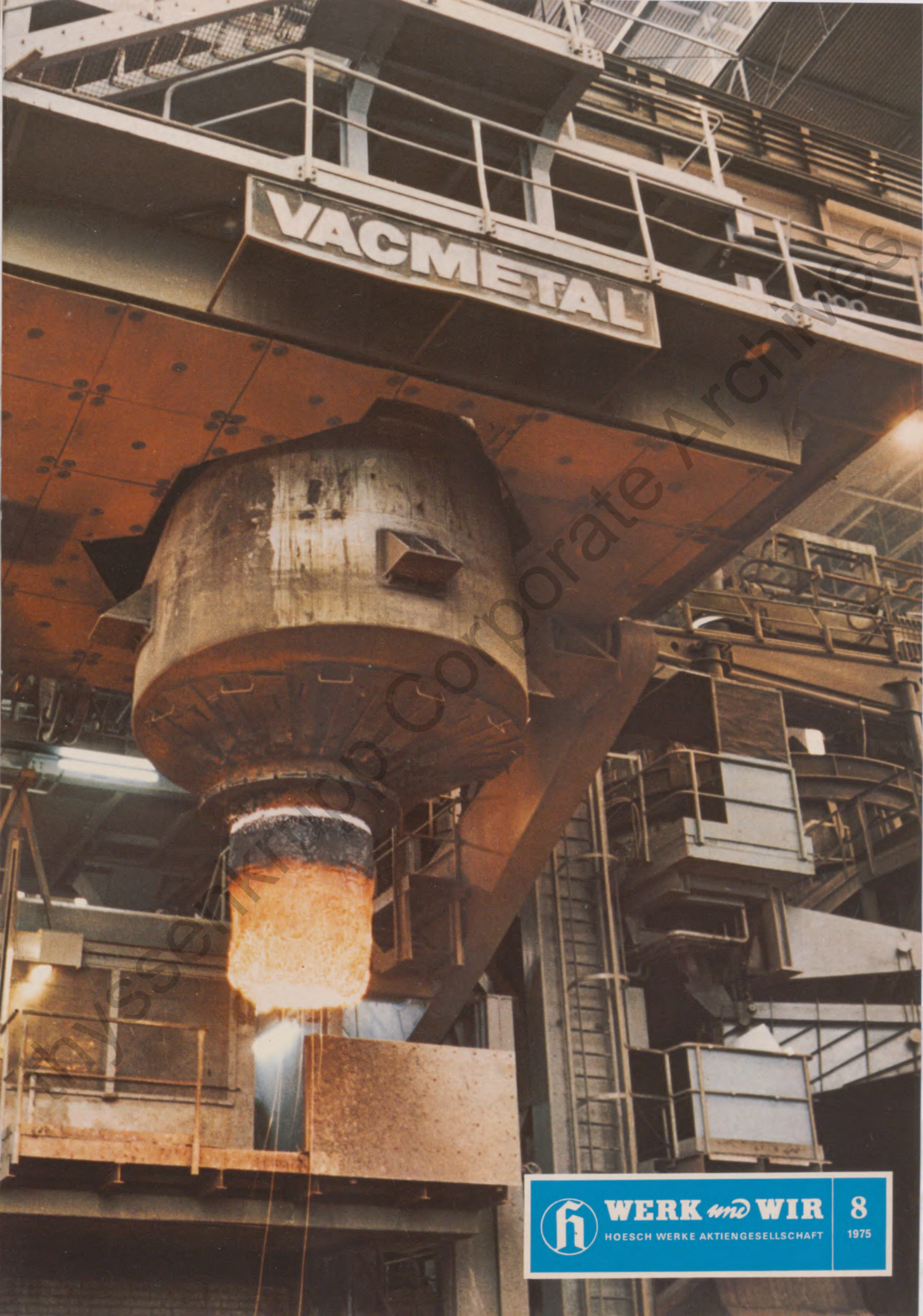




WERK *und* WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

8

1975

Umweltschutz- eine dauernde Herausforderung

INHALT

- 198 Hoesch und der Umweltschutz
- 200 Lärm
- 201 Luft
- 202 Wasser
- 205 Umweltfreundlicher Stahl
- 206 In Bockum-Hövel: Häuser für ehemalige Hoeschianer
- 208 Vacmetal in aller Welt
- 211 Hauptversammlung 1975: Aktionäre fragen – der Vorstand antwortet
- 211 Karl W. Bach im Ruhestand – Dr. Bodo Paul in den Vorstand von O & K berufen
- 212 Der Gesamtbetriebsrat hat sich neu konstituiert
- 214 Neuzustellung von Hochofen III
- 216 In 45 Sekunden dreimal umreift
- 218 Schwinn-Mitarbeiter zu Besuch in Eckesey
- 218 Gleitzeit hilft Sorgenkindern
- 219 Der kluge Mann schlägt vor
- 220 Sie drückten nach Feierabend mit Erfolg die Schulbank
- 220 Glück gehabt? Helm getragen!
- 220 Unsere Jubilare
- 221 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 222 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Nach den verschiedenen umweltfreundlichen Stahlgasungsverfahren von Vacmetal, Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH in Dortmund, arbeiten heute bereits 150 Anlagen in den bedeutendsten Industrieländern der Welt. Unsere Aufnahme zeigt das DH-Vakuumverfahren in einem Elektrostahlwerk der belgischen Firma Cockerill-Ougrée (siehe Seite 208)

Rückseite: Wie erfolgreich und hartnäckig man sich bei Hoesch um eine schrittweise Verbesserung der Umwelt bemüht, ist Thema unseres Berichtes. Das Foto auf der Rückseite versucht dieses Thema auf seine Art auszudrücken: aufgenommen wurden ein Hochofen des Werkes Phoenix und eine benachbarte Kleingartenanlage

Berichte, in denen wir über die vielseitigen Bemühungen bei Hoesch um eine saubere Umwelt unterrichten, sind seit Jahr und Tag in WERK UND WIR eine Selbstverständlichkeit. Diese Berichte schildern meist Einzelmaßnahmen, sei es die Dämpfung einer Lärmquelle, die Reinigung von Abgasen oder die Installation eines neuen Wasserkreislaufes. Heute wollen wir – eingebettet in ein wenig Geschichte und ein paar klärende Randbemerkungen – einen zusammenfassenden Überblick über die Umweltschutzbemühungen bei Hoesch geben. Wir wollen zeigen, daß der Gedanke der Umweltverbesserung in unserem Unternehmen Tradition hat. Wir wollen veranschaulichen, wie viele Bereiche für den Umweltschutz tätig sind und dabei deutlich machen, wie gezielt und hartnäckig man sich bei Hoesch um die Erhaltung und Verbesserung unseres Lebensraumes bemüht. Wir verdanken diesen Bericht Dr. Reinhold Friedl, dem allzufrüh verstorbenen Leiter der Hoesch-Zentralstelle Energie und Umwelt.



▲ Mensch und Industrie in unmittelbarer und dennoch guter Nachbarschaft: Unser Beispiel zeigt die Hoesch-Erholungsanlage im Schatten des Werkes Westfalenhütte

Man sollte meinen, vor einigen tausend Jahren sei zumindest die Umwelt in Ordnung gewesen, nicht nur morgens um sieben, sondern bei Tag und bei Nacht. Da gab es weder Konservendosen noch Einwegflaschen, weder Abgase noch qualmende Fabrikschornsteine, weder verseuchte Flußläufe noch lärmende Maschinen. Im griechischen Olymp thronte Hygieia, Göttin der Gesundheit und Erfinderin der „Hygiene“, als Inbegriff dessen, was der Gesundheit dient. Ihrem Vater Askulap, der sich häufig auf einen schlangenumschlungenen Stock zu stützen pflegte, verdanken die Mediziner den „Askulapstab“, das Symbol ärztlicher Kunst. Andere Völker schätzten die Gesundheit und Sauberkeit nicht weniger. So forderte der Prophet Mohammed von seinen Arabern

unbedingte Reinlichkeit, und bis zum heutigen Tage sind Waschungen ein wesentlicher Teil des religiösen Zeremoniells der Mohammedaner geblieben. Von Zarathustra stammt bekanntlich der Ausspruch: „Perser – sauber bleiben!“ Tatsächlich haben Archäologen weitläufige bauliche Anlagen freigelegt, deren hygienische Einrichtungen erstaunlich hohes technisches Niveau hatten – riesige Badezimmer, Duschräume und Toiletten mit fließendem Wasser. In Rom entstanden unmittelbar vor Christi Geburt die ersten öffentlichen Thermen, und mit Eifer haben in den ersten nachchristlichen Jahrhunderten die römischen Kaiser großzügige Badehäuser bauen lassen. Im Hauptgebäude der riesigen Thermen des Kaisers Caracalla konnten gleichzeitig 2 300 Menschen Bäder nehmen, je nach

Neigung: warme oder kalte.

Und doch hatten auch die alten Römer bereits vor zweitausend Jahren Ärger mit dem Schmutz. Klagte doch in Rom kein Geringerer als Seneca junior, Berater von Kaiser Nero, über den „Gestank der rauchigen Kamine, welche pestilenzfällische Gerüche und Ruß ausspeien“.

Es ist bekannt, daß man bereits im mittelalterlichen Paris versuchte, die oft fußhohe Unratkruste auf den Straßen und Gassen dieser „schönen“ Stadt mit System zu beseitigen. Und bereits um die Mitte des 17. Jahrhunderts beschwerte sich ein gewisser John Evelyn – Historikern als jener Gelehrte bekannt, der genau 65 Jahre lang Tagebuch führte – über Londons „Smog“, jenen unreinen und dicken Nebel, versetzt mit widerlichem Gestank, der den Organismus verdürbe, so daß Katarrh, Husten und Schwindsucht in Englands Hauptstadt mehr wüteten als auf der ganzen übrigen Erde.

