



thyssenkrupp Corporate Archives



WERK *und* WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

4

1976

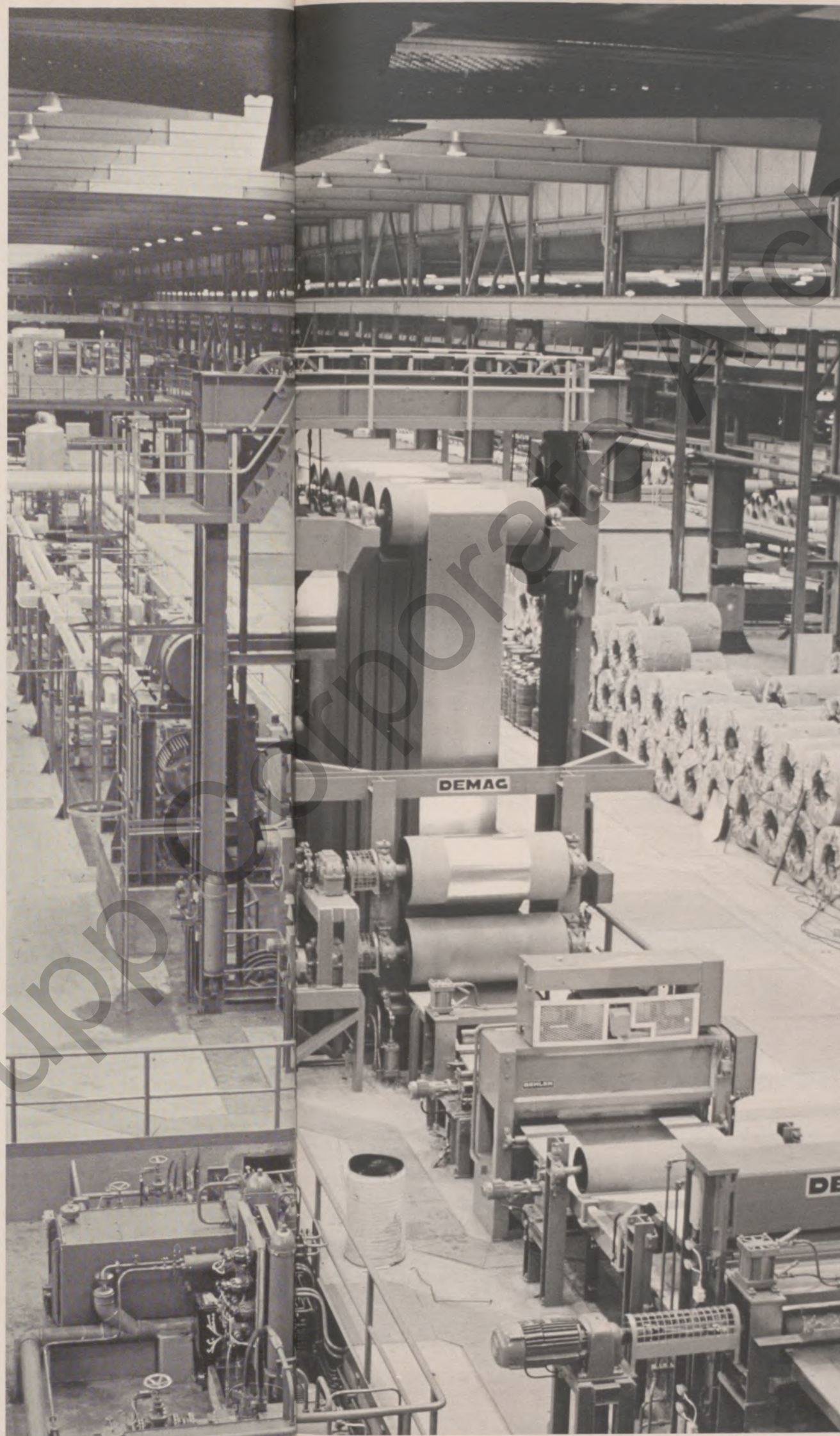
INHALT

- 86 Neue Beschichtungsanlage im Werk Eichen
- 90 Hobby Ringen: Griechisch-römisch auf die Matte
- 92 Seminar für Hoesch-Personalleiter
- 92 Gemeinschaftlicher Ausschuß in Ijmuiden
- 93 Forschung schafft Fortschritt und Arbeit
- 94 Stromstraßen — Hoesch-Stahl für Gittermasten
- 95 Im Zeichen des Umweltschutzes
- 96 Das elende Kauderwelsch der Fachleute
- 97 Belegleser der ZDH
- 98 Neue Regeln bei der Förderung von Fortbildung und Umschulung
- 99 Öl in Stahl sicher gelagert
- 100 Hochofen 6 ist an der Reihe
- 102 Eisen und Stahl (3): Aufbereiten und Stückigmachen der Erze
- 104 Betreff: Sicherheit
- 104 Ruhrfestspiele 1976
- 106 100 Jahre Eisen und Metall AG
- 106 Was die Lunge hergibt
- 106 Umzug in die Semerteichstraße
- 106 Gäste aus Rostow
- 107 Sicherheit am Arbeitsplatz
- 107 WERK UND WIR in Afrika
- 107 25 Jahre Montanunion
- 108 Unsere Jubilare
- 110 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 111 Der Fotowettbewerb

DIE NEUE BESCHICHTUNGSANLAGE DER HOESCH SIEGERLANDWERKE AG IM WERK EICHEN

Beschichtete Bänder kommen nun auch aus dem Siegerland

In diesen Tagen haben unsere Mitarbeiter im Werk Eichen — nach erfolgreichen Probeläufen — eine neue Bandbeschichtungsanlage in Betrieb genommen. Es ist neben der Beschichtungsanlage im Werk Hamm die zweite Hoesch-Produktionsstätte zur Kunststoffbeschichtung von kaltgewalztem Spaltband und verzinktem Band. Eingehende Untersuchungen, die bis in das Jahr 1970 zurückreichen, ließen erkennen, daß der Markt für Bauteile in kunststoffbeschichteter Ausführung eine stetig steigende Entwicklung aufweist. Dies hat sich selbst im Rezessionsjahr 1975 — wenn auch in bescheidenerem Umfang — bewahrheitet. Im Blick auf diese Bedarfsentwicklung wurde im Jahre 1973 der Bau einer neuen Bandbeschichtungsanlage im Werk Eichen beschlossen, die neben der schon vorhandenen Anlage im Werk Hamm künftig vor allem die Versorgung des Bauteilwerkes mit kunststoffbeschichteten Flachprodukten übernehmen soll. Die räumliche Nähe zum Kaltwalzwerk und zur Feuerverzinkungs-Linie im Werk Eichen bringt für die neue Bandbeschichtung klare Vorteile: der Weg des Vormaterials zur Beschichtung verkürzt sich und auch die Weiterverarbeitung des beschichteten Materials zu Hoesch-Bauteilen erfolgt im gleichen Werk. Alles unter einem Dach — unter dieser Devise werden Technik und Vertrieb in die Lage versetzt, den Wünschen der Kundschaft immer weitgehender zu entsprechen. Nach einer Bauzeit von nur vierzehn Monaten hat die neue Bandbeschichtungsanlage im März 1976 die Produktion aufgenommen.



▼ Am 25. März 1976 wurde die Beschichtungsanlage offiziell in Betrieb genommen und der Öffentlichkeit vorgestellt



Technische Daten der Anlage

Material	kaltgewalztes und feuerverzinktes Stahlband
Bandbreite	600 bis 1 550 Millimeter
Banddicke	0,25 bis 1,5 Millimeter
Bunde:	
Innendurchmesser	508 und 610 Millimeter
Außendurchmesser	maximal 1 700 Millimeter
Bundgewicht	maximal 15 000 Kilopond
Geschwindigkeiten:	
Einlaufteil	120 Meter je Minute
Behandlungsteil	90 Meter je Minute
Auslaufteil	120 Meter je Minute
Schichtstoffe	90 Prozent Acrylharzlacke, aber auch PVC, PVF, PVDF, Alkydharz-lacke, Epoxdharz-lacke, Mischpolymerisat
Schichtstoffauftrag	einseitig oder beidseitig
Schichtdicke	Oberseite 10 bis 200 My (trocken) (1 My = ein tausendstel Milli-meter) Unterseite 10 bis 50 My (trocken)

Titelseite: Im Werk Eichen der Hoesch Siegerlandwerke AG ging eine neue Bandbeschichtungsanlage in Betrieb, auf der kaltgewalztes und feuerverzinktes Stahlband mit Kunststoff beschichtet wird. Unser Foto zeigt einen Ausschnitt aus dem Einlaufteil, wo 140 Meter Bandvorrat ständig im Schlingentum gespeichert werden

Rückseite: Blick auf die beiden gegossenen Stränge der Stranggießanlage, die von mitfahrenden Brennschneidmaschinen in einzelne Brammen geteilt werden

Aufbau der Anlage

Nach Anordnung und Funktion wird die Anlage in vier Hauptabschnitte unterteilt: Einlaufteil, Vorbehandlungsteil, Beschichtungsteil und Auslaufteil.

Einlaufteil

Der Einlauf umfaßt Einrichtungen zum Abwinkeln der Bunde, Verbinden der Bandenden und Bandanfänge zu einem kontinuierlichen Band und den Schlingenturm als Bandspeicher. 140 Meter gespeichertes Band stellen sicher, daß der kontinuierliche Auftrag der Beschichtungsstoffe gewährleistet ist, obgleich der Einlaufteil stillsteht, während das Bandende mit dem nächsten Bandanfang zusammengeheftet wird. Ist die Verbindung der Bänder hergestellt, wird durch erhöhte Einlaufgeschwindigkeit der

Schlingenvorrat im Speicher wieder ergänzt.

- 1 Ablaufmaschine 1
- 2 Treibapparat
- 3 Ablaufmaschine 2
- 4 Doppeltreibapparat
- 5 Schopfschere
- 6 Heftmaschine
- 7 Schlingenturm 1
- 8 S-Rollenstand



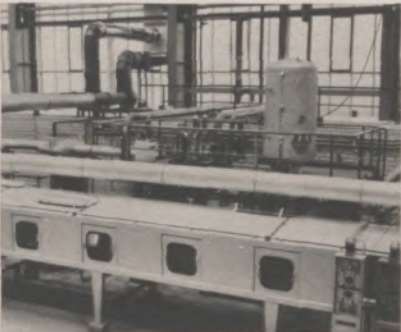
Heftmaschine und Schlingenturm

Vorbehandlungsteil

In der Vorbehandlung wird die Bandoberfläche für die Beschichtung vorbereitet. An die alkalische Spritzentfettung, unterstützt durch mechanisches Reinigen mittels rotierender Bürsten und Spülen des Bandes, schließt sich die chemische Behandlung an. In der Spray-Coat-Station wird eine anorganische Schicht aufgebracht, die gute Haftungs- und Korrosionsschutzwerte bewirkt. Anschließend wird das Band in der Chromatierung mit chromsäurehaltiger Lösung behandelt; danach findet eine intensive

Spülung statt. Zuletzt wird das Band einer Schlußspülung mit Passivierungsmittel und entsalztem Wasser unterzogen, bevor die Bandoberfläche im Bandtrockner mit Hilfe von Warmluft abgeblasen und getrocknet wird.

- 9 Entfetten 1
- 10 Bürsten
- 11 Entfetten 2
- 12 Spülen 1
- 13 Spray-Coat mit Reaktionsstrecke
- 14 Chromatisieren
- 15 Spülen 2
- 16 Passivieren
- 17 Bandtrockner



Chemische Vorbehandlung

Beschichtungsteil

In der Beschichtungsmaschine 1 (Prime Coater) wird grundiert, wobei während des Durchlaufs der Heftnaht die Beschichtungsaggregate durch fotoelektrische Steuerung automatisch ab- und angestellt werden. Im nachfolgenden erdgasbeheizten Wärmebehandlungs-Ofen 1 wird der aufgetragene Schichtstoff eingebrannt oder getrocknet. Über ein Tragrollensystem wird das Band der Beschichtungsmaschine 2 (Finish-Coater) zugeführt, die in der Wirkungsweise der Beschichtungsmaschine 1 entspricht. Hier werden der Decklack oder die thermoplastischen Schichtstoffe aufgetragen. Dazwischen

übereinander angeordnet auf zwei verschiedenen Ebenen mit eigenen Antrieben und Bedienungsständen vorhanden sind, ist ein Beschichtungswechsel ohne Unterbrechung des Produktionsablaufes möglich. Anschließend erfolgt die Wärmebehandlung im ebenfalls erdgasbeheizten Ofen 2. Die beiden Ofen und Beschichtungseinrichtungen sind übereinander angeordnet. Zwischen Ofenausgang und nachfolgender kombinierter Wasser-Luft-Kühlung ist die Kaschierstation zur Schutzfolienauftragung mit zugehöriger, gesteuerter Luftzwischenkühlung installiert. Der Wasserdampf der Wasser-Luft-Kühlung sowie des Bandkühlers wird ins Freie geführt. Aufgrund gesetzlicher Bestimmungen werden die in der Ofenabluft enthaltenen Lösungsmittel in den zu jedem Ofen gehörenden thermischen Nachverbrennungsanlagen verbrannt. Die gereinigten Abgase werden, nachdem sie zur Wärmerückgewinnung durch verschiedene Wärmetauscher geführt worden sind, über einen gemeinsamen Kamin an die Atmosphäre abgegeben.

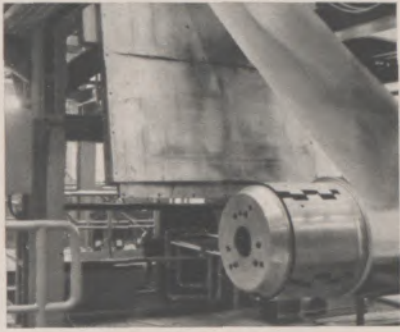


Beschichtungsteil

- 18 Beschichtungsmaschine 1
- 19 Trockenofen 1
- 20 Bandkühler
- 21 Beschichtungsmaschine 2
- 22 Trockenofen 2
- 23 Folienkaschierstation
- 24 Bandkühler

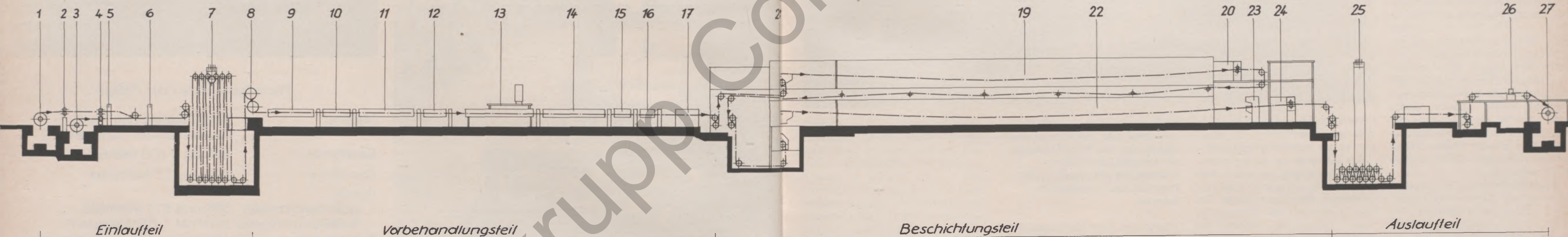
Auslaufteil

Hier befinden sich die Einrichtungen zum Unterteilen des Bandes und zum Aufwickeln der Bunde in die jeweils gewünschten Größen. Im einzelnen besteht der Auslaufteil aus folgenden Vorrichtungen: Schlingenturm mit einer Speicherkapazität von 140 Meter, Steuerrolleneinheit, Inspektionsstand, S-Rollenstand, Bandführungstischen, Umlenkrollen, Bandzugmeßrolle, Querteilschere, Aufwickelmaschine mit Bandkantenregelung und Riemengewickler, Bundablage und Bundwagen.



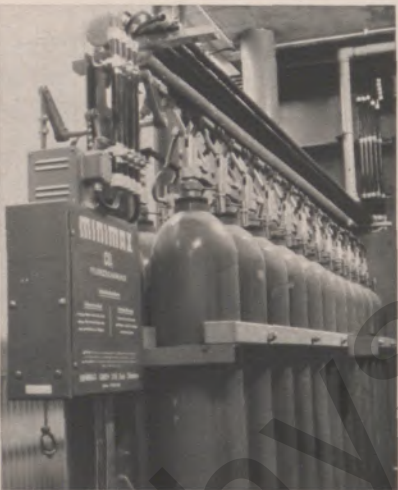
Aufwickelmaschine

- 25 Schlingenturm 2
- 26 Schopfschere
- 27 Aufwickelmaschine mit Riemengewickler



Nebenanlagen

Vielerlei Nebenanlagen vervollständigen die Bandbeschichtung: Schichtdickenmeßeinrichtungen, Lagereinrichtungen für Farb-, Folien- und Lösungsmittel, CO₂-Feuerlöscheinrichtung, Rohrleitungen, Armaturen, Pumpen und Behälter für die Gas-, Luft-, Heißwasser-, Laugen-, Säuren-, Trinkwasser-, Kühl- und Brauchwasserversorgung, Preßluftversorgung aus dem Werksnetz, Wasserentsalzungsanlage sowie eine Chromentgiftungsanlage in der Klär- und Neutralisationsanlage.



Feuerlöscheinrichtung

Hallen und Nebenräume

Die Bandbeschichtungsanlage ist parallel zur Halle der Bandverzinkung in einer neuen Halle von 240 Meter Länge und 25 Meter Breite, mit einer Kranbahnhöhe von neun Meter einschließlich Hallenheizung, Energieversorgung usw. erstellt worden. Diese Halle ist mit zwei Kränen von 20 und 10 Tonnen Tragkraft ausgerüstet. Weiterhin sind Nebenräume für Energieeinrichtungen, elektrische Ausrüstung, Farb- und Folienlager, Laborräume, Werkstatträume, Sozialräume und Meisterbüros eingerichtet worden.



Werkstatträume

Umweltschutzmaßnahmen

Die schon erwähnten zwei thermischen Nachverbrennungsanlagen garantieren, daß keine unzulässigen Luftverunreinigungen durch Immission von Kohlenstoffverbindungen, Beschichtungsstoffen, Verdünnungsmittel und auch keine Geruchsbelästigungen auftreten können. Sämtliche in der Bandbeschichtungsanlage anfallenden Abwässer aus der chemischen Behandlung und Spülung werden in die vorhandene Neutralisations- und Kläranlage geleitet, die für die zu erwartende Belastung

entsprechend ausgebaut wurde. Die gereinigten Abwässer und die unverschmutzten Kühlwässer werden wieder in den Werkswasserkreislauf zurückgeführt, der ebenfalls erweitert wurde, unter anderem durch zwei neue Rückkühlanlagen. Die bei der Bandvorbehandlung verwendete verdünnte Chromsäure wird in der eigens dafür erstellten Anlage entgiftet. Die hierbei anfallenden Abwässer gehen ebenfalls in die Neutralisations- und Kläranlage. Das gleiche gilt für die Abwässer des Labors und der sanitären Einrichtungen. Reste von Lacken und Beschichtungsstoffen werden an die Lieferanten zurück-

gegeben, welche geeignete Einrichtungen zu deren Vernichtung besitzen. Im Hinblick auf den Lärmschutz wurden zur Ermittlung der voraussichtlichen Geräuschkennwerte für die neue Bandbeschichtungsanlage Vergleichsmessungen an einer ähnlichen Anlage vorgenommen. Als Ergebnis kann festgehalten werden, daß eine Schallpegelerhöhung in der Nachbarschaft durch die Beschichtungsanlage nicht zu erwarten ist.



Rückkühlanlage

Mitsieben war Rüdiger fest entschlossen, zu den Ringern zu gehen. Er ließ zu Hause nicht locker, bis er die Erlaubnis hatte, bei den Erstlingen zu trainieren. Für ihn waren die „starken Männer“ von Hohenlimburg ein Vorbild. Immerhin stellten sie einmal zwei deutsche Meister. 1965, als Rüdiger anfing, war der Verein nach kurzem Tief gerade dabei, wieder in die Landesliga aufzusteigen. Drei Jahre Training bei den Erstlingen brauchte Rüdiger Schönekeß, dann war er Landesmeister in der Klasse bis 32,5 Kilogramm. Er kämpfte in beiden Disziplinen: im Freistil und im griechisch-römischen Stil und lernte schnell, daß zum Ringen

ihnen sind heute im KSV zehn Hoesch-Mitarbeiter aktiv.

