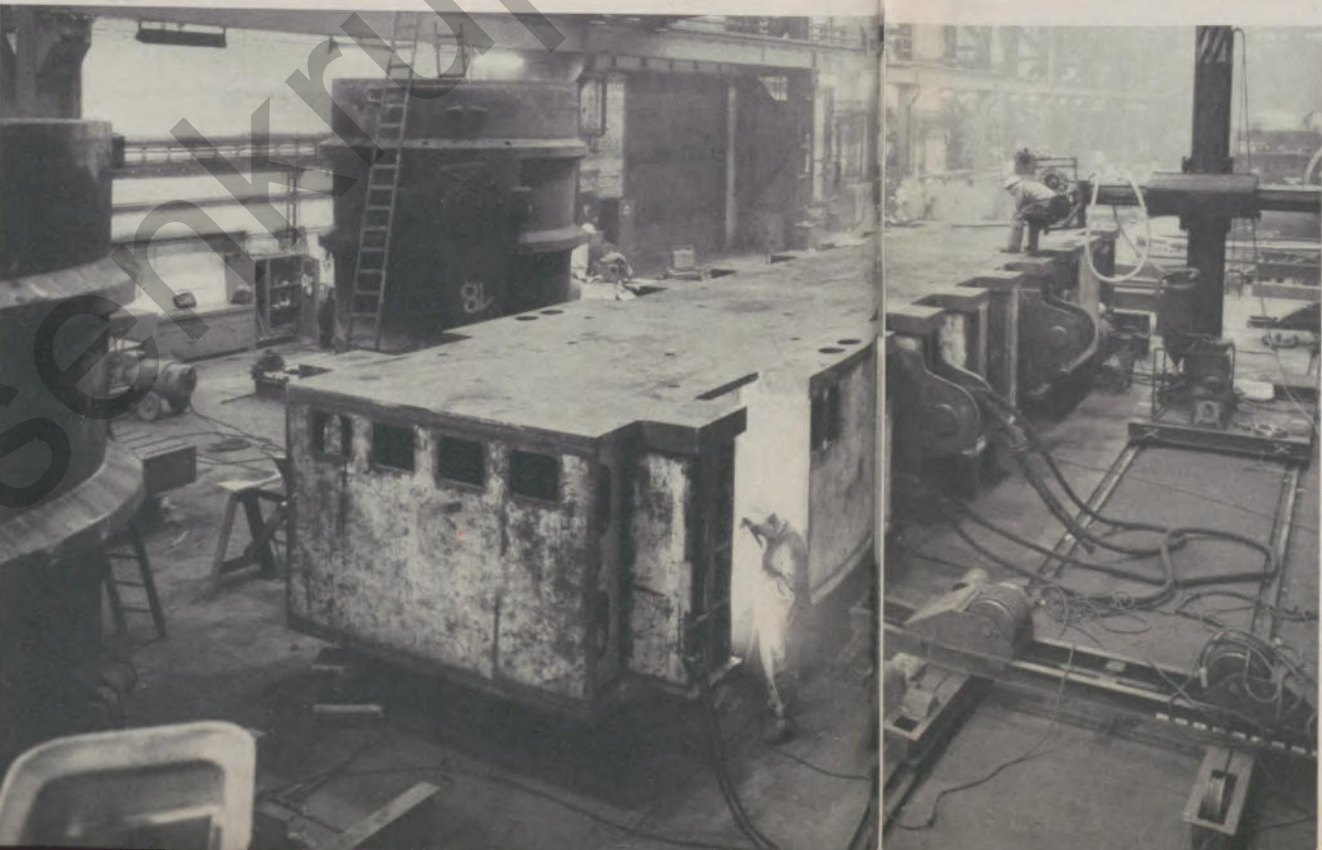
Weiterverarbeitungsbetriebe verformen, schweißen und bearbeiten Hoesch-Stahl



Meister Heinrich Quelle prüft zusammen mit Robert Stanek die erreichte Rundung des Rohrschusses auf der 4-Walzen-Biegemaschine durch Anlegen einer Blechschablone an die Innenkontur. Oben auf dem Steuerpult Heinrich Schäfer, der die Biegemaschine fährt. Das abgebildete Rundteil gehört als einzelner „Schuß“, der mit einem oder zwei anderen anschließend durch Rundschweißnähte zu einem Verladeteil verbunden wird, zu den Bauteilen eines insgesamt 100 m langen zylinderförmigen Drehrohrofens für die Zementindustrie.



Die Gasfanghaube für den Hochofen 4 in der Westfalenhütte ist zum Zweck der Werkstattabnahme probeweise zusammengebaut. Nach der Abnahme wird sie wieder demontiert, in Einzelstücken zur Baustelle transportiert, dort montiert und verschweißt. Die Gasfanghaube hat einen Durchmesser von 9,6 m bei einer Höhe von 3,8 m und einem Gewicht von etwa 41 t. Sie besteht aus alterungsbeständigem Material Union 26 G.



Als letzte Arbeitgänge werden in der Schweißerei an einem Laufholm für eine Kunststoffpresse seitliche Verkleidungsbleche von Hand sowie etwa 120 mm starke Führungsplatten mit der Unterpulveranlage von oben verschweißt. Diese Arbeiten an dem etwa 190 t schweren Bauteil nehmen auf dem Bild die Schweißer Helmut Puppe und Karl Göbhard vor; seitlich sind am Bauteil bereits Transportvorrichtungen und schwere Seile für das Aufsetzen des Holms zu erkennen, der anschließend in der Mechanischen Werkstatt bearbeitet wird. Der abgebildete Laufholm gehört zu einem etwa gleichschweren Unterholm von annähernd gleicher Bauweise und entsprechenden Abmessungen, der zuvor in der Schweißerei gefertigt wurde.

wesentlichen folgende Voraussetzungen angestrebt. Die Produktion wird auf

möglichst schwere Bauteile

d. h. prinzipiell auf eine materialintensive Fertigung ausgerichtet. Das bedeutet, daß der Anteil der Lohnkosten am Wert des gesamten Auftrages möglichst klein sein soll im Verhältnis zum Wert des Materials, um so kostengünstig unter Einsatz einer möglichst geringen Anzahl von Lohnstunden eine möglichst hohe Tonnanzahl Hoesch-Stahl verarbeiten zu können. Zu diesem Zweck wird ein

gezieltes Modernisierungs- und Erneuerungsprogramm

für die Werkstätten in Angriff genommen. Kernpunkte dieses Programmes sind in der Blechverarbeitung, d. h. in den Betriebsabteilungen der Blechteilefertigung, Blechkonstruktionsfertigung (Schweißerei) und Schiffsspanthenherstellung, die Maßnahmen zur

Verringerung der Handarbeit beim Schweißen und Schneiden

durch moderne, selbsttätige oder halbautomatische Verfahren des Verbindens und Trennens von Stahl. Neben der Verringerung der Handarbeit und ihrem Ersatz durch maschinelle Verfahren steht gleichzeitig die Reduzierung von Nebenzeiten, die in vielerlei Form bei Transport und Verarbeitung des Materials auftreten und zum Verlust wertvoller Arbeitszeit führen. Nebenzeiten lassen sich beispielsweise bei der Herstellung großer Schweißkonstruktionen durch Einsatz von Vorrichtungen zum Drehen und Kanten der Bauteile beseitigen, die notwendig sind,

um die jeweils günstigste Schweißposition herbeizuführen.

Die Fertigung der Mechanischen Werkstatt (MW) muß auf die Bearbeitung unseres eigenen Hoesch-Stahls wesentlich stärker als bisher ausgerichtet und der Anteil der Lohnarbeit soweit wie möglich verringert werden. Daher besteht für die MW die zentrale Maßnahme in der

Konzentration der mechanischen Bearbeitungskapazität

und einem Zuschnitt der augenblicklichen Bearbeitungsmöglichkeiten auf die Flachbearbeitung gegossener oder geschweißter Bauteile, für die im wesentlichen Bohrwerke und Fräsmaschinen eingesetzt werden. Damit ist gleichzeitig eine Reduzierung der jetzt noch vorhandenen Maschinenkapazität der Rundbearbeitung durch Drehen und Karusselldrehen auf das für eine Mechanische Werkstatt aus Gründen der technischen Komplettierung unbedingt notwendige Maß verbunden. Einige Bearbeitungsmöglichkeiten, d. h. die dazu erforderlichen Maschinen und Einrichtungen, sollen im Sinne der Zielsetzung für die Wv Ph in Zukunft ganz entfallen, wie zum Beispiel das Tieflochbohren und Verzahnen sowie das Herstellen von Kurbelwellen; bei dieser Bearbeitung handelt es sich nämlich ausschließlich um Lohnarbeit ohne eine Möglichkeit zum Einsatz von Hoesch-Stahl. Die genannten Modernisierungsmaßnahmen bieten die Möglichkeit, in den Werkstätten

den Materialdurchlauf zu beschleunigen.

Bei großen Bauteilen bzw. bei Aufträgen mit großer Stückzahl, wie sie beispielsweise bei der Herstellung von Tankblechen für ortsfeste Tanks und bei der Schiffsspanthenfertigung auftreten, ist der Zeitbedarf für die Auftragsabwicklung in der Werkstatt so erheblich, daß in vielen Fällen eine Durchlaufzeit des Materials von der Auslieferung des Walzwerkes an die Weiterverarbeitung bis zur Fertigstellung und Verladung für den Kunden von 3 bis 4 Monaten vergeht. Da derartige Aufträge in der Regel erst nach endgültiger Fertigstellung und vollständiger Ablieferung an den Kunden bezahlt werden, wirkt die lange Durchlaufzeit kostenmäßig so, als bestünde in den Werkstätten der Weiterverarbeitung ein großes Materiallager, in dem gewalzter Stahl mehrere Monate zinslos bevorratet würde. Gerade aus diesem Grunde ist für das wirtschaftliche Arbeiten eine Verkürzung der Verweilzeit des Materials in den Werkstätten wichtig.

Das gleiche gilt für die mechanische Bearbeitung, durch die die Durchlaufzeit eines Bauteiles

innerhalb der Wv Ph vom Tag der Materialanlieferung aus der Stahlgießerei oder dem Blechwalzwerk bis zum Versand nach erfolgter spanabhebender Bearbeitung zusätzlich verlängert wird. Nicht selten kommen auf diese Weise bei Großbauteilen – wie zum Beispiel den abgebildeten Pressentischen in gegossener und geschweißter Ausführung – Durchlaufzeiten vor, die zwischen einem halben und einem ganzen Jahr liegen.

Die Beschleunigung der Durchlaufzeit von Aufträgen in der Wv Ph setzt daher neben modernen Fertigungseinrichtungen eine

gründliche Planung und Vorbereitung der Aufträge

voraus, eine zweckmäßige Belegung der Fertigungseinrichtungen sowie eine detaillierte Kontrolle des Arbeitsfortschritts am jeweiligen Auftrag. Nur so kann die Einhaltung der Liefertermine gewährleistet und ein Überschreiten der vorausgerechneten Kosten, die sich insbesondere im Verbrauch von Fertigungszeit bemerkbar machen, vermieden werden. Zu diesem Zweck werden beispielsweise für die zu schweißenden und anschließend mechanisch zu bearbeitenden Konstruktionen unmittelbar nach Auftragsannahme detaillierte Arbeitspläne erstellt, die die einzelnen Arbeitsgänge nach Reihenfolge und jeweiligem Zeitbedarf ausweisen. Sie sind gleichzeitig Unterlage für die Richtwerte in der Fertigung, in der nach einem Leistungsfestlohn gearbeitet wird.

Die Aufstellung des Modernisierungsprogrammes zur Verwirklichung der betrieblichen Aufgabenstellung sowie die Überwachung seiner schrittweisen Durchführung und Anpassung an die zeitweilig veränderte, spezielle Markt- und Auftragslage gehört zu den vordringlichen Aufgaben der Betriebsleitung der Wv Ph. Die entsprechenden Überlegungen werden nach Maßgabe des Vorstandes der Hüttenwerke und insbesondere in enger Zusammenarbeit mit den für die Wv Ph zuständigen Verkaufsabteilungen angestellt. Sie sollen der Erhaltung der technischen und wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit der Weiterverarbeitung und damit ihrer Wettbewerbsfähigkeit auf lange Sicht dienen.

Die Planungsunterlagen für die betriebliche Fertigung werden in der nach modernen Erkenntnissen unter Anleitung der Betriebswirtschaftlichen und Technischen Stabsabteilung aufgestellten Arbeitsvorbereitung erstellt. Aufgabe der Betriebsleitung ist es, für ihre ordnungsgemäße Durchführung zu sorgen bzw. Abweichungen von zuvor festgelegten Programmen nur bei stichhaltiger Begründung und unter sofortiger Benachrichtigung der Arbeitsvorbereitung



Dipl.-Ing. Peter Funke, der zum Werksbereichsleiter der Weiterverarbeitungsbetriebe Phoenix ernannt wurde, berichtet.

Zur Weiterverarbeitung (Wv Ph) im Werk Phoenix der Hoesch Hüttenwerke AG gehören die Blechverarbeitung, die Mechanische Werkstatt und die Zentralen technischen und kaufmännischen Betriebsabteilungen.

Die betriebliche Zielsetzung

für die Weiterverarbeitung Phoenix besteht in der Verarbeitung von Blech und Stahlguß aus der Erzeugung der Hoesch Hüttenwerke AG. Im Sinne dieser Aufgabenstellung, nämlich den Absatz unseres eigenen Materials zu fördern, gehört die sogenannte Lohnarbeit, bei der Aufträge unter Verwendung fremden Materials erledigt werden, normalerweise nicht dazu. Im Rahmen dieser Aufgabenstellung wird eine

Steigerung der monatlichen Verarbeitungsmenge

angestrebt, die zur Zeit durchschnittlich 5000 bis 6000 moto Hoesch-Stahl in der gesamten Wv Ph beträgt. Dazu werden im

zuzulassen, wie sie sich zum Beispiel aus technischen Änderungen des Fertigungsverfahrens und anderen nicht vorhersehbaren Umständen ergeben können.

Durch die Betriebsabteilung der **Vorzeichner und Brenner** wird bis auf wenige Ausnahmen das ganze Material für die Blechverarbeitung geleitet, das anschließend spanlos verformt wird und als verformter oder glatter Blechzuschnitt an den Kunden gelangt, sowie das für Schweißkonstruktionen bestimmte Material. Ferner gehört das Material dazu, das in der Schiffsspantenfertigung zu T- und L-Profilen für den Bau von Großtankern verarbeitet wird. Es handelt sich dabei um Profile, die aufgrund ihrer Abmessungen walzentechnisch nicht mehr herzustellen sind. Die Vorzeichnerei ist insoweit eine vorgeschaltete Abteilung für die Brennerei, als Brennarbeiten von Hand nach Aufriß auf dem Blech vorgenommen werden. Das ist zum Beispiel bei Formteilen für Konstruktionen, ferner bei Blechzuschnitten für Bauteile notwendig, bei denen Abwicklungen erstellt werden. Grundsätzlich besteht beim Brennen die Tendenz zum Einsatz von Maschinen anstelle von Handarbeit. Das gilt in besonderem Maße für gerade Zuschnitte, wie sie auf der Portalbrennmaschine mit 40 m Laufbahnlänge ausgeführt werden, an der gerade Kanten erzeugt sowie die Nahtvorbereitung in V-, X- und K-Form vor-

genommen werden kann. Hier können Bleche bis zu etwa 3 m Breite in einem Maschinendurchgang in 8 Streifen gleichzeitig zerteilt werden. Ferner läuft die Herstellung von Tankblechen für den Bau ortsfester Tankbehälter über diese Maschinen, ebenso die Bleche, aus denen zylindrische oder konische Rohrschüsse gebogen werden.

Eine Brennschneidmaschine mit Einrichtung zum fotoelektrischen Abtasten von vorgezeichneten Papierschablonen reduziert die sonst getrennten Arbeitsgänge des Vorzeichnens und des anschließenden Brennens von Hand nach Anriß auf einen Arbeitsgang. Der Schneidkopf des Maschinenbrenners wird so über das Blech geführt, wie es die auf einem seitlichen Tisch neben der Fertigungsbahn der Maschine liegende Zeichnung der Schablone bestimmt. Durch Ausrüstung der fotoelektrisch gesteuerten Brennschneidmaschine mit mehreren Brennerköpfen können bei entsprechend kleinen Abmessungen der auszuscheidenden Teile bis zu 3 Teile gleichzeitig – bei gleichartigen Teilen – ausgeschnitten werden.

Die spanlose Verformung bietet vielfältige Möglichkeiten zur Verarbeitung des gebrannten oder zugeschnittenen Bleches. Auf der Abkantmaschine werden Schotten für Schiffsschottwände hergestellt. Ferner werden, je nach Materialstärke und Abmessungen, kalt oder auf der

Rahmenpresse im warmen Zustand Profile mit U- oder C-förmigem Querschnitt gepreßt oder abgekantet. Solche Profile dienen dem Fahrzeugbau oder als Laufschiene für Kräne oder Kranzüge.

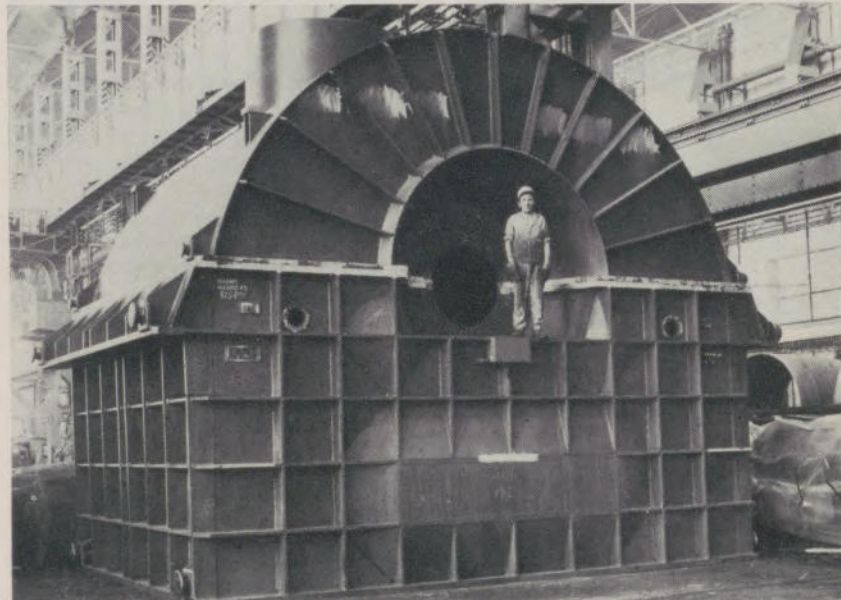
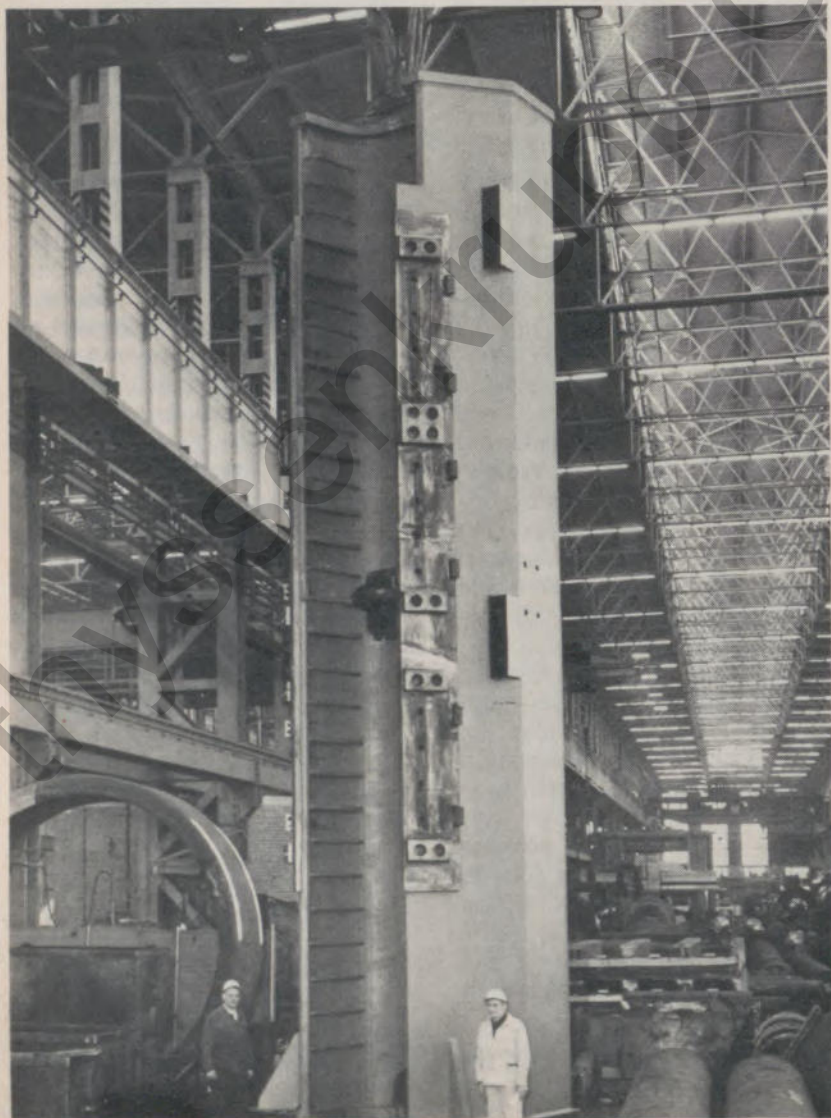
Eindrucksvolle Bauteile, die nach Durchlaufen der Brennerei zu Rundteilen gebogen werden, sind die Torpedopfannen sowie die Teile für die sogenannten Drehrohröfen. Die Körper der Torpedopfannen bestehen aus zylindrischen und konischen Schüssen, die nach dem Biegen miteinander verschweißt werden. Drehrohröfen, wie die Zementindustrie sie zum Beispiel gebraucht, haben bis zu 100 m Länge und bestehen aus 30 bis 50 Rohrschüssen von je 2 bis 3 m Länge, die zu Verladeteilen unterschiedlicher Länge durch Rundnähte zusammengesweißt werden. Ein solches Verladeteil besteht beispielsweise aus 5 einzelnen Schüssen von je 2 m Länge und 4 m Durchmesser, die in Längsrichtung aneinandergesetzt und verschweißt werden.