Doch der Mensch – frei nach Erich Kästner – ertrug's. Er glaubte bis in die jüngste Vergangenheit, dies sei nun eben der unumgängliche Tribut für menschliche Gemeinschaften, für Verstädterung und Industrialisierung. Als der Biologe J. v. Uexküll 1926 an der Hamburger Universität ein Institut für Umweltforschung gründete, war der Begriff Umwelt weit von seiner heutigen Bedeutung entfernt. Die These, daß ein Organismus, um leben zu können, ein erträgliches „Dadraußen“ brauche, hatte damals nur rein philosophischen Gehalt. Sie lieferte noch keine nennenswerten Denkanstöße in Richtung auf die Erhaltung und den Schutz der natürlichen Umwelt, wie wir dies heute verstehen.

Anfang der sechziger Jahre gab es neue Anregungen zur weltweiten Diskussion über unsere Umwelt und deren Schutz. Seit dieser Zeit wurden zahllose internationale Konferenzen abgehalten, haben Zukunftsforscher und Wissenschaftler unterschiedlichster Disziplinen, Autoren und Journalisten aller Informationsmedien und eine Vielzahl von Verbänden und Interessengemeinschaften zu diesem Thema Stellung genommen. Die Zahl derer nahm zu, die eine ungesteuerte Einwirkung auf die menschliche Umwelt mit wachsender Sorge beobachteten und Überlegungen anstellten, was getan werden müsse, damit unsere gute Erde im nächsten Jahrhundert nicht so verändert würde, daß dann nur noch wenige Menschen recht menschenunwürdig auf ihr leben könnten. Namhafte Autoren forderten die Verstärkung von Lehre und Forschung auf dem Gebiet des Umweltschutzes, den engeren Kontakt zwischen den Experten der verschiedensten Wissensgebiete und die Bildung von Forschungsschwerpunkten zur Lö-

sung der vordringlichsten Probleme.

Man war hier und dort im Hinblick auf künftige Lösungen der Probleme nicht ganz hoffnungslos, so etwa auf dem 1967 in Oslo abgehaltenen Kongreß über „die Zukunft des Menschen“, an dem ungefähr sechzig Wissenschaftler aus aller Welt teilnahmen. Zur Frage, wann es gelingen sein werde, beispielsweise die Verunreinigung bestimmter Flüsse und Seen zurückzuführen, wurde als frühestmöglicher Zeitpunkt das Jahr 1995 genannt. Daß immerhin ein Vierteljahrhundert Arbeit notwendig ist, um den Status von 1940 wieder zu erreichen, beweist aber, in welchem hohen Maße das Element Wasser bereits geschädigt ist.

Planvoll und hartnäckig

Sicherlich werden Natur und Mensch seit je mit Produkten menschlicher Tätigkeit belastet, doch die heutige Situation unterscheidet sich von der früheren durch drei wesentliche Erscheinungen: durch die rasche Bevölkerungszunahme und damit verbunden durch die zunehmende Technisierung und den weltweiten Zug der Menschen zur Verstädterung. Daraus folgen viele neuartige Probleme der Luft- und Wasserbelastung sowie der Abfallbeseitigung. Die Natur wird heute in vielen Fällen nicht mehr selbst mit den vom Menschen verursachten Schäden fertig. Der Mensch muß alle seine Möglichkeiten einsetzen, um die Luft rein, das Wasser trinkbar und die Nahrungsmittel eßbar zu erhalten.

Täglich und stündlich erfassen Auge, Ohr und Nase des Bewohners der Stadt, des Anliegers einer Autobahn oder eines Betriebes, daß ihm seine Umgebung nicht immer freundlich gesonnen ist. Staub und Gestank, Lärmbelästigungen, verschmutzte Gewässer und Wohlmüll – jeder ist von

all dem mehr oder weniger stark betroffen, aber auch für all dies mehr oder weniger mitverantwortlich. Das aktive oder passive Verhalten jedes einzelnen sowohl zu Hause wie auch am Arbeitsplatz und in der Öffentlichkeit beeinflusst die Umwelt positiv oder negativ. Diese Mitverantwortlichkeit aller sollte uns hoffen lassen.

In der Vergangenheit haben beispielsweise bei der Luftverschmutzung Statistiken immer wieder „die Industrie“ als hauptverantwortlich gebrandmarkt. Heute weiß man, daß der Anteil der Industrie an der Umweltbeeinträchtigung, den man lange Jahre auf rund 33 Prozent geschätzt hat, ganz erheblich abgenommen hat und dank aufwendiger Schutzmaßnahmen auf weit unter 20 Prozent gesunken ist. Daran hat die Eisen- und Stahlindustrie bedeutenden Anteil. Doch diese guten Ergebnisse sind der Industrie nicht in den Schoß gefallen. Gerade wir bei Hoesch wissen, welcher Aufwand an Geld, Zeit und Geist notwendig war, um dieses Ziel zu erreichen. Dennoch geben wir uns mit dem Erreichten nicht zufrieden. Planvoll und hartnäckig soll es Schritt für Schritt weitergehen. Soweit es in unseren Kräften steht, sind wir fest entschlossen, uns und unseren Kindern eine lebenswerte Umwelt zu erhalten.

Lärm



▼ Im Werk Phoenix überspannt den neuen Schrottplatz für das Oxygenstahlwerk eine in lärm-dämmender Bauweise ausgeführte Halle, die auch eine schalldämpfte Belüftung besitzt



▲ Vielseitig sind die Maßnahmen zur Lärmbekämpfung: Zu ihnen gehören auch die schützenden Wälle an der Rüschelbrinkstraße, die die Bewohner der angrenzenden Wohnsiedlung vor dem Lärm der Sinteranlage 4 schützen

Ein modernes Hüttenwerk oder ein Betrieb der Stahlverarbeitung können keine Oase der Ruhe sein. Wo Tag und Nacht viele zehntausend Tonnen Material bewegt werden müssen, wo Züge Rohstoffe bringen, Halbfertigerzeugnisse hin- und hertransportieren und Fertigprodukte abholen, wo Kräne ihre Lasten heben und auch wieder absetzen, wo Walzgut über Rollgänge läuft, da kann es schwerlich lautlos zugehen; gerade deshalb hat man bei Hoesch den Lärmschutz trotz aller technischen Schwierigkeiten bereits vor Jahren erfolgreich in

Angriff genommen. Dies geschah und geschieht sowohl im Sinne direkter Lärmverminderung an Maschinen und Anlagen, als auch indirekt durch abschirmende Vorrichtungen, die zwischen den Lärmquellen und den benachbarten Wohngebieten installiert wurden.

Die Beherrschung der Lärmprobleme ist technisch oft extrem schwierig. Bleibt beispielsweise bei einer verkapselten Lärmquelle eine Öffnung von nur 10 % bestehen, so ist der getroffene Isolierungsaufwand weitgehend unwirksam, so daß dadurch die Gesamtmaßnahme in Frage gestellt wird, weil die Lärm-

belästigung nach wie vor zu hoch bleibt. Trotz solchen grundsätzlichen Schwierigkeiten war Hoesch im gesamten Bereich praktischer Lärmbekämpfung nicht erfolglos. Einige wenige Beispiele seien dafür Zeugnis:

In einer Sinteranlage der Westfalenhütte in Dortmund trat ein in der Nachbarschaft als störend empfundener hoher Einzelton auf. Mit Hilfe eines von der Abteilung Umwelttechnik entwickelten Schallhohlspiegels – einem Riesenohr vergleichbar – konnte Lärmquelle und Austrittsstelle genau lokalisiert werden. Ein speziell für die Frequenz dieses Einzeltones gefertigter Sektionsschalldämpfer beseitigte die Störung.

Für die Errichtung der Sinteranlage 4 wurde ein umfangreiches Lärmschutzkonzept erstellt, in dem sowohl die Schalldämmung von speziellen Einzelquellen als auch die Abstrahlung der Gesamtanlage berücksichtigt wurde. Die Maßnahme zur Erreichung des in der Nachbarschaft geforderten Grenzwertes reichen dann auch von einzelnen Schalldämpfern über Kapselfungen bestimmter Anlagen und Aggregate. Installationen von lärmgeschützten Lüftungsöffnungen in den Hallen bis hin zu Lärmschutzwänden und schützenden Wällen an der Werksgrenze.

Ein weiteres Beispiel aktiven Lärmschutzes sind die umfangreichen Maßnahmen im Oxygenstahlwerk in unserem Werk Phoenix.

Hier stellen besonders die in unmittelbarer Nähe der Werksgrenze aufgestellten Hochleistungs-Gebläsemaschinen ein besonderes Problem dar. Diese wurden in einem massiv gekapselten Gebäude untergebracht und außerdem mit Schalldämpfern ausgerüstet, die ein hohes Schalldämm-Maß haben.

Ein anderer Fall war die totale Isolierung der Gichtgasverdichterstation im Werk Phoenix, sie dämmt die Lärmemission zu einem Flüstern. Der Schutz der Maschinisten im Gebläsehaus Phoenix wurde durch einen schalldämmenden Leitstand mit Lärmschleuse erreicht. Der Lärm von Preßluftverdichtern und Gebläseturbinen konnte durch Schallhauben und Großschalldämpfer gemindert werden.