Die Hoesch-Pensionäre Richard Bastian – früher Betriebsratsvorsitzender im Warmwalzwerk –, Max Schink – erst Mitglied des Altenaer Sportvereins, und da schon einer der besten Ringer Westdeutschlands –, Adolf Wellmann – zehn Jahre Geschäftsführer, dreißig Jahre Vereinsvorsitzender, heute Ehrevorsitzender – erinnern sich gern an die Zeiten, als das Hohenlimburger Walzwerk fast alle Ringer stellte. Die meisten kamen von der Abteilung Verladung. Hier war die tägliche Arbeit fast schon Training genug. Das bewiesen auch Rudi Reinhardt, Josef Rössler, Rudi

schaften seine Klasse. 1923 stießen der Deutsche Meister Walter Horstkotte und Fritz Knotte zum KSV. Der Aufstieg in die Oberliga war die Folge. Die Hohenlimburger Ringer behaupteten sich gegen die scharfe Konkurrenz von „Heros“ und „Roland“ Dortmund, von Essen-West, Altena und anderen hervorragenden Mannschaften. In den Jahren 1927/28 stellte der KSV in nahezu allen Klassen bei Regionalmeisterschaften erste Sieger. Herausragend war Richard Bastian. Weit über den westdeutschen Raum bekannt wurden die Hohenlimburger Ringer in den Jahren 1932 und 1934. Die späteren zweimaligen deutschen Meister Josef Rössler –

unterlagen die Hohenlimburger Ringer um den deutschen Titel in der Zwischenrunde gegen BKV Berlin nur knapp. Rössler und Reinhardt, die von 1934 bis 1935 zur Olympiamannschaft gehörten, holten sich 1942/43 und 1941/42 zweimal deutsche Meistertitel. Zusammen mit Richard Bastian, Erich Hill, August Glot – Federnarbeiter –, Walter Wellmann – Ofenarbeiter, später Walzer und Betriebsratsvorsitzender im Warmwalzwerk – und Erich Panne – Verlater – stellten sie eine der kampfstärksten Mannschaften Deutschlands. Bald danach rückte den „Großen“ aus dem ersten Vereinsjahrzehnt die nächste Generation nach: Rudi Finkensiep –

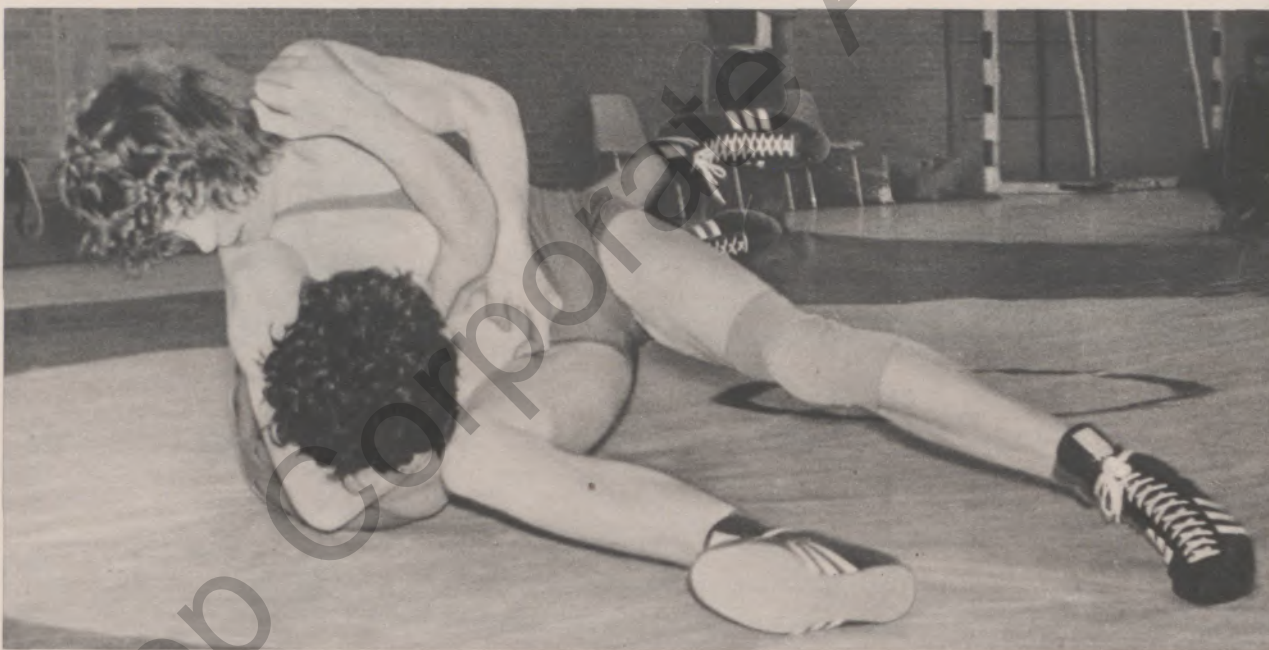
RÜDIGER SCHÖNEKESS, ERFOLGREICHER NACHWUCHS IM KRAFTSPORTVEREIN HOHENLIMBURG

Griechisch-römisch auf die Matte

mehr als nur Kraft gehörte: Jeder Hebelgriff muß genau berechnet und perfekt beherrscht werden.

Rüdiger Schönekeß, heute siebzehn Jahre alt, lernt in der Technischen Ausbildungswerkstatt Hohenlimburg den Beruf des Werkzeugmachers. Für den Kraftsportverein Hohenlimburg hat er bei den jüngsten Landesjugendmeisterschaften den zweiten Platz errungen und sich damit im griechisch-römischen Stil für die Deutschen Jugendmeisterschaften qualifiziert. Insgesamt hatten sich in der Klasse bis siebzig Kilogramm acht Jugendliche um den Titel des Landesjugendmeisters beworben. In vier Kämpfen besiegte Rüdiger Schönekeß seine Gegner, bis er im fünften Kampf durch Bert Hensel, dem späteren Sieger, Punktverluste einstecken mußte. „Dieser zweite Platz“, schrieb die Hohenlimburger Rundschau, „ist für Rüdiger Schönekeß und seinen Trainer Dieter Überfeld ein guter Lohn für beständige Leistungen.“

Zugleich mit Rüdiger Schönekeß kam vor fünf Jahren Jürgen Meiner auch aus der Gruppe der Erstlinge in die Schülermannschaft. Jürgen will Schlosser werden. Er lernt wie Rüdiger in der Technischen Ausbildungswerkstatt. Als Ringer wurde er jetzt bei den Jugend-Westfalen-Meisterschaften Vierter im Freistil, Fünfter im griechisch-römischen Stil in der Klasse bis siebzig Kilogramm. Obwohl noch jugendlich, gehören beide der ersten Vereinsmannschaft an. Mit



Finkensiep, Paul Preiß, Martin Merle, Willi und Albert Schink, die ebenfalls in der Verladung tätig waren.

Die Mehrzahl der dreißig ersten, die unter Führung von Adolf Wellmann den Verein am 16. April 1921 gründeten, wohnten in Oege. Damals – kurz vor der Vereinsgründung, konnte Max Schink aus Altena den Oeger Jungs die Bitte nicht abschlagen, den alljährlich auf der Limburger Kirmes auftretenden Schaubudenringern zu zeigen, was eine Harke ist. Dieses Ansinnen war mit den Amateurbestimmungen auch seinerzeit schon nicht zu vereinbaren. Im jugendlichen Übermut setzte man sich jedoch über die Bedenken hinweg. Die Schaubudenringer landeten unter dem Jubel der Oeger Jungs auf den Schultern. Wenn so etwas auch nie wieder vorkam – so fanden sich doch bei dieser Demonstration die Schwerathleten zusammen. – Im Lokal Boeker unterschrieben sie ihre Vereinsmitgliedschaft.

Schon im gleichen Jahr zeigte der KSV bei den Bezirksmeister-

▲ Für die Deutschen Jugendmeisterschaften der Ringer qualifizierte sich das Hohenlimburger Nachwuchstalent Rüdiger Schönekeß mit einem zweiten Platz bei den Landesmeisterschaften

Walzer und dann Verlademeister – und Rudi Reinhardt – Verlademeister – und der westdeutsche Meister Erich Hill – Federnarbeiter, Kaltwalzer, zuletzt in der Beize tätig – verstärkten den KSV, der 1934 westdeutscher Meister wurde und auch in den folgenden Jahren sein hohes Niveau hielt. 1936, wieder westdeutscher Meister vor „Heros Dortmund“ und „Hörde 04“,

heute Verladeobermeister –, Helmut Panne – Federnarbeiter, dann Verlater, heute Lohnschreiber im Kaltwalzwerk –, Friedhorst Knorr – Verlater, heute Maurer –, Helmut Bartsch – Verlater –, Jochen Schaarschmidt – Schlosser Federnwerk, er war 1950/52 DDR-Jugendmeister –, sein Bruder Dieter Schaarschmidt – Walzer, heute Maurer, in der DDR 1954/55 Jugendmeister – Peter Kanert – Elektriker –, Hans-Werner Henseler – Verlater –, Dieter Passenheim – früher Kaltwalzer – und Rudi Preiß – Ausbilder, heute Sicherheitsingenieur und KSV-Vorsitzender bis 1976.

Es gab Freundschaftsbegegnungen in der DDR, in Dänemark, Schweden, Holland und Frankreich. Höhepunkt war 1957 der Sieg über „Heros“, der den Dortmundern nach 148 aufeinanderfolgenden Mannschaftssiegen eine Niederlage brachte. Ungefähr eintausend begeisterte Anhänger des KSV wohnten diesem Ereignis im „Adlersaal“ Nahmer bei. Der zweite Platz in der Oberliga war dem Verein nach die-

sem Sieg sicher. 1960/61 wurde der Verein durch die türkischen Meister und National-Staffelringer Celal Genc – Verlader – und Thasin Kotil – Einbinder – verstärkt und besiegte namhafte Gegner wie Witten 07, Witten-Annen, Essen-West und Hörde 04.

Heute geht es bei den Hohenlimburger Ringern – dem ranghöchsten Verein in der zweiten Bundesliga – wieder darum, den Übergang zu einer neuen Generation zu finden. Und mit Rüdiger Schönekeß und Jürgen Meinker ist ein guter Anfang gemacht. Frisches Blut fließt wieder durch die Adern des 55 Jahre alten Kraftsportvereins Hohenlimburg.

Ringen

Sportringen ist eine Urform des waffenlosen, männlichen Zweikampfes. Der Grundgedanke: den Gegner durch in Regeln festgelegte Griffe so weit zu bringen, daß er mit beiden Schultern gleichzeitig den Boden berührt. Ringen wird als griechisch-römisches und als Freistilringen geübt. Der griechisch-römische Stil erlaubt nur Griffe vom Kopf bis zu den Hüften, der Freistil auch Angriffe an und mit den Beinen.

Ringkämpfe werden in beiden Stilarten in folgenden internationalen Gewichtsklassen ausgetragen:

Papiergewicht	bis 48 Kilo
Fliegengewicht	bis 54 Kilo
Bantamgewicht	bis 57 Kilo
Federgewicht	bis 63 Kilo
Leichtgewicht	bis 68 Kilo
Weltergewicht	bis 74 Kilo
Mittelgewicht	bis 82 Kilo
Halbschwergewicht	bis 90 Kilo
Schwergewicht	bis 100 Kilo
Superschwergewicht	üb. 100 Kilo

Bei nationalen Wettbewerben wird außerdem in Altersklassen und eigenen Gewichtsklassen für Jugendliche gekämpft. Eine ärztliche Untersuchung ist vor jeder Saison

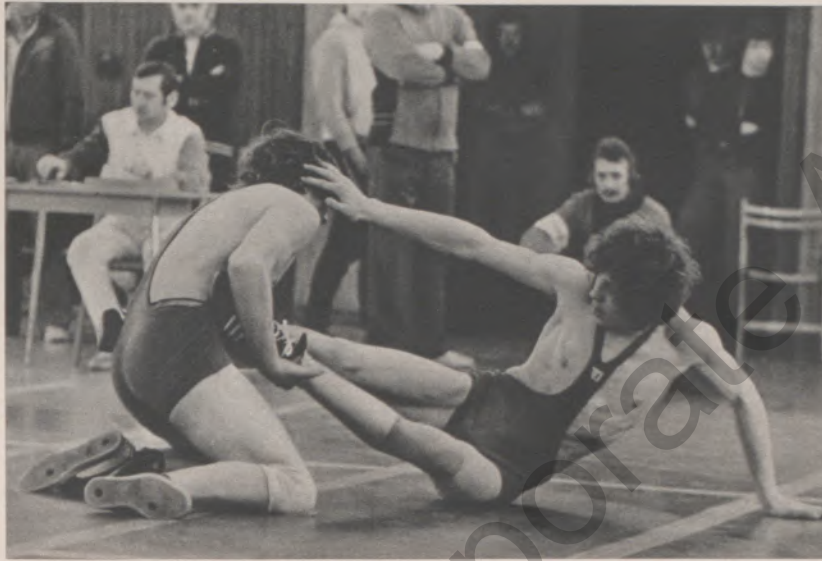
▼ **Kampfszene im Freistil bei der Landesmeisterschaft (rechts Schönekeß)**

obligatorisch. Welche Ringer in den Gewichtsklassen gegeneinander antreten, wird¹⁾ nach dem offiziellen Abwiegen durch Auslosung bestimmt. Gekämpft wird auf einer gepolsterten, dicken Matte, die zwölf mal zwölf Meter groß ist. Begonnen wird im Stand. Der Kampf geht über drei Gänge von je drei Minuten Dauer mit dazwischenliegenden Pausen von einer Minute. Bei Verlassen der Matte, bei Regelverstößen oder bei Verletzungen eines Ringers wird der Kampf unterbrochen. Das Kampfgericht setzt sich aus einem Mattenleiter und einem Kampfrichter zusammen. Der Kampfrichter ist für den regelrechten Ablauf des Kampfes verantwort-

lich. Sein Pfeifsignal eröffnet, unterbricht oder beendet den Kampf. Er bestimmt auch die Rückkehr der Ringer auf die Matte, falls sich der Kampf über den Mattenrand hinaus bewegt.

Als Sieger qualifiziert sich im Schulterieg, wer den Gegner mit beiden Schultern zugleich auf die Matte legt und ihn in dieser Lage kurz festhält, bis der Kampfrichter eins gezählt und den Schulterieg durch Handschlag auf die Matte bestätigt hat. Für eine Niederlage am Mattenrand genügt es, daß Kopf und Schultern des Unterlegenen im Augenblick des Niederwurfs auf der Matte waren. Ist innerhalb der Kampfzeit kein Schulterieg zu verzeichnen, entscheidet über den Sieg die Punktzahl nach der besseren Griffarbeit (Punktsieg).

Beide Stilarten des Ringkampfes gliedern sich in den Stand- und den Bodenkampf. Verboten sind grundsätzlich alle schmerzhaften und lebensgefährlichen Griffe sowie Griffe ins Gesicht des Gegners, Schlagen, Boxen, Treten, rohes Niederwerfen usw. Der griechisch-römische Ringkampf erlaubt nur Griffe vom Kopf bis zu den Hüften. Die Beine dürfen nicht dabei in Aktion treten, auch der Angegriffene darf die Beine des Gegners nicht umklammern, wenn er „ausgehoben“ wird. Die wesentlichen Griffarten des Standkampfes lassen sich in Schwünge, Würfe und



▲ Aus der ersten großen Zeit des Vereins: (von links nach rechts) Mannschaftsführer Adolf Wellmann, Josef Rössler, Fritz Knotte, Walter Wellmann, Richard Bastian, Erich Hill, August Glot, Rudi Reinhardt, Willi Hemmer, damals Vorsitzender des Vereins



▲ Heute sind Josef Rössler und Rudi Reinhardt, die sich 1942/43 und 1941/42 die deutschen Meistertitel holten (siehe das Mannschaftsbild), Pensionäre der Hohenlimburger Walzwerke



◀ Rüdiger Schönekeß zeigt den Jungen, hier in der Obhut von Friedhorst Knorr, die Technik des Ringens.

Wendegriffe einteilen. Dazu kann der Angreifer seinen Rücken, die Schultern oder Hüften als Hebelpunkte einsetzen oder den Gegner über seine Brustseite aus dem Stand heben und überwerfen, er kann ihn unterhalb der Achseln von vorn oder hinten umklammern (Untergriff), ihn im Nacken oder im Zwiagriff (ein Arm über die Schulter, den anderen um den Rumpf) fassen. Im Bodenkampf (Oberlage) kommen Hebelgriffe dazu. Der bekannteste ist der Nelson oder Gernickhebel. Er darf nur seitlich angesetzt und durchgeführt werden. Im Doppelnelson werden beide Arme unter den Achseln des in Bauchlage befindlichen Gegners durchgeführt und hinter dessen Nacken geschlossen. Ein Ringer, der in der Unterlage bereits mit dem Rücken zum Boden zeigt, kann einer „gefährlichen Situation“ oder einer drohenden Schulterniederlage nur durch eine standfeste Brücke entgegen. Der Gegner darf die Brücke nicht dadurch eindrücken, daß er den Unterlegenen anhebt und fallen läßt oder den Körper in Richtung des Kopfes schiebt. Im freien Ringkampf wird der ganze Körper angegangen. Ein Fassen vom Scheitel bis zur Sohle, also auch Angriffe auf Füße und Beine, Beinstellen, Beinschrauben usw. sind erlaubt. Scheren dürfen aber nicht über Kopf und Körper angelegt werden. Bevorzugte Kampfstellung ist die gebeugte Rumpfhaltung, um die Arme sowohl zum Angriff als auch zur Verteidigung vor die Beine zu halten. Oft läßt sich der Kämpfer auf ein Knie fallen, um eine bessere Angriffsmöglichkeit an den Beinen zu haben. Der Standkampf kennt Runterreißer, Unterschlüpfer, Beinausheber, Wegschlagen der Beine usw. Im Bodenkampf kommen neben den Beinschrauben häufig Einsteiger – in die Fußposition des Gegners – Beinausheber, Beinhakeln usw. zur Anwendung. Da der Freistil wesentlich mehr Griffmöglichkeiten bietet als der klassische Ringkampf, sind solche Kämpfe abwechslungsreicher und schneller. In der „Abtast“-Phase wird erkundet, wie es um seine Kondition bestellt ist, welches seine Spezialgriffe und bevorzugten Kampfstellungen sind, wo sich Manöver und Finten zur Angriffsvorbereitung einsetzen lassen, um mit dem anschließenden Angriff sein Gleichgewicht brechen zu können.

¹⁾ bei Einzelmeisterschaften

Aus „Sport international“ von Elfi und Walter Nordheim, BLV-Verlag München

Seminar für Hoesch-Personalleiter

Für durchschaubare und gerechte Lohn- und Gehaltsfindung

Fragen der Lohn- und Gehaltssysteme standen im Mittelpunkt eines Seminars für Hoesch-Personalleiter, das unsere Berufsbildung mit dem Personalwesen Tarfbereiche am 30. und 31. März in Dortmund veranstaltete.

arbeitung seit dem 1. Januar 1976 ein Personalbeurteilungssystem angewandt werde, das unsere Betriebe im Eisen- und Stahlbereich entsprechend den tariflichen Bestimmungen zum 1. Januar 1977 einführen würden.

Nach dieser Einführung sprach Professor Dr. Burkart Lutz vom Institut für Sozialwissenschaftliche Forschung, München. Er diskutierte mit den Personalleitern über von ihm aufgestellte Thesen zur zukünftigen Bedeutung der Entlohnung für die Unternehmen. Unter anderem stellte Professor Lutz heraus, daß Fragen der Entlohnung und die direkte Verbindung von Lohnsystemen unabhängig von der Fertigungsart an Bedeutung verlieren würden.

In intensiven Diskussionen behandelten die Personalleiter verschiedene Lohn- und Gehaltssysteme der Hoesch-Gesellschaften. Wichtigstes Ergebnis der Informationen und Gespräche war, daß auch künftig ganz besonders darauf zu achten sei, die jeweiligen Lohn- und Gehaltssysteme für jeden Mitarbeiter durchschaubar zu gestalten und soweit irgend möglich – gemeinsam mit den Belegschaftsvertretern – „gerechte“ Lohn- und Gehaltsrelationen herbeizuführen.