Bei den **geschweißten Schiffsspanten** handelt es sich um Zulieferungen an Werften für den Bau von Großtankern. Diese Großtanker haben Fassungsvermögen von mehreren hunderttausend Bruttoregistertonnen (BRT). Die modernen Großtanker werden in Sektionsbauweise mit selbsttragender Außenhaut hergestellt.

Das bedeutet für eine Schiffsgröße von zum Beispiel 250 000 BRT, daß bei einer Tankerlänge von 350 m, einer Breite von 60 m und einer Höhe von 25 m jeweils Abschnitte des Schiffsrumpfes – „Sektionen“ – parallel zueinander gebaut werden. Von innen werden auf die Außenhautbleche des Schiffsrumpfes die T- und Winkelprofile aufgeschweißt und bilden so die notwendige Versteifung, die die Schiffsbleche zu selbsttragenden, steifen Bauelementen werden läßt.

Dieser Sektor der Blechverarbeitung stellt einen ganz besonders ausbaufähigen und zukunfts-trächtigen Bereich der Stahlweiterverarbeitung dar. Auf schweißtechnischem Wege kann jede beliebige Profilform bzw. jeder gewünschte Profilquerschnitt erstellt werden, ohne die hohen Kosten des Kalibrierens neuer Walzen, die für die entsprechenden Profile in gewalzter Ausführung notwendig wären. Bei der Produktion der Blechteile- und Blechkonstruktionsfertigung wird für den Bedarf eigener Betriebe der Hoesch Hüttenwerke AG sowie im Auftrag fremder Kunden gearbeitet. Bei der Fertigung für den Hoesch-Eigenbedarf handelt es sich um geplante Neufertigung sowie um eing geplante Herstellung von Ersatzteilen. Darüber hinaus wird bei dringendem Bedarf der Hüttenwerke für wichtige Betriebsstellen eine Fertigung besonderer Dringlichkeitsstufe aufgezogen.

Wird fortgesetzt.



< Meister Arthur Rinscheidt und Verlager Erich Meerkötter sorgen nach Anhängen des 100 t schweren geschweißten Hammerständers für seinen Abtransport zur Verladung auf die Bundesbahn. Der Hammerständer gehört zu einem Paar gleichartiger, die nach dem Schweißen spannungsarm geglüht, gesandstrahlt, konserviert und mechanisch bearbeitet worden sind.

^ Verlager Alfred Fine steht zum Vergleich der Größenordnung in dem fertig geschweißten, bearbeiteten und konservierten Gehäuse für eine Niederdruckturbine, das in der Weiterverarbeitung erstellt wurde. Das Gehäuse besteht aus Oberteil und Unterteil und wiegt zusammen etwa 68 t. Durch die im Bild erkennbare Verrippung wird die Steifigkeit des in den Hauptabmessungen etwa 8,3×6,6×5,4 m betragenden Gehäuses bewirkt.



Dr. Friedrich Harders und Wilhelm Stamme

VORSTANDSMITGLIED WILHELM STAMME 65 JAHRE

Aus Anlaß des 65. Geburtstages von Wilhelm Stamme, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Hüttenwerke AG und Hauptgeschäftsführer der Walzstahlkontor Westfalen GmbH, gab der Vorstand der Hoesch AG einen Empfang.

Dr. Friedrich Harders, Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG, hielt die Festrede. In geschichtlichen Bezügen und in anekdotenhaften Parallelen zeichnete er humorvoll und treffend zugleich den Berufsweg und das erfolgreiche Wirken Wilhelm Stammes.

Für das Walzstahlkontor Westfalen sprach Hauptgeschäftsführer Friedrich Sprenger. Die Glückwünsche des Bundesverbandes Deutscher Stahlhandel überbrachte dessen Geschäftsführer, Heinz H. Wersig, und für die „übrige Welt“ würdigte Dr. Herbert W. Köhler, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, die Arbeit Wilhelm Stammes über die eigenen Unternehmensgrenzen hinaus und sein Engagement im nationalen und internationalen Stahlgeschäft.

Freie Fahrt zu Hoesch über die B 236

Nach zweijähriger Bauzeit ist die Brücke an der Rüschebrinkstraße fertiggestellt und konnte dem Verkehr übergeben werden. Sie hat eine Länge von 252 m, wird von drei Pfeilern getragen und überspannt die Bundesbahnstrecke, den Körnebach und die Brackeler Straße. Insgesamt sind für das Bauwerk 680 t Walzstahl, 310 t Baustahl und 88 t Spannstahl verarbeitet worden.

Der mit der Brückenüberführung verbundene und erforderliche Straßenbau von 1,8 km Länge erstreckt sich im Süden von der Hannöverschen Straße bis zur Springorumstraße im Norden. Gebaut werden mußte außerdem ein Straßenanschlußstück an die in die Innenstadt führende Brackeler Straße. Allein für die Dammanschüttungen wurden 100 000 m³ Bodenmassen benötigt. Die Kanalisationslänge für die Straßenentwässerung beträgt 800 m. Straßen- und Brückenbau kosteten zusammen 12 Millionen DM.

fahrenstellen auf der Rüschebrinkstraße bemüht. Dankenswerterweise ist die Stadt Dortmund auf die Vorstellungen über den notwendigen Ausbau der Rüschebrinkstraße eingegangen und hat entsprechende Planungen eingeleitet. In mehreren Bauabschnitten ist in den sechziger Jahren der Ausbau des Karrenberges, der Rüschebrinkstraße und eine Verbesserung der Einmündung in den Hellweg durchgeführt worden. Im vorigen Jahr wurde die Kurl-Nette-Bahn neu unterführt und ein erheblicher Engpaß beseitigt.

Eine „Pioniertat“ der Stadt Dortmund war es, als die Stadtverwaltung sich für die wirtschaftlichste Konstruktion der Brückenüberführung durch eine Bauausführung in Hoesch-Resistastahl entschieden hat.

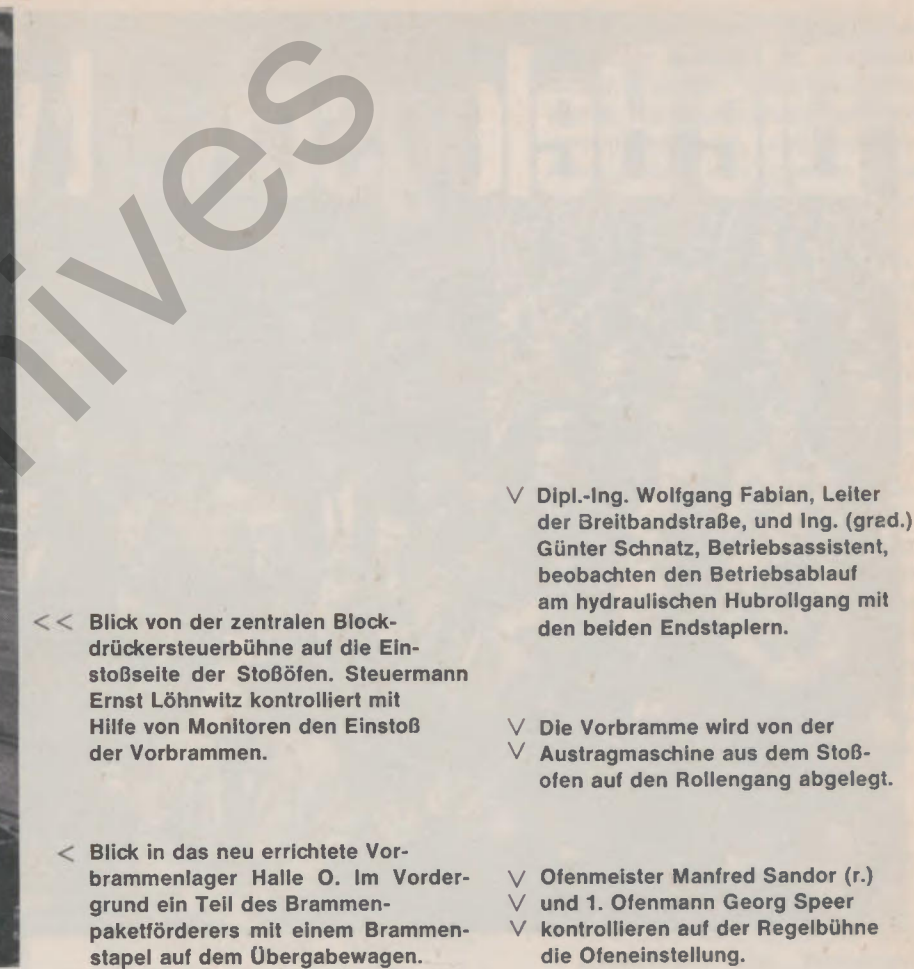
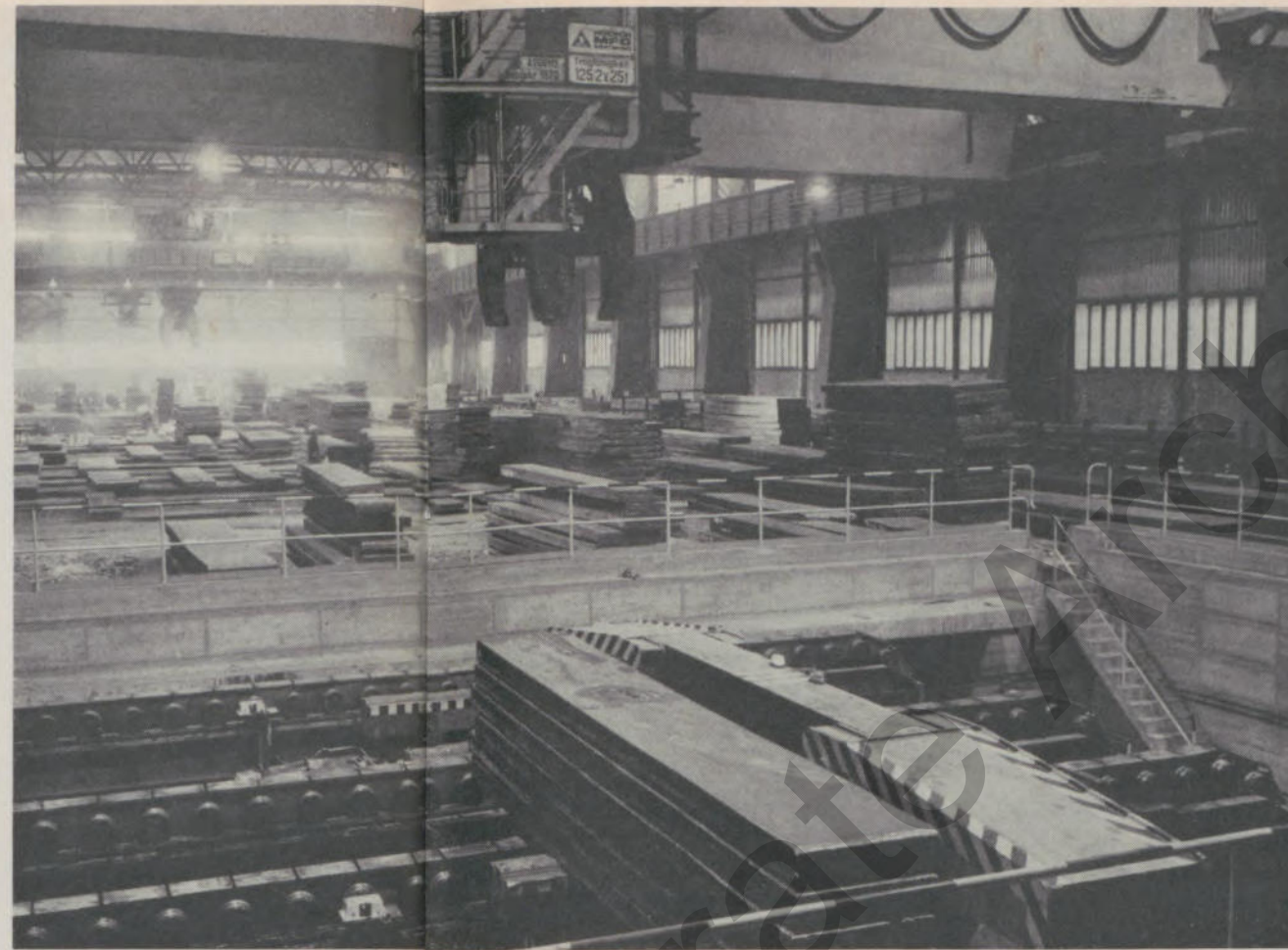
Erstmals in der Bundesrepublik ist eine Brücke dieser Größenordnung aus diesem Stahl gebaut worden. Dieser Resistastahl



Der Bau dieser Straßen- und Bahnüberführung war notwendig geworden, weil der alte Straßenzug den ständig steigenden Verkehrsbelastungen nicht mehr gewachsen war. Hinzu kam eine Erweiterung der Bundesbahnstrecke Dortmund – Hamm um ein Ausziegleis im Bereich des höhengleichen Bahnüberganges. Das führte zu Schließungszeiten bis zu 360 Minuten täglich.

Bereits seit den fünfziger Jahren hat Hoesch sich um die Beseitigung von Engpässen und Ge-

stahl (s. Werk und Wir 9/1971) zeichnet sich dadurch aus, daß er eine kupferfarbähnliche Patinaschicht entwickelt, die den Rostvorgang des Stahls nach etwa zwei Jahren stoppt. Deshalb wird diese 252 m lange Brücke in der Zukunft weder Wartungs- noch Überholungskosten durch Entrostung oder Anstrich verursachen. Zu einer solch kostensparenden und richtungweisenden Bauausführung sollte man unsere „Stadt-väter“ tatsächlich beglückwünschen.



<< Blick von der zentralen Blockdrückersteuerbühne auf die Einstoßseite der Stoßöfen. Steuermann Ernst Löhnwitz kontrolliert mit Hilfe von Monitoren den Einstoß der Vorbrammen.

✓ Dipl.-Ing. Wolfgang Fabian, Leiter der Breitbandstraße, und Ing. (grad.) Günter Schnatz, Betriebsassistent, beobachten den Betriebsablauf am hydraulischen Hubrollgang mit den beiden Endstaplern.

✓ Die Vorbramme wird von der Austragsmaschine aus dem Stoßofen auf den Rollengang abgelegt.

< Blick in das neu errichtete Vorbrammenlager Halle O. Im Vordergrund ein Teil des Brammenpaketförderers mit einem Brammenstapel auf dem Übergabewagen.

✓ Ofenmeister Manfred Sandor (r.) und 1. Ofenmann Georg Speer kontrollieren auf der Regelbühne die Ofeneinstellung.

Baufortschritt Breitbandstraße

Am 22. bzw. 25. Oktober 1971 wurden die ersten neuerstellten Anlagen der Breitbandstraße Westfalenhütte in Betrieb genommen.

Es handelt sich um zwei Stoßöfen mit einer Leistung von je 325 t/h mit den dazugehörigen Blockdrückern und Austragsmaschinen sowie den Anlagen zur Zuführung und Lagerung der Vorbrammen.

Bei der zur Zeit an der Breitbandstraße gefahrenen Produktion von 160 000 moto werden etwa 90 000 t Vorbrammen von der Brammenstraße Ph und etwa 70 000 t Vorbrammen von der Brammenstraße W angeliefert. Sämtliche Vorbrammen sind auftragsgebunden und werden von einem Rechner in das Vorbrammenfertiglager in der neu errichteten Halle O eingestapelt, d. h., der Rechner gibt in Form von Lochstreifenkarten, die im Leitstand Brammenlager über einen Locher von der ZDH geschickt werden, die Anweisung an die Mitarbeiter im Vorbrammenlager, wo die jeweiligen Vorbrammen eingelagert werden sollen. Die Bewegungen der Vorbrammen werden von zwei 125-t-Kranen, die mit Brammenzangen und Magneten ausgerüstet sind, ausgeführt.

Nach Fertigstellung der Walzprogramme durch die Produk-

tionslenkung Flachwalzwerke Breitband können die verplanten Vorbrammen auf einem

Brammenpaketförderer

bevorratet werden. Die Pakete werden von einem der 125-t-Krane auf einen Brammenübergabewagen gelegt, der sie mit einer Geschwindigkeit von 1 m/s automatisch bis auf 700 mm an das vorhergehende Brammenpaket befördert. Das Brammenpaket wird durch Senken der hydraulischen Stempel auf den eigentlichen Brammenpaketförderer abgelegt, und der Wagen selbst ist nach Rückkehr in die Aufnahmestellung wieder für ein neues Vorbrammenpaket aufnahmebereit. Dadurch ist es möglich, einen Vorrat von etwa 2000 t Vorbrammen auf dem Brammenpaketförderer zu lagern.

Die Brammenpakete werden von einem hydraulisch betätigten Hubrollgang auf zwei zur Verfügung stehende Entstaplerrollgänge gebracht. Zwei Abschieber befördern die Vorbrammen auf den Zufuhrrollgang zur Waage und zur Einstoßseite Stoßöfen.

Die nun einsatzbereiten Vorbrammen werden von einem zentralen Blockdrückersteuerstand in die beiden Stoßöfen einge-

drückt. Dieser Arbeitsgang ist in mehrere Abschnitte aufgeteilt. Die ankommende Vorbramme wird auf dem Rollgang Einstoßseite auf den Ofentisch befördert zur Übernahme durch den Blockdrücker. Es ist durch diese Anordnung möglich, unter den Blockdrückern hindurch über den Rollgang die nächsten einsatzbereiten Vorbrammen in Einstoßposition zu bringen, ohne daß der Blockdrücker zurückgefahren werden muß. Dieser Vorgang ist wichtig für die ununterbrochene Versorgung der Breitbandstraße mit walzbereiten Vorbrammen. Die Ein- bzw. Ausstoßseite der Stoßöfen kann vom Blockdrückersteuerstand nur mit Hilfe von Fernsehkameras eingesehen werden. Je Ofen sind sieben Kameras vorhanden. Vom Vorgerüst aus wird mit einer Abrufanlage durch ein akustisches und optisches Signal die Vorbramme beim Blockdrücker abgerufen. Die Austragsmaschine bringt die Vorbramme auf den Zurollgang zur Straße.