Die Feuerungsanlage der Bandverzinkung in unserem Werk in Eichen wurde mit neuen geräuscharmen Brennern ausgerüstet, wodurch ein wesentlicher Beitrag zum Nachbarschaftsschutz geleistet wird. Im Rohrwerk Dortmund-Barop wurden besondere Vorkehrungen zum geräuscharmen Transport der Rohre getroffen. Die Ausrüstung der Werkshalle des Gevelsberger Betriebes der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG mit lärm-dämmenden Fenstern konnte auch dort nachhaltig die Lärmsituation verbessern. An vielen anderen Beispielen ließe sich aufzeigen, wie erfolgreich Lärmschutzmaßnahmen in den Betrieben der Hoesch-Gruppe durchgeführt wurden.

Luft



den Pflanzen während der Nachtzeit weitgehend bei dem Prozeß der Sauerstoff-Abspaltung aufgenommen wird. Ihm folgt Kohlenmonoxid, für dessen Emission fast ausschließlich der Kraftverkehr verantwortlich ist. Hinzu kommt, daß es sich hier um eine bodennahe Emission handelt. Bereits 1969/70 wurde bei einem Kraftfahrzeugbestand von 14 Millionen eine Menge von 8 Millionen Tonnen Kohlenmonoxid an die Luft abgegeben. Diese Menge ist bis heute nicht geringer geworden, da die Minderungsmaßnahmen für den CO-Auswurf von Kraftfahrzeugen nach den gesetzlichen Vorschriften durch die Neuzulassung von Kraftfahrzeugen aufgehoben wurde. Mengenmäßig folgen – durch Industrie und Haushalte verursacht – Schwefeldioxid und Staubemissionen mit je 4 Millionen Jahrestonnen.

Um den technischen Fortschritt auf dem Gebiet der Luftreinhaltung ermessen zu können, sollte man sich das Bild des Himmels über der Ruhr vor Augen halten, wie es sich vor zwei Jahrzehnten, teilweise sogar noch vor knapp zehn Jahren bot.

Aus den Gichten der Hochöfen – den Beschickungsöffnungen für die Eingabe von Erz, Koks und Zuschlägen – strömten damals während des Beschickungsvorganges giftige und zudem mit einer Schmutz- und Staubfracht beladene Gase. Über den Thomas-Stahlwerken standen in weniger als halbstündigem Abstand orangefarbene Rauchpilze, aus denen monatlich mehrere tausend Tonnen Staub abregneten.

Während der letzten Jahrzehnte hat auch Hoesch sich mit all seinen „stahltypischen“ vielschichtigen Problemen der Luftreinhaltung auseinandergesetzt. Heute darf festgestellt werden: Es ist gelungen, selbst bei den Hüttenwerken die schwerwiegendsten Probleme von Staub- und Gas-Emissionen zu lösen. Hoesch kann den Erfolgsnachweis auf Ergebnisse offizieller

Unsere natürliche Atemluft ist normalerweise ein Gasgemisch, bestehend aus Stickstoff (78 %) und Sauerstoff (21 %), geringen Mengen des Edelgases Argon (0,9 %) und zu einigen Hundertstel von Prozenten aus Kohlendioxid, Neon, Helium, Krypton, Methan, Stickstoff, Wasserstoff und Xenon.

Nun weist die Luft aber nicht immer eine solche normale Zusammensetzung auf. So ist die „gesunde Waldluft“ angereichert mit Kohlenwasserstoffen, die beim Zerfall organischer Materie, beispielsweise beim Verrotten des Buchenlaubes, entstehen oder durch Nadelbäume als Terpene in die Luft abgegeben werden. Nicht weniger als 96,8 % der jährlichen weltweiten Emissionen von Kohlenwasserstoffen sind solchen natürlichen Ursprungs. Auch die Seeluft ist naturbedingt mit Schwebstoffen – sogenannten Aerosolen – angereichert. Die Natur erzeugt keineswegs nur die für unser Leben unentbehrlichen Sauerstoff, vielmehr ist sie bisher weltweit der größte Produzent von Kohlenoxiden, von Stickoxiden, von Ammoniak und sogar von Schwefelverbindungen gewesen. Demgegenüber sind die auf menschliche Aktivitäten zurückgehenden Emissionen – weltweit gesehen – verhältnismäßig gering, liegen sie doch, je nach Komponenten, zwischen 0,3 und 13 %. Dennoch können sie in lokalen Konzentrationen sehr wohl zu erheblichen Schädigungen der Lebensbedingungen führen. So enthält die Luft in den Ballungsgebieten von Industrie und Wohngebieten eine nicht immer genau zu erfassende Anzahl von Gasen und Stoffen, die im Zuge menschlicher Tätigkeiten im Haushalt, im Verkehr und in der Industrie freigesetzt und von den betroffenen Organismen – Mensch, Tier, Pflanzen – als Immission wieder empfangen werden.

An der Spitze der durch menschliche Tätigkeit in die Luft gelangenden Schadstoffe steht in der BRD das Kohlendioxid, das jedoch von

Messungen stützen, die seit langem regelmäßig von der Landesanstalt für Immissions- und Bodennutzungsschutz, Essen, durchgeführt werden. Dieses Institut erfaßt innerhalb eines über das gesamte Industriegebiet an Rhein und Ruhr ausgedehnten Meßnetzes – mit 4 Meßpunkten je Quadratkilometer – die Staubbiederschläge und ermittelt Monats- und Jahresmittelwerte. Diese neutralen Messungen haben 1973 ergeben, daß Dortmund zu den saubersten Städten des Ruhrgebiets gehört. Die Werte lagen auch in unmittelbarer Industrienähe oft unter den gesetzlich zulässigen Grenzwerten und lassen zudem einen abnehmenden

Weitere sehr aufwendige Maßnahmen der Luftreinhaltung waren der Bau einer neuen Zementmahlanlage, die mit geschlossenen Transportwegen und Absaugfiltern ausgestattet ist, die Gesamtentstaubung der neuen Sinteranlage mit vier Großfilteranlagen, die Umstellung des Oxygenstahlwerkes Phoenix vom LDAC- auf das LD-Verfahren. Dies ist neben einer wesentlichen Erweiterung der Hauptentstaubung für die Konverterabgase mit einer Großentstaubung für Umfüllvorgänge des flüssigen Roheisens verbunden. Neben Staub- und Gasemissionen führen auch Gerüche oft zu starken Belästigungen. Hierzu Beispiele von

zwei Verbesserungsmaßnahmen: Im Bereich des Hochofenwerkes Phoenix wurde das Schlackenköhlverfahren – monatlicher Schlacken-

▼ **Auf dem Wege zur Reinhaltung der Luft: Blick auf die sieben Meter über Hüttenflur errichtete erste Abgasentstaubungsanlage für SM-Öfen mit schrottintensivem Betrieb**

▼▼ **Auch die neue Sinteranlage mit Großfilteranlagen ist nahezu hundertprozentig entstaubt. Die zugehörigen Großgebläsemaschinen sind mit Schalldämpfern versehen**

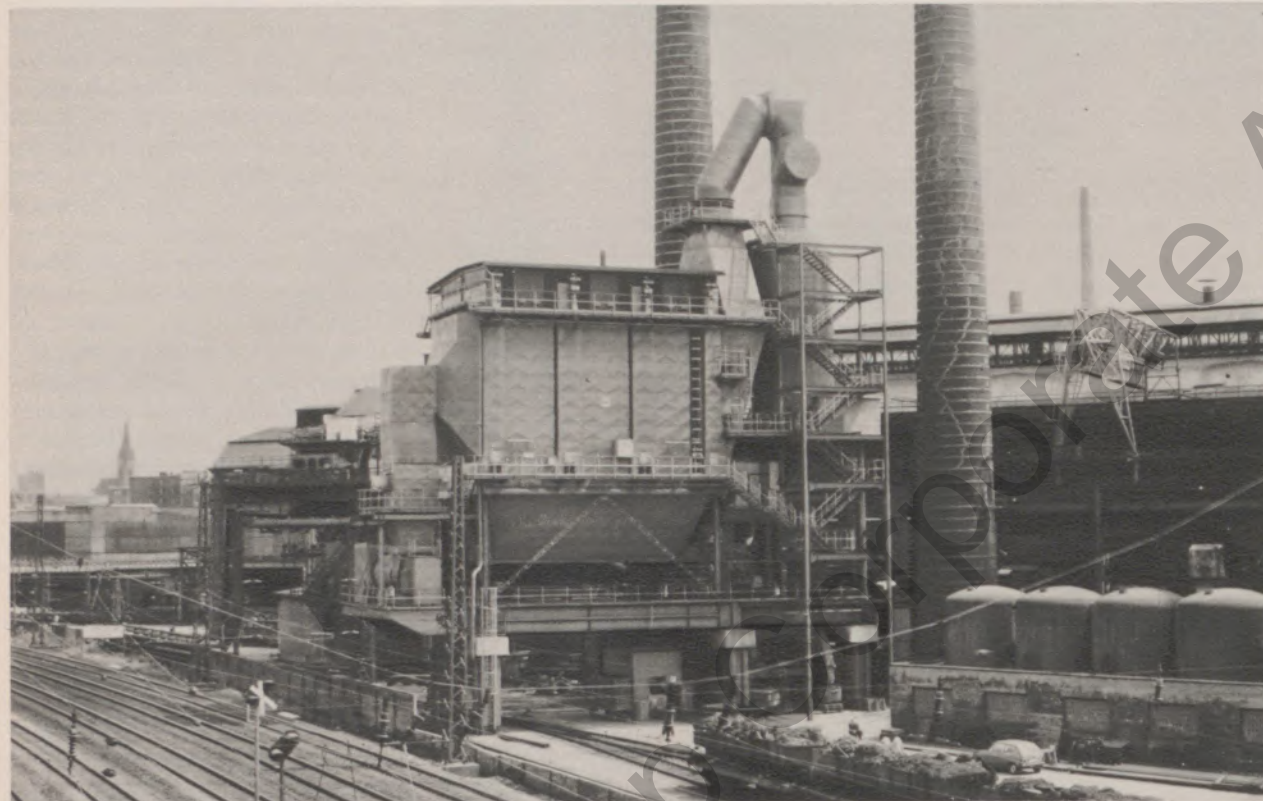
anfall 90 000 Tonnen – von Naß- auf Trockenkühlung umgestellt. An die Stelle der Gießbeete, auf denen bisher die hellrot-heiße, flüssige Schlacke mit Wasser gekühlt wurde – wobei sich der nach „faulen Eiern“ riechende Schwefelwasserstoff bildete –, trat ein riesiges Schräggießfeld, auf dem die Schlacke dünnlagig vergossen, ohne Wasserzusatz abkühlt. Damit ist die Geruchsbelästigung wesentlich herabgesetzt worden, mit Ausnahme jener Tage, an denen es stark regnet.