Helmut Latta, Professor Lutz, Wilhelm Krebber, Hubertus Goebel

Nach der Eröffnung des Seminars durch Wolfgang Tripp, Leiter der Hoesch-Berufsbildung, gab Helmut Latta, Leiter Personalwesen Tarfbereiche, einen Überblick über die jüngsten Entwicklungen der Lohn- und Gehaltssysteme im Hoesch-Bereich. Dabei stellte er fest, daß durch den Einsatz moderner technischer Anlagen und durch den Rückgang der manuellen Tätigkeiten verstärkt zur Prämienentlohnung übergegangen werde, während der Akkordlohn weiter an Bedeutung verliere. Er erläuterte neue Formen der Gehaltsfindung und wies darauf hin, daß bei den Gesellschaften der Hoesch-Weiterver-



Gemeinschaftlicher Ausschuß in IJmuiden



Der Gemeinschaftliche Ausschuß, dem – wie unseren Lesern bekannt – Mitglieder des Ondernemingsraads Hoogovens und des Gesamtbetriebsrates der Hoesch Werke AG angehören, traf sich in IJmuiden. Nach einer kurzen Information der deutschen Betriebsräte über die Produktion in IJmuiden erläuterten am zweiten Tag Helmut Latta und Marinus Davidse, die Leiter der deutschen und niederländischen Stabsabteilungen Personal bei ESTEL, einen Vergleich der Arbeitsbedingungen und der Einkommen zwischen Hoogovens und Hoesch.



von
Hans Matthöfer

Forschung schafft Fortschritt und Arbeit

Mathematiker, Naturwissenschaftler, Ingenieure und Wirtschaftswissenschaftler sind die Mitarbeiter der Hoesch-Tochtergesellschaft mit dem schwierigen Namen „Mathematischer Beratung- und Programmierungsdienst GmbH“. Sie sind Fachleute der Datenverarbeitung und entwickeln komplizierte Programme zur Lösung mannigfacher Probleme in Wirtschaft, Verwaltung, Technik und Wissenschaft. Im Rahmen des Förderungsprogramms der Bundesregierung auf dem Gebiet der Datenverarbeitung hat der MBP bereits zahlreiche Aufgaben bewältigt – verständlich, daß Geschäftsführer Dr. Pärli Mitglied des Ausschusses Datenverarbeitung und Dokumentation beim Bundesministerium für Forschung und Technologie ist. Diese Zusammenhänge veranlaßten uns, Hans Matthöfer, den für Forschung verantwortlichen Bundesminister, nach dem Gewicht zu fragen, das die Bundesregierung der Forschung und Entwicklung neuer Technologien beimißt – denn Forschung und Entwicklung tragen ja zur Wettbewerbsfähigkeit der Wirtschaft entscheidend bei und damit zur Schaffung neuer und zur Sicherung bestehender Arbeitsplätze.

Rohstoffarmes Land Bundesrepublik

Wenn man sich in der Welt umsieht, dann muß man sagen: Uns in der Bundesrepublik geht es gut und besser als den meisten anderen. Das ist eigentlich ganz erstaunlich, denn die Bundesrepublik Deutschland ist mit Bodenschätzen nicht gesegnet. Sie ist in hohem Maße, viel stärker als die meisten anderen Länder, von der Einfuhr von Rohstoffen abhängig. Im Energiebereich ist dies weitgehend bekannt. Auch bei den übrigen Rohstoffen, z. B. bei allen Nicht-eisenmetallen, verfügen wir über keine nennenswerten eigenen Vorkommen. Dies bedeutet, daß wir in Zukunft einerseits Devisen für vermutlich teurer werdende Rohstoffeinfuhren verdienen müssen, andererseits bei der rohstoffintensiven Massengüterproduktion im Vergleich zu Niedriglohn-Ländern in zunehmendem Maße Kostennachteile erleiden.

Es gibt jedoch zur Zeit einige Vorteile, die die deutsche Wirtschaft in die Waagschale werfen kann. Dies ist zum ersten der „Rohstoff“, der uns allein zur Verfügung steht, nämlich die Leistungskraft, die Qualifikation, das Organisationstalent unserer Arbeiter, Techniker, Ingenieure und Wissenschaftler. Darüber hinaus verfügt die Bundesrepublik Deutschland über eine hervorragende Infrastruktur. Sie liegt im Zentrum eines der größten Märkte der Welt. Die Dichte der industriellen Ballungsräume schafft Standortvorteile, die die Transportkosten für Rohstoffe zum Teil wettmachen. Und die Bundesrepublik Deutschland ist eines der stabilsten und sozial befriedetsten Industrieländer der Welt.

Strukturwandel unausweichlich

Diese Rahmenbedingungen allein werden jedoch nicht ausreichen, längerfristig unsere Spitzenposition im internationalen Wettbewerb zu sichern. Die Zukunft unserer wirtschaftlichen Leistungskraft – und damit unser Lebensstandard – hängt vielmehr entscheidend davon ab, inwieweit es uns gelingt, die Qualität unserer Technologien zu erhöhen. Die Bundesrepublik Deutschland mit nur wenigen eigenen Rohstoff- und Energiequellen ist auf einen hohen Außenhandel angewiesen. Wir können also einen Ausgleich unserer Handelsbilanz nur auf einem hohen Niveau anstreben. Dies ist auch aus der Sicht der internationalen Arbeitsteilung vernünftig.

Ein Wachstum des internationalen Handels und wachsende Importe bedeuten, daß ein Strukturwandel in der Bundesrepublik unausweichlich ist. Aufgabe des Staates muß es neben der Vollbeschäftigungspolitik dabei sein, den Strukturwandel durch Forschungs- und Strukturpolitik zu steuern sowie Bedingungen zu schaffen, in denen dieser Wandel möglichst reibungslos und ohne Krisen, d. h. vor allem ohne Opfer für die Arbeitnehmer und möglichst ohne Arbeitslosigkeit vonstatten geht.

Dies vorausgesetzt, ist es sicher keine gute Lösung, neue technologische Entwicklungen aufzuhalten oder verlangsamen zu wollen, nur um der Industrie Anpassungsprozesse zu ersparen oder längere Umstellungen zu ermöglichen. Der einzige Weg einer solchen Politik wäre, der ausländischen Konkurrenz einen vielleicht unaufholbaren



Vorsprung zu überlassen. Der richtige Weg ist vielmehr, der Industrie, insbesondere auch der mittelständischen Industrie, Zugang zu neuen technologischen Entwicklungen zu verschaffen, damit sie sich auf sie einstellen und sie für ihre Zwecke nutzen und umsetzen kann.

Forschungs- und Technologiepolitik unterstützt Modernisierungsprozesse

Unsere Forschungs- und Technologiepolitik kann dazu beitragen, daß der durch die Veränderungen in der Welt notwendig werdende strukturelle Wandel sich nicht in krisenhaften Produktions- und Beschäftigungseinbrüchen vollzieht. Sie muß das Entstehen und das Sichfortentwickeln von Produktions- und Beschäftigungsalternativen fördern.

Auf welchen Gebieten soll nun der Staat den Modernisierungs- und Umstrukturierungsprozeß in der Wirtschaft durch technologische Forschung und Entwicklung unterstützen, um damit eine langfristige Sicherung der Arbeitsplätze zu erreichen? Neben unseren Bemühungen, im Energie- und Rohstoffbereich durch eigene Forschungsanstrengungen unabhängiger zu werden, ist der zentrale Bereich unserer Technologiepolitik die Suche und die Förderung von Schlüsseltechnologien, die künftig wesentliche Anstöße für unser Wirtschaftswachstum und für unsere Wettbewerbsfähigkeit geben können. Als wichtige Beispiele möchte ich hier die Datenverarbeitung und die Mikroelektronik nennen. Zu den Schlüsselbereichen der Technologie gehören aber auch neuartige Produktions- und Ferti-

gungstechniken, insbesondere auch im Maschinenbau, die Entwicklung neuer Werkstoffe, metallurgische Verfahrenstechniken, Meß- und Analysetechniken und optische Techniken.

Orientierung am gesellschaftlichen Bedarf erforderlich

Die Förderung industrieller Forschung und Entwicklung mit öffentlichen Steuermitteln soll aber nicht nur das volkswirtschaftliche Wachstum der Zukunft sicherstellen. Sie muß vielmehr die Ziele Wachstum und Vollbeschäftigung in Einklang bringen mit der menschengerechten Gestaltung der Arbeitsplätze, dem Umweltschutz, dem Verbraucherschutz, der Verbesserung der öffentlichen Infrastruktur, insbesondere im Bildungswesen, im Gesundheitswesen und in der städtischen Entwicklung. Eine stärkere Orientierung des wirtschaftlichen Wachstums an den Bedürfnissen der Menschen ist erforderlich.

Die öffentliche Forschungs- und Technologiepolitik muß Entwicklung fördern, die den Menschen nützen und Bedürfnissen Rechnung tragen, die sich durch private Nachfrage auf dem Markt nicht durchsetzen können.

Ein Programm, das mir dabei besonders am Herzen liegt, ist das Aktionsprogramm Forschung zur Humanisierung des Arbeitslebens. Es liegt auf der Hand, daß eine menschengerechtere Gestaltung der Arbeitsplätze auch für die Produktivität der Wirtschaft von Bedeutung ist. Das gilt für die Verbesserung des Arbeitsschutzes und die Verringerung physischer Belastungen wie Lärm-, Luftverschmutzung und Hitze. Die volkswirtschaftlichen Verluste durch Betriebsunfälle, Berufskrankheiten, vermeidbare Fluktuation, Leistungsverminderung, Frühinvalidität und Rehabilitation gehen in die Milliarden. Wir wollen die individuellen Entfaltungsmöglichkeiten bei der Arbeit erhöhen. Das ist auch für die Produktivität von Bedeutung.

Mit Hilfe einer noch stärkeren Konzentration auf unsere Schwerpunktziele – Sicherstellung der Rohstoff- und Energieversorgung, Erhaltung und Steigerung unserer industriellen Wettbewerbsfähigkeit, der Verbesserung der Lebensverhältnisse unserer Bürger – werden wir auch künftig eine Forschungs- und Technologiepolitik betreiben, die zur langfristigen, dauerhaften Sicherung der Arbeitsplätze in unserer Bundesrepublik einen wesentlichen Beitrag liefert.

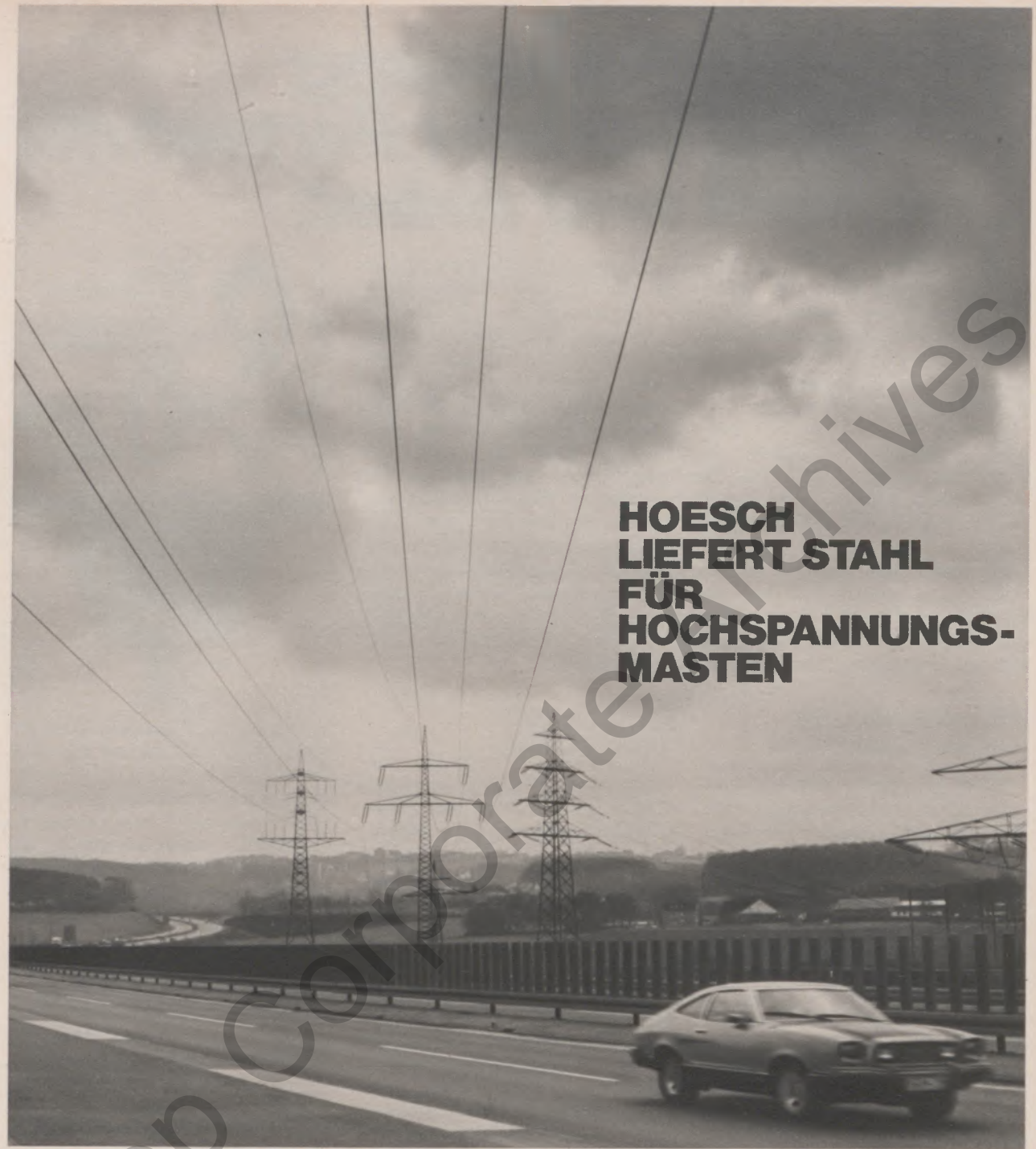
Strom ist lebensnotwendig. Strom wird tagtäglich gebraucht. Ohne Strom gäbe es keinen Fortschritt. Doch Strom ist nicht selbstverständlich. Er wird mit hohem technischen und finanziellen Aufwand produziert und transportiert. Jährlich werden Milliarden DM aufgebracht, um die für die Erzeugung, den Transport und die Verteilung der elektrischen Energie erforderlichen Anlagen bereitzustellen und zu erhalten.

Die Aufgabe der Elektrizitätsversorgung wird in der Bundesrepublik nicht vom Staat oder einem Einheitsunternehmen wahrgenommen, sondern von Unternehmen unterschiedlicher Struktur. Sie alle sind Teil der gewerblichen Wirtschaft und unterliegen wie sie marktwirtschaftlichen Grundsätzen. Sie erhalten keine staatlichen Subventionen und haben praktisch die gleichen steuerlichen Belastungen wie alle anderen Unternehmen. Und doch nehmen die Elektrizitätsunternehmen eine Sonderstellung ein: Strom ist leitungsgebundene Energie; er kann nur über Leitungsnetze transportiert und verteilt werden, und er läßt sich nicht lagern! Strom wird erst in dem Moment erzeugt, in dem er vom Kunden verlangt wird. Der Kunde bestimmt also Zeitpunkt und Menge der Stromerzeugung.

Diese physikalischen Tatsachen sind das Grundproblem der Elektrizitätswirtschaft. Um eine volkswirtschaftlich günstige Lösung zu erreichen, regelte der Gesetzgeber sehr früh das Verhältnis der EVU untereinander. Er gestattet, daß immer nur ein Unternehmen ein bestimmtes Gebiet mit Strom versorgt. Diesem Sonderrecht stehen aber besondere Pflichten gegenüber. Jeder Bürger hat Anspruch auf Stromversorgung nach den Allgemeinen Tarifen, auch wenn die Versorgung im Einzelfall kaum wirtschaftlich ist. Nach dem Energiewirtschaftsgesetz sind die EVU verpflichtet, ihre Kunden ausreichend und sicher und so preiswert wie möglich mit elektrischer Energie zu versorgen.

Wichtigste Voraussetzungen dafür sind die Stromleitungen, die wie ein engmaschiges Straßennetz das Land überziehen. Sie haben

**HOESCH
LIEFERT STAHL
FÜR
HOCHSPANNUNGS-
MASTEN**



STROMSTRABEN



◀ ▲ In den Profilstraßen unserer Hüttenwerke werden die zur Konstruktion von Gittermasten vorwiegend verwendeten L-Profile gewalzt

Im Zeichen des Umweltschutzes

Betriebsspannungen von 110 bis 380 kV (1 kV = 1 Kilovolt = 1 000 Volt). Die Leitungslänge (Trassenlänge) in der Bundesrepublik beträgt rund 26 000 Kilometer. Die Spannweite bei 220-kV- und 380-kV-Leitungen ist im Regelfall 350 Meter. Daraus ergibt sich, daß über 70 000 Gittermasten in der Bundesrepublik stehen, von denen jeder einzelne zwischen fünfzehn und achtzig Tonnen schwer ist.

Für Hoch- und Höchstspannungsleitungen werden fast ausschließlich Stahlgittermaste errichtet. Stahl ist wegen seiner Festigkeit und Wirtschaftlichkeit ein optimaler Werkstoff. Auch größte Masthöhen unter schwersten Belastungen sind wirtschaftlich auszuführen. Dabei fällt besonders ins Gewicht, daß Stahlmasten in beliebig viele Teile zerlegt und so ohne Schwierigkeiten zur Baustelle gebracht werden können.

3 000 Tonnen Profileisen liefern unsere Hüttenwerke monatlich an Firmen, die Gittermasten herstellen. In den Profilstraßen unserer Hüttenwerke werden die als Konstruktionsmaterial vorwiegend verwendeten L-Profile gewalzt.

Nach dem Zusammenbau erstellen Mastenkolonnen der Elektrizitätswerke die Leitungen. Binnen zehn Tagen ist jeder Mast gesetzt. Die schlanken Stahlriesen ruhen auf Betonfundamenten, die tief im Boden liegen.



◀ Dr. Seeger (rechts), Leiter der Hoesch Zentralstelle Energie und Umwelt, und Dr. Schirm (links) vom Hoesch-Umweltschutz im Gespräch mit den Referenten der Tagung: (v. l.) Oberamtsrat Teipel, Oberregierungsgewerberat Dierschke und Oberregierungsgewerberat Hülsmann

Im Rahmen des Umweltschutzes fand am 17. März 1976 in Dortmund eine Vortragsveranstaltung vor den im Hoesch-Kreis mit Umweltschutz beauftragten Mitarbeitern statt. Dabei ging es insbesondere um die Verpflichtungen des Immissionschutzgesetzes, nach denen für die Errichtung und für den Betrieb sowie für Veränderungen bestimmter Anlagen Genehmigungsanträge bei den zuständigen Behörden (Gewerbeaufsichtsamt beziehungsweise Regierungspräsident) einzureichen sind. Im Bereich der Hoesch Werke AG sind hiervon rund achtzig Anlagen betroffen, wie Hochöfen, Stahlwerke, Walzwerke, Röhrenwerke, Hammerwerke oder Gießereien. Den Anträgen sind umfangreiche Unterlagen beizufügen, die in einer Verwaltungsvorschrift festgelegt sind. Bei der Erstellung ergeben sich immer wieder Zweifelsfragen und Schwierigkeiten hinsichtlich des Umfangs, der Darstellungsart, der Bezugsgrößen, Detaillierung usw. Da die Unterlagen sowohl zur Information der betroffenen Nachbarn dienen, aber auch der Behörde Vorstellungen über die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften hinsichtlich Arbeits-

schutz, Immissionsschutz und anderer Bestimmungen vermitteln sollen, müssen sie entsprechende Angaben in verständlicher Form enthalten und dürfen auch den interessierten Laien nicht verwirren.

Außerdem werden die Emissionsdaten solcher Anlagen und die Immissionssituation in ihrer Umgebung bei der Zentralstelle für Immissionskataster und Genehmigungsverfahren bei der Landesanstalt für Immissions- und Bodennutzungsschutz in Essen erfaßt. Für ihre Zwecke kommt es auf die einheitliche Darstellung der bedeutsamen Daten vergleichbarer Anlagen an, wobei oftmals Schwierigkeiten auftauchen, weil die produktionsspezifischen Meßgrößen sich nur schlecht umformen lassen.

Die Veranstaltung am 17. März 1976 hatte den Sinn, ganz deutlich zu machen, worauf es bei der Erstellung der Unterlagen ankommt. Bisher ergaben sich oft zahlreiche Rückfragen, die zu Verzögerungen führten und zusätzliche Arbeit verursachten. Für alle Beteiligten wird sich eine Arbeitserleichterung ergeben, und der Ablauf im eigenen Hause wie bei der Behörde wird sich noch beschleunigen.

Referenten der Veranstaltung waren Oberregierungsgewerberat Dipl.-Ing. Hülsmann aus Arnsberg, der zum Thema „Das Genehmigungsverfahren nach dem BImSchG unter Berücksichtigung der Eisen- und Stahlindustrie“ sprach, zum Thema „Die Verwaltungsvorschriften zum Genehmigungsverfahren nach dem BImSchG einschließlich der Bauvorlagenordnung“ referierten Oberregierungsgewerberat Hülsmann und Oberamtsrat Teipel aus Arnsberg. Oberregierungsgewerberat Dipl.-Ing. Dierschke von der Landesanstalt für Immissions- und Bodennutzungsschutz sprach zum Thema „Darstellung der beantragten Anlagen in den Antragsunterlagen unter besonderer Berücksichtigung der Emissionsbeschreibung“.