Der Brammenstrang ist vorher an eine konstante Stelle vorgedrückt worden. Dabei wird der Blockdrücker von einer Lichtschranke, kombiniert mit einem Zeitrelais, automatisch abgeschaltet. Eine zweite Lichtschranke sorgt für eine Not-

abschaltung des Blockdrückers, wenn die sogenannte Betriebslichtschranke ausfallen sollte. Der Brammenstrang wird an der Ausstoßseite

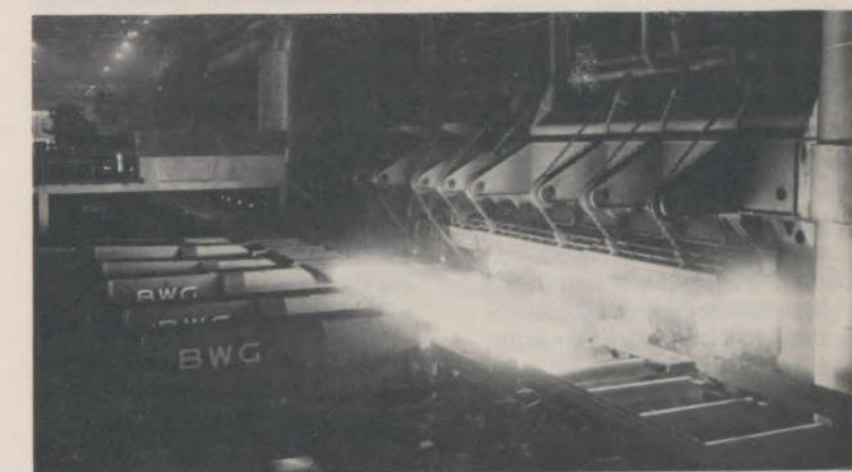
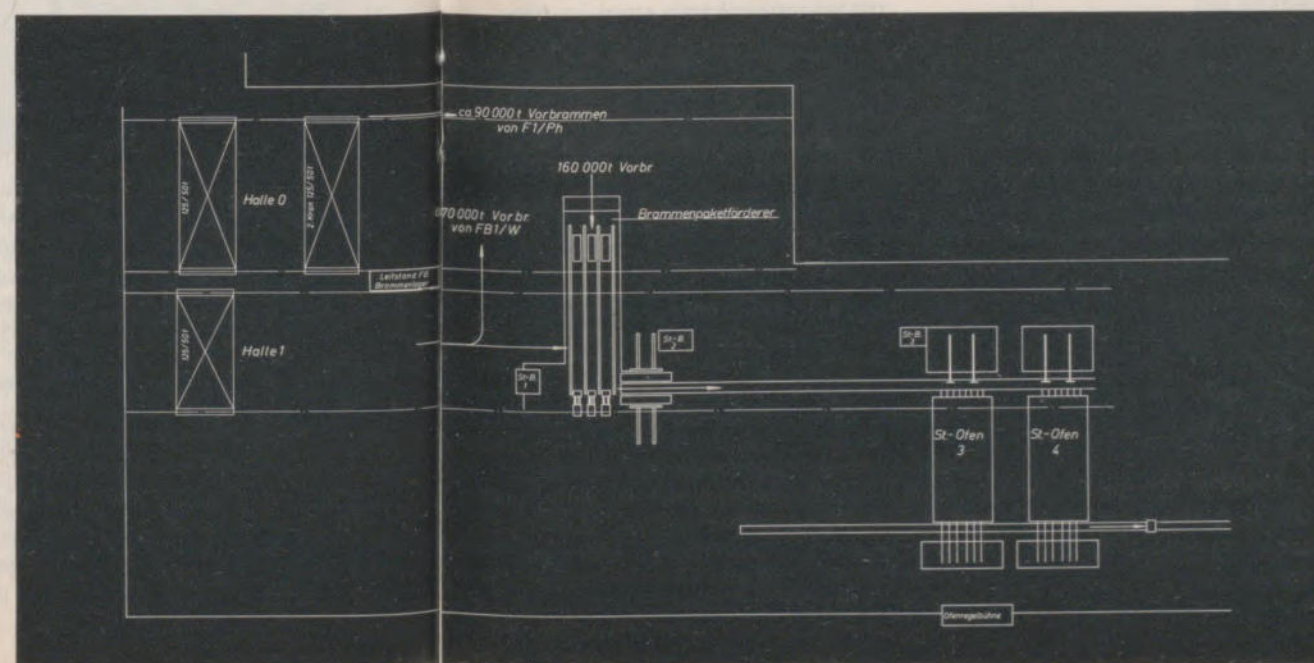
durch Fernsehkameras überwacht

Die Austragsmaschine fährt je nach der Vorbrammenbreite verschieden weit in den Ofen ein. Die Vorbrammenbreite wird durch Tastendruck auf dem Blockdrückersteuerstand vorge-

wählt. Der Austragevorgang läuft nach Knopfdruck vom Steuerstand aus automatisch ab. Die Maschine kann ebenfalls von Hand über den Notsteuerstand auf der Ofenregelbühne gefahren werden. Hierdurch ist es möglich, ausgetragene Vorbrammen, die infolge einer Störung an der Straße noch nicht ausgewalzt sind, wieder in den Ofen zurückzutragen. Die mit Koksgas beheizten Stoßöfen sind in 14 Regelzonen

aufgeteilt. Die Vorbrammen gleiten über 6 heißdampfgekühlte Schienen — wobei der Ofen 3 mit zusätzlich auf den Schienen befestigten Ofenschuhen ausgerüstet ist — auf den 12 m langen mit Magmalox-Steinen (ff) gemauerten Herd. Die weithin sichtbaren Zeichen dieser Öfen sind die vier 50 m hohen Abgaskamine, in denen je Kamin ein Gleichstrom- und ein Gegenstromrekuperator eingebaut sind.

Ing. (grad.) Eduard Hartwig



Die Belegschaft wird unterrichtet



Die Betriebsräte der Werke Phoenix und Union gaben Bericht

Der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Phoenix, Walter Tebbe, und Siegfried Rosentreter, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union, nahmen Stellung zu den Verhandlungen Hoesch-Hoogovens.

Unbeschadet der bisher erschienenen Zeitungsberichte erinnerten sie daran, daß zu dem Zeitpunkt der leidenschaftlichen Diskussionen um das sogenannte „Arbeitspapier“ Mitte 1970 von den Arbeitnehmern folgende Bedingungen gestellt worden sind, von deren Erfüllung sie ihre Zustimmung zu einer vertieften Zusammenarbeit beider Unternehmen nach wie vor abhängig machen:

1. keine Mehrheit der holländischen Seite,
2. langfristige Absicherung des Standortes Dortmund,
3. Berücksichtigung der kommunalen Interessen,
4. Sicherung der Mitbestimmung.

Dazu wurde von den Rednern ausgeführt, daß die bisherigen Verhandlungen eine zufriedenstellende Berücksichtigung der vier Punkte erkennen ließen.

So würde eine Beteiligung Hoesch und Hoogovens zu je 50 Prozent in der Zentralgesellschaft angestrebt.

Ferner sei davon auszugehen, daß Bund, Land und Stadt Dortmund keine Steuereinbußen zu erwarten hätten.

Was die langfristige Sicherung des Standortes Dortmund angehe, so sei ein umfangreiches Investitionsprogramm für die

kommenden Jahre schon heute vorhanden.

Neben den bisher in Bau befindlichen Großinvestitionen solle in Kürze der Grundstein für Hochofen, Stranggußanlage und LD-Stahlwerk auf dem Gelände der Westfalenhütte gelegt werden.

Auch in der Mitbestimmungsfrage zeichne sich eine mögliche Einigung ab. Nach dem Modell des Europäischen Bundes Freier Gewerkschaften solle sich danach der Aufsichtsrat der Zentralgesellschaft zukünftig aus acht Anteilseignern, acht Arbeitnehmern und acht weiteren Mitgliedern zusammensetzen. Dabei sollten Holländer und Deutsche paritätisch vertreten sein.

Walter Tebbe und Siegfried Rosentreter führten weiter aus, daß in der Aufsichtsratssitzung am Vortage noch keine Beschlüsse gefaßt wurden. Immerhin sei noch eine Reihe von Fragen zu klären, vor deren zufriedenstellender Erledigung keine abschließende Stellungnahme der Arbeitnehmer zu erwarten sei. Doch könne mit einiger Sicherheit ein Abschluß der Verhandlungen in absehbarer Zeit erwartet werden.

Die Belegschaftsmitglieder wurden gebeten, mit ihren gewählten Vertretern gerade in dieser schwierigen Phase vertrauensvoll zusammenzuarbeiten. Eine abschließende, mögliche Zustimmung werde erst nach Absprache mit den Vorständen der IG Metall und des DGB erfolgen können.



Lutz Dieckerhoff

Die allgemeine Berichterstattung über die Arbeit des Betriebsrates erfolgte diesmal durch den zweiten Betriebsratsvorsitzenden, Lutz Dieckerhoff. Er ging vornehmlich auf die allgemeine wirtschaftliche Situation, die besondere Lage bei Eisen und Stahl sowie bei Hoesch und die sich daraus ergebenden Konsequenzen ein.

Zur wirtschaftlichen Situation meinte Lutz Dieckerhoff, daß die jetzige Bundesregierung zur Zeit der Hochkonjunktur zu Entspannungsbemühungen von allen Gruppen der Bevölkerung aufgefordert worden sei. Sie sei dieser Aufforderung nachgekommen, und heute stünden wir am Beginn einer Entspannungsphase, die nicht ohne Probleme sei. Diese Probleme seien aber weltweit, und deshalb sollten wir nicht ohne Not sofort wieder nach einem Anheizen der Konjunktur rufen, das schließlich nicht Stützungsmaßnahmen in einzelnen Wirtschaftsbereichen aus.

Das Geschäftsjahr 1970/71, so führte Lutz Dieckerhoff aus, stand für die deutsche Stahl-

industrie im Zeichen einer stark rückläufigen Konjunktur. Abgeschwächte Stahlnachfrage, verstärkte Einfuhren, Preisunterbietungen und ein weiter anhaltender Lagerabbau bei Händlern und Verbrauchern führten zu einem Auftragsrückgang aus dem Inland um 18,6 Prozent. Bei weiter abnehmender Investitionsneigung der Wirtschaft ist eine Belebung des Walzstahlhandels noch nicht in Sicht. Lutz Dieckerhoff glaubt, daß der Sozialplan, der Einstellungsstopp, erforderliche Umbesetzungen mit Lohngarantie, aber auch die Hereinnahme von Aufträgen, die nicht einmal mehr die Kosten decken, notwendige Maßnahmen sind, um einigermaßen über die Runden zu kommen. Im Anschluß daran ging er auch auf den vom Vorstand ins Gespräch gebrachten Urlaub zwischen Weihnachten und Neujahr ein.

Der Etat der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse wird in diesem Jahr auf über 70 000 000 DM steigen. Durch eine Ausgleichszahlung in der Krankenversicherung der Rentner erzielte die Kasse in den ersten neun Monaten des Geschäftsjahres 1971 ein gutes Ergebnis. Der Voranschlag 1972 jedoch weist ein Defizit von 3 Millionen DM aus.

Über das Wohnungswesen sagte Dieckerhoff, daß der Stand der Wohnungsuchenden am 31. Oktober 1971 für Neubauwohnungen 121 und für Abzugswohnungen 62 betrug. Je Wohnungseinheit liegen dem Wohnungsbüro bis zu 39 Bewerbungen vor.

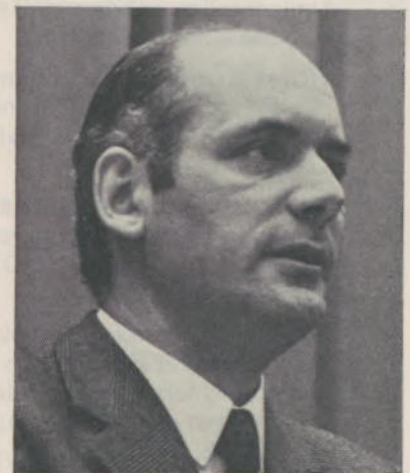
Lutz Dieckerhoff berichtete dann über die „Arbeitsrechtliche Angleichung der Lohnempfänger

an die Angestellten“. Er sagte: „Besondere Schwierigkeiten bestehen bei der Vorverlegung der Lohnzahltermine. Da die Bezahlung der Arbeiter nach Einzelstunden erfolgt, muß das Ende eines jeden Monats abgewartet werden, um eine echte Lohnabrechnung in Gang zu bringen. Da die Belegschaft wünscht, daß mit der Überweisung des Lohnes auch eine genaue Abrechnung erfolgt, ist es äußerst schwierig, mit dem Lohnzahlungstermin an das Ende des Monats zu kommen.“ Er erwähnte Alternativvorschläge, über die bereits im Betriebsrat und im Kreise der Vertrauensleute diskutiert worden sei.

Der Redner wies auf die Rentenabteilung hin, die seit Ende 1969 für die Lohnempfänger der Hüttenwerke verstärkt das Wiederherstellungsverfahren von verlorengegangenen, zerstörten und unbrauchbar gewordenen Versicherungsunterlagen durchführt. Zur Zeit wird der Jahrgang 1913 überprüft. Von den insgesamt 2829 eingeladenen Belegschaftsmitgliedern, deren Ver-

sicherungsunterlagen überprüft worden sind, mußten in 2053 Fällen Anträge für ein Wiederherstellungsverfahren eingeleitet werden. 626 Belegschaftsmitglieder sind der wiederholten Aufforderung zur Unterlagenüberprüfung bisher nicht nachgekommen. Lutz Dieckerhoff wies darauf hin, daß diese Kollegen unter Umständen durch ihre Handlungsweise auf einen Teil ihrer späteren Rentenansprüche verzichten.

Mit einem Hinweis auf die Arbeit des Lohn- und Tarifausschusses, der sich in seinen Sitzungen mit 378 Lohnanträgen zu befassen hatte, von denen 358 positiv entschieden, elf abgelehnt wurden und neun sich zur Zeit noch in Überprüfung befinden, schloß der Redner seine Ausführungen mit einem Blick auf die tarifpolitische Lage und dem Hinweis, den Streikenden in Nordwürttemberg/Nordbaden sei in einem Telegramm Solidarität bekundet worden.



Dr. Günther Kettler

Dem Bericht des Betriebsrates, den der Vorsitzende Siegfried Rosentreter erstattete, gingen Ausführungen des Vorstandsmitgliedes Dr. Günther Kettler über die bestehenden Absatzschwierigkeiten voraus. Dr. Kettler, der sich damit erstmals nach seiner Berufung zum Vorstandsmitglied in einer Belegschaftsversammlung vorstellte, wies darauf hin, daß zur Aufrechterhaltung der Beschäftigung und zur Pflege von Dauerverbindungen, namentlich im Export, auch die Hereinnahme von Aufträgen zu erheblich gesunkenen Preisen notwendig ist.

v. I. Willi Abel, Kurt Herb, Karl Meyerwisch von der IG Metall; Walter Tebbe, Betriebsratsvorsitzender, Werk Phoenix; Reinhold Rösen, Betriebsrat Werk Phoenix; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber, Hoesch Hüttenwerke AG.



Siegfried Rosentreter

„Gerade im Werk Union, beim Profilstahl“, so sagte Siegfried Rosentreter an diese Ausführungen anknüpfend, „waren die größten Schwierigkeiten zu verzeichnen. Wegen rückläufiger Auftragstendenz wurde die Beschäftigungslage besonders im Werk Union gefährdet. Während bei Flachprodukten die Auftragslage Überstunden notwendig machte, drohte im Profilbereich die Kurzarbeit.“ Rosentreter zeigte die Schwierigkeiten auf, die sich bei der Herausnahme einer Schicht aus der Mitteleisenstraße ergaben. Er wies aber auch auf die in diesem Zusammenhang zwischen Vorstand und Betriebsrat vereinbarte Lohnsicherung für die Betroffenen hin.

Der Redner ging auf die Produktionspause zwischen Weihnachten und Neujahr ein. Diese Maßnahme, so meinte Rosentreter, dient der Stützung der tariflichen Arbeitszeit und der Vermeidung von Kurzarbeit bis Ende Januar 1972 und allen daraus resultierenden Folgeerscheinungen.

„Bei den auftretenden Absatzschwierigkeiten im Bereich Eisen und Stahl haben es sich viele Arbeitgeber durch die Einführung der Kurzarbeit leichtgemacht“, so sagte Siegfried Rosentreter und bescheinigte dem Vorstand der Hüttenwerke und hier besonders dem Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber, daß er diese Politik nicht mitgemacht und sich statt dessen redlich bemüht habe, die Kurzarbeit zu vermeiden.

Jetzt ist die Aufgabe gestellt, so Rosentreter, gemeinsam nach Mitteln und Wegen zu suchen, um die vorhandenen Schwierigkeiten zu beseitigen. „Rationalisierung ist kein Zaubermittel, sondern eine wohlüberlegte Maßnahme, und auf die Dauer ist die Sicherheit der Arbeitsplätze nur in einem rationalisierten Betrieb gewährleistet“, so sagte Rosentreter und führte weiter aus: „Wenn das Unternehmen sich die Erkenntnisse technischer Entwicklung und

organisatorischen Fortschrittes dienstbar macht, ist dagegen sicher nichts einzuwenden. Wenn Rationalisierung aber so verstanden wird, daß weniger Arbeitskräfte das gleiche oder gar ein größeres Arbeitsvolumen bewältigen müssen, geht die Rationalisierung auf die Knochen unserer Kollegen, und dann werden wir ein klares „Nein“ sagen. Wie in der Vergangenheit, werden wir unsere Zustimmung auch in der Zukunft von einer befriedigenden Lösung der sozialen Probleme abhängig machen.“ Der Redner wies darauf hin, daß der Sozialplan wieder in Kraft gesetzt worden ist, so daß 63 und 64 Jahre alte Kollegen zu guten Bedingungen vorzeitig ausscheiden können, wenn das ohne Ersatzstellung möglich ist. Das ist auch für die 59 bis 62 Jahre alten Belegschaftsmitglieder möglich. Jedoch nur,

> wenn ebenfalls das Ausscheiden ohne Ersatzstellung möglich ist;

nachdem eine ärztliche Untersuchung die Weiterverwendung am jetzigen Arbeitsplatz aufgrund des Gesundheitszustandes in Frage stellt (ohne daß allerdings eine Erwerbsunfähigkeit vorliegt);

> wenn das Belegschaftsmitglied an seinem Arbeitsplatz aufgrund des Gesundheitszustandes nicht mehr weiter eingesetzt, aber auch nicht an einem anderen Arbeitsplatz im Werksbereich voll einsatzfähig beschäftigt werden kann.

Diese Bedingungen für ein vorzeitiges Ausscheiden sind notwendig, damit soziale Maßnahmen bei wieder eintretender Normalbeschäftigung nicht zu sozialen Härten führt.

Zur Tarifrunde sagte Rosentreter, daß die Forderung der Gewerkschaft nach Lohn- und Gehaltserhöhung nicht mit gestiegenen Gewinnen der Unternehmer begründet sei, sondern auf der Preissteigerungsrate von sechs Prozent basiere. Die habe zu einer Verschlechterung des Lebensstandards der Arbeitnehmer geführt.

Die Verantwortung für all das, was sich aus der „provokatorischen Verhaltensweise“ des Arbeitgeberverbandes durch das Angebot von null Prozent für weitere sechs Monate ergebe, trägt der Arbeitgeberverband.