Die Bandlackierungsanlagen in unseren Betrieben der Siegerlandwerke in Attendorn, Hamm, Wuppertal, Hohenlimburg und Eichen wurden mit Abgasverbrennungseinrichtungen versehen; für die in Bau befindliche Bandbeschichtungsanlage des Bauteilwerks in Eichen sind zwei thermische Nachverbrennungsanlagen vorgesehen, so daß auch hier jede Geruchsbelästigung durch Lösungsmitteldämpfe in der Nachbarschaft beseitigt ist.

Weitere Maßnahmen zur Luftreinhaltung sind ferner Abkapselung und Entstaubung sogenannter Sekundärquellen: Förderbänder, Aufgabe-, Übergabe- und Umschlagstellen innerhalb der Transportsysteme für feinkörniges oder schmelzflüssiges Gut im Bereich der Erzlager, Sinteranlagen, Hochöfen, Schutt- und Schlackenaufbereitungsanlagen.

Staub- und Rauchwolken werden durch Absauganlagen an solchen Sekundärquellen sichtbar vermindert. Diese Sekundär-Entstaubungsmaßnahmen sind mit aufwendigen Investitionen verbunden und haben darüber hinaus einen gewaltigen Energiebedarf. Und hier droht der Umweltschutz in einen Teufelskreis zu geraten: Für den Antrieb von Sauggebläsen ebenso wie für die Filterung der abgesaugten Rauchschwaden wird Strom benötigt, den man z. B. aus dem Rohenergieträger Kohle gewinnt. Doch die Verstromung von Kohle verunreinigt die Luft trotz umfassender modernster Umweltschutzmaßnahmen mit Staub und zusätzlich Schwefelwasserstoff stärker als der so gewonnene Strom andernorts, nämlich im Rahmen der Sekundär-Entstaubungsmaßnahmen, wettmachen könnte. Die Investitionen dafür sind letztlich von jedem einzelnen Bürger in Form erhöhter Konsumgüterpreise mitzufinanzieren.

Niemand bestreitet auch nur im geringsten die zwingende Notwendigkeit einer Fülle von Umweltschutzmaßnahmen; dennoch ist es notwendig – wie das genannte Beispiel zeigt –, die Öffentlichkeit nicht nur darüber aufzuklären, wo die Schwerpunkte liegen, sondern ihr gleichzeitig auch die von volkswirtschaftlicher Vernunft bestimmten Grenzen aufzuzeigen.



Trend erkennen. Eine Vielzahl von Maßnahmen haben dazu beigetragen.

Unsere modernen Hochöfen zum Beispiel verhindern durch Spezialverschlüsse, daß staubbeladenes Gas entweicht. Das so gewonnene Gichtgas wird auf Werte gereinigt, die der Reinheit der atmosphärischen Luft entsprechen.

Im Jahre 1967 legte Hoesch sein letztes Thomas-Stahlwerk still – ein Schritt, der Dortmund zur ersten Ruhrgebiets-Stahlstadt ohne Thomasstahlerzeugung machte. Seit dieser Zeit stellten auch ein Siemens-Martin-Stahlwerk, eine Sinteranlage, die Kokerei und zwei Kraftwerksanlagen ihren Betrieb ein oder wurden auf umweltfreundliche Brennstoffe umgestellt, womit Emissionsquellen von jährlich 4000 Tonnen Staub und 2 500 Tonnen Schwefeldioxid beseitigt wurden. Drei weitere SM-Werke, die noch in Betrieb sind und „schrottintensiv“, also relativ staubarm arbeiten, erhalten gegenwärtig Entstaubungsanlagen und werden dann die ersten dieser Art sein, die umweltfreundlich SM-Stahl erzeugen.



Wasser



mischung mit Grundwasser und Trinkwasser zu vermeiden. Von der Verwirklichung sind wir in der Bundesrepublik und auch in den übrigen Ländern noch weit entfernt.

In der Bundesrepublik fallen täglich 45 Milliarden Liter Abwasser an, damit könnte man Tag für Tag drei Millionen Tankwagen füllen. Etwa 17 Milliarden Liter dieser Abwässer, also mehr als ein Drittel, sind noch unzureichend gereinigt. Davon werden über kommunale Kanäle allein elf Milliarden Liter unzureichend gereinigtes beziehungsweise ungereinigtes Abwasser in unsere Flüsse abgeleitet und

die restlichen sechs Milliarden Liter sind Industrieabwässer.

Ein Gutachten der Technischen Hochschule Aachen aus dem Jahre 1971 besagt, daß bis zum Jahre 2000 nicht weniger als 230 Milliarden DM für Abwassersammlung, -reinigung und -beseitigung ausgegeben werden müßten, und davon zwei Drittel für kommunale Abwässer und ein Drittel für Industrieabwässer.

Zu den großen Wassergebrauchern zählt auch die Stahlindustrie. Alle Hüttenverfahren, von der Roheisenerzeugung über die Stahlgewinnung bis zu den Walzprozessen, in denen Rohstahlblöcke zu Profil- oder Flachstahl ausgewalzt werden, laufen bei sehr hohen Temperaturen – bis zu 2 000 °Celsius – ab. Alle für diese Produktionsstufen erforderlichen Anlagen müssen also intensiv gekühlt werden. Daneben ist Wasser in der Stahlverarbeitung für eine ganze Reihe Prozesse unentbehrlich, wie beispielsweise für die Entzunderung von Stahloberflächen in Beizbädern, bei der Oberflächenveredelung kaltgewalzter Stahlbänder mit Zink, Zinn, Chrom und



◀ Bei der Abwasserreinigung entsteht Schlamm; hier ein Becken zum Eindicken von Neutrallsaitionsschlamm.

Kunststoff.

In früheren Jahren war es üblich, das für die Stahlerzeugung und für die Weiterverarbeitung von Stahl benötigte Wasser aus Gewässern zu entnehmen oder aus Grundwasserbrunnen zu pumpen und nach seiner Verwendung im Betrieb wieder in den Fluß oder Bach zurückzuleiten – als verschmutztes Abwasser.

Bei den Hoesch Hüttenwerken, aber auch bei einigen Werken unserer Stahlverarbeitung bediente man sich schon seit Jahrzehnten eines wassersparenden, die Gewässerverschmutzung herabsetzenden Verfahrens: In sogenannten Wasserkreisläufen wird das erwärmte oder verschmutzte Brauchwasser aufgefangen, gereinigt und ähnlich wie beim Autokühler in Kühltürmen auf die gewünschte Temperatur gekühlt und wieder eingesetzt. Da man diesen Vorgang nicht nur einmal, sondern häufig wiederholen kann, wird bei der „Mehrfachnutzung“ sehr viel Wasser gespart. Die Wasserreinigung ist dabei das besondere Problem. Zwar lassen sich grobkörnige Stoffe

Wasser, bereits im Altertum als Ursprung aller Dinge betrachtet, verehrt, umkämpft und gehütet, ist der wichtigste Rohstoff. So gehen denn auch die ersten zu seinem Schutz gegen Verunreinigung oder Mißbrauch erlassenen gesetzlichen Vorschriften bis in die graue Vorzeit zurück. Man sollte also annehmen, daß der Mensch den wachsenden wissenschaftlichen Erkenntnissen und dem beschleunigten technischen Fortschritt entsprechend nun auch darangehen wäre, das Wasser besser zu schützen, denn seine Verschmutzung wuchs mit wachsendem Gebrauch. Doch er tat es nur zögernd und sehr spät – nach Meinung einiger Wissenschaftler zu spät.

Nach sechsjähriger Untersuchungsdauer kam 1968 die vom Europarat in Auftrag gegebene Studie der „Grundwasserverschmutzung als ein internationales Problem“ unter anderem zu dem Ergebnis, Brauchwasser und Abwasser in geschlossenen Kreisläufen zu halten und jede Ver-



▲ Über ein weitverzweigtes Netz von Probenahmestellen werden auf dem Gelände der Hüttenwerke täglich hundert Wasserproben entnommen. Hier eine weitgehend automatisch arbeitende Station zur ständigen Abwasserkontrolle.

Ulrich Rothe von der Abteilung Umwelttechnik kontrolliert die Geräte

Abfall

verhältnismäßig leicht abscheiden, doch gegen Feinschlamm mußten erst Spezialfilter erfunden werden, um das Brauchwasser wieder klar und rein zu machen und weiter im Kreislauf zu führen. Die Grobreinigung von stark verschlammtem Brauchwasser erfolgt in Absetz- oder Klärbecken, danach die Feereinigung in Spezialfiltern. Eine umfangreiche Kreislaufwirtschaft erfordert sehr große finanzielle Aufwendungen, bringt aber auch neue Probleme der Abfallwirtschaft mit sich, da die bei der Klärung, Behandlung und Reinigung entstehenden Schlämme nur zum Teil wieder eingesetzt werden können.