Es sei unmöglich, so lesen wir, „die Profitrate als effizienten Preis in einem intertemporalen Allokationsprozeß zu interpretieren“; eine Konjunkturtheorie nennt sich „Endogene Prozeßsystematik der wirtschaftlichen Entwicklung“, ein Vortrag behandelt die „Implikationen multidimensionaler Zielsysteme für die Entwicklung operationaler Theoriesysteme“, und so geht es weiter. Ein gelehrter Ökonom, der eine Untersuchung in Angriff nimmt, „initiiert“ heute eine „Analyse“, deren Resultat erst dann „relevant“ ist, wenn ihr „kognitiver Output“ relativ innovative Denkprozesse impliziert“.

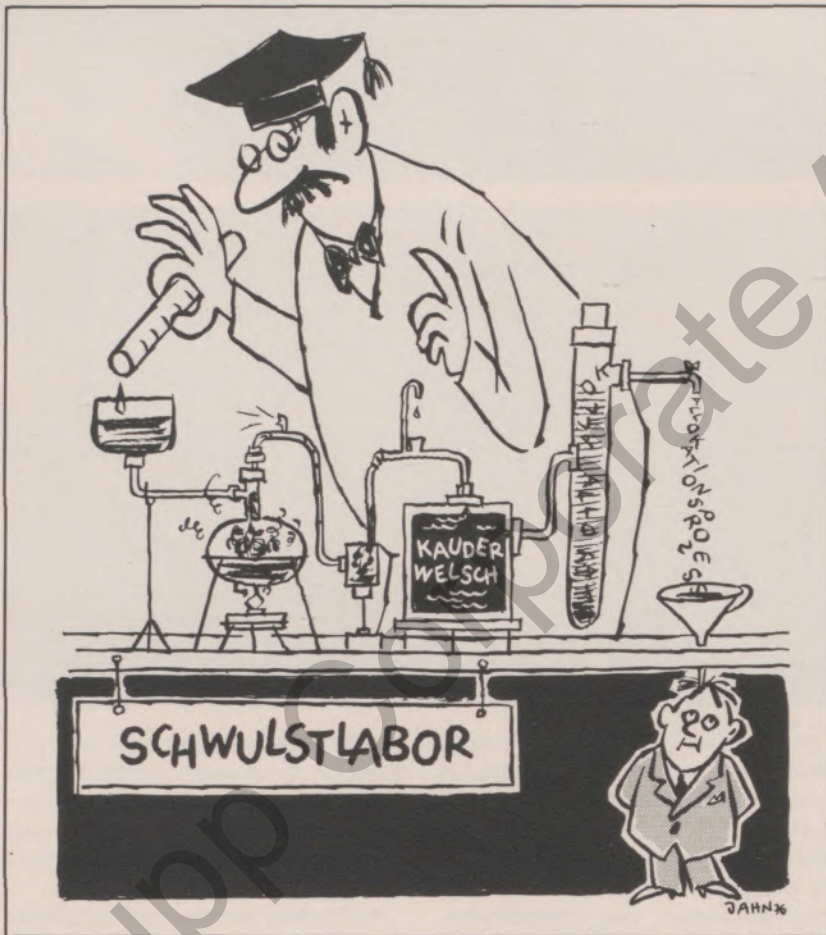
Vergleicht man dieses gelehrte Kauderwelsch mit dem Sprachstil „klassischer“ deutscher Denker wie Max Weber, Werner Sombart oder Walter Eucken, von deren geistiger Substanz wir heute noch zehren, so fällt die Schwulstsprache unserer heutigen Gelehrten generation besonders auf; an ihrer Wiege standen drei Jahrzehnte wissenschaftlichen Nachholbedarfs, der im anglo-amerikanischen Sprachraum gedeckt werden mußte, eine miserable Übersetzung des Keynes'schen Hauptwerkes und das Bedürfnis, sich intellektuell wohl um so mehr mit griechisch-lateinischen Lehnworten zu brüsten, je weniger Griechisch und Latein man selbst in der Schule mitbekommen hatte. So gelangten viele dieser Lehnworte erst über das Amerikanische, und entsprechend sinnverwandelt, in unsere Fachsprache. Ein Beispiel ist „relevant“ = erheblich, wichtig im Gegensatz zu irrelevant; im Amerikanischen bedeutet „relevant“ aber auch soviel wie „bezüglich, betreffend“ oder „einschlägig“ und „entsprechend“. Mangelndes Sprachgefühl und Lust am gelehrten Wortgeklingel beschert uns daher mancherlei Mißverständnisse, die vermeidbar wären, wenn man sich des deutschen Wortschatzes bedienen würde (oder zu bedienen wüßte!).

Um die Wissenslücken des deutschen Normalverbrauchers im Bereich der Wirtschaft zu veranschaulichen, veranlaßte der Westdeutsche Rundfunk vor kurzem eine Straßenbefragung zum Thema „Rezession“ und „Sozialprodukt“; die Befragten sollten ihre Kenntnisse und ihr Verständnis für diese beiden Begriffe zum Ausdruck bringen. Das Ergebnis war niederschmetternd; unter „Rezession“ verstanden manche der befragten Personen bestimmte Maßnahmen der Regierung, unter „Sozialprodukt“ eine Bilanz der karitativen Bemühungen verschiedener „sozialer“ Einrichtungen. Hätte man die Befragten, so konnte ich in der anschließenden „live“-Sendung einwerfen, darüber um Auskunft gebeten, ob die heutige Arbeitslosigkeit vielleicht etwas mit den hohen Lohnsteigerungen des letz-

Das elende Kauderwelsch der Fachleute

von Günter Schmölders

Gegen die Lust am gelehrten Wortgeklingel zieht Professor Dr. Günter Schmölders zu Felde, einer der hervorragendsten Wirtschafts- und Staatswissenschaftler der deutschen Nachkriegsgeschichte. Sollten seine Vorstellungen das Ohr unserer Fachleute – gleich, ob Wirtschaftler oder Techniker – erreichen, hätten es in Zukunft nicht nur die Leser von WERK UND WIR leichter.



ten Jahres zu tun gehabt habe, so hätte man, glaube ich, recht vernünftige Antworten sowohl zum Für wie zum Wider erhalten; warum setzt man wirtschaftliches Verständnis mit der Kenntnis latein-amerikanischer Kunstworte gleich, die vor wenigen Jahrzehnten nicht einmal der Fachwelt geläufig waren?

Der Verdacht einer weitverbreiteten Halbbildung drängt sich auf. Das Halbdunkel vielfältig verschachtelter, gelehrt klingender Kunstworte und Sprachformen bietet sich ganz besonders für das Halbverstandene, nicht recht Durchschaute oder mangelhaft Durchdachte an, dessen Unklarheit es mit dem kristallinen Flitterglanz

exotischer Sprachfetzen überstrahlt; gelingt es, den arglosen Leser und Zuhörer mit solchen sprachlichen Arabesken zu blenden, so fühlt sich der Schreiber und Redner vielleicht „noch einmal davongekommen“. Aber die blamablen Fehlprognosen unserer Konjunkturforscher – nach Emminger war 1975 geradezu „das Jahr der Fehlprognosen“ – sollten zu etwas mehr Bescheidenheit auch in der Ausdrucksweise mahnen; das Ansehen unserer heutigen Wirtschaftstheoretiker ist nicht so hoch, daß das Publikum ihnen „elitäre Arroganz“ und eine fachbezogene Geheimsprache fernerhin abzunehmen bereit ist.

In Frankreich, wo die Akademie

über die Reinheit der nationalen Sprache wacht, ist vor kurzem der Durchdringung des Französischen mit amerikanischen Sprachbrocken, den sogenannten „Franglais“, offiziell der Kampf angesagt worden; bei uns ist nicht einmal bei den gelehrten Vereinigungen und Standesvertretungen bisher irgendein Widerstand zu spüren, obgleich jede Bildungsreform eigentlich damit beginnen müßte, für Verständlichkeit der Lehrinhalte zu sorgen. Statt dessen erscheinen in unseren wissenschaftlichen Zeitschriften mehr englische als deutsche Beiträge, soweit sie nicht zugunsten kunstvoller algebraischer Ableitungen auf verbale Verdeutlichung überhaupt verzichten; Englisch und Mathematik sind zu unerläßlichen Vorbedingungen jedes Wirtschaftsstudiums geworden.

Keineswegs soll mit dieser Feststellung eines Tatbestandes, der nicht bestritten werden kann, eine neue Welle des Sprachpurismus oder der Fremdwörterjagd eingeleitet werden. Uns Älteren ist noch der Kampf des Sprachvereins gegen die Fremdwörterlei in Erinnerung, der neben guten Verdeutschungen wie „Fahrkarte“, „Bahnsteig“ und „Flugzeug“ groteske Vorschläge wie „Zerknall“ (für Explosion) oder „Eilach“ (für Omelette) propagierte, die sich dann doch nicht durchsetzen konnten. Arthur Spiethoff nannte die Konjunkturen „Wechselagen“ und die Inflation eine „Geldblähe“; auch diese Verdeutschungen sind heute vergessen. Aber „Prozeßsystematik“ für Konjunkturlehre, „kognitiver Output“ für Erkenntnis und „Allokation der Ressourcen“ für den Einsatz der volkswirtschaftlichen Leistungskräfte sind doch wohl entbehrliche „Bereicherungen“ des deutschen Sprachschatzes, der sich im übrigen durch ungegliederte Stummelsätze, phantasielose Wiederholungen und Amerikanismen wie den Ersatz des Genitivs durch „von“ (of) als höchst kümmerlich entlarvt.

Gegen das „Bruttosozialprodukt“ als Ausdruck der volkswirtschaftlichen Gesamtleistung eines Jahres, die „Rezession“ für Konjunkturrückschlag und die „Inflation“ für eine zur Geldentwertung führende Gleichgewichtsstörung läßt sich heute sicherlich nichts mehr ausrichten; wer diese Begriffe benutzt, sollte sich aber verpflichtet fühlen, ihren Inhalt genau zu beschreiben, um Mißverständnisse auszuschließen. Das Schwelgen in unverständlichen, stümperhaft rückübersetzten Amerikanismen lateinischer oder griechischer Herkunft, für die gute deutsche Ausdrücke zur Verfügung stehen, sollte jedoch als aufgeblasener Sprachschwulst von allen Verständigen der verdienten Lächerlichkeit preisgegeben werden.

BELEGLESER GEGEN FLASCHENHALS

Der Flaschenhals in der Datenverarbeitung wäre kein Flaschenhals, wenn er nicht ganz vorn säße: Engpaß ist nicht das Rechnen, sondern das Erfassen der Daten. Hier am Beginn aller Rechenvorgänge geht es immer noch nicht ohne den Einsatz menschlicher Arbeitskraft. Rund um die Uhr – da der Datenstrom auch nachts nicht versiegt – stehen Datentypisten bereit, um die eingehenden Daten von handschriftlichen Belegen auf Lochkarten und Magnetbänder zu übertragen.

Um das Erfassen der Daten zu erleichtern, suchten die Techniker der Computerindustrie bald einen Weg, „Urbelege“ ohne Umweg direkt in die Datenverarbeitungs-

anlagen einzugeben. Sie entwickelten sogenannte Belegleser, deren erste vor etwa zehn Jahren mit großem Optimismus ausgeliefert wurden. Man glaubte, daß diese Leser 25 Prozent aller Daten erfassen könnten, doch selbst heute ist dieses Viertel noch lange nicht erreicht.

Auch die Kapazität des Beleglesers der ZDH ist nicht ausgelastet, wenn er auch monatlich 30 000 bis 40 000 Urbelege liest. Um seine Leistung weiter zu steigern, sind aufwendige Vorbereitungsarbeiten nötig. So muß man für jeden Anwendungsfall eigene Belegformulare entwickeln, die sorgfältig zu beschreiben sind. Sie dürfen nicht geknickt oder beschmutzt

werden, und die vom automatischen Leser zu entziffernden Mitteilungen – vorwiegend ausgedrückt in Zahlen, ergänzt durch eigene Buchstaben – müssen genau nach Vorschrift geschrieben oder gestempelt sein. Eine so ordentliche Behandlung der Belege ist in vielen Produktionsbetrieben gar nicht möglich.

Dort aber, wo saubere Belege zu erstellen sind, wird der Belegleser immer häufiger eingeschaltet. Wir verfolgten eines der Belegformulare – eine sogenannte Blocklaufkarte, die alle Daten eines Stahlblocks auf seinem Weg vom Stahlwerk über Tieföfen und Blockwalzwerk bis zur Halbzeugstraße festhält.

Die Eintragungen beginnen mit der Chargennummer, der Blocknummer, der Stahlqualität, der Kokillenart, dem Blockgewicht und werden über acht Stationen weiter ergänzt. Achtzig Daten sind beisammen, bis aus dem Stahlblock Knüppel geworden sind und die Karte bei der ZDH als grundlegender Datenträger für die weitere Verarbeitung der Knüppel eingeht.

Anhand zweier rechter Winkel auf dem Formular stellt sich der Belegleser nun auf das Entziffern des jeweiligen Belegformulars ein. Die Daten werden auf Magnetplatten gespeichert und zu gegebener Zeit – ihrem Programm entsprechend – von den Rechnern weiterverarbeitet.



▲ Ein Belegleser in der ZDH, der handgeschriebene Formulare selbständig zu „lesen“ versteht. Wolfgang Glashörster stellt ihn auf ein bestimmtes Formular ein
► Diese Blocklaufkarte mit achtzig Eintragungen ist ein Formular, dessen Daten der Belegleser unmittelbar aufnehmen kann



▲ Eine der acht Stationen, auf denen die Blocklaufkarte mit Daten versehen wird, ist bei Horst Reinicke im Leitstand des Blockwalzwerkes I der Westfalenhütte

Beleg-Nr. 054397		Chargen-Nr. 026270	
Block-Nr. 328154 45		Block-Nr. 033150	
Kokillen-Nr. 977 1025		Kokillen-Nr. 1207 1	
Kokillen-Nr. 132 8 14		Kokillen-Nr. 239 157	
Kokillen-Nr. 13 246 4 1 2 1		Kokillen-Nr. 220 200 15 10	
Kokillen-Nr. 27 8 4 7		Kokillen-Nr. 26 33 2	

ACHTUNG: Neue Regeln bei der Förderung von Fortbildung und Umschulung

Bei der beruflichen Erwachsenenbildung kann die persönliche Situation der Arbeitnehmer sehr unterschiedlich sein. Zwei Beispiele machen dies deutlich:

1. Fall: Ein Arbeitnehmer verliert durch Veränderungen der Wirtschafts- und Berufsstruktur seinen Arbeitsplatz und muß sich beruflich neu orientieren.

2. Fall: Ein Arbeitnehmer hat einen sicheren Arbeitsplatz und möchte durch Teilnahme an einem Technikerlehrgang beruflich aufsteigen.

Das bisherige Recht sah einheitliche Leistungen für beide Gruppen bei der Teilnahme an beruflichen Bildungsmaßnahmen vor. Seit dem 1. Januar 1976 werden hingegen die Förderungsleistungen stärker nach einzelnen arbeitsmarktpolitischen Zielgruppen differenziert. Den Arbeitslosen und den von Arbeitslosigkeit Bedrohten sowie den in der beruflichen Entwicklung – aus welchen Gründen auch immer – zurückgebliebenen Ungelernten soll finanziell mehr geholfen werden als denen, die aus einer sicheren Existenz den beruflichen Aufstieg anstreben und von denen daher eine höhere finanzielle Eigenbeteiligung erwartet werden kann.

Förderung der arbeitsmarkttlichen notwendigen Maßnahmen

Wenn sich Arbeitslose, von Arbeitslosigkeit unmittelbar Bedrohte (wenn ihnen in absehbarer Zeit kein geeigneter Arbeitsplatz vermittelt werden kann) und Ungelernte umschulen oder sich beruflich qualifizieren wollen, gilt ihr Bemühen als arbeitsmarkttlich notwendig. Diese drei Personengruppen erhalten zur Sicherung ihres Lebensunterhaltes ein Unterhaltsgeld, das höher ist als das Arbeitslosengeld und somit den Unterhalt für sich selbst und die Familienangehörigen hinreichend sicherstellt. Ferner werden die durch die Bildungsmaßnahme entstehenden Kosten, zum Beispiel Lehr- und Lernmittel, Arbeitsausrüstung, Fahrtkosten, Unterkunfts- und Verpflegungskosten erstattet.

Eigenbeteiligung bei Förderung des beruflichen Aufstiegs

Wie bisher kann die Teilnahme an beruflichen Bildungsmaßnahmen gefördert werden, die zwar zur Verhütung oder Beendigung von Arbeitslosigkeit

Die Finanzierung der Fortbildung und Umschulung aus Mitteln der Arbeitslosenversicherung ist immer wieder lebhaft diskutiert worden: Einerseits wurde die Einschränkung der Leistungen oder gar Verhinderung offensichtlichen Mißbrauchs gefordert, andererseits schienen manchem Interessenten die Förderungsmöglichkeiten noch nicht ausreichend. Die veränderte Situation auf dem Arbeitsmarkt und die leeren Kassen der Bundesanstalt für Arbeit haben seit dem 1. Januar 1976 zu einer Neuregelung auf diesem wichtigen Gebiet der beruflichen Bildung geführt, die Gerhard Ahl, der Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes, erläutert.

nicht notwendig sind, aber gleichwohl aus arbeitsmarkttlichen und bildungspolitischen Gründen befürwortet werden und daher zweckmäßig sein können. Hier handelt es sich insbesondere um Lehrgänge, die zum beruflichen Aufstieg führen und somit vor allem im Interesse des jeweiligen Arbeitnehmers liegen. Folgerichtig sind die Leistungen, die diesem Personenkreis gewährt werden, weit niedriger als diejenigen, die zum Beispiel bei der notwendigen Umschulung eines Arbeitslosen zur Verfügung stehen. Beim beruflichen Aufstieg haben die Leistungen den Charakter einer Hilfe zur Selbsthilfe, das heißt, der Arbeitnehmer muß eine relativ hohe Eigenleistung erbringen.

Erhöhte Anforderungen an die Berufspraxis

Nach neuem Recht haben nur solche Teilnehmer einen Anspruch auf Fortbildungs- oder Umschulungsförderung, die nach einer abgeschlossenen Berufsausbildung mindestens drei Jahre lang oder ohne Berufsausbildung mindestens sechs Jahre lang beruflich tätig gewesen sind.

Die erneute Teilnahme an einer weiteren, aus Mitteln der Bundesanstalt für Arbeit geforderten beruflichen Bildungsmaßnahme setzt voraus, daß zwischen beiden Maßnahmen eine mindestens dreijährige berufliche Praxis liegt. Durch dieses Mehr an beruflicher Praxis tritt der Charakter von Fortbildung und Umschulung als Bildungsmaßnahme für Erwerbstätige stärker hervor. Sogenannte „Dauerschüler“ und „Durchstarter“ werden hierdurch von der Förderung ausgeschlossen.

Von der drei- beziehungsweise sechsjährigen Tätigkeit kann abgewichen werden, wenn der Fortbildungswillige an einer Vollzeitmaßnahme bis zu sechs Monaten teilnehmen will. Daher stellten sich seit dem 1. Januar 1976 für interessierte Arbeitnehmer bezüglich der Finanzierung entscheidende Fragen: Ist es für ihn vorteilhafter, an einer kürzeren Bildungsmaßnahme, für deren Förderung seine beruflichen Vor- und Zwischenzeiten schon reichen, teilzunehmen, oder soll er besser warten, um so einen Förderungsanspruch zur Teilnahme an einer längerfristigen Bildungsmaßnahme zu erwerben? Ist es für ihn günstiger, die Teilnahme an einer kürzeren beruflichen Bildungsmaßnahme selbst zu zahlen, um

sich dadurch den Anspruch auf Förderung einer späteren Teilnahme an einer Bildungsmaßnahme zu erhalten?

Hier sollte zur Vermeidung von Rechtsnachteilen in jedem Falle der Rat des Förderungsbeirates eingeholt werden.

Höhe des Unterhaltsgeldes

Das Unterhaltsgeld, das den Lebensunterhalt des Arbeitnehmers und seiner Angehörigen sicherstellen soll, betrug bisher neunzig Prozent des letzten Nettoentgelts. Der Abstand zum Arbeitslosengeld, das 68 Prozent des letzten Nettoentgelts beträgt, war beträchtlich und vom Gesetzgeber als Anreiz zur Teilnahme an beruflichen Bildungsmaßnahmen gewollt. So hat denn die Bundesanstalt für Arbeit in der Zeit vom 1. 1. 1970 bis zum 31. 12. 1975 mehr als elf Milliarden DM an Zuschüssen für die berufliche Bildungsförderung gezahlt. Fast die Hälfte dieses Aufwandes entfiel auf die Jahre 1974 und 1975. Es liegt auf der Hand, daß hier der Gesetzgeber aus Gründen sparsamer Haushaltung und auch aus Gründen einer größeren sozialen, zugleich am Arbeitsmarkt orientierten Ausgewogenheit eingreifen mußte. Seit dem 1. Januar 1976 ist das Unterhaltsgeld neu festgelegt worden. Für Teilnehmer, bei denen die Teilnahme arbeitsmarktpolitisch notwendig ist, beträgt das Unterhaltsgeld in Zukunft 80 v. H. des letzten Nettoarbeitsentgelts. Der Abstand zum Arbeitslosengeld, das 68 v. H. des letzten Nettoarbeitsentgelts beträgt, ist bei einem Unterhaltsgeld von 80 v. H. einerseits so groß, daß auch für Arbeitslose ein finanzieller Anreiz zur Teilnahme an Bildungsmaßnahmen erhalten bleibt, andererseits so niedrig, daß Personen, die nicht ernsthaft zu einer beruflichen Fortbildung und Umschulung bereit sind, von der Inanspruchnahme der Förderungsleistungen abgehalten werden.