Aus dem betrieblichen Geschehen erwähnte Siegfried Rosentreter die beiden tödlichen Unfälle, die im Berichtszeitraum zu beklagen waren. Er verwies bei dieser Gelegenheit auf die kleinen Belegschaftsversammlungen im Frühjahr 1972, die besonders das Unfallgeschehen behandeln werden.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



*Einer
muß sich
etwas
einfallen
lassen*

Als vom Sportgeist tief durchdrungen, Fritz und Franz auf Wanderungen einen Gipfel grad bezwungen ... da — in höchster Euphorie — in die Tiefe stürzten sie. Nun hängt Fritz mit seiner Last eben noch an einem Ast, während Franz höchst mißgestimmt schon im kalten Wasser schwimmt. Da nun Menschen allgemein bei Gefahr um Hilfe schrei'n, tun's im ersten Schrecken — ganz laut und hörbar — Fritz und Franz. Doch nach ersten Schrecksekunden

haben sie sich schnell gefunden, stellen fest — mit etwas Grüte —: „Hilfe rufen“ ist nicht nütze; gleich beginnen sie zu sinnern, wie dem Unglück zu enttrinnen. Merke: Nun, wir wissen, daß die Knaben schon den rechten Einfall haben, um sich, wenn auch unter Mühen, den Gefahren zu entziehen. Was noch zu vermeiden bliebe: Auch zuhaus und im Betriebe sind sie alle beide gleich findig und ideenreich.

- > **Horst Baschin**, Blechwalzwerk Phoenix, Bleche mit normaler Signierfarbe beschriften. Aufgrund dieses Vorschlages wird der Verladevorgang beschleunigt, weil das Ausmessen der Bleche entfällt.
- > **Emil Klinkert**, Blechwalzwerk Phoenix, im Zwischenraum ein Gummi anbringen. Dank dieses Vorschlages fällt der Zunder nun in eine Art Tasche und kann leicht entfernt werden.
- > **Johannes Köther**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Schienenklemme für Kranbahnschienen. Durch diesen Vorschlag kann das Auswechseln der Kranbahnschienen leichter und sicherer durchgeführt werden.
- > **Heinrich Quelle und Walter Krabs**, Weiterverarbeitung Phoenix, Anschlagvorrichtung fertigen. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Erwin Schaffenberger**, Blechwalzwerk Phoenix, Blechstreifen zum Hinterlegen der Untermesser. Dank dieses Vorschlages können dünne Bleche ohne Schwierigkeiten einwandfrei geschnitten werden.
- > **Hans Georg Schlüter, Friedhelm Wiesemeier und Rolf Köhler**, Blechwalzwerk Phoenix, Übergang Warmbett Ost westlich verlegen. Durch das Verlegen des Überganges aus dem direkten Kranbereich wurde die Unfallgefahr verringert.
- > **Heinz Schönhense**, Blechwalzwerk Phoenix, Arretierung für Zughaken anbringen. Aufgrund dieses Vorschlages wird ein besserer Arbeitsablauf erzielt.
- > **Manfred Tippler**, Energiebetrieb Phoenix, Schutzkorb über Umlenkrollen anbringen. Dank dieses Vorschlages vermindert sich die Unfallgefahr.
- > **Horst Brandt**, Eisenbahnmaschinendienst Union, Sicherung der Paßbolzen in den Blindwellenkurbeln. Aufgrund dieses Vorschlages wird das axiale Verschieben der Rundkeile verhindert.
- > **Willi Borrmann und Heinrich Krause**, Forschung und Qualitätskontrolle Westfalenhütte, Brause durch eine 1 m lange Stabbrause ersetzt. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Johannes Gonsion**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Auffahrt zum Kippen von Schlackenkästen. Durch diesen Vorschlag ist es möglich, Eisenbahnwagen von beiden Längsseiten gleichmäßig zu beladen.
- > **Horst Gryszka und Otto Rudat**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Abstreifer für Arbeitswalze Vorstraße. Aufgrund dieses Vorschlages entfällt die Nachbearbeitung des Gußstückes, die bei der alten Ausführung notwendig war.
- > **Hermann Horsthemke**, Baubetrieb Westfalenhütte, Fortfall des Gerüstbaues bei Reparaturen am Amcodeckel. Dieser Vorschlag dient der Kostenverbesserung und der Arbeitssicherheit.
- > **Nikolaus Huth und Erhard Lublow**, Reparaturwerkstatt Westfalenhütte, Schlackentrichter mit eingeschweißten Lammellen verstärken. Dank dieses Vorschlages werden Reparaturzeiten eingespart.
- > **Günter Prangemeier**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Dressiergerüst D 9 — Kaltwalzwerk. Durch den Einbau einer Lichtschranke wird die Zerstörung des Endschalters verhindert.
- > **Günter Rensinghoff**, Fahrbetrieb Westfalenhütte, Transporte von Steinpaletten mit Muldenabsetzkippern. Dieser Vorschlag dient der Arbeitssicherheit und der Arbeitserleichterung.
- > **Heinz Sarazin**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Umsetzen der Klemmleisten auf den beweglichen Maschinenteilen. Aufgrund der Kabelverlegung werden Kabelschäden vermindert.
- > **Hans Scherber**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Stahlbacken durch Keramplatten ersetzen. Dieser Vorschlag dient der Kosten- und Qualitätsverbesserung.
- > **Günter Schröer**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Abdeckung der Schlackenschürzen an den Stahlgießpfannen. Dank dieses Vorschlages wird vermieden, daß Schlacke und Stahl hinter die Schlackenschürze laufen.
- > **Fritz Weber**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Anheben und Verpacken verkupfelter Schweißdrähte. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erhöht die Arbeitssicherheit.



M

Maschinen müssen grundsätzlich so gestaltet sein, daß alle Teile, soweit sie Unfälle verursachen können, im Arbeits- und Verkehrsbereich wirksam gesichert sind. Gefährdend sind besonders sich drehende Teile, wie Zahnräder, Kettentriebe, Kupplungen, Walzen und dgl. Quetsch- und Scherstellen sind zu vermeiden oder müssen so gesichert sein, daß niemand verletzt werden kann.

Aus dem Arbeitssicherheitsgeschehen

Unfall-Ursachen-Untersuchung

Die Ursachen von Unfällen können, sofern sie nicht erkannt und beseitigt werden, auch in der Zukunft Unfälle herbeiführen.

Aus diesem Grunde werden bei den Hoesch-Hüttenwerken alle Unfälle untersucht, um die Unfallursachen festzustellen und eine Unfallwiederholung auszuschließen. Dabei gilt als Grundsatz, daß Unfallursachen und nicht Schuldige gesucht werden.

Derartige Untersuchungen sollten von allen Befragten mit sachlichen Aussagen unterstützt werden. Eine genaue Beschreibung des Unfallherganges ist in diesem Zusammenhang notwendig, damit auch der Betriebsfremde die zum Unfall führenden Umstände erkennen kann.

Dabei verdient jeder einzelne Unfall bei der Untersuchung die gleiche Beachtung und damit die gleiche Behandlung. Unabhängig von den jeweiligen Unfallfolgen wird also die Ursache einer leichten Verletzung ebenso untersucht wie ein schwerer oder tödlicher Unfall.

Eine umfassende Unfalluntersuchung macht es notwendig, daß eine gründliche Befragung aller Beteiligten (Verletzte und Zeugen) sowie eine Besichtigung des Unfallortes mit einer Rekonstruktion des Unfallherganges erfolgt.

Zweck aller Unfalluntersuchungen ist es, systematisch die Punkte im Betriebsablauf zu finden, an denen sich Unfälle ereignen, und die Betriebsbedingungen an diesen Punkten zu überprüfen und zu ändern.

Aus dem Unfallgeschehen

Belohnung für Rettung eines Unfallverletzten

Bei Reparaturarbeiten an der südlichen Kranbahn der Schrotthalle des Werkes Union ereignete sich ein schwerer Unfall. Einem Belegschaftsmitglied der Firma Schweißtechnik, Bochum, wurde von einem Laufgrad des Kranes der linke Vorfuß überfahren. **Den auf der Kranbahn zusammengesackten Verletzten rettete unser Belegschaftsmitglied Manfred Bialkowski, Maschinenbetriebe Reparaturbetrieb Werk Union,** indem er den Kollegen über die schmale Kranbahn hinweg nach unten transportierte. Der Verletzte konnte auf diese Weise ohne Verzögerung durch die eintreffende Feuerwehr in ärztliche Obhut gebracht werden.

Sowohl die Hoesch Hüttenwerke AG als auch die Maschinenbau- und Kleisen-

industrie-Berufsgenossenschaft ehrten Manfred Bialkowski für das beherzte und tatkräftige Eingreifen. Er erhielt ein Geldgeschenk, und als äußeres Zeichen der Anerkennung wurde dem Retter eines Unfallverletzten eine goldene Uhr überreicht.



Im Auftrage der Maschinen- und Kleisenindustrie-Berufsgenossenschaft überreichte der Technische Aufsichtsbeamte Dipl.-Ing. Hoffmann unserem Belegschaftsmitglied Horst Bialkowski Urkunde und Prämie.

Arbeitsschutz für Neulinge

Genauso wie der Verkehr, so braucht auch der Betrieb gewisse Regeln für den reibungslosen Ablauf. Diese Regeln dienen vorwiegend dem Schutz aller Mitarbeiter vor Unfallgefahren und sollten daher auch von „Ihnen“ beachtet werden.

● Der Weg zur Arbeitsstelle, ganz gleich, ob er zu Fuß, mit dem Fahrrad, der Bahn, dem Auto oder dem Motorrad zurückgelegt wird, bringt gewisse Gefahren mit sich. Das gilt auch für den Nachhauseweg. Beachten Sie bitte die Verkehrsregeln, und lassen Sie stets die im Verkehr erforderliche Umsicht walten.

● Ordnung im Betrieb ist eine wichtige Voraussetzung für die Beseitigung von Unfallgefahren. Eine betriebliche Ordnung läßt sich nur erreichen, wenn jeder Mitarbeiter bestrebt ist, an seinem Arbeitsplatz Ordnung zu halten und nicht Gegenstände, Werkzeuge oder Arbeitsstücke irgendwo oder gar auf Verkehrswegen oder Kranen abzulegen.

● An vielen Betriebseinrichtungen sind Schutzvorrichtungen angebracht, die den Zweck haben, die Gefahrenbereiche so weit wie möglich abzuschirmen. Arbeiten Sie nie ohne diese Schutzvorrichtungen.

● Gefährliche Betriebsstellen sind durch Warnschilder, Warnanlagen, Warnanstriche oder Absperrgitter gesichert. Achten Sie im Betrieb auf diese Warneinrichtungen, und seien Sie in diesen Bereichen besonders vorsichtig.

● Bei Arbeiten an Maschinen stets enganliegende Kleidung tragen. Lose Kleiderteile können von rotierenden Maschinenteilen erfaßt werden. Fingerringe, Armbänder und Uhren sind während der Arbeit tunlichst abzulegen, da Sie damit leicht an Gegenständen hängenbleiben und sich verletzen können.

● Zum Schutz gegen vorhandene und durch technische Maßnahmen nicht zu beseitigende Gefahren werden Ihnen kostenlos Schutzausrüstungen zur Verfügung gestellt. Fragen Sie Ihren Meister, welche Arbeitsschuttmittel für Ihren Arbeitsplatz vorgeschrieben sind.

● Gegen Kopfverletzungen, die oft schwerwiegende Folgen haben können, bieten Schutzhelme größtmögliche Sicherheit. Schon ein abgesprungener Nietbolzen vom Kran kann Sie schwer verletzen. Tragen Sie daher bei Ihren Arbeiten einen Schutzhelm.

● Bei vielen Arbeiten im Hüttenbetrieb sind die Augen Splittern, Spritzern, Staub oder schädigenden Strahlen ausgesetzt. Der jeweiligen Arbeit entsprechend, stehen Schutzbrillen oder Schutzschirme zur Verfügung. Die hauptsächlichsten Arbeiten, bei denen Augenschutz getragen werden muß, sind Schleifen, Schweißen, Brennen, Schmelzen oder Gießen.

● Finger und Hände sind bei der Arbeit am stärksten gefährdet. Nach den Erfordernissen der einzelnen Arbeitsplätze werden Handler, Handsäcke, Faust- oder Fingerhandschuhe verausgabt. Fragen Sie auch hier Ihren Meister, welche Schutzmittel für Ihre Arbeit vorgeschrieben sind.

● Gegen Fußverletzungen bieten normale Schuhe keinen ausreichenden Schutz. Jedes Belegschaftsmitglied sollte deshalb Sicherheitsschuhe tragen.

● Verrichten Sie nie eine Arbeit, bevor nicht alle Sicherheitsmaßnahmen erfüllt sind.

● Bei Unklarheiten fragen Sie Ihre Vorgesetzten. Auch die Abteilung Arbeitssicherheit steht Ihnen für Rückfragen jederzeit zur Verfügung.



Trimm dich auch im Winter

Morgens zwischen 6 und 7, sonntags um 8 Uhr, sieht man Fritz Knoch, Werksärztlicher Dienst Westfalenhütte, auf den Wegen des Rombergparks laufen. Seit einer Bewegungskur in Bad Salzuflen tut er das, sie zeigte ihm, um wieviel wohler und widerstandsfähiger der Mensch wird, wenn er seinen Körper fit hält.

Über zwei Jahre läuft der Zwei- und fünfzigjährige seine morgendlichen Runden, und es dauerte nicht lange, bis gleichgesinnte Sportfreunde sich ihm anschlossen. Menschen, die wie er Freude an den Sport- und Bewegungsübungen haben. Viele von ihnen zogen zum erstenmal wieder Turnschuhe und Trainingsanzug an. Das Training sieht so aus, daß mal Tempo, mal langsam gelaufen wird (Intervall) und einmal täglich die sogenannte Halbwertzeit nach Professor Hollmann, Sporthochschule Köln, erreicht werden soll. Sie beträgt bei einem gesunden 30- bis 40jährigen Mann 135 Pulsschläge in der Minute.

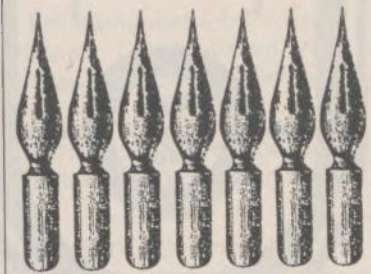
Chronischer Bewegungsmangel ist die Ursache vieler unserer Zivilisationskrankheiten. Besonders die Erkrankungen der Herz- und Kreislauforgane sind darauf zurückzuführen. Aus dieser Erkenntnis hat nicht nur Fritz Knoch die Konsequenzen gezogen, sondern mit ihm viele Kolleginnen und Kollegen aus unseren Hüttenwerken, der Hoesch AG und der Hoesch

Handel AG. Sie alle fanden es anregender, gemeinsam zu laufen, Gymnastik zu treiben, und der Erfolg gibt ihnen recht. Sie treffen sich an jedem Sonntag am Tierpark. Aus den oft übergewichtigen, bei den kleinsten

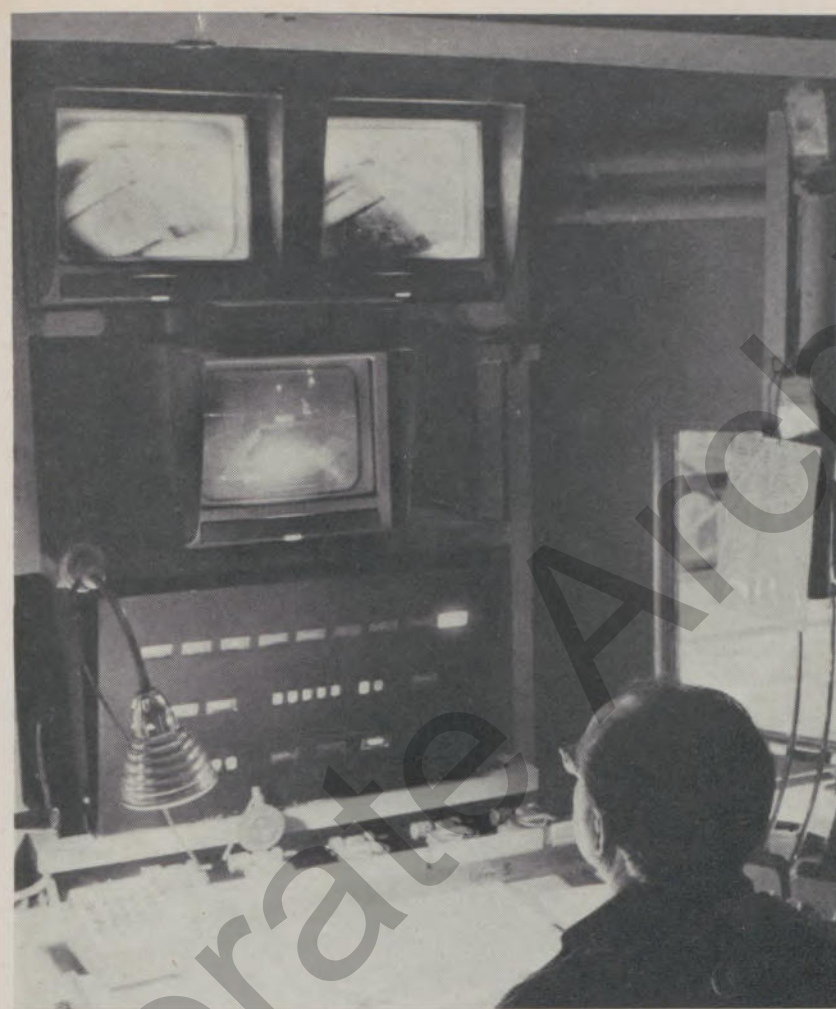
Anstrengungen schwer atmen- den Sportanhängern sind inzwischen leistungsfähige Sportler geworden, die sich auch durch die kalten Wintermonate von ihrem Hobby nicht abhalten lassen.



AUFGESPIESSTES



Willi Flören wurde von den Teilnehmern der Schwerbeschädigtenversammlung, in deren Verlauf Landesverwaltungsrat Hengstebeck über „Leistungen der Kriegsopferfürsorge“ referierte, erneut und einstimmig zum Schwerbeschädigtenobmann des Werkes Phoenix gewählt. Sein Vertreter bleibt weiterhin Günter Jenke.



In Kurzreferaten werden unsere Praktikanten geschult. Ing. Wilhelm Hasenbein von der Weiterverarbeitung Phoenix spricht hier über Schneidstoffe und Zerspanung.

Einweihung der Brücke Rüschelbrinkstraße, die aus Hoesch Resista-Stahl gebaut worden ist (s. Seite 181), durch Oberbürgermeister Sondermann. In der vorderen Reihe rechts: Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp, Vorstand der Hoesch AG. Zweite Reihe rechts: Dr. Max Haneke, Leiter der Qualitätsstelle der Hoesch Hüttenwerke AG.

In dem Steuerstand vor den Stoßöfen I und II im Grob- und Mittelblechwalzwerk, Werk Phoenix, wird das Einsetzen, Ausstoßen und Abfahren der Vorbrammen über Fernsehkameras gesteuert. Oben sind die Bildschirme für die Stoßöfen I und II (beide umstellbar auf Ein- und Ausstoß), darunter der Bildschirm für den Abfuhrrollgang zur Tandemstraße.



Das Technische Ausbildungswesen hatte die Eltern unserer Auszubildenden zu Sprechtagen eingeladen. Es ging um eine Neuordnung der Mittagessen- ausgabe, das Verhalten bei Fehlzeiten, um die Arbeitssicherheit sowie die Prämienmappe und die Weiterbildung nach der Ausbildung. Unser Bild zeigt die Eltern im Tagesraum des Technischen Ausbildungswesens Werk Phoenix.