Hochentwickelte Wasserkreislauf-führung und moderne Techniken der Abwasserbehandlung sind Voraussetzung für eine unschädliche Einleitung des Wassers in die Gewässer. Darüber hinaus muß aber an allen Einleitungsstellen genau kontrolliert werden, ob auch wirklich in den Anlagen alles in Ordnung ist und das Abwasser frei von Schadstoffen in den Vorfluter gelangt. Ein verzweigtes Netz von Probenahmestellen wird täglich begangen und Tausende von chemischen Analysen werden jeden Monat vom Wasserlabor gemacht.

An der kritischsten Einleitungsstelle der Hütte im Werk Westfalenhütte am Rüschebrinkgraben ist sogar eine weitgehend automatisch arbeitende Station zur dauernden Kontrolle des Abwassers errichtet worden, das hier der biologischen Kläranlage an der Seseke und dann der Lippe zufließt.

Um einen Begriff zu geben, um welch gewaltige Wassermengen es sich handelt, hier ein Vergleich des Wasserbedarfes der Hoesch Hüttenwerke mit dem Wasserbedarf der Stadt Dortmund: Im Jahre 1974 lieferten die Dortmunder Stadtwerke 87 Millionen Kubikmeter Wasser für Bevölkerung (660 000 Einwohner), Gewerbe und Industrie. Unser Werk, das als „trockene Hütte“ alles Wasser wie jeder Haushalt aus der Wasserleitung bezieht, hat von dieser Menge allein 20 Millionen Kubikmeter abgenommen. Es mag merkwürdig klingen, daß dieser enorme Wasserverbrauch der Hüttenwerke als außerordentlich sparsam gelten darf, da er nur durch unsere technisch hoch entwickelte Kreislaufwasserwirtschaft möglich ist. Ohne Kreislaufführung des Wassers würden wir mehr als 600 Millionen Kubikmeter Wasser im Jahr benötigen, also das fast siebenfache dessen, was die Stadtwerke liefern können.



Weltweit befaßt man sich immer mehr mit Überlegungen, wie man die klassischen Beseitigungsverfahren von der immer größer werdenden Mülllawine entlasten kann. Eine Mülllawine, die nicht nur verbrannt und deponiert werden soll, sondern aus der man mit neuen Verfahren versuchen will, soviel Brauchbares wie möglich wiederzugewinnen. In diese Richtung zielte auch eine 1973 auf der Internationalen Fachmesse für Abfalltechnik erhobene Forderung, statt des Begriffs „Abfall“ den des „Restproduktes“ einzuführen. Damit will man deutlich machen, daß künftig Abfälle vorrangig auf ihre Nutzung – dem sogenannten Recycling – zu prüfen seien und erst in zweiter Linie, wenn alle anderen Möglichkeiten erschöpft sind, ihre schadlose Beseitigung in Frage käme. Die weltweite Verknappung und Verteuerung von Rohstoffen bringt dazu neue bedeutende Antriebe.

Bei der Erzeugung von Eisen und Stahl fallen neben gasförmigen und

flüssigen auch zahlreiche feste Abfallstoffe an: nicht verwendbare Schlacken, Gießgrubenschutt, verbrauchtes feuerfestes Material, Altöle, Rückstände aus Regenerationsprozessen, Schlämme, Bauschutt und dergleichen mehr. Hinzu kommen Kehrrikt und Müll aus den Betrieben ebenso wie aus der Verwaltung und den Kantinen.

Nun ist nicht alles „Abfall“, was bei der Erzeugung und Verarbeitung von Eisen und Stahl an Stoffen anfällt. Unsere Abfallwirtschaft unterscheidet hier zwischen Stoffen, die noch verkaufsfähig sind, also sogenannte verkaufsfähige Werkstoffe, desweiteren zwischen den wiedereinsatzbaren Kreislaufstoffen sowie den anderweitig verwertbaren Reststoffen und endlich den nicht weiter verwertbaren Abfällen. Beispiele für verkaufsfähige Werkstoffe sind das Thomasmehl oder Phosphatmehl, der Hüttenzement und die Hochofenschlacke. Zu den Kreislaufstoffen, die im Hochofen und Stahlwerk wieder eingesetzt werden können, gehören Siemens-Martin-Schlacke, Fein- und Grobeisen aus der Schlacken- und Schuttauflbereitung. Unter Reststoffen wiederum versteht man Stoffe, die im allgemeinen weder verkauft, noch in metallurgische Prozesse rückgeführt werden können, sich jedoch in oder außerhalb der Hütte verwenden lassen. Hierher gehören beispielsweise Grob- und



▲ „Abfälle“ können oft wieder einsetzbar gemacht oder zu verwertbaren Rohstoffen weiterverarbeitet werden: Zur zweiten Gruppe gehören Verhüttungsrückstände, die im Küstenschutz gebraucht werden

Feinschutt als Baumaterial für Wege und Plätze oder Hüttenschutt für den Deichbau. Der weitaus größte Teil kann, wie gesagt, als Werkstoff, Kreislaufstoff oder Reststoff wieder genutzt werden. Doch bleibt „ein Rest vom Rest“ – also Abfälle wie Müll und die meisten Schlämme –, den es schadlos zu deponieren gilt.

So hat denn die Deponietechnik auch im Industriebetrieb eine ebenso große Bedeutung wie bei den Gemeinden, und es ist ganz natürlich, daß die sinnvolle Zusammenarbeit zwischen Industrie und Kommunen in manchen Fällen zu neuen besseren Lösungen beigetragen hat. Auch die nicht unbedeutende Müllmenge von jährlich 15 000 Kubikmeter – in der Hauptsache Verpackung, Putzmittel, Holz, Kunststoffe, Papier und sonstige Abfälle aus den Betrieben, Verwaltungen und Kantinen – werden von den kommunalen Müllabfuhrern abgeholt und beseitigt.

Dank enger Zusammenarbeit aller Fachleute unseres Unternehmens ist es gelungen, die vielfältigen Probleme der Abfallbeseitigung zu lösen; und doch versuchen wir immer wieder, den „Rest vom Rest“ durch Recycling weiter schrumpfen zu lassen. So wünschenswert ein vollkommenes Recycling wäre, läßt sich zeigen, daß man es nicht uneingeschränkt verwirklichen kann. Selbst der klassische Kreislaufstoff der Hüttenindustrie und der Stahlverarbeitung, der Stahlschrott, ist als Einsatzstoff im Stahlwerk keineswegs problemlos. Er schleppt eine Vielzahl von Verunreinigungen mit sich, die dem Stahl unerwünschte Eigenschaften verleihen, ja die Stahlqualität gefährden können. Die Grenzen der Kreislaufführung von Stoffen lassen sich auch am Eisenerz-Sinterprozeß darstellen. In den Sinteranlagen der Hochofenbetriebe werden neben Feinerzen in die Rohsintermischung eisenhaltige Kreislaufstoffe wie Walzzunder, Gichtstäube und andere Reststoffe eingesetzt. Die Rückführung von solchen Stoffen verbietet sich dann, wenn diese Abfälle zu erheblichen Leistungs- und Qualitätsminderungen führen oder gar schwere Störungen an den Anlagen bewirken würde.

Wie notwendig Lösungen solcher oder ähnlicher verfahrenstechnischer und auch metallurgischer Probleme auch den nationalen und übernationalen Gremien erscheint, zeigt die Tatsache, daß sowohl das Bundesforschungsministerium als auch die Europäische Gemeinschaft große Forschungsprojekte unterstützen, die das Ziel haben, mit Hilfe moderner metallurgischer Verfahren und mechanischer Verfahrenstechnik vom „normalen“ Stoffkreislauf zum möglichst vollständigen Recycling vorzustoßen.

Umweltfreundlicher Stahl



Das Bemühen unserer Mitarbeiter, Umweltbeeinträchtigungen entgegenzuwirken, ist nicht nur auf den reinen Produktionsprozeß innerhalb der eigenen Werksmauern bezogen, sondern schließt auch die Verantwortung ein, die wir für die Gewinnung der Rohmaterialien haben, aus denen wir Stahl erzeugen, und die wir für die Stoffe und Produkte tragen, die unsere Werke verlassen.

So sind wir bemüht, zukünftig eine immer vielfältigere Produktpalette anzubieten, die als umweltfreundlich zu bezeichnen ist, sei es Verpackungsmaterial, Dosen und anderes mehr. Es stehen aber auch Erzeugnisse und Anlagen auf unserer Produktliste, die aktiv zum Umweltschutz eingesetzt werden können. Unsere schalldämmenden Bleche sind dafür ein beredtes Beispiel. Eine eigene ESTEL-Tochter, die ESMIL, wird künftig Umweltschutzanlagen anbieten. Neben dem aktiven Schutz wird in Zukunft auch mehr und mehr die Verwendung von Produkten mit langer Lebensdauer Bestandteil umweltfreundlicher Technik sein. Auch hieran sind wir beteiligt. Es wurden von Hoesch-ESTEL Stahlqualitäten mit höchsten technischen und technologischen Eigenschaften

entwickelt, die die Lebensdauer von Anlagen, Maschinen und Transporteinrichtungen verlängern können, so beispielsweise Rohre, die selbst salzhaltigem Meerwasser standhalten, Maschinenteile für den Fahrzeug- und Maschinenbau mit höchsten Qualitätseigenschaften und hoher Lebensdauer; oberflächenveredelte Karosseriebleche, die nicht mehr nach drei Jahren durchgerostet sind, Verbundwerkstoffe und Bauteile aus Blech und Kunststoff, die widerstandsfähig lackiert und mit korrosionsbeständigen Metallen überzogen sind, und dergleichen mehr.