Arbeitnehmer, deren Teilnahme an Bildungsmaßnahmen nur arbeitsmarktpolitisch zweckmäßig, jedoch nicht notwendig ist, erhalten künftig nur ein Unterhaltsgeld von 58 v. H. des letzten Nettoarbeitsentgelts. Dies gilt vor allem für die sogenannte Aufstiegsförderung bei den Meistern, Technikern und Betriebswirten.

Zusätzlich zum Unterhaltsgeld werden nach wie vor die mit der Teilnahme verbundenen Nebenkosten, also zum Beispiel Lehrgangsgebühren, Fahrtkosten,

Büchergeld und so weiter, und zwar für Arbeitslose und ungelernte Arbeitnehmer voll, für die übrigen Personen im Rahmen bestimmter Höchstbeträge erstattet.

Diese Leistungen (Unterhaltsgeld und Nebenkosten) erhalten nur solche Arbeitnehmer, die innerhalb der letzten drei Jahre vor Beginn der Maßnahme mindestens zwei Jahre lang beitragspflichtig beschäftigt waren.

Förderung von Personen, die keine Beiträge zur Arbeitslosenversicherung gezahlt haben

Die öffentliche Diskussion entzündete sich häufig daran, daß Hausfrauen, ehemalige Beamte und Selbständige, die möglicherweise noch nie Beiträge an die Versichertengemeinschaft gezahlt haben, die sehr großzügigen finanziellen Hilfen in Anspruch nahmen, ohne daß eine Verpflichtung bestanden hätte, zumindest nach der Ausbildung eine beitragspflichtige Beschäftigung als Arbeitnehmer aufzunehmen. Das ist jetzt anders. Seit dem 1. 1. 1976 können nur noch solche Teilnehmer Förderungsleistungen erhalten, die neben anderen Voraussetzungen innerhalb der letzten drei Jahre vor Beginn der Maßnahme mindestens zwei Jahre beitragspflichtig beschäftigt waren.

Liegt bei dem fraglichen Personenkreis die vorgenannte Voraussetzung nicht vor, so kann bei einer Hausfrau eine Förderung nur dann erfolgen, wenn sie gezwungen ist (zum Beispiel wegen Scheidung), durch eine Arbeitnehmer-tätigkeit ihren Lebensunterhalt zu bestreiten und wenn ohne berufliche Qualifizierung eine Vermittlung in Arbeit nicht möglich ist. Die so geförderte Frau müßte sich zudem verpflichten, innerhalb von vier Jahren nach Lehrgangsende drei Jahre beitragspflichtig tätig zu sein. Wird die Verpflichtung nicht eingehalten, sind sämtliche durch die Bundesanstalt für Arbeit erbrachten Leistungen zurückzuzahlen.

Die am 1. Januar 1976 in Kraft getretene Neuregelung der beruflichen Bildungsförderung orientiert sich an veränderten arbeitsmarkttlichen Gegebenheiten, paßt sich mit ihren differenzierten finanziellen Hilfen ausgewogener den sozialen Verhältnissen an und hat schließlich auch schon bisher als ungereimt erkannte Ausweitungen auf ein angemessenes Maß zurückgeführt.

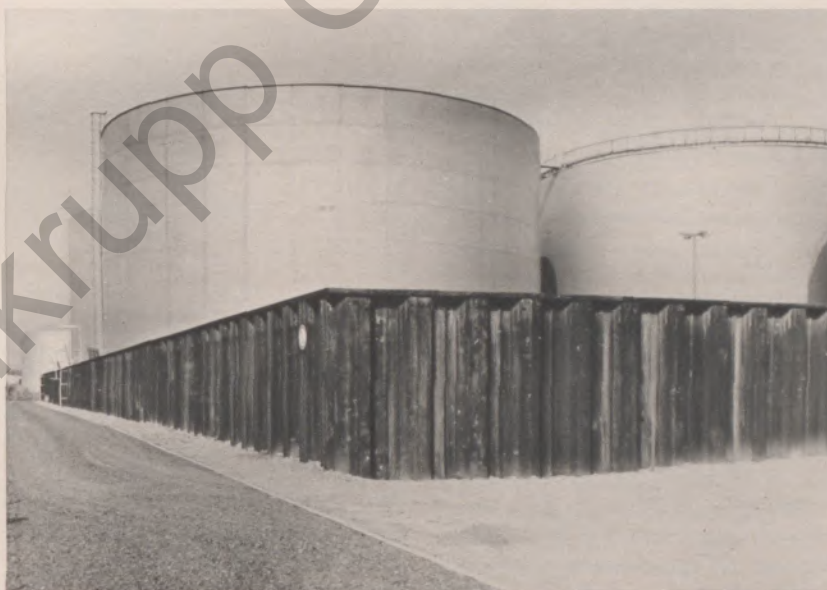


Die jüngste Vergangenheit hat deutlich gemacht, daß ausreichende Vorräte an Mineralöl lebenswichtig sind. Nicht zuletzt aufgrund dieser Erfahrungen hat die Mineralölindustrie das Netz ihrer Stützpunkte erweitert und neue Tanklager errichtet.

Das erste Mineralöl-Tanklager in wetterfestem Stahl wurde aus Hoesch-Resistastahl gebaut. Die fünf Tanks des Esso-Tanklagers in München haben ein Fassungsvermögen von je 10 000 Kubikmeter oder 10 Millionen Liter.

Auch die Chevron erstellte ein Großtanklager im Gebiet des Hafens Köln-Niehl, dessen fünf silbergraue, 23 Meter hoch in die Luft ragende Tanks, jeder mit einem Durchmesser von 36 Metern, ebenfalls aus Hoesch-Bleichen gebaut wurden. Gelagert werden hier insgesamt 100 Millionen Liter leichtes Heizöl, eine Menge, mit der 12 500 Einfamilienhäuser auch über einen harten Winter hinweg versorgt werden können.

Die Technische Verordnung über brennbare Flüssigkeiten verlangt, daß Behälter mit mehr als 40 000 Litern Lagermenge in Auffangräumen aufzustellen sind, deren Wände und Böden aus ausreichend festem,



▲ ▲ Öltanks und Auffangtassen sind im Mineralöllager der Esso in München (oben) wie im Chevron-Lager in Köln (unten) aus Hoesch-Stahl

nicht brennbaren Material bestehen und auch im Brandfalle flüssigkeitsdicht bleiben.

Nach einem ersten Versuch im Esso-Tanklager, bei dem zwei Tanks in eine Auffangtasse aus Hoesch-Stahlspundwand gestellt wurden, entschloß sich auch Chevron nach sorgfältiger Prüfung für die Hoesch-Stahlspundwand: Sie erfüllt die Forderung nach Platzersparnis, garantiert kurze Bauzeit, ist mit unaufwendiger Baustelleneinrichtung zu erstellen und spart Unterhaltungskosten, da auch hier wetterfester Hoesch-Resistastahl verwendet wurde.

Die wichtigsten Einzelheiten: Wurden in München 260 laufende Meter Spundwand im Gewicht von 158 Tonnen geliefert, waren es in Köln bereits 430 laufende Meter Wand und 280 Tonnen. Die freie Höhe der Wände beträgt gut drei Meter, während die Bohlen zwischen 6,40 Meter und 8,20 Meter lang sind. Mit Hilfe einer Zwei-Komponenten-Fugendichtungsmaße wurden die Spundwandschlösser ölfest und flüssigkeitsdicht ausgebildet. Tankschutzwand und Fugendichtung hielten der eingehenden Prüfung seitens der abnahmepflichtigen Behörden stand.

Technische Daten

Gestelldurchmesser Roheisenerzeugung	9,5 Meter; bisher 8,5 Meter 4 000 Tonnen je Tag; bisher 2 200 Tonnen je Tag
Anzahl der Stichlöcher Spezifischer Koksverbrauch Ölzugabe Windmenge Winddruck Windtemperatur	zwei; bisher eins 650 bis 440 Kilogramm je Tonne Roheisen (je nach Öleinsatz) über 28 Blasformen 230 000 Normkubikmeter je Stunde bis 4 bar Überdruck ca. 1 250 Grad Celsius geregelt am Heißwindring
Gegendruck an der Gicht Gichtgasmenge Schlackenanfall	2 bar Überdruck ca. 300 000 Normkubikmeter je Stunde ca. 350 Kilogramm je Tonne Roheisen

Nach zehnjähriger Ofenreise, während der rund sieben Millionen Tonnen Roheisen erschmolzen wurden, ist im Werk Westfalenhütte Hochofen 6 stillgesetzt worden. Nach dem Umbau des Hochofens III im Werk Phoenix, der, wie wir im Märzheft berichteten, am 24. Februar 1976 wieder angeblasen wurde, wird nun Hochofen 6 im Werk Westfalenhütte neu errichtet. Er ersetzt die alten Öfen 6 und 7, von denen lediglich die Bunkeranlage erhalten bleibt. Alle anderen Anlagenteile – der Ofen mit seinem Gerüst, die Gießhallen, das Betriebsgebäude, die Cowperanlage und Schlackengranulation, der Schrägaufzug und die Gichtgasreinigungsanlage werden neu erstellt. Wenn im Mai nächsten Jahres die Bauarbeiten abgeschlossen sind, steht der dritte, mit Gegendruck an der Gicht betriebene Hochofen zum Anblasen bereit.

Ofen

Das gesamte Ofengefäß mit dem gasdichtverschweißten Ofenpanzer wird auf dem instandgesetzten alten Fundament neu errichtet. Die Feuerfeste Auskleidung des Gefäßes besteht im Unteren aus Kohlenstoff- und Graphitsteinen. Dieser Teil, der bis über die Blasformen reicht, wird durch Wasserberieselung des Panzers gekühlt. Rost, Kohlen sack und Schacht werden durch Plattenkühler gekühlt, die sich schon bei den letzten Ofenzustellungen bewährt haben. Das Ofengefäß mit 28 Blasformen und zwei Roheisenabstichlöchern ist für einen Gegendruckbetrieb an der Gicht von zwei bar Überdruck ausgelegt. Für das Einschleusen der Möllerstoffe wird wieder der schon bei den Hochofen 5 und 3 im Werk Phoenix eingesetzte Gichtverschluß mit drehbarer Verteilerschur verwendet.

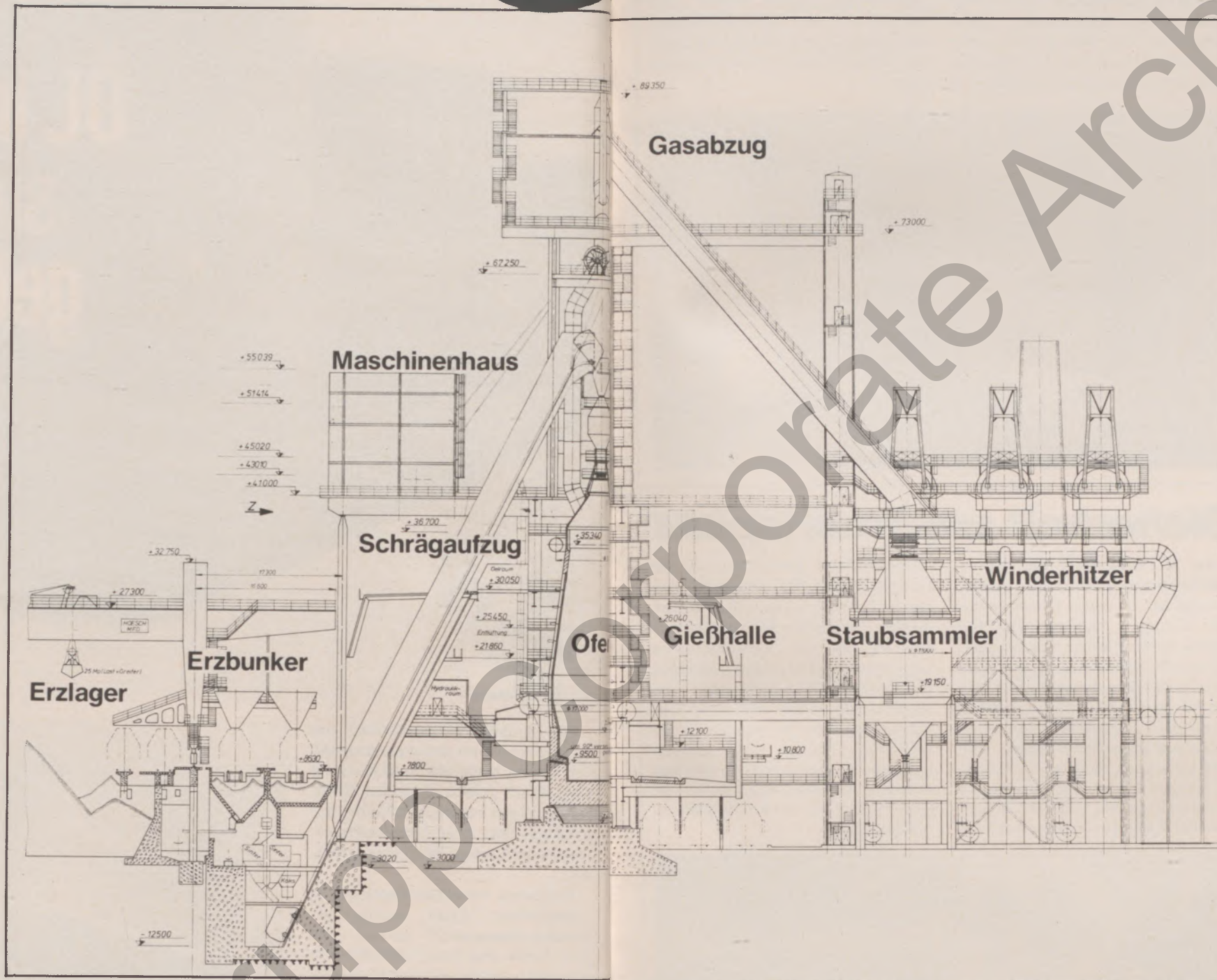
Ofengerüst

Das Ofengerüst wird auf der vorhandenen Fundamentplatte neu errichtet. Die Oberkante des Gerüsts liegt 73 Meter über Hüttenflur. Der für Reparaturen erforderliche Übergichtkran wird für eine Tragkraft von 32 Mp ausgelegt. Auf der Gichtbühne in Höhe von 41,4 Meter ist an der Südseite der Hydraulikraum für den Gichtverschluß vorgesehen. In einer Höhe von 30 Metern wird an der Ostseite des Gerüsts der Raum für die Öleindüsung erstellt. Der Heißwindring besitzt einen Durchmesser von siebzehn Meter und wird in 16,35 Meter Höhe an acht Stellen an den Gerüstriegeln aufgehängt.

Gießhallen

Für die beiden Roheisenabstichlöcher wird an der Nord- und Südseite des Ofens je eine Gießhalle erstellt (Gesamtfläche der Gießhallen 4 000 Quadratmeter). Jede der Gießhallen erhält einen Gießhallenkran mit einer Tragkraft von 30 Mp. Die Krane haben eine Spannweite von 21,5 Meter und laufen in Ost-West-Richtung. Die rund dreißig Meter hohen Gießhallen sind an den Wandflächen mit Trapezblechen verkleidet und mit Lichtbändern versehen. Die geeigneten Dächer besitzen Dachaufbauten, die für eine gute Be- und Entlüftung sorgen. An der Nordwestseite befindet sich eine in Hufeisenform angeordnete Auffahr Rampe vom Hüttenflur zur Gießhallenbühne; vom Gießhallenflur zur Formenbühne führt in jeder Halle eine drei Meter breite Rampe, die von Gabelstaplern oder Schaufelladern befahren werden kann. Für jedes Roheisenabstichloch ist eine Stichlochgarntur, bestehend aus Stichlochstopf- und Stichlochbohrmaschine vorgesehen. Die von den Stichlöchern ausgehenden Eisenrinnen bestehen aus der Hauptrinne mit Fuchs (ca. fünfzehn Meter lang und 2,5 Meter breit), den Eisenrinnen, die zu den Kipprinnen führen (ca. 1,2 Meter breit), und den Kipprinnen. Über die Kipprinnen werden die Torpedopfannen mit dem erschmolzenen

Hochofen 6 ist an der Reihe



Roheisen gefüllt. Die in der Hauptrinne vor dem Fuchs getrennte Schlacke wird über Schlackenrinnen in Schlackenpfannenwagen geleitet oder der Schlackengranulationsanlage zugeführt.

Betriebsgebäude

An der Nordseite der Gießhalle ist ein viergeschossiges Betriebsgebäude vorgesehen. In dem Gebäude sind die zentrale Meßwarte, die Rechneranlage sowie die elektrischen Schaltanlagen für den Ofen untergebracht. Im Erdgeschoß sind die Boxen für Transformatoren sowie Lagerräume für den Hochofenbetrieb und den Elektrobetrieb vorgesehen.

Schrägaufzug

Die gesamte Schrägaufzugsanlage, bestehend aus der Schrägbrücke, dem Maschinenhaus und der Aufzugsmaschine, wird neu erstellt. Die Aufzugsanlage mit gegenläufigen Hunten ist für eine Leistung von vierzig Fahrten je Stunde mit einer Nutzlast von 28 Tonnen je Hunt ausgelegt.

Möllerung

Die bestehende Bunkeranlage kann mit Möllerstoffen durch die vorhandene Beladebrücke vom nebenliegenden Erzlagerplatz oder über die auf der Bunkeranlage liegenden Gleisbrücken mit Selbst-

endladewagen beschickt werden. Unterhalb der Bunkeranlage erfolgt eine Umstellung vom bisherigen Möllerwagenbetrieb auf die Möllerung über Transportbänder. Die Bunkerfächer einschließlich der Ausläufe werden so abgeändert, daß über Austragrinnen Transportbänder die jeweilige Sinter- oder Pelletsorte zu einer der drei Siebstationen bringen. Jede Siebstation hat zwei nachgeschaltete Wiegebunker mit fünfzehn Kubikmeter Inhalt, in denen die abgewogenen Sinter- oder Pelletmengen abrufbereit gelagert werden. Für Stückerze und Zuschläge stehen acht Wiegehäuser mit je 5,5 Kubikmeter Inhalt zur Verfügung. Der Koks wird von den Koks bunkern über Rinnen und

Bänder zu den Siebmaschinen geleitet und gelangt dann in die Wiegebunker. Über der Schrägaufzugsgrube stehen neben den zwei Kokswiegebunkern noch vier Sammelbunker mit fünfzehn Kubikmeter Inhalt, in denen der Möller aus den einzelnen Zuschlag-, Sinter- und Pelletwiegebunkern für je eine Huntfüllung zusammengestellt wird. Die Feinanteile der Siebstation werden über Transportbänder zu Sammelbunkern gebracht. Der Abtransport des Feingutes erfolgt mit Lkw zur Sinteranlage. Sämtliche Siebstationen und alle Materialübergaben erhalten Absaugeinrichtungen, die an eine Entstaubungsanlage angeschlossen sind.

Nach einem vorgegebenen Möllerprogramm führt der Prozeßrechner den gesamten Möllerablauf automatisch durch. Der Schrägaufzug, der Gichtverschluß und die Messung der Beschickungshöhe (mit Radarsonden) sind in die Möller- und Begichtungsgasautomatik einbezogen. Die Überwachung erfolgt über die zentrale Hochofenmeßwarte.