Heinrich Sträter, ohne den ein wichtiges Stück der Nachkriegsgeschichte im Montanbereich und der IG Metall nicht geschrieben worden wäre, galt das ehrende Gedenken seiner Freunde. Er wäre am 22. November achtzig Jahre alt geworden. Vertreter der IG Metall, die Arbeitsdirektoren aus dem Hoesch-Bereich und die Betriebsratsvorsitzenden der Hüttenwerke gedachten an diesem Tag ihres Gefährten, der mehr als ein Jahrzehnt im Aufsichtsrat der Hüttenwerke gewirkt hatte.



Vor Weihnachten

Heimliche Zeit,
Wenn es draußen friert und schneit
Und der Christ ist nicht mehr weit!

Wie's tuschelt in den entferntesten Ecken,
Kichert und lacht!
Überall Bepacktsein, Verstecken;
Vorfreude: wie anderen Freude man macht!
Hoffen und Wünschen webt feiernd durchs Zimmer:
Ein Heinzelmannwirken im Lampenschimmer.

Mich deucht, ich sah einen güldenen Schein:
Guckt da nicht Sankt Niklas zum Fenster herein?
Glocken erklingen in weiter Ferne.
Bratäpfelduft aus dem Ofen quoll.

Am nachtklaren Himmel schimmern die Sterne
Verheißungsvoll
Und schauen das Treiben und freuen sich mit
Bei der eilenden Menschen froh klingendem Schritt.

Friedvolles Hasten weit und breit:
Weihnacht ist nahe! O heimliche Zeit!

ALBERT SERGEL



Steppe sind überall



Was uns durch das Leben begleitet, sind Hoffnungen und Sehnsüchte. Wir beginnen ungestüm, hochfliegend und mit glühenden Herzen und enden bescheiden. „In den Ozean sticht mit tausend Masten der Jüngling / still, auf gerettetem Boot, treibt in den Hafen der Greis.“ Nur wenigen Menschen ist ein großes Schicksal beschieden. Ist das schlimm? Das Glück liegt nicht darin, einem Stern ganz nahe gekommen zu sein; es liegt darin, einen Stern gehabt zu haben. Wahrhaft arm ist nur der, dem das Leben vorüberglitt ohne Höhen und Tiefen, wie ein Schatten; der es ängstlich erwartete; der nie einem schönen Stern zu folgen wagte oder keinen sah.

Natürlich: Wer stets alles vermeidet, wer nichts wünscht und nichts macht, macht auch keinen Fehler. Wer dagegen nach Ham-

merfest fährt, weil er sich un-
bändig sehnt, einmal das Nord-
licht zu erleben, der kann sich
eine doppelte Lungenent-
zündung holen. Und wer ins
Folkwang-Museum geht, weil
er seit langem davon träumt,
einmal vor einem van Gogh zu
stehen, der hat eine Mark aus-
gegeben, die der andere noch
hat – wofür hat? Für einen
flüchtigen Genuß? Ach, meine
Freunde, Sterne sind es, die uns
leuchten, wenn es einmal dunkel
ist, nur die Sterne.

Sterne aber sind überall. Das
„Kreuz des Südens“, das über
Rio de Janeiro blitzt, ist nicht
schöner als der „Orion“, der über
Dortmund steht, das Kleine nicht
immer schwächer als das Große,
das Ferne nicht immer schöner
als das Nahe, der Augenhunger
nicht weniger herrlich als der
Geisteshunger, das Fernweh, das
für so viele Menschen zum

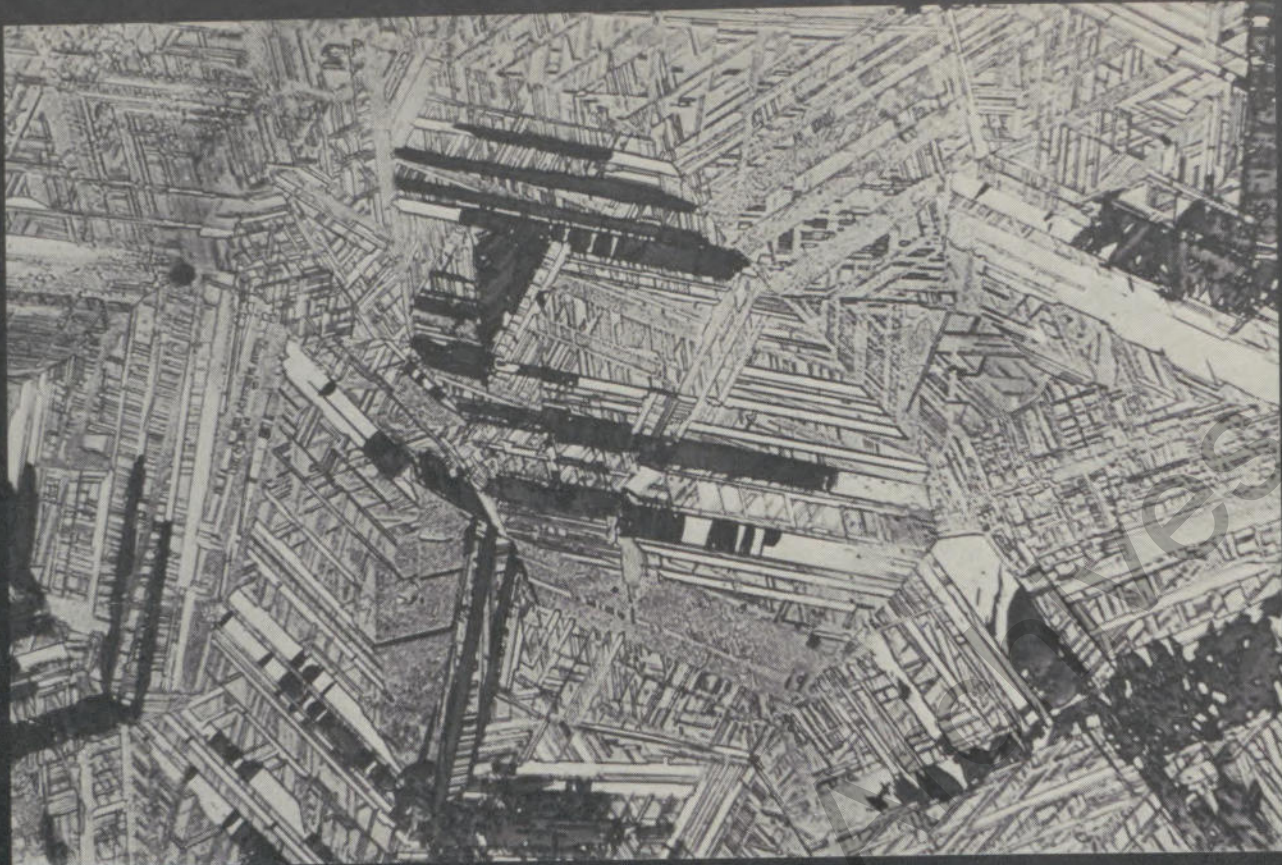
Schicksal wird, nicht mehr als
das Heimweh, das für ebenso
viele die ewige Wärmequelle
ihres Lebens ist. Für Henry
Dunant ist der Stern seines
Lebens die Menschenliebe ge-
wesen, für Paula Becker-
Modersohn die Kunst, für den
einen eine Tat, die ewig in seiner
Erinnerung bleibt, für den an-
deren ein Buch, vielleicht ein ein-
ziges Wort, das einmal zu ihm
gesprochen wurde.

Was aus der kräftigen Sehnsucht
kommt, ist gut und wird ein
Paradies der Erinnerung werden.
Was aber aus Überdruß und
Langeweile kommt, ist des Teu-
fels. „Binde deinen Karren an
einen Stern“, heißt es in einem
Gedicht. Solange wir leben,
wollen wir wünschen und
sehen.

Aus der Jahresgabe der Hoesch AG
Werk und Wir 1960

Betriebs- portrait Betriebs- 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.



Metallkunde



Stahl ist bereits seit mehreren tausend Jahren als Werkstoff bekannt. Trotzdem wurden erst in den letzten zwanzig bis dreißig Jahren entscheidende Fortschritte im Verständnis der Ursachen seiner so vielseitigen Eigenschaften erzielt. Dies ist das Verdienst einer jungen Wissenschaft, der Metallkunde.

Während in der Vergangenheit die metallkundlichen Probleme in der Abteilung Metallografie mit bearbeitet wurden, hat man vor fünf Jahren eine eigene Abteilung Metallkunde geschaffen in der Erkenntnis, daß eine theoretische Durchdringung der Werkstoffwissenschaften im Zeichen der gesteigerten Anforderungen an die bei den Hüttenwerken erzeugten Stahlqualitäten notwendig ist.

Die Aufgabe dieser Abteilung ist es, für die anfallenden Werkstofffragen die metallkundlichen Grundlagen zu erarbeiten und die geeigneten Untersuchungsverfahren zur Verfügung zu stellen. Entsprechend dem Qualitätsprogramm der Hüttenwerke können einige Schwerpunkte der zur Zeit bearbeiteten Aufgaben genannt werden:

Die guten Festigkeitseigenschaften unserer im Grobblechwalzwerk oder auf der Warmbreitbandstraße erzeugten Baustähle werden durch sehr feine Ausscheidungen von wenigen millionstel Millimeter Durchmesser im Werkstoff bestimmt. Bei der Untersuchung dieser Teilchen, wobei Anzahl, Größe, Form und Zusammensetzung interessieren, versagt das herkömmliche Lichtmikroskop. Zur Lösung dieser Aufgabe muß vielmehr ein Elektronenmikroskop mit einer Vergrößerung über 100 000fach eingesetzt werden.

Alle erzeugten Stahlqualitäten enthalten unerwünschte Gehalte

an nichtmetallischen Verunreinigungen, die sogenannten oxidischen oder sulfidischen Einschlüsse. Die Maßnahmen im Stahlwerk zur Beseitigung dieser Fehlstellen sind dann besonders erfolgreich, wenn es gelingt, Menge und Zusammensetzung genau zu erfassen. Hierzu steht uns ein messendes Mikroskop zur Verfügung, bei dem ein kleiner Rechner die von einem Menschen nur unvollkommen erfüllbare Aufgabe, die Anzahl der Einschlüsse an einem Schliffbild auszuzählen, übernimmt. Die Zusammensetzung der einige tausendstel Millimeter großen Teilchen wird mit einer sogenannten Mikrosonde bestimmt. Dieses Gerät erlaubt es, vollständige Analysen an punktförmigen Stellen dieser geringen Abmessung durchzuführen. Ebenso können die nur zehntel Millimeter dicken Auflagen oberflächenveredelter Bleche, Korrosionserscheinungen oder die Einzelbestandteile von Stäuben untersucht werden.

Schließlich werden in der Abteilung Metallkunde zahlreiche Sonderuntersuchungen durchgeführt, für die geeignete Verfahren und Geräte erst entwickelt werden müssen. Mit dem Dilatometer kann man zum Beispiel wichtige Erkenntnisse über die Eigenschaften der Stähle bei einer Wärmebehandlung, wie Härten oder Normalglühen, gewinnen. Sonderätzverfahren geben Geheimnisse über den Aufbau der Metallgefüge preis, die mit herkömmlichen Mitteln nicht offenbar werden. Gerade die Ergebnisse dieser Untersuchungen befriedigen oft nicht nur den reinen Wissensdurst; sie zeigen uns darüber hinaus, welche „innere Schönheit“ dem Werkstoff Stahl bei aller technischen Zweckmäßigkeit innewohnt.

Dr. Klaus Täffner

Von der handgeschriebenen Offerte zum „Einheitsbestellvordruck für Walzstahl“

Die „Copie-Bücher“ der ersten siebziger Jahre umfassen jeweils rund eintausend Seiten, wie etwa jenes mit den vergilbten Kopien der Handschreiben, die Albert Hoesch zwischen dem 17. Juli und dem 2. Dezember 1872 verfaßte. Sie spiegeln eindringlich die Schwierigkeiten des Anfangs, von dem man eigentlich meinen sollte, er sei recht einfach gewesen. Schließlich waren die Hoeschs seit Generationen mit Eisen und Stahl vertraut. Stürmisch fortschreitende Industrialisierung, wachsender Stahlmarkt, beschleunigte Transportmöglichkeiten für Rohstoffe ebenso wie für Erzeugnisse, Dortmunds günstige wirtschaftsgeographische Lage und Kapital – alle Voraussetzungen schienen gegeben. Also: Kommen, bauen, in Betrieb nehmen, produzieren und verkaufen... Es sollte zunächst einmal ganz anders kommen.

Im Frühjahr 1872 hatte Albert Hoesch in England 6000 Tonnen Roheisen bestellt und gleichzeitig von einem Rotterdamer Spediteur ein Angebot erbeten für „... das Ausladen aus dem See- und Einladen in's Rheinschiff, die Verfrachtung bis Ruhrort und das Ausladen... auf den Waggon und... den Bahntransport bis Dortmund und die Assecuranz auf dem Rhein...“

Ärger mit den „Civilingenieuren“

18. Juni 1872. Eine angelieferte Zwillings-Dampfmaschine hat kein Schwungrad: „... und ersuche ich Sie, ein solches jedenfalls anzubringen...“ Eine zugesagte Steinlieferung wird verbummelt: „... muß aber auf prompte Innehaltung dieses Termins Rechnung machen...“ Die „Civilingenieure“ haben ver-

100 JAHRE HOESCH

Bilder aus der Arbeitswelt zwischen 1871 und 1971

Von Karlheinz Graudenz

gessen, eine Pumpe zu bestellen. Erfolg: Der „enorme Wasserandrang“ verzögert einen Brunnenbau. Handschreiben um Handschreiben. Da waren Ring-ofensteine zu bestellen, Maurer zu besorgen, Holzlieferungen anzumahnen, Achsen abzdrehen, Maschinenlieferungen zu beanstanden, Windleitungen für Ventilatoren zu berechnen, Rauchschieber auszutauschen, Gleisanlagen zu entwerfen, Arbeiterwohnungen zu bauen – einige wenige Beispiele aus der Korrespondenz einer Woche. Und immer wieder Mängelrügen: „... Sie werden begreifen, daß ich das nicht zugeben darf...“

Es wollte nicht klappen. Aus dem „Protokoll zur Aufsichtsrathssitzung... vom 5. Juni 1874“: „Bei der Inbetriebsetzung... (November 1873) sind wir leider von Wiederwärtigkeiten nicht verschont geblieben, ... im Besmerwerk (brach) der Mittel-

krahn... verursacht durch die... unverantwortlich schlechte Qualität des (vom Lieferwerk) verwendeten Gußeisens... wie wir uns überhaupt nur höchst ungünstig über die Leistungen unserer Civilingenieure... aussprechen können.“ Außerdem mußte sich der 26jährige mit minderwertigen Roheisenlieferungen beschäftigen, mit der Eisenbahnbehörde um Entschädigung für die von ihr „exproprierten“ Grundstücke prozessieren, mit der „Commune Dortmund“ um die Niederschlagung von Steuerforderungen ringen. Hinzu kam: „Die Lage der Eisen- und Stahlindustrie ist im Allgemeinen eine derartige, daß es augenblicklich unmöglich ist, auch nur einigermaßen mit Nutzen zu arbeiten...“ Ursache war, neben den Folgen der 1873 aus Amerika auf Europa übergesprungenen Wirtschaftskrise, das billigere englische Eisen. Noch gab es keine Schutzzölle.

Albert Hoesch mußte produzieren – und verkaufen. Wie?

Um die Mitte des 19. Jahrhunderts waren die ersten Kartelle entstanden, Zusammenschlüsse innerhalb der Eisenindustrie, die ruinösen Wettbewerb durch einheitliche Lieferbedingungen, Preisabsprachen und Verteilung von Aufträgen auf die einzelnen Unternehmen verhindern sollten. Einer dieser Vereinigungen, der Stahlschienengemeinschaft, mußte das junge Unternehmen sofort beitreten – Schienen waren anfänglich ja sein Haupterzeugnis. Seine „Beteiligung“ betrug 7 Prozent und wurde „als sehr gering befunden“. Doch Albert Hoesch wäre töricht gewesen, wenn er nicht versucht hätte, was die meisten anderen Werke ebenfalls taten: Wege zu

finden, auch außerhalb der syndikatähnlichen Gemeinschaft ins Geschäft zu kommen, anstatt tatenlos auf Zuteilungen zu warten.

Pfundweise, im wahrsten Sinne des Wortes, holte er Bestellungen herein: „... und sind uns auch kleinere Aufträge angenehm...“, „Sollten Sie (ein Vermittler) mit anderen Pferdebahnen in Verbindung stehen, so ist unser Preis...“ Er kämpfte um neue Märkte: „... ich bin (mit dem Preis) absichtlich so tief gegangen, um unser... vorzügliches Fabricat... einzuführen...“ Tatsächlich klang 1875 bereits gedämpfter Optimismus an: „An Blöcken für Schmiedestücke und Bleche haben wir reichlich Aufträge...“ und „Die Pfälzische Bahn bestellte unter der Hand 4 100 000 Pfd., ohne Konkurrenzpreise anzufordern... In neuester Zeit haben wir Weichenschienen-Aufträge unter anderm von Berlin-Görlitz, Halle-Guben, Berlin-Hamburg erhalten...“

Überall wuchsen die Schienennetze, nicht nur in Deutschland. 1878 fuhren Albert und sein Bruder Wilhelm in die Schweiz, „um... direkte Besuche zu machen“. Brieflich hatte zuvor der Dortmunder den Dürener Hoesch über die vorliegenden „Geschäfte“ informiert: Vereinigte Schweizerbahnen („Wir haben vor kurzem Offerte gemacht...“), Emmenthalerbahn Solothurn („Diese Bahn frug nach 1000 Tons Schienen an...“), Centralbahn („Auch hier liegt Schienenbedarf vor...“), Jura-Bern-Luzern („... hat für 1881 und 1882 Schienenofterte verlangt...“), Simplonbahn („Ich würde dann auch Freund... besuchen und sehen, ob demselben nicht etwas anzuhängen ist...“). Und gerade als er abreisen wollte,

erhielt er „in Magdeburg Zuschlag . . . für 2500 Tons Stahlschienen, lieferbar Juli-August“ (1879).

„Macht die Taschen auf!“

Zwanzig Jahre nach der Gründung: Die deutschen Bahnen traten „mit überraschend großen Ausschreibungen an den Markt heran“. 1890 konnte Hoesch „das größte Quantum . . . seit Bestehen des Werkes mit 21 505 tons“ abschließen. Und doch klagte Albert: „Während man in allen Ländern . . . mit Gewalt die staatlichen Bedürfnisse im eigenen Lande zu decken bestrebt ist, hat . . . bei uns in Deutschland eine ganz andere Anschauung Platz gegriffen.“ Tatsächlich hatten mehrere „königliche“ und „Staats“-Bahnen im Herbst 1890 mehr als 12 000 Tonnen in England bestellt. „Die Schienengemeinschaft hat wunderbarer Weise erst Kenntniß . . . durch triumphierende englische Blätter erhalten“. Insbesondere das „ganz im Stillen“ von der „Königl. Eisenbahn Direct. Magdeburg“ vergebene „Quantum von 8500 tons Schienen“ rief „große Aufregung“ hervor: „Majestät hat den Deputierten der Arbeitgeber anlässlich des Mai Strike (1889) erklärt: ‚Macht die Taschen auf.‘ Das haben die Arbeitgeber getan. Sie haben willig die vergrößerten Lasten (Unfallgesetz, Alters- und Invalidengesetz, Krankenkassen) auf sich genommen . . ., von denen die Concurrenz-Industrie in Belgien, Frankreich, Rußland, England, Amerika nichts kennt. Deshalb kann . . . seitens der deutschen vaterländischen Industrie (verlangt werden), nicht stiefmütterlich behandelt zu werden“.

Nach den Schienen waren „Träger unser wichtigster Fabrikationszweig“. Die Profilversteller hatten sich auf eine „Preis-convention“ geeinigt, doch „auch hier (bot sich) viel Gelegenheit zu Umgehungen“.