Steigende Beachtung findet eine Hoesch-eigene Entwicklung für Verkehrstechnik und Industrie, die Schallschutzwand „System Hoesch“: Es wurde ein Wandelement aus Stahlblech in Hohlkastenbauweise hergestellt, das die Forderungen der Bundesanstalt für Straßenwesen in Köln voll erfüllt und den wirtschaft-

▲ Zu den besonders umweltfreundlichen Produkten, die unsere Werke verlassen, gehört die Schallschutzwand aus „Schallschutzelementen System Hoesch“ der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte

lichen Aufbau von schallabsorbierenden beziehungsweise schallabschirmenden Schutzwänden ermöglicht. Solche Schutzwände werden sowohl im Straßenverkehr als auch in Industriebetrieben eingesetzt. Die im Freien aufgebauten Schallschutzwände werden durch eine Tauch-Verzinkung der einzelnen Wandelemente vor Korrosion geschützt. Die Anschlußlackierung sorgt nicht nur für ein ansprechendes Aussehen, sondern wirkt gleichzeitig dem Einfluß des Tausalzes entgegen. Ein weiterer Vorteil dieser Elemente: sie sind nicht brennbar. Dies bedeutet eine zusätzliche Sicherheit im Hinblick auf ihren Einsatz in Industriebetrieben und im Straßenverkehr. Innerhalb weniger Monate haben diese Schallschutzelemente, hergestellt von der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, ihren Platz auf dem Markt erobert (wir werden sie im nächsten Heft in einem eigenen Bericht vorstellen).

9. Juli 1975 : der 98., 99. und 100. Kaufvertrag für Hoesch Siedlungshäuser in Bockum-Hövel

Häuser für ehemalige Hoeschianer



Für Frau Luise Matschulat, die Eheleute Johannes Materna und die Familie Felix Wilczek war der 9. Juli 1975 ein großer Tag: Sie unterschrieben die Kaufverträge, mit denen sie von Hoesch ein Siedlungshaus erwarben – es war das 98., 99. und 100. Siedlungshaus, das Hoesch an ehemalige Mitarbeiter der Zeche Radbod veräußerte. Diese 100 Häuser sind Teil einer alten Bergarbeitersiedlung in Bockum-Hövel, die fast ausschließlich von Rentnern oder aktiven Belegschaftsmitgliedern der Schachanlage Radbod bewohnt wird. Für den Erwerb der Grundstücke und Häuser haben sich bereits mehr als 400 Interessenten gemeldet – 100 haben den Kaufvertrag inzwischen abgeschlossen.

Zur Beurkundung des 100. Kaufvertrages lud Hoesch zu einer Pressekonferenz nach Bockum-Hövel ein. Dabei erläuterte Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch Werke AG – er ist Initiator dieser vom sozialen Standpunkt wohl einmaligen Verkaufsaktion – die Einzelheiten der Haus- und Grundstücksverkäufe, mit denen Hoesch in überzeugender Weise seine Verbundenheit mit den ehemaligen Mitarbeitern bekräftigt.

Walter Hölkeskamp dankte zunächst allen, die bei der Durchführung der Aktion gute und wertvolle Hilfestellung gaben und geben: der Gemeindeverwaltung, der Ruhrkohle AG, dem Betriebsrat von Radbod sowie der Ruhrknappschaft. Er sagte:

„Mit dem Verkauf der Werks-Wohnhäuser stattet die Hoesch Werke AG den Dank an ihre früheren Bergleute für ihre Betriebsreue ab, ohne die der Bergbau hier in Bockum-Hövel nicht hätte geführt werden können. Zum Verkauf stehen alle Wohnhäuser mit den zugehörigen Grundstücken, soweit sie nicht aus städtebaulichen Gründen entsprechend den Vorstellungen

der Stadt anderweitig benötigt werden ...“

„Wir haben uns vorgestellt, daß in der ersten Verkaufsphase etwa 320 Häuser auf die Bewohner übertragen werden könnten. Insgesamt sind jedoch jetzt schon weit über 400 Kaufverträge erstellt worden, so daß wir unser Programm erweitern müssen.“

Walter Hölkeskamp betonte nachdrücklich, daß der Verkauf auf freiwilliger Basis erfolgt, also ohne jeden Druck und nur an die Bewohner der einzelnen Häuser. Wer nicht kauft, aus welchen Gründen auch immer, behält in jedem Fall sein Wohnrecht zu den bestehenden Vertragsbedingungen, ohne daß die Miete sich verändert.

Der Kaufpreis für die durchschnittlich etwa 500 Quadratmeter großen Grundstücke einschließlich Wohnhaus beträgt im Mittel 30 000 DM, jedoch bei mehr als 36 Prozent aller bisher abgeschlossenen Verträge noch nicht einmal 25 000 DM. Schon aus diesen wenigen Zahlen ist zu erkennen, wie günstig für den Käufer die Preisgestaltung ist.

Hinzu kommt als Käuferleichterung die über Hoesch angebotene Finanzierung: Aktive Bergleute erhalten von der Bundesknappschaft erstrangige Hypothekendarlehen bis zur Höhe von 30 Prozent des Kaufpreises, und zwar zu folgenden wohl einmaligen Konditionen: 100prozentige Auszahlung, 5 Prozent Zinsen und 2 Prozent Tilgung im Jahr. Nach etwa 25 Jahren sind die Bundesknappschaftsdarlehen getilgt.

Die Bank für Sparanlagen und Vermögensbildung AG, eine Tochtergesellschaft der Bank für Gemeinwirtschaft, gewährt bei ebenfalls 100prozentiger Auszahlung, bei 9½ Prozent Zinsen und 5 Prozent Tilgung Hypothekendarlehen bis zu 90 Prozent des Kaufpreises, die auch nachrangig



▲ Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch Werke AG erläutert der Presse die wohl einmalig günstigen Kaufbedingungen, zu denen ehemalige Hoesch-Mitarbeiter die von ihnen bewohnten Siedlungshäuser erwerben können

▼ Das 99. Haus erwarben am selben Tag die Eheleute Materna. Johannes Materna ist Rentner; er hat zwanzig Jahre als Gesteinsbauer auf Radbod gearbeitet

▲ Das 100. Siedlungshaus, das Hoesch in Bockum-Hövel an seine Bewohner verkauft hat: Felix Wilczek, der langjährige Mieter und neue Besitzer, hat mit Hilfe seiner Familie das Haus weitgehend modernisiert



nach dem Knappschaftsdarlehen besichert werden können. Nach etwa elf Jahren sind diese Darlehen getilgt.

Aber auch andere Kreditinstitute und auch Bausparkassen zeigen sich interessiert und bieten günstige Finanzierungsmöglichkeiten an.

Sogar dann, wenn nicht angespart wurde, wenn der Erwerber also ausschließlich auf Fremdmittel angewiesen ist, bleibt der Kauf interessant. Bei einem Preis von zum Beispiel 25 000 DM ergeben sich Zins- und Tilgungsleistungen von monatlich rund 250 DM bis 300 DM, mithin weniger als die Miete für eine etwa 80 Quadratmeter große Wohnung. Günstiger kann kaum Eigentum erworben werden.

Hinzu kommt noch folgendes: Die Ruhrkohle AG hat sich, um den Eigentumserwerb zu fördern, bereit-

◀ Die Eheleute Wilczek unterschreiben in Gegenwart des Notars am 9. Juli 1975 den 100. Kaufvertrag. Felix Wilczek ist seit fast dreißig Jahren als Maschinenschlosser auf der Schachanlage Radbod tätig



◀ Das 98. Haus ging ebenfalls am 9. Juli in den Besitz seiner Bewohnerin über, der Bergmanns-

witwe Luise Matschulat, der Walter Hölkeskamp zum Kaufabschluß herzlich gratuliert

◀ Auch das Fernsehen ließ sich das Ereignis nicht entgehen: Hier wird Karl-August Jensen, der Leiter des Hoesch-Liegenschaftswesens, befragt und gefilmt



erklärt, vom Tag der Besitzübergabe an auf ihr Bewirtschaftungsrecht am Haus zu verzichten und weiterhin alle etwa eintretenden Bergschäden am Haus zu regulieren, was als sehr großes Entgegenkommen anzuerkennen ist. Sonst hätten die Wohnungsgrundstücke nur mit einem Bergschadensverzicht verkauft werden können.

Bei diesen Kaufbedingungen ist die Gefahr nicht auszuschließen, daß Spekulanten ein gutes Geschäft wittern und ein Wohngrundstück kaufen oder kaufen lassen, um es mit Profit wieder zu veräußern. Um diese Möglichkeit auszuschließen, hat Hoesch eine Verfügungssperre von sieben Jahren ab Kaufabschluß vorgesehen.