Winderhitzer

Für die Heißwindversorgung des Hochofens wird eine neue Winderhitzeranlage mit Personen- und Lastenaufzug erstellt. Vorgesehen sind drei Winderhitzer mit außenliegendem Brennschacht, die auf einem gemeinsamen Stahlbetonfundament erbaut werden. Die Blechgefäße mit 7,8 Meter Gitterschachtdurchmesser und 4,2 Meter Brennschachtdurchmesser sind für einen maximalen Betriebsdruck von fünf bar ausgelegt. Vom TÜV, Essen, werden Konstruktion und Fertigung überwacht. Nach Fertigstellung wird durch den TÜV eine Druckabnahme vorgenommen. Die Gefäße erhalten eine feuerfeste Auskleidung. Jeder der drei Gitterschächte erhält ein Gitterwerk mit einer Heizfläche von 45 000 Quadratmeter. Durch den Einbau von entsprechenden ff-Qualitäten ist eine Aufheizung der Winderhitzer bis zu einer Kuppeltemperatur von 1 500 Grad Celsius möglich. Die im turnusmäßigen Wechsel erforderliche Aufheizung erfolgt über keramische Brenner mit gereinigtem Gichtgas, das zur Heizwertaufbesserung mit gereinigtem Starkgas vermischt wird. Die Rauchgase werden von den Brennschächten durch die Gitterschächte geleitet und anschließend über Rauchgaskanäle dem sechzig Meter hohen Kamin zugeführt. Am Kaminaustritt beträgt die Abgastemperatur ca. 250 Grad Celsius. Die Kühlung des Heißwindchiebers und des Ofenschiebers bewirkt ein geschlossener Kühlwasserkreislauf. Ein neuer Personen- und Lastenaufzug ermöglicht bequeme Zugänge zu den in verschiedenen Höhen liegenden Wartungslaufstegen.

Gebläse für Windversorgung

Für die Windversorgung des Hochofens werden in dem vorhandenen Gebläsehaus zwei Halblast-Gebläse erstellt. Die Gebläse sind Axialverdichter mit verstellbaren Leitschaufeln zur Leistungsregelung. Die Förderleistung je Gebläse beträgt 115 000 Normkubikmeter je Stunde bis zu einem Enddruck von 4,5 bar. Als Antrieb erhält ein Halblast-Gebläse eine Kondensations-Dampfturbine, die vom vorhandenen Dampfnetz versorgt wird. Das zweite Halblast-Gebläse wird mit einem Elektromotor angetrieben. Die

Stromversorgung hierfür erfolgt über das werksinterne Stromversorgungsnetz von den Fremdstrom-Einspeisungen der VEW-Netze.

Schlackengranulation

Die beim Hochofenprozeß anfallende flüssige Schlacke kann über Schlackenrinnen entweder in Schlackenpfannenwagen geleitet oder zur Granulationsanlage geführt werden. In der Granulationsanlage wird die abfließende Schlacke in einer Spritztropfanlage gegenläufig durch Wasserstrahlenbündel geführt, so daß die Schlacke granuliert. Das so entstandene Schlackensand-Wassergemisch wird in Entwässerungssilos gepumpt. Hier folgt die Trennung von Sand und Wasser. Das relativ saubere Abfließwasser wird über ein Klärbecken dem Kühlturmkreislauf zugegeben. Der entwässerte Schlackensand wird von den Entwässerungssilos über Förderrinnen und Transportbänder in große Verlade-silos gefördert und von dort mit Lkw abgefahren.

Gasreinigung

In der neu zu erstellenden Gasreinigung wird das am Ofenkopf ausströmende Gichtgas (300 000 Normkubikmeter je Stunde) über Gasabzugsrohre einem Staubsack zugeführt. Nach erfolgter Vorreinigung im Staubsack gelangt das Gas über eine Verbindungsleitung zum Venturi-Gaswascher, den das Gas von oben nach unten durchströmt. Im oberen Teil des Waschers sind Düsen angeordnet, durch die Wasser eingespritzt wird, um eine Gaskühlung und eine Vorwaschung zu erreichen. Das mit groben Staubteilchen beladene Gas wird durch die staubbeladenen Wassertröpfchen geleitet und anschließend über Rauchgaskanäle dem sechzig Meter hohen Kamin zugeführt. Am Kaminaustritt beträgt die Abgastemperatur ca. 250 Grad Celsius. Die Kühlung des Heißwindchiebers und des Ofenschiebers bewirkt ein geschlossener Kühlwasserkreislauf. Ein neuer Personen- und Lastenaufzug ermöglicht bequeme Zugänge zu den in verschiedenen Höhen liegenden Wartungslaufstegen.

Die Feinreinigung des Gases erfolgt in der zweiten Waschstufe. Hier wird das Gas durch eine verstellbare Verengung des Strömungsquerschnittes beschleunigt, wobei sich die feinen Staubteilchen mit den Tropfen des gleichzeitig eingespritzten Wassers verbinden. Nach dem Ausschleudern der staubbeladenen Wassertröpfchen gelangt das Gichtgas mit einem Reststaubgehalt von maximal fünf Milligramm je Normkubikmeter in das Reingasnetz.

Was die Lunge hergibt



Der Vorsorge dient dieses Gerät, mit dem die Werksärztliche Dienststelle Hohenlimburg seit einiger Zeit arbeitet. Es ist ein Vitalograph, der zu sehr genauen Aussagen über die Leistungsfähigkeit der Lunge fähig ist. Bei allen Mitarbeitern, die durch Stäube, Rauch oder Gase gefährdet sind, wird regelmäßig ein Test am Vitalographen

gemacht. Dabei entsteht eine Atemkurve, die alle wichtigen Werte über die Leistungsfähigkeit der Atmungsorgane enthält und die für Nachfolgeuntersuchungen als Vergleichsunterlage verfügbar bleibt. Auf unserem Bild überprüft Peter Bastian seine Atemfunktion unter der Obhut der Med.-Techn. Assistentin Ursula Klaas.

Hundert Jahre Eisen und Metall

Das Handelshaus Eisenmetall – an ihm sind zu gleichen Teilen Hoesch, Mannesmann und Rheinmetall Berlin beteiligt – ist 1876 in Gelsenkirchen als Schrotthandlung gegründet worden. Das bedeutet einen Erfahrungsschatz von hundert Jahren, in denen die Aktivitäten von Eisenmetall Schritt für Schritt ausgebaut wurden. Die Gesellschaft, die heute über tausend Mitarbeiter beschäftigt und mit Lagern und Niederlassungen in zahlreichen Städten der Bundesrepublik vertreten ist, konnte erstmalig im Jahre 1974 einen Umsatz von über eine Milliarde DM erzielen.

Vier Säulen tragen das Geschäft von Eisenmetall:

1. Der Handel mit Schrott- und Legierungsstoffen für Stahlwerke und Gießereien. Dieses Material

wird in den Werken Gelsenkirchen, Hamburg und Mülheim an der Ruhr aufbereitet und gelagert.

2. Stahlhandel: Ein- und Verkauf, Lagerung und Sortierung von Walzstahlerzeugnissen und Ila-Stahlrohren.

3. Das NE-Metallgeschäft: Lagerung und Sortierung von Altmetallen für den Einsatz in Gießereien und Halbzeugwerken; der Handel mit Hütten- und Sekundäraluminium; die bedarfsgerechte Versorgung der Verbraucher mit NE-Metallhalbzeugen – in Arbeitsteilung mit den Halbzeugwerken.

4. Das Dienstleistungsgeschäft umfasst den Abbruch und die Verwertung von Industrieanlagen, das Abwracken von See- und



Umzug in die Semerteichstraße

Viele Hoesch-Mitarbeiter, die bislang in ganz Dortmund verstreut arbeiteten, sind in diesen Wochen zusammengezogen. Ihr Ziel war ein von Hoesch angemietetes Verwaltungsgebäude in der Semerteichstraße im Dortmunder Süden. Hier arbeiten nun das Liegenschaftswesen mit der Bauabteilung, der Verkehrsplanung, der Grundstücks- und Vermessungsabteilung und der

Wohnungswirtschaft. Auch die Konzernrevision, die Produktplanung, die Zentrale Kreditauskunft- und Adreßabteilung, die Werbung (Gruppe Kontaktpräsentation) und die Mathematische Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH sind nunmehr in der Semerteichstraße 49 zu Hause. Alle Büros sind über das Werksfernsprechnetz zu erreichen.



Sicherheit am Arbeitsplatz

Am 15. März 1976 trat der Arbeitsschutzausschuß der Hoesch Handel AG zu seiner konstituierenden Sitzung zusammen. Der Teilnehmerkreis dieses Ausschusses, der von Dr. Hermann Kappenhagen, Vorstandsmitglied der Hoesch Handel AG, geleitet wurde, besteht aus Mitgliedern des Betriebsrates, einem Sicherheitsingenieur, sowie den Sicherheitsbeauftragten der Niederlassungen Inland. Gemäß Arbeitssicherheitsgesetz vom 12. Dezember 1973, das Dr. Helmut Karl, Lei-

ter der Abteilung Arbeitsschutz der Hoesch Werke AG, erläuterte, sollen in Zukunft in vierteljährlichem Turnus Fragen des Arbeitsschutzes erörtert werden. Entsprechende Sitzungen werden in den jeweiligen Niederlassungen stattfinden. Die Ausschüsse tagen mit dem Ziel, Vorschläge und Grundsätze für die Weiterentwicklung des Arbeitsschutzes zu erarbeiten, um den Mitarbeitern ein Höchstmaß an Sicherheit und Schutz am Arbeitsplatz zu gewährleisten.



Binnenschiffen, den Verkauf und die Vermietung von Pontons sowie den Umschlag von Schwer-, Massen- und Schüttgütern.

Zudem betreibt die Eisenmetall die Herstellung von Strecken- und Schachtausbaumaterial für den Bergbau wie auch die Regeneration von Kunststoffabfällen.

In der Vergangenheit hat sich

die Gesellschaft um Diversifizierung bemüht, wo immer dies in ihr Konzept paßte. Es wurden Firmen gegründet und Beteiligungen an bereits bestehenden Gesellschaften erworben und neue Produkte ins Programm aufgenommen. Unter sorgfältiger Abwägung aller Chancen und Risiken wird Eisenmetall diesen Weg weitergehen.

Gäste aus Rostow



Während ihres achttägigen Aufenthaltes in Dortmund besuchten der Oberbürgermeister und drei Abgeordnete des Rostower Stadtparlamentes (Rostow liegt am Don, ist Kulturmittelpunkt des Nordkaukasusgebietes und zählt etwa 900 000 Einwohner) auch Hoesch, das größte Unternehmen Dortmunds, das Hoesch-Generalbevollmächtigter Dr. Erich Vogel (links) mit seinen vielseitigen Beziehungen

zur Stadt Dortmund den sowjetischen Gästen nahebrachte. Oberbürgermeister Schtscherbakow (rechts) und die Abgeordneten Swetlana Koloskowa, Professor an der Rostower Universität, Iwan Woewoda, Bauarbeiter (2. v. l.), und Fedor Kondraschin, Direktor einer Kugellagerfabrik (links), wurden auch von Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch Werke AG begrüßt.

WERK UND WIR in Afrika

„Seit etwa elf Jahren bekomme ich monatlich ein Exemplar der Hoesch-Werkzeitung hier nach Afrika zugesandt. Zumal ich 1965 nur für vier Wochen bei Ihnen im Betriebslabor als Student gearbeitet habe, finde ich diese Geste äußerst nett und möchte mich auf diesem Wege für diese Aufmerksamkeit recht herzlich bedanken. Hier in Tsumeb auf der Mine wird Ihre Zeitschrift mit großem Interesse von hiesigen deutschen Ange-

stellten gelesen. Ich habe die Gelegenheit wahrgenommen und zwei Hüttenfachleute – es sind die Herren Diethard Fahrbach (links) und Paul Kujawa (rechts) – beim Lesen einer WERK UND WIR-Zeitung fotografiert.“ Dieter Tesmer, beschäftigt im Erzbergbau der Tsumeb Corp. Limited in Südwestafrika, schließt seinen freundlichen Brief „mit herzlichen Grüßen von Land zu Land“, die wir ebenso herzlich erwidern.



25 Jahre Montanunion



Die Bundespost hat am 6. April 1976 die Sonderbriefmarke „25 Jahre Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl“ (40 Pfennig) herausgegeben. Das Bild zeigt die Buchstaben EG, die aus glühenden Eisenträgern gebildet werden. Die Marke erinnert an die Anfänge des europäischen Zusammenschlusses nach dem Krieg. Sie entwickelten sich aus dem Angebot des damaligen französischen Außenministers Robert Schuman an den deutschen Bundeskanzler im Mai 1950. Die Bundesrepublik Deutschland hatte zu diesem Zeitpunkt noch nicht ein Jahr bestanden. In der Erklärung vom 9. Mai schlug die französische Regierung vor, die Gesamtheit der französischen und deutschen Kohle- und Stahlproduktion unter eine gemeinsame oberste Aufsichtsbehörde zu stellen, in einer Organisation, die den anderen europäischen Ländern zum Beitritt offensteht. Wenn jemals eine Initiative von Staatsmännern eine ganze Reihe von weiteren Initiativen und von grundlegenden Entscheidungen nach sich zog und wenn jemals das erzielte Ergebnis einer solchen Initiative immer stärker die Billigung der Völker fand, so ist es beim Schuman-Plan geschehen. Diese Billigung bildet nunmehr das eigentliche Fundament des bereits geschaffenen und noch keineswegs vollendeten Werkes. Dem französischen Entschluß lag die Erkenntnis zugrunde, die Churchill bereits im September 1946 in seiner berühmt gewordenen Rede in Zürich den Staatsmännern und Völkern Europas zu bedenken gegeben hatte: „Ich spreche jetzt etwas aus, das Sie in Erstaunen setzen wird. Der erste Schritt bei der Neugründung der europäischen Familie wird eine Partnerschaft zwischen Frankreich und Deutschland

sein... Es gibt kein Wiederaufleben Europas ohne ein geistig großes Frankreich und ein geistig großes Deutschland.“ Mit Nachdruck machte sich die französische Regierung diese Auffassung in dem Satz des Dokuments vom 9. Mai 1950 zu eigen, der hervorhebt, die Einigung der europäischen Nationen erfordere, „daß der jahrhundertalte Gegensatz zwischen Frankreich und Deutschland ausgelöscht wird“. Wichtig war aber auch, daß in der französischen Erklärung von vornherein betont wurde, daß die Organisation den anderen europäischen Ländern zum Beitritt offensteht. Der Fortschritt gegenüber der bisherigen Form der bloßen internationalen Zusammenarbeit lag in dem Vorschlag, eine oberste Behörde zu errichten, „deren Entscheidungen für die Beteiligten bindend sein müßten, das heißt, daß die Staaten, die an dieser Organisation teilnehmen, auf bestimmte Souveränitätsrechte verzichten sollten beziehungsweise diese Rechte in Zukunft gemeinsam in Unterordnung unter einen Vertrag ausüben sollten“. Diese Organisation sollte aber nur der Anfang sein, es sollte nach Schuman zunächst „auf einem begrenzten, aber entscheidenden Punkt zur Tat geschritten werden“; „Europa lasse sich nicht mit einem Schlag herstellen, es werde durch konkrete Tatsachen entstehen, die zunächst eine Solidarität der Tat schaffen“. Tatsächlich ist aus dieser französischen Initiative am 18. April 1951 die Gemeinschaft der Sechs zunächst als Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl (Montanunion) entstanden. 1958 trat dann die Europäische Wirtschaftsgemeinschaft mit der speziellen Organisation der Europäischen Atomgemeinschaft ins Leben.

Betreff: Auszeichnung

▼ Sicherheitsbeauftragte Kühn und Hölscher, Betriebsratsmitglied Hans Griesel, Sicherheitsbeauftragter Jüttemeyer, Helmut Meerstein, Leitender Sicherheitsingenieur, und Diplom-Ingenieur Tasche, Technischer Aufsichtsbeamter der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft



Abseher (PLZ, Kurzbezeichnung)

AS Meerstein -HWHS-

Empfänger (PLZ, Kurzbezeichnung)

Herrn Jahn
Redaktion "Werk und Wir"
Hoesch AG Dortmund

Ihre Zeichen

Ihre Nachricht vom

Unsere Nachricht vom

2330

AS me schä

14. Jan. 76

Betreff

Auszeichnung von Sicherheitsbeauftragten im Bereich HWHS
-Veröffentlichung in "Werk und Wir"

Im Bereich der Hütten- und Walzwerks- Berufsgenossenschaft ist es Brauch, langjährig tätige Sicherheitsbeauftragte für erfolgreiches Bemühen um die Arbeitssicherheit vor Ort auszuzeichnen.

Der zuständige technische Aufsichtsbeamte der Berufsgenossenschaft, Tasche, nahm daher am 9.1. d.J. im Rahmen einer kleinen Feierstunde die Auszeichnung der Mitarbeiter Röttgers und Jüttemeyer für 20jährige Tätigkeit als Sicherheitsbeauftragte und der Mitarbeiter Kuhn, Urban, Hölscher, Altmann, Klostermann und Becker für 10jährige Tätigkeit als Sicherheitsbeauftragte vor. Diese Mitarbeiter erhielten von der Berufsgenossenschaft ein wertvolles Sachgeschenk.

Die o.g. Sicherheitsbeauftragten haben sich auf dem Gebiete der Arbeitssicherheit durch besondere Aktivität, insbesondere durch Beeinflussung des sicherheitsgerechten Verhaltens anderer Mitarbeiter, hervorgetan. Außerdem konnten sie bei Neubauten an der Mittelbandstraße und der Beize in Hohenlimburg den Sicherheitsingenieuren und der Neubauteilung wertvolle Hilfe leisten, so daß eine Reihe von Unfallquellen bereits bei ihrer Entstehung beseitigt wurden.

Persönliche Daten der Sicherheitsbeauftragten:

Paul Röttgers, Walzwerker, jetzt freigestelltes Betriebsratsmitglied, Sicherheitsbeauftragter seit 1956,
Heinz Jüttemeyer, Walzwerker, beschäftigt im Betrieb Mittelbandstraße, Sicherheitsbeauftragter seit 1954,
Karl-Heinz Urban, Schlosser, jetzt freigestelltes Betriebsratsmitglied, Sicherheitsbeauftragter seit 1961,
Anton Kuhn, Walzwerker, beschäftigt im Betrieb Mittelbandstraße, Sicherheitsbeauftragter seit 1964,
Theo Hölscher, Walzwerker, beschäftigt im Betrieb Mittelbandstraße, Sicherheitsbeauftragter seit 1964,
Gerhard Altmann, Schlosser, beschäftigt im Maschinenbetrieb der Mittelbandstraße, Sicherheitsbeauftragter seit 1959,
Ferdinand Klostermann, Schlosser, beschäftigt im Maschinenbetrieb der Beize, Sicherheitsbeauftragter seit 1959,
Gerd Becker, Elektriker, jetzt freigestelltes Betriebsratsmitglied, Sicherheitsbeauftragter seit 1961.

Von den anliegenden Fotografien wollen Sie uns bitte die nicht benötigten Exemplare wieder zuleiten.

Anlage

Abteilung Arbeitssicherheit

C/O und Akte

(Meerstein)

998.174
02

Briefbogen für internen Verkehr



30. Ruhrfestspiele Recklinghausen

vom 14. Mai bis 11. Juli 1976

Programm-Vorschau

18./19./20./21. Juni, 19.30 Uhr, Schillertheater Berlin
"Warten auf Godot", inszeniert vom Autor Samuel Beckett
26. und 27. Mai, 19.30 Uhr, Schillertheater - Werkstatt,
Berlin "Schauspieler singen" - eine musikalische Revue
mit Texten von Brecht, Tucholsky, Goethe, Büchner u.a.
19.6. jeweils 16.00 u. 20.00 Uhr und 20.6., 11.00 Uhr,
Schauspielhaus Hamburg "Grimm" - Phantasien über die
Brüder Grimm - Märchenhaftes für Erwachsene
18.6., 20.00 Uhr Städt. Saalbau
Konzert des Westfälischen Sinfonierochsters
Dirigent: Karl Anton Rickenbacher
Antonin Dvorak: Symphonie in e-moll
Richard Wagner: Tannhäuser Ouverture
Maurice Ravel: Bolero

Ensemble der Ruhrfestspiele

Leben des Galilei

von Bertolt Brecht

Zu den wenigen großen Brecht-Stücken, die die Ruhrfestspiele in ihrer nunmehr 30jährigen Geschichte noch nicht auf dem Programm hatten, zählt das Schauspiel „Leben des Galilei“. Die Lebensgeschichte eines der größten Wissenschaftler der Menschheit, des italienischen Mathematikers und Astronomen Galileo Galilei, der in den 27 Jahren seines Wirkens von 1610 bis 1637 die gesamte Geisteswelt zum Kampf herausforderte, ihr schließlich zu unterliegen schien und im letzten Abschnitt seines Lebens doch noch über sie triumphierte, blättert Brecht in 15 erregenden Bildern vor uns auf.

Das Stück, in den Jahren 1938/39 im dänischen Exil von einem bitteren Bertolt Brecht geschrieben, zeigt, wie ein genialer Mensch, der die Wahrheit erkennt und verkündet, von Institutionen, deren Vertreter die von ihnen beherrschte Gesellschaft im Zustand der Hörigkeit halten möchten und sich durch die Wahrheit des Naturwissenschaftlers gefährdet sehen, so weit erdrückt wird, daß er opportunistisch widerruft und am Ende seines Lebens nur durch einen Trick der Nachwelt seine Wahrheit erhalten kann: Galileo Galilei ist nach dem ägyptischen Pharao Echnaton und nach Kopernikus der dritte Mensch, dem wir die Rückkehr zum heliozentrischen Weltsystem verdanken, d. h. der Erkenntnis, daß nicht die Erde im Mittelpunkt unseres Universums steht, sondern die Sonne.