„Unser gutes Blechwerk (arbeitet) momentan ohne Verdienst.“ Ein Feinblech-Syndikat war gerade „infolge Arbeitsmangels“ zerfallen. Albert Hoesch berichtet von einer „fast unglaublichen Zahl von Mißachtungen der Statuten, grenzend an Betrug und Defraudation“.

Auf dem „Eisen-Schwellen“-Markt dagegen war das

Geschäft wieder „sehr lukrativ“, nur mußte man sich mit geringen Mengen begnügen, denn: „Im Allgemeinen scheinen die Bahnen mit Holzschwellen zufrieden zu sein . . .“

Die ersten Hochöfen

Rohstahl — wer ihn preisgünstig herstellen will, muß preiswertes Roheisen einsetzen können. 21. Mai 1891: „Die Achillesferse des jetzigen Dortmunder Betriebes bildet der Bezug von Roheisen . . . Das Roheisensyndicat will (mit den Preisen) nicht nur nicht heruntergehen, sondern auch nur spärlich abgeben . . . Es wird . . . nichts anderes übrigbleiben, als (mit einem Hochofenwerk) zu fusionieren oder selbst Hochöfen zu bauen.“ 1894 errechnet der vom Verwaltungsrat mit „Kostenanschlägen für . . . 2 Hochöfen bester und größter Konstruktion von (je) 180 tons Tagesproduktion sammt entsprechenden Coaxöfen“ beauftragte renommierte Hochofenbauer Lürmann einen Kostenaufwand von 4 Millionen Mark: 2,55 Millionen für die beiden Hochöfen mit je 65 700 Jahrestonnen, 1 Million für die Koksanlage, 450 000 Mark als „Bau- und Betriebskapital“. (Zum Vergleich: Heute kostet ein 12-Meter-Ofen ohne Kokerei rund 250 Millionen und erzeugt jährlich etwa 2,5 Millionen Tonnen Roheisen.) Was den Beschluß, unverzüglich zu bauen, maßgeblich bestärkt hat, war „der leichte Bezug des vorzüglichen hochprocentigen schwedischen Erzes, . . . das in 2 Jahren durch den . . . Dortmund-Ems-Kanal pro Schiff bis Dortmund kommen kann . . .“

1899 wird das „Korrespondenz-Bureau“ dreifach gegliedert

Mit dem Wachstum des Unternehmens und dem rapide größer werdenden Anfall von, wie wir heute sagen, Daten und Informationen wurden neue Organisationsformen mit übersichtlichen Ordnungsverfahren notwendig. Die mit der Aufnahme eigener Weiterverarbeitung immer breiter werdende Produktpalette war nicht mehr mittels bloßer Handschreiben des Mannes an der Unternehmensspitze abzusetzen, so wie es Albert Hoesch, wenn auch von Händlern und Vertretern unter-

stützt, als Mädchen für alles ein Vierteljahrhundert lang getan hatte.

Der erste Schritt in Richtung auf eine systematische Organisation des Verkaufs scheint 1899 unternommen worden zu sein. Damals wurde das „Korrespondenz-Bureau“ in drei Abteilungen gegliedert, deren Nr. 1 die „Verkaufsabteilung“ war. Nebenbei: Diese Akte gehört zu den ersten mit Schreibmaschine geschriebenen Firmendokumenten. Die Verkaufsabteilung bemühte sich um den Absatz von Halbzeug und Draht, von Blechen, von Profilstahl und von Schmiedestücken. 1901 mußte sie erheblich erweitert und umorganisiert werden. Die diesbezüglich erlassene „Instruktion“ über die Einrichtung eines „Verkaufs“- und eines „Kommissions- oder Ausführungs-Bureaus“, fünf Seiten lang, war notwendig geworden, nicht nur infolge des steten Unternehmenswachstums — Jahreszahlen 1901: 250 000 Tonnen Rohstahl, 700 000 Tonnen Kohle, 6500 Beschäftigte —, sondern auch angesichts der immer verschlungener werdenden Absatzwege über eine Vielzahl von Kartellen oder kartellähnlichen Vereinigungen — für Roheisen, Halbzeug, Träger, Schienen, Schwellen, Radreifen, Radsätze, Grobblech, Schiffbaustahl, Feinblech, Schwarzblech, Weißblech, Draht, Gas- und Siederohre, Gußrohre, Kaltwalzerzeugnisse, Band Eisen, Schweiß Eisen und noch diverse andere Produkte.

1904 wurde in Düsseldorf ein 32 Werke umfassender Deutscher Stahlwerksverband gegründet, dessen Mitglieder, unter ihnen auch Hoesch, Produktionskontingentierung, einheitliche Preise und eine gemeinsame Vertriebsorganisation vereinbarten. Der Verband verteilte alle eingehenden Aufträge aufgrund von Gesamt- und Gruppenbeteiligungsziffern auf die angeschlossenen Werke und berücksichtigte fertigungstechnische Gesichtspunkte ebenso wie frachtgünstige Standorte. Nun gab es aber bereits damals Unternehmen mit eigenen oder „befeundeten“ Handelsgesellschaften, die zur Auftragsabwicklung herangezogen wurden. Sie handelten nicht nur mit den Erzeugnissen „aus eigenem Hause“, sondern mit Produkten aller Mitgliedsfirmen. Daß sie

jedoch versucht waren, vorzugsweise an ihre „Muttergesellschaft“ zu denken, lag nahe.

Friedrich Springorum, seit 1905/06 Vorstandsvorsitzender bei Hoesch, erkannte hierin „eine gewisse Gefahr“: „Nach Hinzutritt dieser beiden Firmen (Konkurrenzunternehmen, die gerade eigene Eisenhandlungen gegründet hatten) wird weit über die Hälfte des gesamten Trägerhandels . . . in den Händen von Werkshandlungen sein . . . (Sie) werden . . . die günstigeren Spezifikationen . . . vorzugsweise ihren eigenen Werken zuweisen . . .“ So gründete Hoesch, „um unsere Position im Stahlwerks-Verbande gegenüber anderen Werken zu wahren“, 1907 die „Dortmunder Eisenhandlung, Gesellschaft mit beschränkter Haftung“ und schloß damit die letzte Lücke im vertikalen Verbund des Unternehmens.

Verkauf nach Quoten

Wenn der Anfang „ein bescheidener“ war und „die Menschen damals der Arbeit noch den richtigen Platz in (ihrem) Gesamtbild“ einzuräumen verstanden, so sollte das bald anders werden. Was dem jungen Unternehmen entgegenkam, war der schnell größer werdende Baumarkt mit seinem steigenden Formeisenbedarf. Bereits vier Jahre nach der Gründung war die Dortmunder Hauptniederlassung der Aufgabenfülle nicht mehr gewachsen. Eine in Hannover errichtete Zweigniederlassung begann 1911, den Handel nach Osten auszudehnen. Zwei Jahre später nahm auch in Kassel der Hoesch-Eisenhandel seine Tätigkeit auf. Nach dem ersten Weltkrieg folgten die Niederlassungen Magdeburg und Köln.

Da der Stahlwerksverband dem freien ebenso wie dem „Werkshandel“ mehr als in der Vorkriegszeit den Einfluß auf die Unterbringung seiner Aufträge bei bestimmten Hüttenwerken nahm, indem er die Vergabe nach dem Beteiligungsquoten-Schlüssel zentral lenkte, kam es immer häufiger vor, daß „Hoesch-Aufträge“ von anderen Werken erledigt wurden, so wie umgekehrt auch auf den Walzstraßen im Hoesch-Bereich Erzeugnisse entstanden, die nicht von Hoesch-Kunden geordert worden waren. Mit Hilfe die-



ser lenkenden Maßnahmen wollte man betriebliche Rationalisierungseffekte erzielen und die Walzprogramme vereinfachen.

Der Verband hatte zudem auch die Steuerung der Auslandsgeschäfte seiner Mitglieder übernommen. Dementsprechend dehnte die Dortmunder Eisenhandlung ihre Tätigkeit auf den Export aus, Verbindungen fortsetzend, die das Eisen- und Stahlwerk Hoesch bis dahin selbst unterhalten hatte. Ende der dreißiger Jahre wurde aus der Dortmunder Eisenhandlung die Hoesch Eisenhandel GmbH. Und mit der Hoesch Export GmbH schuf sich das Unternehmen eine zentrale Exportorganisation für alle Hoesch-Gesellschaften.

Auf dem Weg zum „Stahlservice“

Die Kriegseignisse gingen an keinem Lager, keiner Geschäftsstelle, keiner Niederlassung spurlos vorüber. Als jedoch die schwer angeschlagenen Lager wieder hergestellt worden waren, größer, moderner und besser assortiert als je zuvor, konnte man darangehen, die Mittlertätigkeit zwischen der eisenschaffenden und der eisenverarbeitenden Industrie systematisch auszubauen.

1967 stellte die Hoesch Eisenhandel GmbH, stellvertretend für

alle ihre Niederlassungen, der Fachpresse das erweiterte Dortmunder Großlager vor. Und die Fachpresse sprach von einem „Eisenlager der Superklasse“, vom „Walzstahlangebot eines Warenhauses“, von einer „auf das vollkommenste (entwickelten) Maßgerechtigkeit des Kundendienstes“ und lobte den „in unübertroffener Weise“ rationalisierten Materialfluß, den „jüngsten Zuschnitt der Transport- und Bearbeitungseinrichtungen“ und die „Nachrichtsmittel des Zeitalters der Elektronik“.

Die Hoesch Export GmbH benötigte nach dem Kriege zunächst nur drei Mann – noch hinderten die Verordnungen der Alliierten an der Wiederaufnahme offizieller Beziehungen zum Ausland, doch 1951 unterhielt man bereits wieder Lieferverbindungen mit 80 Ländern, Verbindungen, die während der folgenden anderthalb Jahrzehnte ein weltweites Netz von Auslandsgesellschaften, Geschäftsstellen und Vertretungen entstehen ließen.

Der für die Bereiche Handel und Export zur Verfügung stehende „Apparat“ wird 1966 mit dem Zusammenschluß Hoesch/Hüttenunion noch größer: Zwei weitere Handelsgesellschaften, zwei Schrotthandelsunternehmen und eine weitere Exportgesellschaft gehören nun zur neuen Hoesch-Gruppe. Und ein Jahr später nimmt außerdem

das Walzstahlkontor Westfalen seine Arbeit auf.

Letzte Station war kürzlich die Zusammenfassung des Eisenhandels und des Exports in der Hoesch Handel AG. Ihre Jahresmenge an versandten Stahlerzeugnissen liegt bei fast drei Millionen Tonnen. Was man ihr bereits im ersten Jahr nach Aufnahme der Tätigkeit nachrühmt, ist der vorbildliche Kundendienst – ein nicht zu übertreffender Stahlservice, der schnelle und individuell vorbereitete Lieferungen ebenso sicherstellt wie ein lückenloses Angebot der Erzeugungsprogramme aller europäischen Hütten- und Walzwerke. Schnell: Wenn nötig, wird in maximal 23 Stunden jeder Kunde innerhalb der Bundesrepublik, wo er auch zu Hause sein mag, bedient. Individuell: Die technische Ausstattung gewährleistet, wenn gewünscht, sauberste „Anarbeitung“ des bestellten Stahls.

Der jüngste Schritt, vornehmlich organisatorischen Charakters, wird gerade getan: die Errichtung großer Zentrallager in vier Schwerpunkträumen der Bundesrepublik, überlegt verteilt, reichhaltig sortiert, technisch hochleistungsfähig.

Schlüssel für den Einheitsbestellvordruck

Als Albert Hoesch sich um die ersten Schienenaufträge

bemühte, stand ihm noch kein „Apparat“ zur Verfügung, nicht einmal im wörtlichen Sinne – noch hatten Bell und Gray den Reisschen Fernsprecher nicht praktikabel gemacht. Auch Remington bastelte noch an der Schreibmaschine. Profilformen wurden „um eine Idee“ geändert, denn DIN, die Deutsche Industrie-Norm, sollte erst Mitte der zwanziger Jahre geschaffen werden. Seinen Verkaufsbemühungen lag keine wissenschaftlich fundierte, marktorientierte Unternehmenspolitik zugrunde. Er wußte nichts von Langzeitplanungen und Trendanalysen. Sicherlich hätte es ihn begeistert, wenn auf seinen Schreibtisch „Orders“ geflattert wären, fein säuberlich auf „Einheitsbestellvordruck für Walzstahl“ – mit fünf Durchlägen – vermerkt und mit allen nur erdenklichen Daten, sprich Informationen, versehen, so daß ihm keine weitere Arbeit geblieben wäre, als den Auftrag auf Durchführbarkeit zu prüfen und in einer Ausfertigung als Bestätigung zu „retournieren“. Gegebenenfalls um ein paar Zahlen angereichert, die der Kunde jedoch schnell entschlüsselt hätte – mit Hilfe des „Kennziffern-Erläuterungsblattes zum Einheitsbestellvordruck“.

Das alles kannte Albert Hoesch nicht. Um so erstaunlicher, was er mit seinen handgeschriebenen Offerten schuf.



▲ In der Bibliothek liegen mehrere Tages- und Wochenzeitschriften — auch überregionale — aus



◀ Mit vorsichtigen Bewegungsübungen beginnt die Gymnastik für ältere Menschen



▲ Das Programm der Veranstaltungen ist vielseitig: Lichtbildervorträge, Kabarett und Theater, ein Ensemble der Jugendmusikschule musiziert, eine Tanzschule zeigt moderne und alte Tänze (auf unserem Bild)

Schon heute ist jeder neunte Bürger der Bundesrepublik fünfundsechzig Jahre alt und älter. Immer mehr Menschen leben als Pensionäre. Das zwangsläufige Ausscheiden aus dem Beruf verändert das Leben einschneidend. Manche Pensionäre meistern diese Veränderung nicht, werden einsam und unglücklich. Kein Wunder, denn heute steht der ältere Mensch oft nicht mehr im Mittelpunkt der Familie. Häufig kommt es sogar dazu, daß er mit der Pensionierung doppelt ausgegliedert wird: aus dem Beruf und aus der Familie.

Um diese Schwierigkeiten zu verhüten und zu mildern und — wo sie schon eingetreten sind — wieder zu überwinden, schaffen Begegnungsstätten für ältere Menschen die Möglichkeit zu neuen Kontakten. Die Dortmunder Altenbegegnungsstätten werden von den Bürgern ausgiebig genutzt. Ein Beweis dafür, wie wichtig sie sind. Wir besuchten das im Juni vorigen Jahres eingeweihte und von der Stadt Dortmund, den Kirchen und den Wohlfahrtsverbänden eingerichtete Wilhelm-Hansmann-Haus*. Es liegt in der Stadtmitte zwischen Märkischer Straße und Südbad. Hier kreuzen sich die Schnellbahnstrecke der Bundesbahn Dorstfeld-Wickede mit der im Bau befindlichen Stadtbahnstrecke Brechten und Mengede-Hörde. Die Haltestellen dieser Hauptverkehrsachsen West-Ost, Nord-Süd liegen in unmittelbarer Nähe des Hauses, das am nördlichen Ausgangspunkt des vom Stadtkern ausgehenden „grünen“ Spazierweges gebaut worden ist: Hainallee — Westfalenpark — südliche Wald- und Erholungsgebiete.

Das ebenerdige Hauptgeschoß öffnet sich in eine große Halle mit Sitzgruppen, so daß sich leicht die erste Kontaktaufnahme ergibt. Das gleiche gilt für das angeschlossene Café. In Lehrräumen wird die Zubereitung von Diät und Schonkost vermittelt und eine zweckmäßige Ernährungsweise erläutert. Im Lese- und Schreibzimmer und in der Bibliothek liegen viele Zeitungen aus.

Nicht nur ein abwechslungsreiches Veranstaltungsangebot füllt das Haus mit Leben, gerade auch eigene Aktivitäten können hier wieder aufleben: Kurse in Werken, Basteln und Handarbeit, aber auch Literaturkreise und Theaterkreise, Musikzirkel, Malkreise, Sprachkurse, Vortragsreihen, Kosmetikkurse, sogar eine Laienspielgruppe wurden gegründet. Ständig sind im Wilhelm-Hansmann-Haus, das von 9 bis 19 Uhr geöffnet ist, Beratungsstunden. Hier geben Fachberater der Stadt und der freien Wohlfahrtsverbände über alle Lebensbereiche Auskunft. Die Leiterin des Hauses und ihre Mitarbeiter arbeiten mit ehrenamtlichen Helfern der Arbeiterwohlfahrt, dem Caritasverband, dem Deutschen Paritätischen Wohlfahrtsverband, dem Deutschen Roten Kreuz, der Jüdischen Kultusgemeinde und dem Kirchlichen Gemeindedienst für Innere Mission zusammen.

* Wilhelm Hansmann (1886 bis 1963), von 1946 bis 1954 Oberstadtdirektor in Dortmund und danach Ehrenbürger seiner Heimatstadt, schon 1947 im Aufsichtsrat der Westfalenhütte und nach der Neuordnung der Hoesch-Werke im Jahr 1952 stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender bei der Holding; seinen Namen trägt auch die Hoesch-Siedlung in Dortmund-Wambel. Die Sorge um alte Menschen lag ihm besonders am Herzen.

Im Ruhestand nicht stehenbleiben

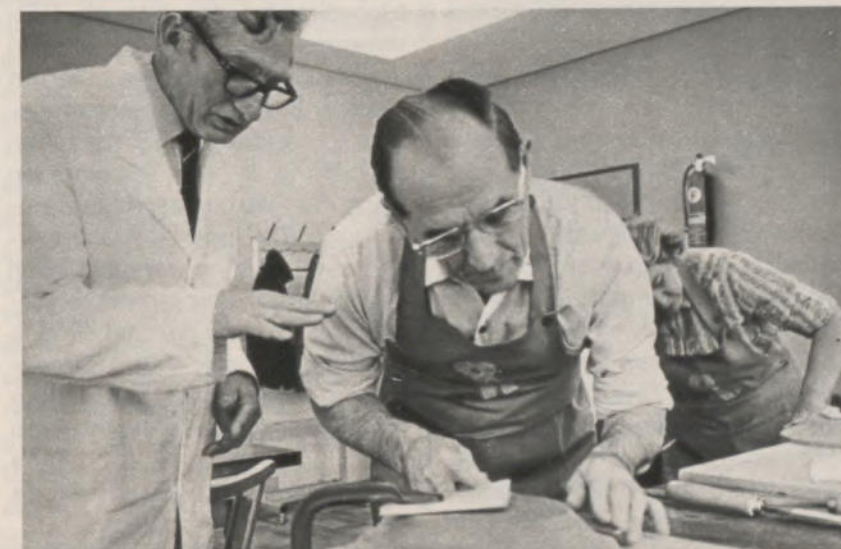


◀ Bei dem gutbesuchten Tanzzirkel „Bewegungstherapie durch Tanz und Melodie“ spielt das Lebensalter keine Rolle



▼ Anregung gibt einer dem anderen, wie hier beim Malen und Zeichnen

► Heute kann der Besucher zwischen den Werkgruppen Holz und Metall (unser Bild), Ikebana, Fotografieren, Hausmusik, dem Singkreis, der Laienspielgruppe, dem Zirkel Theater und Literatur und den Sprachkursen Englisch und Französisch wählen



▲ Viel netter, als allein zu Hause, strickt und näht man mit anderen zusammen. Der Gedanke, für einen guten Zweck zu arbeiten, kam im Handarbeitszirkel auf; hier entstehen Kleidungsstücke für Waisenkinder

passiert... notiert... fotografiert...

Internationale Tagung
zu Fragen
der Arbeitssicherheit

**Trotz wachsender
Anstrengungen
steigende
Unfallzahlen**



Michels



Kliesch



Karl



Noell

Rund 2,67 Millionen Arbeitsunfälle, Wegeunfälle und Berufskrankheiten wurden im Jahre 1970 registriert. Das bedeutet für die Volkswirtschaft der Bundesrepublik einen jährlichen Schaden von etwa 12 Milliarden DM und für die einzelnen Betriebe einen erheblichen Finanzaufwand, der an anderen Stellen nutzbringender eingesetzt werden könnte. Schon diese nüchternen Zahlen, hinter denen ja noch Sorgen und Unannehmlichkeiten für die Betroffenen stecken, machen deutlich, warum Unternehmen und Institutionen immer wieder Tagungen zum Thema Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz abhalten.