Walter Hölkeskamp schloß seinen Überblick über die Gegebenheiten der Verkaufsaktion mit den Worten: „Wir verschaffen Menschen, die hart gearbeitet haben oder noch arbeiten müssen, mit wenigen Mitteln Eigentum, mehrten damit ihre Lebens- und Schaffensfreude und geben ihnen und ihren Familien ein beständiges Daheim. ... Wenn Sie sich, meine Damen und Herren, die Häuser ansehen, die in das Privateigentum ihrer Bewohner übergegangen sind oder demnächst übergehen werden, so werden Sie feststellen, daß diese ein ganz anderes Gesicht bekommen. Es wird daran und darin geschafft; die Häuser werden modernisiert und auf einen Stand gebracht, der den individuellen Wünschen ihrer Bewohner entspricht. Es ist eine Freude, dies hier und heute feststellen zu können.“

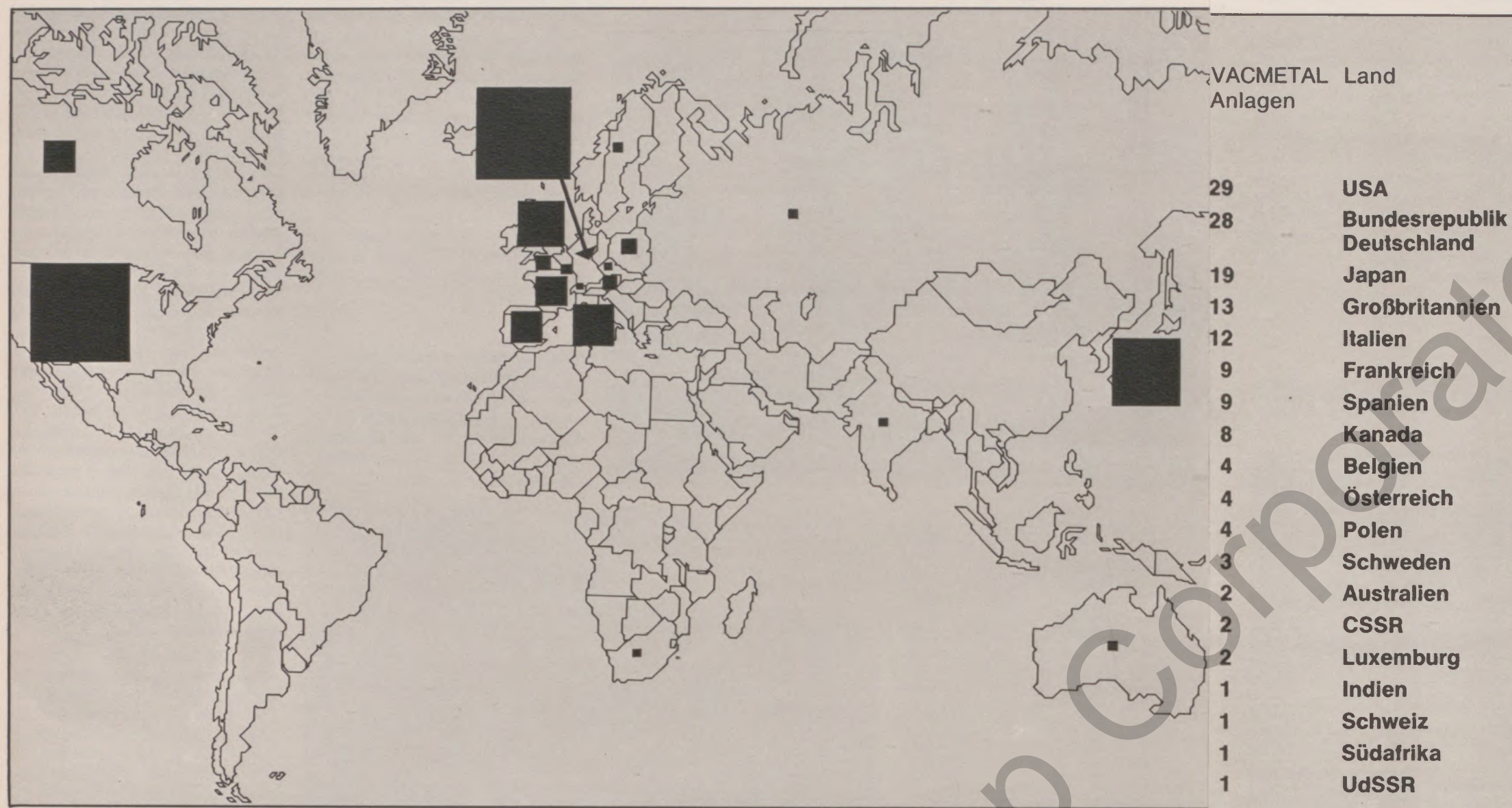
Abschließend berichtete Walter Hölkeskamp über die Mitwirkung der Hoesch Werke AG bei der Neugestaltung von Bockum-Hövel im Stadtkern, das heißt in der Umgebung des Rathauses. Hier hat Hoesch von 1971 bis heute rund 42 000 Quadratmeter Grundstücksfläche zur Verfügung gestellt, damit darauf nach dem Bebauungsplan-Entwurf der Stadt Bockum-Hövel ein Einkaufszentrum und Wohn- und Geschäftshäuser errichtet werden konnten. Weitere Grundstücke in annähernd gleicher Größenordnung werden in Kürze ebenfalls für städtebauliche Maßnahmen bereitgestellt.

Um den von Abbruch- und Neubaumaßnahmen im Stadtkern betroffenen Bewohnern eine andere gute Bleibe zu sichern, hat die Hoesch Wohnungsgesellschaft mit Unterstützung der Ruhrkohle AG und unter Einsatz erheblicher eigener Mittel seit 1972 insgesamt 112 Wohnungseinheiten errichtet. Den sogenannten „planverdrängten“ Bergleuten aus dem Stadtkerngebiet werden damit zu niedrigem Mietzins neue Wohnungen zur Verfügung gestellt.

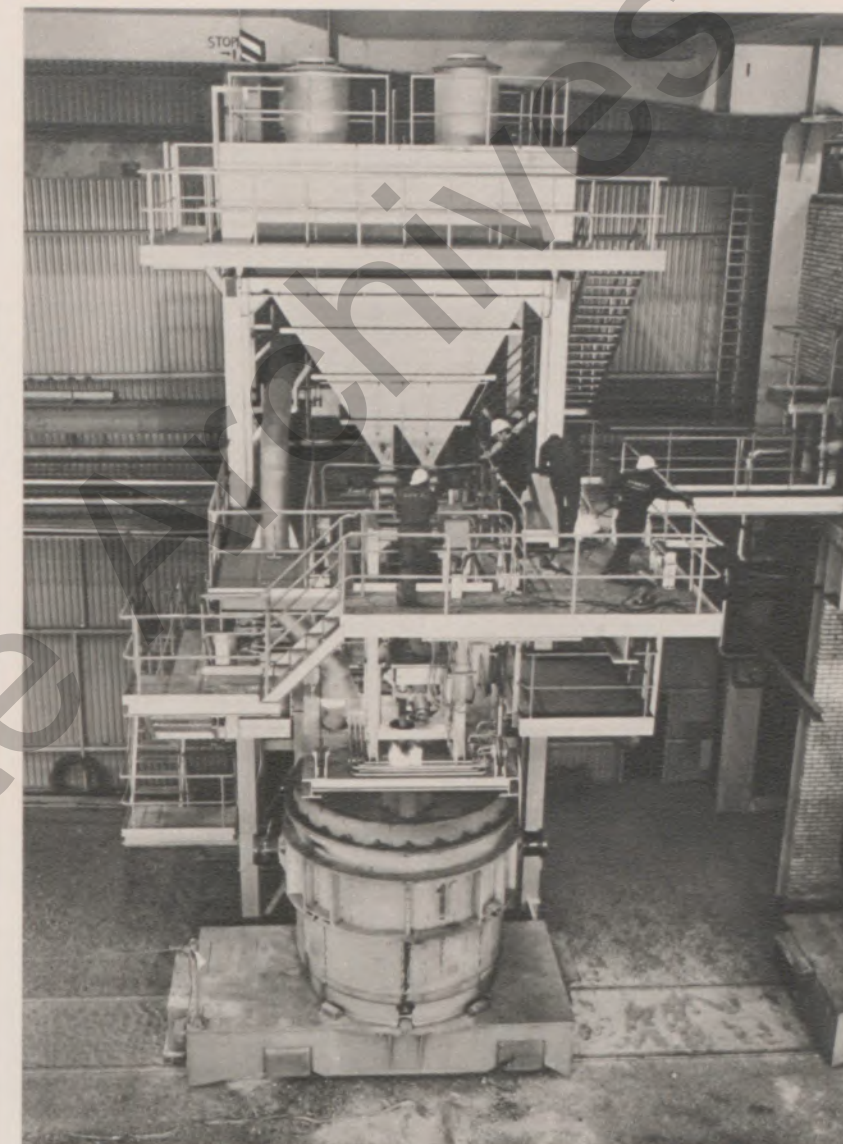
Im Augenblick steht der Neubau von weiteren 32 Wohnungseinheiten an. Zur Durchführung dieses Vorhabens hat die Hoesch Werke AG 27 000 Quadratmeter Grundstücke im Wege des Erbbaurechts zu einem besonders niedrigen Erbbauzins bereitgestellt, um auch auf diesem Wege zu einer günstigen Mietzinsgestaltung beizutragen.

Darüber hinaus werden von unserer Wohnungsgesellschaft zur Zeit über 200 Bergarbeiterwohnungen der Baujahre 1940/41 nach den Ausbau-Richtlinien des Landes unter Einsatz öffentlicher Baudarlehen umfassend modernisiert. Obwohl der Aufwand je Wohnung sich auf mehr als 30 000 DM beläuft, beträgt die zukünftige Miete für die auf das heutige Wohnbedürfnis umgestellte Wohnung nur 3,60 DM je Quadratmeter.