Die Inszenierung für die 30. Ruhrfestspiele im Jahre 1976 besorgt der rumänische Regisseur Liviu Ciulei, der im vergangenen Jahr mit einem Gastspiel seiner Essener Einstudierung von Paul Fosters „Elisabeth eins“ hier großen Erfolg erzielen konnte. Die Titelrolle spielt Hans-Dieter Zeidler.

Ensemble der Ruhrfestspiele

Der Biberpelz

von Gerhart Hauptmann

Eine Diebskomödie nennt Gerhart Hauptmann selber sein Stück „Der Biberpelz“ in vier Akten, das seit der Uraufführung im Jahre 1893 in Berlin von den Spielplänen deutschsprachiger Bühnen nicht mehr wegzudenken und stets und überall ein Publikumserfolg geworden ist.

Da fängt in einem Dorf bei Berlin in den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts eine arme Waschfrau einen Rehbock in der Schlinge, trägt ihn nach Hause, verkauft ihn unter der Hand an den Schiffer Wulkow und erfährt bei dieser Gelegenheit, daß jener gern einen Biberpelz sein eigen nenne, sich aber keinen leisten kann.

In das Haus der Waschfrau (Mutter Wolffen wird sie in ihrem Ort genannt) und ihres etwas dusseligen Mannes Julian Wolff ist soeben die älteste Tochter zurückgekehrt, die bei Rentier Krüger, einem der reichsten Männer des Ortes, in Diensten stand und ihm davongearannt ist, weil er sie zwingen wollte, noch am späten Abend Holz von der Straße in den Keller zu schaffen.

In ihrem Bericht über die schaurigen Zustände des Haushalts der Reichen läßt die Tochter ihrer Mutter gegenüber nicht unerwähnt, daß die Frau des Rentiers soeben mit einem Biberpelz beschenkt worden sei.

So beginnt eine der schönsten und gleichzeitig hintergründigsten Komödien der deutschen Theaterliteratur. Daraus entstehen Verwicklungen zwischen den Menschen dieses Dorfes, die sich bis zum Ende des Stückes nur mit Mühe entwirren lassen.

Es inszeniert Ulrich Heising, Regisseur am Deutschen Schauspielhaus in Hamburg, die Hauptrolle der Mutter Wolffen spielt Christa Berndl.

Ensemble der Städt. Bühnen Essen

Cabaret

Musical von John Kander (Musik) und Joe Masterhoff (Buch)

Die Uraufführung des Musicals „Cabaret“ fand am 20. November 1966 im Broadhurst Theatre New York in der Inszenierung des weltberühmten Harold Prince („Westside Story“), „Anatevka“, „Alexis Sorbas“) statt. „Cabaret“ errang acht Preise und wurde in New York und London als „Bestes Musical der Saison“ ausgezeichnet. Es basiert auf den „Berliner Geschichten“ von Christopher Isherwood und dem daraus entstandenen Stück „Ich bin eine Kamera“ von John van Druten, das 1952 am Berliner Schloßparktheater mit Erich Schellow und Grete Mosheim für Deutschland erstaufgeführt wurde.

Berlin 1929/30 – weltstädtischer Mittelpunkt einer bankrotten Nation, Arbeitslosigkeit, Wirtschaftskrise, Parteienhader, wilde Propaganda, rüde Gewalttätigkeit, kommunistische Bewegung und der immer mehr erstarkende Nationalsozialismus kennzeichnen die Situation.

Also schon wieder ein Nazistück? Auf den ersten Blick „ja“. Aber dieses Stück hat – wie jedes gute Stück – einen doppelten Boden. Und die zweite, für uns viel wichtigere Ebene sind nicht die bereits historisch gewordenen Ereignisse aus den frühen dreißiger Jahren. Die zweite Ebene spielt heute. Die Gefahr, welche die Akteure des Stückes „Cabaret“ bewußt oder unbewußt ignorieren, ist fast analog zur Gefahr, in der wir uns heute befinden, und ebenso analog ist die Reaktion des größten Teils der Menschheit, soweit sie im Wohlstand lebt. Um diese Gefahr, vor der wir die Augen verschließen, zu dokumentieren, konnte man ebenso gut auch ein Stück in Karthago kurz vor Ausbruch der Punischen Kriege spielen lassen. Aber man müßte der Erinnerung des Publikums viel mehr nachhelfen, als es bei den jüngeren historischen Ereignissen der „Machtergreifung“ in Berlin 1933 nötig ist. „Cabaret“ ist also kein Tendenzstück, sondern der Versuch, die Bedrohung unserer heutigen Scheinsicherheit deutlich zu machen.

Eine Auftragsarbeit der Ruhrfestspiele an die Bühnen der Stadt Essen.

In der Städtischen Kunsthalle:

Einblicke – Ausblicke

Fensterbilder von der Romantik bis heute

Leitung: Thomas Grochowiak

Öffnungszeiten: täglich, auch an Sonn- und Feiertagen von 10 bis 19 Uhr.

Wie stark das Fenster unser Lebensgefühl beeinflußt und mitprägen kann, wie oft und nachhaltig es Künstler inspiriert und sie zur Interpretation der Welt, in der wir leben, animiert, macht diese Ausstellung verblüffend offenbar. Als kontraststarke Zone des Übergangs zwischen unserer Innen- und Außenwelt, zwischen privater Lebenssphäre und unserem Leben und Verhalten in der Öffentlichkeit können Fenster zum Medium unserer Empfindungen und Reaktionen, zum Quell unserer guten Laune oder Niedergeschlagenheit werden, zu Schranken, die zu trennen, oder Öffnungen, die zu integrieren vermögen.

Wie breit und vielschichtig das Spektrum der freud- und leidvollen, der stillen und zurückhaltenden oder temperamentgeladenen Lebensäußerungen sein kann, die das Fenster durch die Möglichkeit der Einblicke und Ausblicke hervorruft, dokumentieren Kunstwerke aus zwei Jahrhunderten – beginnend mit den Romantikern wie C. D. Friedrich und Carus, weiterhin Leibl, Menzel, Thoma, Spitzweg, bis zu den heiteren, durchlichteten Meisterwerken des Impressionismus, den ausdrucksmächtigen Gemälden der Expressionisten und den entrückten Traumbildern eines Chagall oder Magritte und endend mit gesellschaftskritischen Darstellungen der jungen Künstlergeneration.

Für etwa 50% der Eisenerze ist eine Erzaufbereitung nötig; das bedeutet, etwa die Hälfte aller Erze kann nicht sofort zu Roheisen oder Stahl weiterverarbeitet werden.

Die Erzaufbereitung hat zwei Ziele. In der Hauptsache soll der Fe-Anteil durch Abtrennen eines Teils der Gangart vergrößert werden; darüber hinaus soll – falls notwendig – eine Abtrennung unerwünschter Begleitelemente erfolgen.

Der erstgenannte Gesichtspunkt ist nicht nur aus technischen Erwägungen wichtig. Ein zu hoher Anteil an Gangart kann die Umwandlung zu Roheisen und weiter zu Stahl beeinträchtigen oder verhindern, jedoch erhöht auch ein zu hoher Anteil an Gangart die Transport- und Verarbeitungskosten. Weiterhin stellen zu große Mengen an Gangart Ballast dar, der die metallurgischen Gefäße mengenmäßig unnötig belastet und den Durchsatz senkt. Schon aus diesen wirtschaftlichen Gründen wird vielfach am Gewinnungsort der Eisenerze eine Aufbereitung vorgenommen.

Methoden der Erzaufbereitung

Das Ziel einer Erzaufbereitung ist klar. Die Methoden der Erzaufbereitung sind allerdings entsprechend den verschiedenen Eisenerzsorten vielfältig. Bei der Eisenerzaufbereitung nützt man die unterschiedlichen physikalischen Eigenschaften der einzelnen Komponenten aus. Solche unterschiedlichen Eigenschaften können sein:

- spezifisches Gewicht
- Benetzbarkeit
- elektrische Leitfähigkeit
- magnetische Eigenschaften usw.

Liegen die physikalischen Eigenschaften der Bestandteile eng zusammen, so werden die Differenzen bei manchen Aufbereitungsverfahren künstlich vergrößert. Die bei der Aufbereitung angewendeten Verfahren sind zahlreich; sie lassen sich in die folgenden Gruppen einteilen:

- mechanische Aufbereitung
- metallurgische Aufbereitung

Bei den Eisenerzen werden folgende mechanische Aufbereitungsverfahren angewendet:

- naßmechanische Aufbereitung (Einzelverfahren: Läuterung, Flotation, Sink- und Schwimm-Verfahren, Zyklon-Verfahren)
- magnetische Aufbereitung

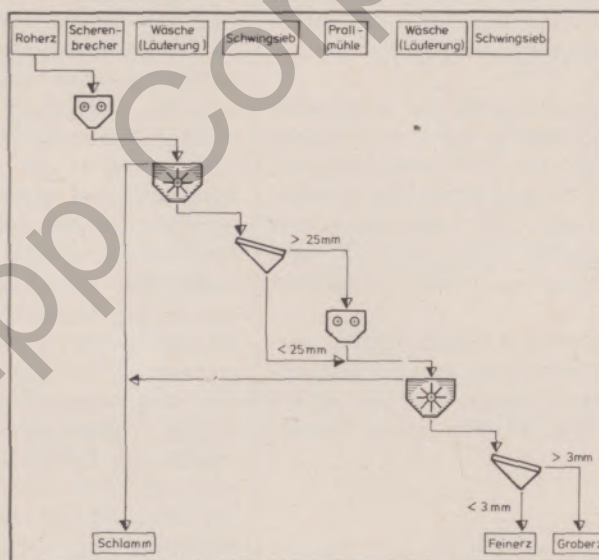
Um die Aufbereitungsverfahren mit möglichst großem Erfolg durchführen zu können, müssen die Förder- oder Roherze bis zum „Aufschlußpunkt“ zerkleinert werden. Das bedeutet: Die Erze müssen so weit aufgemahlen werden, daß die miteinander verwachsenen Komponenten freigelegt werden. Je intensiver die Verwachsung ist, desto

EISEN UND STAHL

Für uns als Mitarbeiter eines der größten stahlerzeugenden Unternehmens in der Welt ist es sicherlich interessant, über die vielfältigen Zusammenhänge bei der Erzeugung von Eisen und Stahl einmal im Zusammenhang informiert zu werden. Verfasser unserer Zusammenschau ist Professor Dr.-Ing. Artur-Klaus Bolbrinker. Wir begannen in Heft 1/1976 mit der Vorstellung der wichtigsten Eisenerze, berichteten in Heft 2/1976 über die Gewinnung der Erze und über ihre Vorbehandlung und erläutern heute das Aufbereiten und Stückigmachen der Erze.

Aufbereiten und Stückigmachen der Erze

► **Schema der Läuterung von Eisenerzen. Beispiel einer Gesamtanordnung. Die Läuterung dient meist als Vorstufe zur weiteren Aufbereitung.**



feiner muß die Vermahlung sein. Dem Zerkleinerungsgrad sind aus wirtschaftlichen Gesichtspunkten Grenzen gesetzt, die von Erzsorte zu Erzsorte geprüft werden müssen.

Je nach Erztyp und Lagerstätte haben sich spezielle Ausführungsformen der Aufbereitung herausgebildet. Hier können nur die Grundlagen erklärt werden.

Naßmechanische Aufbereitung

Die naßmechanische Aufbereitung in Setzmaschinen (Läuterung) wird bei Eisenerzen nur noch selten angewendet und dient in erster Linie der Abtrennung toniger Ver-

unreinigungen bzw. zur Anreicherung toniger Erze (s. Abb. 1). Die erreichbaren Anreicherungsgrade sind meist geringer als bei den übrigen Verfahren. Vielfach wird eine Läuterung den anderen Aufbereitungsverfahren vorgeschaltet.

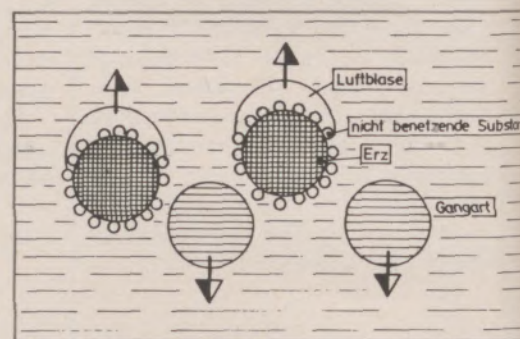
Das Prinzip der Flotation oder (Schaum-)Schwimmaufbereitung läßt sich wie folgt erklären (s. Abb. 2): Die einzelnen Bestandteile feinerzerte Erze zeigen in wäßriger Aufschlämmung bei Zugabe von bestimmten Substanzen ein unterschiedliches Verhalten. Die nutzbaren Mineralien lagern an ihrer Oberfläche die zugesetzten Substanzen an und werden dadurch für Wasser unbenetzbar. Beim

Einleiten feinverteilter Luft in die wäßrige mit Substanzen versetzte Lösung lagern sich die Mineralteilchen an die Luftblasen an, schwimmen auf und sammeln sich an der Oberfläche als eisenerzbeladener Schaum, der abgezogen wird. Die benetzbar gebliebenen Teilchen der Gangart verbleiben in der Lösung. Die Schwimmaufbereitung oder Flotation wird bei besonders innigen Verwachsungen von Erz und Gangart angewendet, was eine sehr weitgehende Zerkleinerung nötig macht ($< 300 \mu\text{m}$). Die physikalischen Vorgänge bei der Flotation sind sehr komplex und noch nicht vollständig theoretisch geklärt.

Zu den Verfahren, die das unterschiedliche spezifische Gewicht von Erz und Gangart ausnutzen, gehören die Sink- und Schwimm-Verfahren, auch Schwertrübe-Verfahren genannt (s. Abb. 3). Für die Trennung wird ihr Auftrieb in einer Flüssigkeit hoher Dichte (Schwertrübeflüssigkeit) ausgenutzt. Die Schwerflüssigkeit besteht beispielsweise aus Wasser, das mit Ferrosilizium (FeSi) „beschwert“ wird; die Dichte (Wichte) kann maximal 3,5 betragen. In dieser Lösung sinkt das Erz nach unten, während die im Vergleich zur Schwerflüssigkeit leichtere Gangart aufschwimmt.

Ein anderer Verfahrensweg besteht darin, zermahlenes Roherz im Wasserstrom über spiralförmige

▼ **Flotation der Eisenerze. An die Erze lagern sich Substanzen, die eine Benetzung verhindern, so daß ein Auftrieb entsteht. Die Gangart sinkt ab**



Rinnen (Humphreyspirale) herablaufen zu lassen. Dabei reichern sich die Eisenoxide als „Schwergut“ an der Innenseite der Rinne an, die Gangart, „Leichtgut“, wird an den Außenrand der Rinne geschwemmt. Auf diese Weise können beide Bestandteile getrennt abgezogen werden.

Bei den Zyklon-Verfahren wird die Fliehkraft zur Trennung ausgenutzt. Das wäßrige Gemisch (evtl. Schwertrübeflüssigkeit) wird tangential in den sich nach unten verjüngenden Zyklon gegeben. Das Erz und die Schwertrübe fließen spiralförmig nach unten. Wasser und Gangart fließen gegensinnig spiralförmig nach oben.

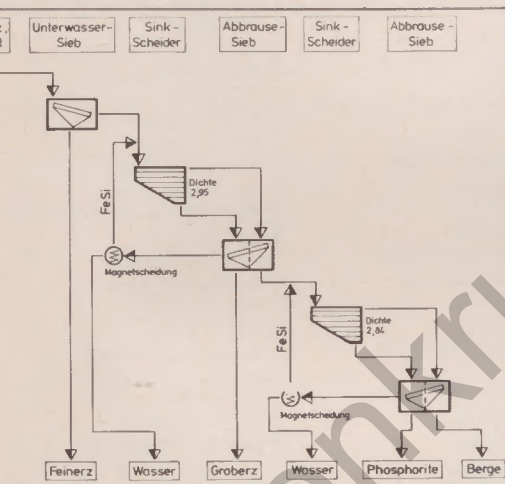
Magnetische Aufbereitung

Nach den wichtigsten Verfahren der naßmechanischen Aufbereitung wollen wir uns nun der magnetischen Aufbereitung, ebenfalls ein Verfahren der mechanischen Aufbereitung, zuwenden. Die magnetische Aufbereitung ist bei magnetisierbaren Eisenerzen das günstigste Trennverfahren von Gangart und Erz. Das Prinzip der Magnetscheidung ist einfach: In einem homogenen Magnetfeld verlaufen die Kraftlinien parallel zueinander. Ein in dieses Kraftlinienfeld eingebrachter magnetisierbarer Körper sucht die Kraftlinien in sich zu vereinigen. Da die Kraftlinien das Bestreben haben, sich zu verkürzen, üben sie auf den magnetisierten Körper eine Zugkraft aus.

Ist die Konzentration der Kraftlinien an einem der magnetischen Pole größer (inhomogenes Magnetfeld), so wandern die magnetisierten Teilchen zu diesem Pol.

Auch bei der Magnetscheidung muß so fein gemahlen werden, daß magnetisierbare Teilchen und Gangart nebeneinander vorliegen. Nach der Stärke der Magnetfelder spricht man von Schwach- und Starkfeldscheidern, die trocken und naß betrieben werden können. Nach der Wirkungsweise unter-

▼ Gesamtanordnung der Aufbereitung nach dem Sink- und Schwimm-Verfahren (Schwertrübe-Verfahren); „Beschwerung“ mit Ferrosilizium (FeSi)



scheidet man Abwurfscheider und Aushebescheider (s. Abb. 4).

Beim Abwurfscheider wird das Gut auf eine sich bewegende Fläche aufgestreut, die das magnetisierte Gut an anderer Stelle abwirft als das nichtmagnetisierte. Beim Aushebescheider wird das Gut an einer magnetischen Fläche vorbeigeführt, die die magnetisierten Körner heraushebt.

Schwachmagnetische Eisenerze können durch in der Wärme durchgeführte Verfahren unter bestimmten Bedingungen in starkmagnetische umgewandelt werden (Umwandlung von Rot- oder Brauneisenstein durch Reduktion zu künstlichem Magneteisenstein).

Man spricht dann von magnetisierender Röstung, die im Drehrohr-ofen durchgeführt werden kann.

Durch die Aufbereitungsverfahren können Fe-Gehalte von 24% bis 56% Fe bis auf 76% bis 94% Fe gesteigert werden. Die jeweiligen Werte richten sich nach dem Erztyp und dem Aufbereitungsverfahren.

Die Aufbereitung wird am günstigsten beim Erzeuger vor dem Weitertransport zum Verbraucher durchgeführt, um Transportkosten zu sparen.

Die den Hochofenwerken angelieferten Roherze und Konzentrate müssen zur Weiterverarbeitung eine optimale Korngröße oder ein optimales Kornband besitzen (etwa zwischen 6 mm und 35 mm, je nach Reduzierbarkeit). Grobstückige Anteile der Roherze werden deshalb auf diese Abmessungen zerkleinert. Der Feinanteil wird abgesiebt.