Am 20. und 21. Oktober 1971 trafen sich in Dortmund 260 Unfallpleute und Betriebsräte, Sicherheitsfachkräfte und Arbeitsdirektoren aus dem Bereich der Eisen- und Stahlindustrie zu einer internationalen Tagung über Fragen der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes. Gemeinsame Veranstalter waren die IG Metall und der Allgemeine Ausschuß für die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz der Kommission der europäischen Gemeinschaften. Zwölf Referate, die sich mit den verschiedenen Aspekten der Arbeitssicherheit auseinandersetzten, standen auf dem Programm. „Der Zweck dieser Tagung“, sagte Willi Michels, geschäftsführendes Vorstandsmitglied der IG Metall, „ist es, den Gedanken der Arbeitssicherheit erneut bewußt zu machen, um dadurch dem einzelnen Menschen dienen zu können.“ Wie notwendig ein immer wiederkehrendes Bewußtmachen von Arbeitssicherheitsfragen ist, zeigen die steigenden Zahlen von Arbeitsunfällen, die Ministerialrat Kliesch von der Abteilung Arbeitsschutz beim Bundesministerium für Arbeit und Sozialwesen vorlegte. Allein im Metallbereich ist in den vergangenen drei Jahren eine Zunahme der Arbeitsunfälle um 33 Prozent zu verzeichnen — bei einer Steigerungsrate von nur 13 Prozent bei den Beschäftigungszahlen. Um die zum Teil seit 1891

geltenden Bestimmungen zum Arbeitsschutz endlich abzulösen und Gesetze und Verordnungen dem technischen Standard unserer Zeit anzupassen, will die Bundesregierung das Gebiet des Arbeitsschutzes neu regeln.

Zwei Forderungen wurden während der beiden Tage immer wieder erhoben:

● Bei allen technischen und wirtschaftlichen Entscheidungen muß die Arbeitssicherheit gebührend berücksichtigt werden. Darüber hinaus ist es dringend notwendig, daß auch bei technischen Planungen und Entwicklungen neuer Maschinen den Sicherheitsingenieuren ein verbindlicher Einfluß schon vom frühesten Überlegungsstadium an eingeräumt werden muß.

● Als zweiter wesentlicher Bestandteil der Arbeitssicherheit zeigt sich die Sicherheitsausbildung. Der Leiter der Abteilung Arbeitsschutz der Hoesch AG, Dr. Helmut Karl, wies in seinem Vortrag über „Ausbildung und Arbeitssicherheit“ darauf hin, daß die Arbeitssicherheit zu einem wesentlichen Teil auf ausreichender Information aller am Produktionsprozeß Beteiligten beruhe. Das heißt in der Ausbildungspraxis, daß die Sicherheitsausbildung in dem Maße wirksamer wird, wie sie in den herkömmlichen Berufsbildungsprozeß eingebaut werden kann. Das erste Ziel der Sicherheitsausbildung ist es, im Menschen ein aktives Sicherheitsbedürfnis zu schaffen.

Dipl.-Ing. Paul Noell, Betriebsdirektor der Hoesch Hüttenwerke AG, führte an einigen praktischen Beispielen die im Hoesch-Bereich unternommenen Versuche vor. Sicherheitsausbildung in den allgemeinen Gang der Berufsausbildung einzufließen. Da man Arbeitssicherheit aber nicht, wie weithin noch angenommen, nur technisch verstehen kann und darf, dürfte das Wort des Vertreters der Europäischen Gemeinschaft eine stete Mahnung auch an den einzelnen sein: Sicherheit auf der Ebene des Arbeiters ist zuerst eine Frage der Solidarität der Arbeiter.

Information über Mitbestimmung



Sieben Vertreter der christlichen Gewerkschaften Belgiens informierten sich in der Bundesrepublik über die qualifizierte Mitbestimmung. In Dortmund bei Hoesch nahmen sich die belgischen Gewerkschafter eineinhalb Tage Zeit, um sich über die Praktizierung der qualifizierten Mitbestimmung im Hoesch-Konzern unterrichten zu lassen. Unser Foto entstand bei einer Diskussion mit den Gästen und zeigt Ignaas Lindemans, den Leiter der Studiengruppe (2. v. l.), im Gespräch mit Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG (Mitte).

„Rohrleitungen“ besuchen Rohrwerke



Im Oktober 1971 besuchten die Teilnehmer der Ausschußsitzung „Rohrleitungen“ der Vereinigung der Technischen Überwachungsvereine unser Großrohrwerk in Dortmund-Barop und danach das Rohrwerk in Hamm. An diese Werksbesichtigungen schlossen sich Kurzreferate über unsere NOVAR-Stähle, ihre metallkundlichen Grundlagen und Schweißigenschaften mit interessanten Diskussionen an. Unsere Aufnahme entstand im Rohrwerk Barop. In der oberen Reihe Dipl.-Ing. Pressel vom Rheinisch-Westfälischen TÜV in Essen (v. l. n. r.), der ehemalige Obmann des Ausschusses, und Dipl.-Ing. Bertling vom TÜV Bayern in München, der derzeitige Obmann.

Werkstoffkundliche Schulung des Blank- stahlhandels in Hohenlimburg



Wie wichtig es für den Verkäufer ist, daß er seine Ware von der Herstellung über den sachgerechten Verkauf bis zur Weiterverarbeitung kennt, zeigte eine Gemeinschaftsveranstaltung des Bundesverbandes Deutscher Stahlhandel, der Arbeitsgemeinschaft Blankstahlhandel e. V. und der Stabziehereien-Vereinigung, die zusammen mit der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG sowie der Fachschule Iserlohn vom 26. bis 29. Oktober 1971 in Hohenlimburg durchgeführt wurde. Vier Tage lang wurden die technischen Kenntnisse und Grundlagen der Teilnehmer durch Fachvorträge mit anschließenden Diskussionen, durch Werksbesichtigungen und durch die Arbeit

„vor Ort“ untermauert und vertieft. Ein Blick in das Veranstaltungsprogramm zeigt die Fülle der behandelten Themen:

Dienstag, 26. Oktober

Die Bedeutung der werkstoffkundlichen Weiterbildung für den Verkäufer im Stahlhandel
Blankstahl — Begriff, allgemeine Merkmale und Kennzeichen hinsichtlich der Verarbeitung
Vormaterial für Blankstahl — vom Stahlwerk zur Zieherei
Besichtigung der Warmwalzanlagen für Blankstahlvormaterial im Werk Westfalenhütte der Hoesch Werke AG Hüttenwerke

Mittwoch, 27. Oktober

Die Herstellung von Blankstahl durch Ziehen, Schälén oder Schleifen
Die Grundlagen der Werkstoffprüfung — Zugversuch: Zugfestigkeit, Dehngrenzen, Streckgrenze, 0,2-Grenze; Kerbschlagbiegeversuch; Härtemessung nach Brinell, Rockwell und Vickers
Materialprüfung bei Blankstahl — Oberfläche, Maßabweichungen usw.
Vorführung der einzelnen Verfahren zur Werkstoff- und Materialprüfung in verschiedenen Gruppen im Labor der Fachhochschule Iserlohn

Donnerstag, 28. Oktober

Kurze Einführung in die Eigenschaften der Stähle anhand des Zustandschaubildes Eisen-Kohlenstoff
Wärmebehandlung von Stahl — Arten, Zweck, Durchführung — ZTU-Schaubilder
Werkstofffehler bei Blankstahl
Besichtigung der Fertigungsanlagen und Prüfeinrichtungen für Blankstahl bei der Hoesch Werke AG in Hohenlimburg

Freitag, 29. Oktober

Normen für Blankstahl, Aufbau der Werkstoffbezeichnungen, ISO-Passungen und Toleranzfehler
Werkstoffkundliche und Verkaufsfragen; berechnete und unberechnete Verbraucherwünsche

wollten sich über die Situation ausländischer Arbeitnehmer und über Probleme und Zukunftsaufgaben der industriellen Gesellschaft unterrichten. Bei der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG stand die Besichtigung des Wohnheimes für ledige Belegschaftsmitglieder auf dem Programm, die in den Werken Hagen-Haspe und Eckesey beschäftigt werden. Außerdem wurde unser Werk Eckesey besucht, wobei sich die Abgeordneten von der modernen Ausrüstung und der Größe unserer Gesenkschmiede besonders beeindruckt zeigten.

Landtagsabgeordnete informieren sich bei Hoesch in Hagen



Am 28. Oktober 1971 besuchten acht Landtagsabgeordnete Hagener Industriebetriebe. Die Mitglieder des nordrhein-westfälischen Landtages — Vertreter des Parlamentsausschusses für „Arbeit, Soziales, Gesundheit“ —

Unsere Jubilare

40

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 1. 1972
Franz Sielhöfer - Drahtbieger
Werk Westfalenhütte
4. 1. 1972
Josef Hofmann - Kauenwärter
Werk Phoenix
22. 1. 1972
Ernst Hilmer - Tischler
Werk Westfalenhütte

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 1. 1972
Philipp Maas - Wasserwärter
Werk Wissen
4. 1. 1972
Walter Bende - 1. Sortierer
Werk Eichen
24. 1. 1972
Klemens Wagner - Wärter
Werk Wissen

25

Hoesch AG

1. 1. 1972
Horst Essig - Abteilungsleiter
5. 1. 1972
Magdalene Wrobel - Sekretärin

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 1. 1972
Wolfgang Witzak - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
2. 1. 1972
Franz Gregor - Maschinenarbeiter
Werk Phoenix
2. 1. 1972
Karl Moser - Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
3. 1. 1972
Karl-Heinz Möbius - Elektriker
Werk Westfalenhütte
7. 1. 1972
Wilhelm Schauer - Schlosser
Werk Westfalenhütte
7. 1. 1972
Alfred Duhme - Ofenfürer
Werk Phoenix
7. 1. 1972
Konrad Hassenpflug - Hilfskraft, Verwaltung
Werk Union
8. 1. 1972
Franz Bogdan - Maschinist
Werk Westfalenhütte
10. 1. 1972
Paul Kothmann - Maschinist
Werk Westfalenhütte
18. 1. 1972
Herta Herrmann - Kfm. Angestellte
Werk Westfalenhütte
20. 1. 1972
Günter Heppé - Gruppenleiter
Werk Phoenix
22. 1. 1972
Gustav Lubbe - Kontrollhelfer
Werk Westfalenhütte
23. 1. 1972
Gottfried Weingart - Sachbearbeiter
Werk Phoenix

23. 1. 1972
Fritz Ebbert - Brenner
Werk Phoenix

28. 1. 1972
Wilhelm Kriewald -
Kolonnenführer
Werk Westfalenhütte
28. 1. 1972
Johann Biodrowski - Glüher
Werk Westfalenhütte

29. 1. 1972
Wilhelm Siemionkowski -
Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

31. 1. 1972
Daniel Nick - Verlager
Werk Westfalenhütte

Hoesch Werke Hohenlimburg- Schwerte AG

2. 1. 1972
Hilde Jasper - Kontoführerin
2. 1. 1972
Wilhelm Bertram - Vorwalzer
Warmwalzwerk Hlb.
2. 1. 1972
Karl Dworak - Hilfsschlosser
Warmwalzwerk Hlb.

3. 1. 1972
Horst Walter - Kolonnenführer
Maschinenbetrieb Schwerte

6. 1. 1972
Werner Vedder - Laborleiter

8. 1. 1972
Paul Kemmesat -
Maschinenbediener
Kaltwalzwerk Hlb.

10. 1. 1972
Erich Sander - Helfer
Warmwalzwerk Hlb.

10. 1. 1972
Wilhelm Schenk - Glüher
Zieherei Hlb.

18. 1. 1972
Werner Weber - Elektriker
Elektrobetrieb Schwerte

27. 1. 1972
Max Kullik - Kauenwärter
Warmwalzwerk Hlb.

31. 1. 1972
Emil Mann - Vorrichtungsbauer
Werk Schwerte

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

16. 1. 1972
Paul Lingnau - Maschinenformer
Werk Werldohl

Schwinn AG

6. 1. 1972
Albert Maurer - Verputzer

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

2. 1. 1972
Gerhard Rüther - Modellschreiner

Dittmann & Neuhaus AG

6. 1. 1972
Werner Ihne - Federnarbeiter

Schrottverwertung Celler GmbH

17. 12. 1971
Albert Seefeld - Walzwerkarbeiter

Das Niklasschiff

Paul Keller

Paul Keller (geb. 1873, gest. 1932) war jahrzehntelang einer der meistgelesenen, in gutem Sinn „deutschen“ Autoren. Daß er uns auch heute noch etwas zu sagen hat, verrät die eindrucksvolle Novelle „Das Niklasschiff“, die wir dem Sammelband „Gold und Myrrhe“, Bergstadtverlag München, entnommen haben.

Zur mir kam der Nikolaus nie. Dagegen in jedem Jahr zu unserem Nachbarssohn, dem reichen Mühl-Karl. In der Schule zeigte er mir dann an jedem 6. Dezember die schönen Sachen, die er geschenkt bekommen hatte.

Ich muß sagen, daß ich einen Groll auf den Nikolaus hatte. Auch dann noch, als mir meine kluge Tante sagte:

„Siehst du, wir haben so ein kleines Haus, da ist es schon leicht möglich, daß es der Nikolaus übersieht. Denn er ist nun doch einmal ein alter Mann.“

Das ließ ich mir eine Reihe von Jahren gefallen, als ich aber zehnjährig war, beschloß ich, mich an den Weg zu stellen, dem Nikolaus aufzulauern und ihn auf unser kleines Haus aufmerksam zu machen.

Um halb acht käme er immer, hatte mir der Karl verraten. Gut, um halb acht Uhr stand ich auf der Straße vor der Mühle und paßte auf.

„Herr Nikolaus“, wollte ich sagen, „bitte schön, ich wohne dort drüben! Dort in dem kleinen Haus, wo der Kastanienbaum davorsteht! Wenn Sie bis an den Kastanienbaum herangehen, werden Sie das Haus schon sehen. Ich kann den Katechismus besser als der Karl, und ich hab bei der Schulprüfung eine Prämie gekriegt, und er nicht!“ So wollte ich sagen. Ich hatte lange nachgedacht über diese Ansprache und konnte sie sehr gut auswendig. Ach, es war eine von den vielen schönen Reden, die nicht gehalten werden. Denn als der



Nikolaus wirklich kam, ein großer Mann mit einem wilden, langen Bart, mit einem umgedrehten Zottelpelz und einem Strohseilgurt, da verließ mich der Mut, und ich wäre hinter dem Lattenzaun, wo ich steckte, fast gestorben vor Angst, als er vorbeiging. Erst als er weit weg war, kriegte ich all meine Courage wieder und schrie nun wie besessen:

„Herr Niklas! Herr Niklas! Ich wohne dort drüben — dort in dem kleinen Hause —, bei dem Linden-, nein, bei dem Kastanienbaum, hören Sie, bei dem Kastanienbaum!“ Er wandte sich nicht um, er verschwand in der Mühle.

Ich zitterte am ganzen Leibe, und zornige Tränen kamen mir in die Augen.

Ich würde auch dieses Jahr nichts kriegen. Das war klar! Denn der Niklas hatte die Ohren verbunden gehabt.

Außerdem — die zwei wichtigsten Dinge, Katechismus und Schulprämie, hatte ich vergessen.

In dieser Nacht lag ich eine qualvolle lange Viertelstunde schlaflos wach im Bett. Ich wußte, daß ich nie wieder im Leben glücklich sein würde. Aber dann kam der große Tröster, der so wonnig zu lügen versteht, der Schlaf. Er löschte meine Leiden aus und stellte ein holdes Glück an ihre Stelle. Er erzählte mir, ich hätte zwei Bleisoldaten vom Nikolaus erhalten, einen blauen und einen roten.

Am anderen Tag hatte richtig der Mühl-Karl wieder eine ganze Menge Sachen mit in der Schule. Ich wollte anfangs nichts davon ansehen, als er aber ein kleines Holzschiffchen auf die Schulbank stellte, war es aus mit meiner Selbstbeherrschung.

Ach, es war ein süßes, süßes

Schiffchen! Es hatte einen Mastbaum und zwei Segel, ja sogar einen kleinen eisernen Anker. An der Seite stand der Name des Schiffes: „St. Niklas“.

Das weiß ich heute noch, wie ich damals plötzlich den Kopf auf die Schulbank legte und bitterlich zu weinen anfang. Die anderen Kinder lachten anfangs, dann redeten sie auf mich ein; zuletzt lief einer nach dem Lehrer, der drüben in seiner Wohnstube frühstückte.

Denn es war eine Dorfschule, und der Unterricht hatte noch nicht begonnen.

Ich sagte auch dem Lehrer den Grund meiner Tränen nicht. Aber ich hörte auf zu weinen. Ein wilder Trotz überkam mich. An diesem Tag ließ ich den Mühl-Karl die Rechenaufgaben nicht abschreiben, und als er Hiebe bekam, freute ich mich.

Hiebe! Da hatte er es nun mit seinem Schiff! Da hätte nur mal jetzt der Nikolaus zum Fenster reingucken sollen, wie sein geliebter Mühl-Karl über dem Stuhl lag und ich so stolz in der Bank saß und eine Tafel hatte, auf der alles richtig herauskam! Oh, ich war auf dem Wege, ein schlechter Kerl zu werden! Ich bekam nicht einmal Gewissensbisse, als mich auf dem Heimweg der Karl trotz allem, was vorangegangen war, freundlich einlud, mit ihm am Nachmittag das Schiffchen auf dem Mühlbach schwimmen zu lassen.

Nein, ich schlug es grob ab. Ja, ich setzte etwas hinzu, was mir nur in der tiefen Verbitterung meines Herzens einfallen konnte: „Überhaupt sind wir mit euch verfeindet! Denn mein Großvater hat mit deinem Vater einen Prozeß wegen des Brunnens gehabt, und da hat mein Großvater alles unschuldig bezahlen müssen.“

So wurde aus der Feindschaft der Alten auch eine Feindschaft der Kinder. Das mit dem Prozeß stimmte. Denn wir hatten mit den Müllersleuten einen gemeinsamen Brunnen, und wo ein gemeinsamer Brunnen ist, muß auch ein Prozeß sein.

Es vergingen fast zwei Wochen. Der Mühl-Karl bekam öfter Prügel in der Schule. Der Lehrer fand, daß er nicht nur im Rechnen, sondern auch namentlich im

Aufsatz sehr zurückgegangen sei. Du lieber Gott! Der Lehrer hatte 110 Schüler in vier verschiedenen Klassen; er konnte wirklich hinter die Schliche solcher Intriganten, wie ich einer war, nicht kommen.

Zu meiner Ehre kann ich wahrheitsgetreu angeben, daß ich mich nach und nach über die Prügel, die der Mühl-Karl bekam, nicht mehr freute. Wenigstens nicht mehr so heftig freute wie am 6. Dezember.

Am 20. Dezember trat der Karl auf dem Heimweg abermals an mich heran: „Komm doch heute mit mir Schiffel fahren!“ sagte er. Ich sehe noch jetzt, wie bittend ihm die braunen Augen aus dem roten, robusten Gesicht leuchteten. Einen Augenblick schwankte ich. Aber der Groll siegte.

„Gelt, daß ich dich dafür morgen abschreiben lass! Ich werde mich schön hüten!“ Und ich wandte ihm den Rücken.

Es war eine schwere Schuld, die ich auf mich lud.

Am selben Tag, kurz ehe die Dämmerung hereinbrach, sah ich die Müllerin schreiend über den Hof laufen, gleich hinterher rannte der Müller, dann die Dienstboten, zuletzt humpelte sogar die lahme Mühlgroßmutter bis vors Tor. Und ein bißchen später brachte der stärkste Knecht aus der Mühle den Karl getragen.