Sintern

Die anfallenden Fein- und Feinst-erze sowie alle bei der Aufbereitung anfallenden Konzentrate und verwendbare Kiesabbrände, Walz-zunder, Gichtstäube usw., müssen für eine Verwendung im Hochofen wieder stückig gemacht werden. Die wichtigsten Verfahren sind (s. Abb. 5):

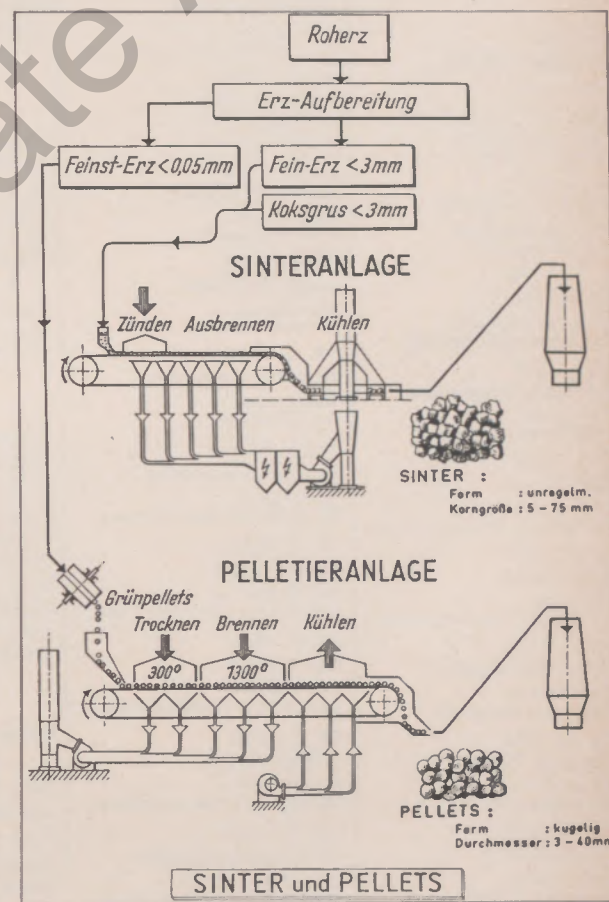
- Sintern
- Pelletieren

In der Bundesrepublik werden die Erze vorwiegend durch Sintern stückig gemacht; in anderen Län-

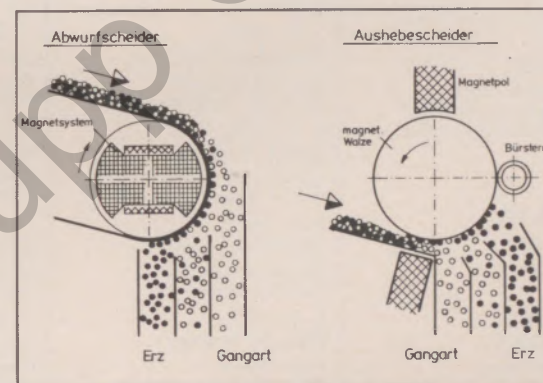
krümfähige Mischung wird auf einen ständig umlaufenden Rost gegeben und von oben mit Hilfe eines Brenners gezündet. Von unten wird durch den Rost Luft gesaugt. Dadurch verbrennt der in der aufgelockerten Feinerzmischung enthaltene Kohlenstoff und erzeugt die zum oberflächlichen Zusammenbacken der Erzkörner notwendigen Temperaturen. Der Sintervorgang beginnt also an der Oberseite der Sintermischung. Während des Weitertransports wird die gesamte Schicht gesintert. Vor dem Abwurf muß die Schicht fertig gesintert sein. Nach dem Abwurf wird der Sinter gebrochen, gesiebt und gekühlt.

Moderne Anlagen besitzen Sinterbandbreiten von mehr als 4 m und erfordern großen maschinen- und regelungstechnischen Aufwand. Die Vorteile des Sinterns sind so groß, daß die Hochofen vielfach allein mit Sintern und Koks beschickt werden.

► Erzeugungsschema von Sinter und Pellets



▼ Prinzip der Magnetscheidung von Eisenerzen



dern (z. B. USA) wird mehr pelletiert. Feinsterze mit Korngrößen unter 0,2 mm werden wirtschaftlicher pelletiert.

Die Sinterung (Sintern = Zusammenbacken) wird heute im allgemeinen auf Bandsinteranlagen durchgeführt (System: Dwight-Lloyd-Lurgi). Für die Sinterung werden die Feinerze angefeuchtet und mit bestimmten Mengen von Koksgrus, der ebenfalls bestimmte Korngrößen nicht unterschreiten sollte, gut durchgemischt. Bei Bedarf werden Zuschläge, z. B. Kalkstein oder Rohdolomit, mit zugegeben, so daß ein „selbstgehender“ Sinter entsteht und im Hochofen kein Kalk mehr zugesetzt werden muß. Die

Pelletieren

Beim Pelletieren werden Feinsterze ohne Brennstoffzusatz angefeuchtet und mit oder ohne Bindemittelzusatz in eine kugelige Form gebracht. Die kugelige Form wird durch Pressen oder Granulieren auf Drehtellern erzeugt. Diese noch nicht gehärteten „Grünpellets“ besitzen Durchmesser von etwa 10 mm bis 20 mm. Anschließend werden die Pellets getrocknet und gehärtet. Das Trocknen besteht in den meisten Fällen in einer Erwärmung auf Temperaturen kurz unterhalb des Erweichungspunktes, „Brennen“ (bei 1050 °C bis 1200 °C). Selten sind geringe Erwärmungen auf

250 °C. Neuerdings werden auch kalthärtende Pellets erfolgreich im Hochofen eingesetzt. Das Trocknen (Brennen) der Pellets erfolgt meist auf Wanderrosten, daneben auch in Dreh- oder Schachtofen. Die gebrannten Fertigpellets müssen für den Einsatz im Hochofen eine ausreichende Druck- und Sturzfestigkeit aufweisen. Pellets sind meist noch besser reduzierbar als Sinter.

Der Einsatz von Sinter und Pellets im Hochofen besitzt überall in der Welt stark steigende Tendenz, da sich auf diese Weise die Wirtschaftlichkeit des Hochofen-Verfahrens weiter steigern läßt (geringer Koksverbrauch, bessere Ofenführung usw.).

Mit diesen Betrachtungen haben wir den Weg der Erze bis zum Hochofen verfolgt. Nach einer Behandlung der übrigen Rohstoffe für die Erzeugung von Eisen und Stahl soll demnächst die Umwandlung der Erze betrachtet werden.

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 5. 1976
Heinrich Glashörster

Werk Westfalenhütte
Materialwirtschaft

2. 5. 1976
Herbert Drescher

Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

2. 5. 1976
Heinz Groß

Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

3. 5. 1976
Bernhard Boguslawski

Werk Union
Allgemeine Verwaltung

5. 5. 1976
Karl Göritz

Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

11. 5. 1976
Franz Loss

Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

12. 5. 1976
Josef Bornemann

Werk Phoenix
Technische Stabsstellen

14. 5. 1976
Heinrich Risse

Werk Union
Qualitätskontrolle

16. 5. 1976
Helmut Orf

Werk Phoenix
Allgemeine Verwaltung

18. 5. 1976
Alexander Rommel

Werk Phoenix
Sozialwirtschaftliche Betriebe

18. 5. 1976
Heinrich Kessler

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1976
Herbert Zimmermann

Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

18. 5. 1976
Leo Radziejewski

Werk Union
Technische Stabsstellen

18. 5. 1976
Heinz Rohrbeck

Werk Phoenix
Betriebsrat

18. 5. 1976
Heinz Jungholt

Werk Westfalenhütte
Verkauf

18. 5. 1976

Hans Damrath

Werk Phoenix
Block- und Profilwalzwerk

18. 5. 1976

Gerhard Walkenhorst

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1976

Werner Münster

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1976

Erwin Düdder

Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

18. 5. 1976

Wilhelm Böhnke

Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

18. 5. 1976

Hugo Bußmann

Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

18. 5. 1976

Heinrich Zwiehoff

Werk Phoenix
Energiebetriebe

18. 5. 1976

Artur Grubendorfer

Werk Phoenix
Mechanische Reparaturbetriebe

18. 5. 1976

Walter Kozur

Werk Phoenix
Mechanische Reparaturbetriebe

18. 5. 1976

Heinz Witte

Werk Phoenix
Mechanische Reparaturbetriebe

18. 5. 1976

Wilhelm Körte

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1976

Bernhard Langowski

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1976

Wilhelm Koch

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

18. 5. 1976

Albert Schulz

Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

18. 5. 1976

Franz Michel

Werk Westfalenhütte
Mechanische Reparaturbetriebe

19. 5. 1976

Helmut Wieners

Werk Phoenix
Personalwesen

19. 5. 1976

Heinz Böse

Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

19. 5. 1976

Friedrich Wölm

Werk Union
Allgemeine Verwaltung

20. 5. 1976

Walter Falke

Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

25. 5. 1976

Josef Michels

Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

30. 5. 1976

Wilhelm Schütte

Werk Phoenix
Werksicherheit

Hoesch Siegerlandwerke AG

4. 5. 1976

Heinrich Henche

Werk Wissen
Reparaturwerkstatt

7. 5. 1976

Hans Hild

Werk Trier
Betriebsrat

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

2. 5. 1976

Erwin Piper

Warmwalzwerk Hohenlimburg
Waschkaue

5. 5. 1976

Gottfried Funke

Kaltprofilwerk Hagen-Kabel
Fertigungsplanung u. -steuerung

Schwinn AG

1. 4. 1976

Otto Blinn

Werkstatt

1. 4. 1976

Alwin Mick

Arbeitsvorbereitung

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

30. 3. 1976

Rudolf Schelkmann

Revision

1. 4. 1976

Ernst Kirchhoff

Maschinenbau I

1. 4. 1976

Helmut Meier

Maschinenbau I

25

Hoesch Werke AG

15. 5. 1976

Renate Althaus

Konzernrevision

23. 5. 1976

Wilfried Siepmann

Zentrale Datenverarbeitung
Hoesch

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 5. 1976

Friedr.-Wilh. Kämper

Werk Westfalenhütte
Rechnungswesen

1. 5. 1976

Karl-Heinz Schmälter

Werk Union
Verfrachtung

1. 5. 1976

Horst Niederschelp

Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

2. 5. 1976

Günter Rösner

Werk Union
Neubauabteilung

2. 5. 1976

Ewald Neumann

Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

2. 5. 1976

Wilhelm Cremer

Werk Phoenix
Block- und Profilwalzwerke

2. 5. 1976

Helmut Rinke

Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

2. 5. 1976

Adam Burgovitsch

Werk Phoenix
Stahlgießerei

2. 5. 1976

Günter Schulz

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

2. 5. 1976

Lothar Kloka

Werk Phoenix
Energiebetriebe

2. 5. 1976

Helmut Becker

Werk Phoenix
Energiebetriebe

2. 5. 1976

Gerd Böckmann

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

2. 5. 1976

Helmut Bäumer

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

3. 5. 1976

Paul Liedke

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

3. 5. 1976

Karl-Heinz Zimmermann

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

3. 5. 1976

Karl Spangehl

Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

4. 5. 1976

Heinz Kötter

Werk Phoenix
Forschung und Qualitätskontrolle

5. 5. 1976

Siegfried Kostfeld

Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

5. 5. 1976

Herbert Tampe

Werk Phoenix
Fahrbetrieb

5. 5. 1976

Wilhelm Grafenkamp

Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

7. 5. 1976

Paul Nottelmann

Werk Phoenix
Stahlwerke

7. 5. 1976

Karl-Heinz Hoayer

Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

7. 5. 1976

Reinhold Meißner

Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

7. 5. 1976

Aloys Rex

Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

7. 5. 1976

Manfred Külpmann

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

7. 5. 1976

Hans Pommerenke

Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

7. 5. 1976

Wolfgang Blankenburg

Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

7. 5. 1976

Manfred Schön

Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

8. 5. 1976

Paul Lahme

Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

8. 5. 1976

Wilhelm Freier

Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

8. 5. 1976

Werner Centler

Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

9. 5. 1976

Wilhelm Knapstein

Werk Phoenix
Block- und Profilwalzwerke

9. 5. 1976

Otto Reichert

Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

9. 5. 1976

Heinz Schuppenhauer

Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

11. 5. 1976

Gerhard Drews

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

11. 5. 1976

Erich Schulze

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

11. 5. 1976

Wolfgang Sievers

Werk Union
Walzendreherei

12. 5. 1976

Erich Hänschen

Werk Union
Hochofen-Sinteranlage

12. 5. 1976

Rudolf Grützner

Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

12. 5. 1976

Theodor Zander

Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

14. 5. 1976

Alfred Achtermann

Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

14. 5. 1976

Heinrich Behrendt

Werk Phoenix
Technische Sozialbetriebe

15. 5. 1976

Alfred Stolz

Werk Phoenix
Block- und Profilwalzwerke

15. 5. 1976

Artur Kraja

Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

15. 5. 1976

Herbert Seifert

Werk Phoenix
Block- und Profilwalzwerke

15. 5. 1976

Walter Riedel

Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

15. 5. 1976

Karl Martinschledde

Werk Phoenix
Walzwerke Ph

15. 5. 1976

Werner Engelbrecht

Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

15. 5. 1976
Horst Ziegenhagen
Werk Westfalenhütte
Wärmetechnischer Betrieb

15. 5. 1976
Christian Höllein
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

15. 5. 1976
Heinrich Owczarzak
Werk Westfalenhütte
Wohnungswirtschaft

15. 5. 1976
Waldemar Linke
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

15. 5. 1976
Adolf Lutterbach
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

16. 5. 1976
Willi Bolz
Werk Phoenix
Forschung und Qualitätskontrolle

16. 5. 1976
Leo Rohde
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

16. 5. 1976
Alfred Hinz
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

16. 5. 1976
Hans Deinken
Werk Phoenix
Stahlgießerei

16. 5. 1976
Max Jaswetz
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

16. 5. 1976
Kurt Tharann
Werk Phoenix
Fahrbetrieb

16. 5. 1976
Günter Pohl
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

17. 5. 1976
Günther Lotzkat
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

17. 5. 1976
Wilhelm Adler
Werk Phoenix
Stahlgießerei

17. 5. 1976
Herbert Schulz
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung

17. 5. 1976
Karl-Heinz Grabemann
Werk Westfalenhütte
Wärmetechnischer Betrieb

17. 5. 1976
Karl-Heinz Eichhorn
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

17. 5. 1976
Willi Warda
Werk Westfalenhütte
Fahrbetrieb

18. 5. 1976
Gerhard Niedzwetzki
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke

18. 5. 1976
Cornelis Brinkmann
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

19. 5. 1976
Helmut Kötter
Werk Phoenix
Stahlwerk

19. 5. 1976
Walter Thormann
Werk Phoenix
Werksicherheit

19. 5. 1976
Reinhold Bock
Werk Westfalenhütte
Elektrostahlwerk

19. 5. 1976
Karl-Heinz Nordhorn
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

19. 5. 1976
Wilhelm Wicke
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

21. 5. 1976
Heinrich Wischniewski
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

21. 5. 1976
Max Döllermann
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

21. 5. 1976
Gerhard Grabau
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft

21. 5. 1976
Willy Jürgens
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung

22. 5. 1976
Alfred Weiher
Werk Phoenix
Verfrachtung

22. 5. 1976
Friedrich Schulz
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

22. 5. 1976
Wilhelm Lastowitz
Werk Phoenix
Baubetriebe

22. 5. 1976
Hans Rapior
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

23. 5. 1976
Fred-Franz Bäumer
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

23. 5. 1976
Johannes Broschke
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe

23. 5. 1976
Paul Reinsch
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

23. 5. 1976
Raymond Williams
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

23. 5. 1976
Heinrich Koch
Werk Westfalenhütte
Eisenbahnbetrieb

24. 5. 1976
Günter Jenke
Werk Phoenix
Kaltwalzwerk

24. 5. 1976
Peter Zander
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

24. 5. 1976
Valentin Pütter
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft

24. 5. 1976
Erich Handtke
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

25. 5. 1976
Karl-Heinz Vielhauer
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerk

25. 5. 1976
Fritz Hagemann
Werk Phoenix
Reserveteilwirtschaft

25. 5. 1976
Heinz Brittnier
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft

25. 5. 1976
Rudolf Holtbrügger
Werk Phoenix
Gärtnerei

25. 5. 1976
Manfred Seidel
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

25. 5. 1976
Gerhard Gertz
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

25. 5. 1976
Franz Langmann
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

25. 5. 1976
Bruno Zeglarski
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

26. 5. 1976
Helmut Blandzun
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerk

26. 5. 1976
Helmut Centler
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe

26. 5. 1976
Werner Heymann
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

26. 5. 1976
Paul Junik
Werk Phoenix
Reserveteilwirtschaft

28. 5. 1976
Siegfried Schneidereit
Werk Phoenix
Block- und Profilwalzwerke

28. 5. 1976
Hermann Deubener
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

28. 5. 1976
Artur Christofzik
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

28. 5. 1976
Alfred Zarnoch
Werk Westfalenhütte
Mechanische Reparaturbetriebe

29. 5. 1976
Heinz-Georg Kemper
Werk Westfalenhütte
Forschung und Qualitätskontrolle

29. 5. 1976
Robert Lau
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

29. 5. 1976
Albert Werner
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

29. 5. 1976
Erich Dittmann
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

29. 5. 1976
Werner Fischbock
Werk Westfalenhütte
Stoffwirtschaft

30. 5. 1976
Karl-Heinz Behler
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

30. 5. 1976
Harald Kaminski
Werk Phoenix
Fahrbetrieb

30. 5. 1976
Kurt Westenberger
Werk Phoenix
Werksicherheit

30. 5. 1976
Bruno Jagla
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

30. 5. 1976
Hans Peters
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

30. 5. 1976
Franz Deisenroth
Werk Westfalenhütte
Eisenbahn-Maschinendienst

30. 5. 1976
Willi Müller
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle

31. 5. 1976
Kurt Stahnke
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

31. 5. 1976
Peter Mainka
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

Hoesch
Siegerlandwerke AG

7. 5. 1976
Karl-Heinz Becker
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

7. 5. 1976
Heribert Günther
Werk Wissen
Sortierhaus

7. 5. 1976
Leonhard Theis
Werk Wissen
Haubenglüherei

7. 5. 1976
Hans Theo Kolb
Werk Wissen
Platz

8. 5. 1976
Rudolf Kimmlinger
Werk Trier
Versuchsanstalt

8. 5. 1976
Erich Koster
Werk Trier
Versand

9. 5. 1976
Adolf Benner
Werk Kreuztal
Leichtapparatebau

21. 5. 1976
Karl Heinz Wagner
Werk Wissen
Sonstige

22. 5. 1976
Ludwig Wagner
Werk Wissen
Sortierhaus

22. 5. 1976
Vinzens Weitershagen
Werk Wissen
Sortierhaus

28. 5. 1976
Hans Schmitt
Werk Trier
Rohmateriallager

Hoesch Werke Hohen-
limburg-Schwerte AG

8. 5. 1976
Karl Krüger
Kaltwalzwerk Hagen-Kabel
Packerei und Verladung

10. 5. 1976
Kurt Krüger
Kaltprofilwerk Anröchte
Konstruktion Profilwerkzeuge

15. 5. 1976
Helmut Grudnio
Kaltprofilwerk Anröchte
Verkauf Feinprofile

21. 5. 1976
Richard Klenner
Federnwerk Hohenlimburg
Schlosserei

22. 5. 1976
Hans Kroll
Kaltwalzwerk Nahmer
Packerei

29. 5. 1976
Gerhard Menzel
Zieherei Hohenlimburg
Waschkaue

Hoesch Rothe-Erde-
Schmiedag AG

4. 5. 1976
Hermann Ewert
Werk Eckesey
Schmiede

16. 5. 1976
Hans Kunkel
Hauptverwaltung
Finanzen/Bilanzen

16. 5. 1976
Winfried Wiese
Werk Eckesey
Arbeitsvorbereitung

16. 5. 1976
Helmut Schöben
Werk Werdohl
Modellbau

21. 5. 1976
Heinz Boneberger
Werk Lippstadt
Verzahner und Fräser

22. 5. 1976
Franz Dobusch
Werk Eckesey
Gesensschmiede

22. 5. 1976
Franz Herde
Werk Lippstadt
Lk-Fertigung

28. 5. 1976
Paul Schulte
Werk Lippstadt
Monteure

30. 5. 1976
Heinz Krapohl
Werk Eckesey
Schmiede

30. 5. 1976
Wilhelm Pellerei
Werk Eckesey
Erhaltung

Schwinn AG

7. 5. 1976
Wilfried Littig
Lohnabrechnung

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

1. 5. 1976
Franz Lüttke
Technisches Büro MB II

2. 5. 1976
Adolf Hagemeister
Maschinenbau II

Dittmann & Neuhaus AG

31. 5. 1976
Walter Brackelmann
Elektrowerkstatt

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Iserlohn

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Witten

Hoesch Schulte & Schemmann GmbH Hamburg

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Blefa AG Kreuztal, Westfalen

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Rothe Erde Iberica SA Zaragoza (Spanien)

Industrie Española de Suspensiones SA Madrid (Spanien)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Manfred Kampmann; Rückseite: Erich Kreuzner; beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steiniger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Theimann, Hohenlimburg, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Gesichter

- 1 Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Horst Hillebrand
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Rolf Götze
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 5 Otto Wolff
Hoesch Siegerlandwerke AG
- 6 Gerd Hinzmann
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Mai 1976 Fotos zu dem Thema „Bei der Arbeit“ einreichen und bis zum 3. Juni 1976 Fotos zu dem Thema „Aufgeblüht“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb 1976

Januar	Urlaub 75
Februar	Alte und neue Fassaden
März	Hunde und andere Tiere
April	■ Gesichter
Mai	Fotografische Experimente
Juni	Bei der Arbeit
Juli	Aufgeblüht
August	Licht und Schatten
September	Kinder und Kindeskind
Oktober	Sport fotografiert
November	Mein schönstes Urlaubsbild
Dezember	Voriges Jahr im Winter

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von vierzig Mark. Die eingereichten Bilder sollen – um eine gute Wiedergabe im Druck zu ermöglichen – möglichst nicht zu klein und auf weißem Hochglanzpapier vergrößert sein. Bitte vergessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Namen, Ihre Anschrift und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind, anzugeben. Unsere Anschrift lautet: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch Werke AG, Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1.

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta Lukowski von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Bornstraße 166, 46 Dortmund 1, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, 43 Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 49–64, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.



1



2



4



3



5



6