Er hatte mit seinem Schiffchen gespielt und war in den eiskalten Mühlgraben gefallen.

Zuerst war alles in mir stumpf und still. Eine Schadenfreude überkam mich nicht; dafür war ich zu sehr erschrocken. Bloß die Neugierde war in mir, was jetzt werden würde.

Aber dann, als es finster wurde, immer finsterer, als immer noch nicht unsere Lampe angezündet wurde, wurde ich so unruhig, so schwer unruhig.

Der Großvater war still, die Tante sagte kein Wort. Und kein Licht — kein Licht! Der Sturm fing auch an zu gehen. Vor dem Sturm am Abend, dem finsternen Sturm, hatte ich immer Angst.

Ich rückte zum Feuer. Aber unser Hund knurrte mich an, weil ich ihn verscheuchte. Ein Wagen rumpelte draußen. Wir gingen alle ans Fenster. Es war des

Müllers Glaswagen mit zwei Laternen.

„Sie bringen den Doktor“, sagte der Großvater.

Und die Tante sagte: „Wer weiß!“

Da packte mich etwas an der Kehle, und als ich die Tante fragen wollte, was sie gemeint habe, brachte ich kein Wort heraus. Wenn er sterben müßte!

Oh, ich war ein kleines, dummes Büblein, hatte keine verfeinerte Seele, aber ein nacktes, blutartiges Herz, das von einem jähen Angstweh durchschnitten wurde, als ihm Tod und Schuld so nahe traten.

Ich bekam keine Luft: Ich schlich hinaus, dann rannte ich über die Höfe hinüber zum Müllerhaus. Ich stand eine Weile frierend vor der Tür, dann kam eine Magd, die ich fragen wollte.

Der Doktor könne nichts versprechen, sagte sie, und der Karl läge mit offenen Augen, aber er könne nicht reden und nicht hören.

Langsam kehrte ich um. Ich lehnte lange an Müllers Gartenmauer; ich setzte mich endlich auf unsere Haustürschwelle und starrte hinüber nach den beleuchteten Fenstern.

So fand mich die Tante und brachte mich zu Bett.

Ich dachte unausgesetzt an Karl. Einen einzigen Trost hatte ich — daß er die Augen offen hatte. Wenn sie nur nicht zufielen! Ich streckte meine Hände aus auf der Betdecke und stellte

mir vor, daß ich Mühl-Karls Augendeckel offenhalten könnte.

Ja, ich mußte sie offenhalten — mußte! Wäre ich mit ihm gegangen, dann wäre er nicht ins Wasser gefallen. Nun durften die Augen nicht zufallen! Nein, nein, sie durften nicht zufallen! Und ich hielt zwischen Daumen und Mittelfinger je ein Stücklein Bettzeug und dachte immer, es seien Karls Augendeckel.

Einmal fiel mir ein, wenn der Karl stürbe, hätten wir einen Tag keine Schule und könnten das schöne Lied: „Wo findet die Seele die Heimat“ singen.

Aber der Gedanke, der mich sonst bei Todesfällen im Dorf immer begeistert hatte, erforderte diesmal an einem inneren Frost, der mir die Glieder schüttelte. Und Daumen und Mittelfinger preßten sich fester zusammen.

Zuletzt wollte ich beten. Und in seiner großen Angst demütigte sich mein Herzlein, und ich betete zum Nikolaus, dem einzigen Heiligen, von dem ich glaubte, ich sei mit ihm verfeindet. Ich stellte ihm gar inständig vor, daß er ja sehr recht täte, wenn er mir nie etwas schenke, weil ich doch so schlecht sei; aber über den Karl möge er sich erbarmen und ihn gesund werden lassen, denn dem Karl sei er doch von jeher sehr gut gewesen.

Drei Tage vergingen. Am Brunnen hatte ich täglich der Marie, des Müllers Magd, aufgelauert. Ja, er hätte immer noch

die Augen offen, hatte sie mir gesagt.

Wenn die Augen so lange offenstehen, wird er schon gesund werden, tröstete ich mich. Aber die Sorge, sie möchten zufallen, verließ mich nicht, und ich grübelte auch immer schmerzlich darüber nach, warum denn der Karl nichts sehen könne, wenn er doch die Augen offen habe. Ich versuchte es eifrig, mit offenen Augen nichts zu sehen, aber es gelang nicht. Ich sah sogar am Abend und in der Nacht.

Endlich hielt ich's nicht länger aus, und ich befragte meine freundliche, kluge Tante. Sie besann sich eine Weile, dann sagte sie:

„Weißt du, der Karl hat jetzt keine Seele.“

Das war am 23. Dezember gewesen. Es war gut, daß wir schon keine Schule mehr hatten, denn ich hätte nicht ein einziges bißchen lernen und aufpassen können. Ich dachte jetzt immerfort daran, daß der Karl keine Seele mehr hatte.

Wo die Seele hin sei, darüber zersann ich mir den Kopf Stunde um Stunde. Daß sie nicht im Himmel sein konnte, wußte ich, da der Karl noch nicht gestorben war.

Wo war die Seele hin?

In der Nacht auf den 24. lag ich lange wach. Das kleine Herz schlug schnell und laut, die Hände irrten auf dem Deckbett hin und her, der Kopf brannte. Es war so heiß in der Kammer. Und



da fiel mir's plötzlich ein. Wie der Karl ins Wasser gefallen ist, ist die Seele herausgegangen aus seinem Munde und im Bach ertrunken.

Mit einem Ruck saß ich aufrecht im Bett. Ich fror zum Erbar-men, und doch lief mir der Schweiß über das Gesicht.

Die Seele! Karls Seele! Ins Wasser gefallen! Ertrunken! Hilflos ertrunken! O Gott!

So eine Seele ist etwas Zartes, Feines, etwas in einem dünnen, weißen Hemdchen.

Wenn das in den eisigen Mühlbach fiel und darin ertrank und erfror!

Es ist mein bitterer Ernst, wenn ich sage, daß ich nie wieder im Leben so heiß und hoffnungslos gelitten habe wie damals, da sich die Krallenfinger der Angst und Reue zum erstenmal in mein wehrloses junges Herz eingru-ben.

Damals hörte ich das erstmal die Mitternachtsstunde schlagen. Nach langer Zeit war ich so erschöpft, daß ich halb betäubt ins Bettchen zurücksank. Und in der schweren Müdigkeit kam dem kleinen Kämpfer endlich ein mil-der Trostgedanke.

Das Schifflein! Das Schifflein war ja auch im Wasser gewesen. Vielleicht hatte sich Karls Seele an das Schiffchen angeklam-mert!

Am Heiligabendtag ging ich frühzeitig zum Brunnen. Ich mußte lange warten, dann kam die Müllermagd.

„Hat er die Augen noch of-fen?“

„Nein, seit gestern abend hat er sie zu!“

„Ist er — gestorben?“

„Jetzt ist er noch nicht gestor-ben.“

Sie füllte ihre Kannen und ging. Unbeweglich schaute ich ihr nach, wie jemandem, der die letzte Hoffnung forträgt. Er war noch nicht gestorben! Aber er hatte die Augen schon zu! Es schien mir der Augenblick der höchsten Gefahr.

Die Seele mußte ich suchen — die Seele!

Ich eilte durchs Hoftürchen hinaus aufs Feld, über einen Ak-ker hinweg, auf den Mühlbach zu. Die Glieder bebten mir in eisiger Angst, aber ich ging.

Ach, ganz fertig brachte ich es doch nicht! Abseits vom Bach rannte ich flußaufwärts. Ich spähte sehnsüchtig verlangend hinüber, aber die Füße blieben mir in den Löchern des Sturzak-kers gefangen.

Dort war die große Esche. Dort war er hineingefallen. Noch ein-mal überkam mein Kinderherz eine heiße Todesangst. Dann aber sah ich den Karl vor mir lie-gen mit geschlossenen Augen, und laut aufweinend vor Furcht und Sorge rannte ich hin zur Esche.

In der Nacht war ein milder Frost gekommen, der hatte eine dünne Eisdecke über den Bach gespannt. Spiegelglatt lag die glitzernde Fläche vor mir. Eine lächelnde, tote Fläche!

Gefroren! Nun war sie nicht mehr zu finden! Nun steckte sie unter dem Eis!

Langsam schlich ich den Bach hinab. Einmal schrak ich zu-sammen, als ich etwas Weißes im Eise sah. Aber es war nur eine Luftblase. Da gab ich alle Hoff-nungen auf. Der Kopf schmerzte mich, die Füße strauchelten oft und glitten aus. Und eine schneidende Todeskälte stieg vom Bache herauf. Es war eine traurige Wanderung für ein Kind am Heiligen Abend.

Und da traf mich das Wunder!

Eingefroren, nicht weit vom Ufer weg, stand Karls kleines, süßes Holzschifflein.

„St. Niklas“ stand dran, und der Wind spielte leicht mit den kleinen Segeln. Drinnen aber lag etwas Weißes.

Mit glühenden, weiten Augen starrte ich hin. Zuerst fiel mir ein, es möge ein verwehtes Blatt sein, das der Reif so weiß gemacht habe. Aber bald kam mir eine viel, viel bessere Erkenntnis.

In dem Schiff war Karls Seele! Ein bißchen zusammengefroren, ein bißchen bereift in den kalten Winternächten — aber doch Karls kleine, weiße Seele.

Sie hatte sich gerettet! O — alleluja — gerettet! —

Ich rutschte auf den Knien den Bachrand hinab, ich ergriff einen dünnen Erlenzweig und beugte mich weit über das Wasser. Einen Augenblick schwebte ich so zwischen Tod und Leben, dann hielt ich das Schifflein in den

Händen.

Keinen Blick warf ich mehr hinein. Nein, das wagte ich nicht. Aber mit hoherhobenen Hän-den, so wie ein Priester einen heiligen Kelch trägt, so trug ich in dem Holzschiff Karls Seele heim.

Als der Wind übers weiße Feld fuhr, als mir die großen, schwar-zen Vögel über dem Haupte flog-en, drückte ich das Schifflein an meine Brust.

Als aber die goldene Sonne durch die Wolken schien, trug ich es wieder hoch in den Händen und ging langsam, glücklich, zuversichtlich Schritt für Schritt.

An des Müllers Tür war eine Klingel. Mit erstarrter Hand riß ich an dem Zuge, daß die Glocke schrill durchs Haus gellte.

Der Müller kam scheltend herausgesprungen. Ich aber stand ruhig und ernst da und sagte so feierlich, als ob ich ein Gebet spräche:

„Ich bringe Karls Schiff! In dem Schiffe ist seine weiße Seele!“

Der Müller starrte mich an. Als ich ihm aber so gläubig in die Augen sah, sagte er kein Wort, nahm mir das Schifflein ab und trug es ins Haus.

Und noch ehe die Lichter mei-nes kleinen Christbaumes ange-zündet wurden, trat der Müller in unsere Stube. Er entschuldigte verlegen sein Kommen und sag-te, er freue sich so, denn der Doktor sei eben wieder dagewe-sen und habe gesagt, der Karl werde nun bestimmt wieder ge-sund werden. Das komme er sa-gen, weil wir doch öfter hätten nachfragen lassen.

Der Großvater und die Tante waren freundlich zum Müller. Ich sagte kein Wort. Auch dann wich das andächtige Schweigen der Freude nicht von mir, als der Müller fortfuhr: „Gerade, als euer Paul das Holzschiffchen brachte und so sehr mit unserer Klingel läutete, ist der Karl aufgewacht aus seinem Schlaf und hat die Besinnung wiedergehabt. Und uns sind allen die Augen über-gegangen, weil doch euer Paul meinte, in dem Schiff bringe er Karls Seele.“

Mit freundlicher Genehmigung des Bergstadt-Verlages W. G. Korn



Foto: Horst Steinbach, Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

▼Nein, ich nehme den Hals nicht zu voll: dreißig DM Prämie auch 1972 für den Gewinner!



Foto: Günter Waltner, Hoesch Hüttenwerke AG



◀Schüchterne sollten es auch versuchen!



Foto: Günter Birk, Hoesch Hüttenwerke AG



Foto: Günter Birk, Hoesch Hüttenwerke AG

Hallo Freunde, die neuen Themen für den Fotowettbewerb 1972!

▼Gehen Sie nicht am Thema vorbei!



Foto: Horst Steinbach, Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

◀Und bedenken Sie immer: Auf den richtigen Ausschnitt kommt es an!

▼Die „goldenen Eier“ erreichen Sie nur, wenn Sie auf die Rückseite des Fotos Name, Adresse und das Werk, in dem Sie arbeiten, schreiben!

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

Foto: Willi Giessing, Titan Verpackungssysteme GmbH

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

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Präzisions-Formung mbH
Westhofen

Vereinigte Achsenwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH
München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie
mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH
Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYc Buenos Aires

Hoesch Scipelliti SA Industria 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. Tokio

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA
Hoesch Belgie NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited Morden
(Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-Sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

FOTO WETT BEWERB

Aus dem Urlaub

- 1 H. Hoyer
Hoesch AG Bergbau (alt)
Holland
- 2 Gerd Hinzmann
Hoesch Hüttenwerke AG
An der Ruhr
- 3 Walter Ackermann
Hoesch Hüttenwerke AG
Rimini/Italien
- 4 Alfred Süß
Hoesch Hüttenwerke AG
Grömitz/Ostsee
- 5 Günter Waltner
Hoesch Hüttenwerke AG
Sorpetalsperre
- 6 Paul Breuer
Hoesch Hüttenwerke AG
Paris

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema „Ins richtige Licht gesetzt“ und bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema „Gruppen“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '71

Januar	Regen
Februar	Reklame überall
März	Das Gruppenbild
April	Winter hier und anderswo
Mai	Spiegelungen
Juni	Spiegelungen
Juli	Straßen, Mauern, Häuser
August	Das Steckenpferd
September	Landschaft
Oktober	Tiere
November	Mensch und Arbeit
Dezember ■	Aus dem Urlaub

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.

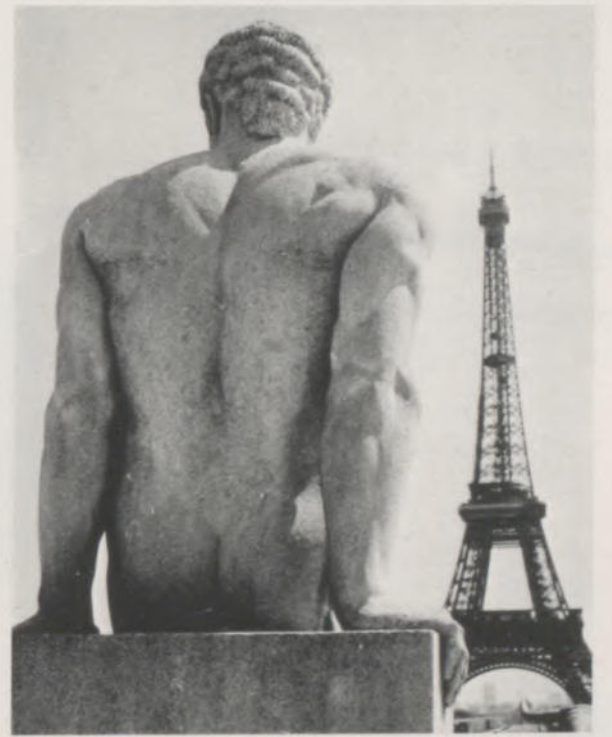
WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkamp ■ Verantwortlicher

Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Heinz Thiel und Annemarie Stenderhoff ■ Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166. Telefon 8441. Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: Westfalendruck Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 177 bis 192: Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwort-

lich) und Alex Forster ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8441. Fernschreiber 0822123/0822294 ■ Druck: Westfalendruck Dortmund ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Lotte Hertling, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Nagy, Essen; Prange, Köln, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Ulrik Schramm, Feldafing, und Hans Geisen, Basel.





MESSRS.
HOESCH HANDEL,
46 DORTMUND,
WEST GERMANY

BY AIR MAIL
PAR AVION



Hoesch Handel AG
Elisabethstrasse 1-3
46, DORTMUND
Germany.



MESSRS.
HOESCH HANDEL A.G.
46, Dortmund
Elisabethstr. 1-3

DEUTSCHLAND

HOESCH HANDEL AG - BEREICH EXPORT.
Südwall, 21-23,
46 DORTMUND.
ALLEMAGNE.

ZAJEDNICA JUGOSLOVENSKIH ŽELE
COMMUNAUTÉ DES CHEMINS DE FER YUGOSLAVES COMMUNITY OF
DRAŽINSKIH ŽELEZNICAH DOPOT JUGOSLAVIJA GEMEINSCHAFT DER
HEMANIJA - BEOGRAD

3690/70/XIII

Firma
HOESCH HANDEL AG

46 DORTMUND
Postfach 963
B R D

WEST AFRICAN METAL & CHEMICALS LIMITED,
P. O. BOX 135,
IKEJA.

Hoesch Handel AG.,
Postfach 963
Dortmund
West Germany

BY AIR MAIL
ON INDIA GOVERNMENT SERVICE

71/749/28/RS(3).
71/749/30/RS(3).

M/s. Hoesch Handel, A.G.,
46, Dortmund,
West Germany.

IRAN GOLF Co
100 ELIZABETH II BOULEVARD
TEHRAN IRAN
CABLE ADDRESS 10451

Hoesch Handel AG.,
46 Dortmund Südwall 21-23,
WEST GERMANY.

BY AIR MAIL
PAR AVION

BY AIR MAIL
PAR AVION

M/S. Hoesch Handel A.G.,
46, Dortmund,
Südwall 21-23,
WEST GERMANY.



MECANOEXPORT

STAATSUNTERNEHMUNG FOR AUSSENHANDEL
EXPORT - IMPORT
BUCAREST - Str. MIHAIL EMINESCU Nr. 10 - SECT. 1 - RUMANIEN

An die Firma

HOESCH HANDEL A.G.
46 Dortmund
Südwall 21 - 23
Postfach 963

REPUBLICA FEDERAL GERMANIA

Hoesch Handel AG.,
Postfach 963,
46 DORTMUND,
W. Deutschland.

DE JONG & LAVINO N.V.

STOUJESDUK 149 UZER EN STAAL GREUP (Z.-H.)

中央信託局 購料處
CENTRAL TRUST OF CHINA
PURCHASING DEPARTMENT
48, WU CHANG STREET, SEC. 1,
TAIPEI, TAIWAN, 100

AIR MAIL
REGISTERED

Hoesch Handel AG
46 Dortmund, Südwall 21-23
Postfach 963, West Germany

BY AIR MAIL
PAR AVION

Taipei
NO. 7066

-119419

SOCIÉTÉ
ANONYME

AGENCE MARITIME ET FLUVIALE
MEIJERS & GERTH
AVENUE HUART HAMOIR 1-7 - 1030 BRUXELLES

Firma HOESCH A.G.
46 DORTMUND
Postfach 963
W.-DEUTSCHLAND.

TRANSJUG BOSKA
RIJEKA
FILIJALA ZAGREB
Gajeva ulica 32 - P.O.B. 1041



HOESCH HANDEL AG

46 - DORTMUND
Südwall 21 - 23
Zsp. Njemačko

Abdulaziz & Sa'ad Almohamed Almoajil
P. O. Box : 53 - Dammam - Saudi Arabia



VIA AIR MAIL

Messrs. Hoesch Handel AG
46 Dortmund
WEST GERMANY

NATIONAL BANK OF GREECE
BANQUE NATIONALE DE GRÈCE

HEAD OFFICE
Athens, 121.

110267

ΤΑΙ ΣΥΝΑΡΑΓΑΙ ΤΑΙ ΚΑΙ ΤΑΙ
ΚΑΤΑΒΕΙΝ ΤΑΙ ΕΙΣ ΤΗΝ
ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ

HOESCH HANDEL AG
46 DORTMUND
POSTFACH 963
W. GERMANY

ΑΕΡΟΠΟΙΚΙ
BY AIR MAIL - PAR AVION