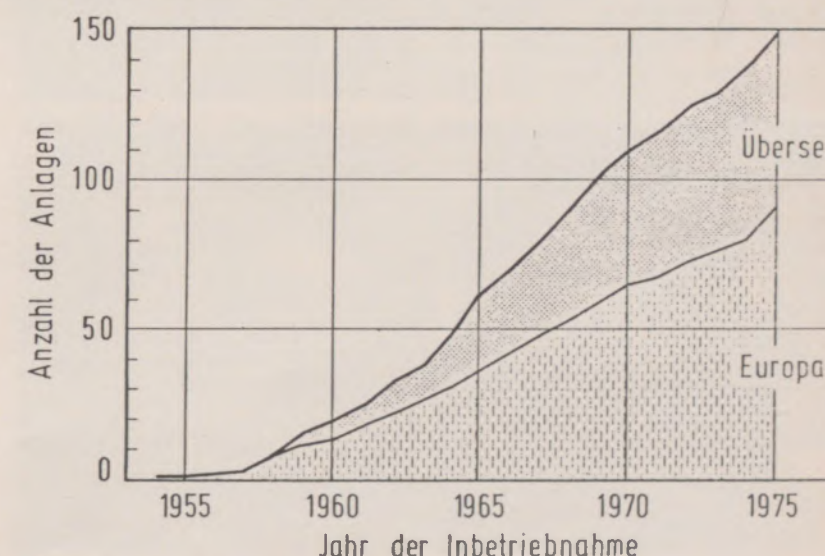
25 Jahre Vakuumstahl Vacmetal in aller Welt



► In Schweden, in Surahammer, steht diese Anlage zur Roheisen-Entschwefelung nach Hoesch-Verfahren



▲ Dr. Horst Kutscher, Geschäftsführer von Vacmetal, gab während der Internationalen Tagung in Malente einleitend einen Überblick über den Stand der Anwendung der Vakuummetallurgie



Als sich vom 2. bis 6. Juni 1975 hundert Hüttenleute aus sechzehn Ländern zur 7. Internationalen Vakuum-Tagung trafen, dachte man nicht daran, ein Jubiläum zu feiern, obgleich es möglich gewesen wäre, denn die ersten Schritte in das junge Gebiet der vakuummetallurgischen Behandlung flüssigen Stahles waren vor genau 25 Jahren getan worden.

Damals begannen beim Bochumer Verein, heute zu der Fried. Krupp Hüttenwerke AG gehörend, und bald danach bei der Dortmund-Hörder Hüttenunion, heute zu der Hoesch Hüttenwerke AG gehörend, parallele Entwicklungen zur großtechnischen vakuummetallur-

Rund 150 Anlagen für Vakuum-Metallurgie arbeiten heute in den bedeutendsten Industrieländern der Welt nach Bochumer und Dortmunder vakuummetallurgischen Verfahren. Im Jahr 1975 werden sie etwa 20 Millionen Tonnen Vakuumstahl erzeugen. Ausgangspunkt der Vakuum-Technik ist die VACMETAL Gesellschaft für Vakuummetallurgie mbH in Dortmund, an der Hoesch und Krupp je zur Hälfte beteiligt sind. Um dem gestiegenen Geschäftsvolumen gerecht zu werden, wurde kürzlich das Stammkapital der Firma Vacmetal von ursprünglich 100 000 DM auf 1 Million DM aus Gesellschaftsmitteln erhöht.

gischen Behandlung flüssigen Stahles. Die Wege, die beide Gesellschaften verfahrenstechnisch beschritten, entsprachen zunächst den unterschiedlichen Zielsetzungen. Während beim Bochumer Verein die Entgasung großer Schmiedeblocke im Vordergrund stand, war dies bei der Dortmund-Hörder Hüttenunion die Behandlung von Massenstählen.

Die erwarteten Erfolge stellten sich früh ein. Interessierten Dritten konnten schon ab Mitte der fünfziger Jahre die eigenen Erfahrungen weitergegeben werden. Beide Verfahren fanden so in Stahlwerken der meisten Industrieländer rasche Verbreitung.

Bekanntlich sind die Qualitätsprogramme von Stahlwerken sehr verschieden. Da sich nun die beiden Grundverfahren für die breite Palette von Stahlqualitäten ideal ergänzten, lag es auf der Hand, alle Rechte und das gesamte Know-how an Verfahren und Konstruktionsmerkmalen der Anlagen in eine

Hand zu legen. Dies geschah mit der gemeinsamen Gründung der Firma Vacmetal Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH.

Wie richtig dieser Schritt war, erhellt schon die Tatsache, daß bei Vacmetal, zum Teil ausgehend von den Grundverfahren, inzwischen eine ganze Reihe spezieller vakuummetallurgischer Verfahren und Verfahrenskombinationen entstanden.

Über das Prinzip der Stahlgasung berichteten wir bereits ausführlich. Deshalb sollen nachstehend nur die wesentlichsten Anliegen der Vakuum-Metallurgie wiederholt werden:

Stahl hat eine Reihe herstellungsbedingter schädlicher Bestandteile, die seine chemischen und physikalischen Qualitäten beeinträchtigen und damit seine Verwendungsmöglichkeiten einschränken oder die Lebensdauer der aus ihm hergestellten Endprodukte begrenzen. Diese nicht erwünschten Stahlbegleiter können Gase wie Wasser-

stoff oder nichtmetallische Einschlüsse sein. Gleiche Wirkung haben die bei der Zugabe von Legierungselementen in Verbindung mit Sauerstoff sich bildenden Oxyde. Solche im Stahl eingeschlossenen Fremdkörper oder Gasblasen führen bei rechtzeitigem Erkennen zum Verwerfen der erzeugten Schmelze, bei der Weiterverarbeitung zum vorzeitigen Ausfall des hergestellten Werkstückes.

Vermindert man nun über dem flüssigen Stahl den Druck, schafft also ein Vakuum, so entweichen die stahlfremden Begleitelemente. Bei Zugabe von Legierungselementen unter Vakuum können sich nachteilige Oxyde gar nicht erst bilden. Die im Zusammenhang mit den Raumfahrtexperimenten der letzten Jahre oft geäußerte Vorstellung, besonders reine Metalle von Satelliten aus unter den Bedingungen des Weltraumes zu erzeugen, ist in unseren Anlagen in großtechnischem Maßstab teilweise bereits verwirklicht, herrscht doch in den Vakuumgefäßen ein Unterdruck, wie er in etwa 60 000 Meter Höhe über der Erdoberfläche besteht. Die evakuierten Rauminhalte betragen bis zu 200 Kubikmeter.

Wie schon gesagt, ist die Entwicklung bei der Vervollkommenheit der beiden Hauptverfahren nicht stehengeblieben. So gehören heute zum Lieferprogramm von Vacmetal Vakuumfrischanlagen zur wirtschaftlichen und umweltfreundlichen Erzeugung rostbeständiger Stahlqualitäten ebenso wie Entschwefelungsanlagen für Roheisen und Stahl.

Einrichtungen für die Zugabe sauerstoffempfindlicher Legierungsmaterialien wie Chrom, Mangan, Aluminium, Titan, Bor und ähnlichen unter Vakuum führen

nicht nur, wie ausgeführt, zur Vermeidung von Oxyden und damit zu einer erheblichen Verbesserung des Reinheitsgrades des Stahles, sondern auch zu einer Einsparung teurer Rohstoffe. Dieser Aspekt wird in Anbetracht der zu erwartenden Rohstoffverknappung in den nächsten zehn Jahren zunehmende Bedeutung erlangen.

Einrichtungen zur Feineinstellung der Temperatur unter Vakuum oder bei Atmosphärendruck unabhängig von den herkömmlichen Stahlerzeugungsaggregaten erfüllen die Forderung, daß für das Vergießen von Schmelzen in modernen Stranggußmaschinen die Temperatur des flüssigen Stahles wesentlich genauer als früher üblich eingestellt werden muß.

Aus der anfänglichen einfachen Entgasung von Stahlschmelzen wurde also eine Verfahrenskette

entwickelt, die dem herkömmlichen Stahlerzeugungsaggregat wie zum Beispiel dem Elektroofen oder dem Konverter einen Teil seiner Arbeit abnimmt und neben der Qualitätsverbesserung zu einer weiteren Rationalisierung der Stahlerzeugung führt.

Der Vakuumstahl hat heute bereits in weite Gebiete der Technik Eingang gefunden, eine Tatsache, die der Allgemeinheit noch wenig bekannt ist. Im Verkehrswesen wäre es ohne Vakuumstahl nicht möglich, Eisenbahnzüge einzusetzen, die mit Geschwindigkeiten von mehr als 250 Kilometer je Stunde fahren – wie zum Beispiel die New-Tokaido-Linie in Japan. Radsätze und Kugellager dieser Expreszüge sind aus Vakuumstahl hergestellt. Auch Schienen, die extrem hohen Beanspruchungen ausgesetzt sind, werden im In- und Ausland seit gerau-

mer Zeit aus Vakuumstahl erzeugt. Unter den vielen anderen Anwendungsgebieten seien noch die Stähle für den Bau von Atomkraftwerken, insbesondere für Reaktor-gefäße, genannt – sie sind besonders scharfen technischen Qualitäts- und Sicherheitsbestimmungen unterworfen –, die Stähle für kritische Bauelemente von Bohrinseln, die überaus hohen mechanischen Beanspruchungen und extremen Witterungsbedingungen standhalten müssen, und die vakuumentkohlten Transformatorbleche mit niedrigen Wattverlusten.

Inzwischen arbeiten nach den verschiedenen Verfahren von Vacmetal weltweit 150 Anlagen. Unter den Teilnehmern des internationalen Vakuum-Treffens waren auch Beauftragte jener Stahlwerke vertreten, die gemeinsam mit Vacmetal

in den letzten drei Jahren insgesamt dreißig großtechnische Stahlgasungsanlagen errichteten oder in Auftrag gaben. Neben einer Bestandsaufnahme des bisher Erreichten war der Hauptpunkt der Tagung der gegenseitige Erfahrungsaustausch und damit die richtungsweisende Anregung zu weiteren Entwicklungen auf diesem Gebiet.

Die auf der Tagung vertretenen Stahlwerke repräsentierten mit einer Stahlerzeugung von 220 Millionen Jahrestonnen fast ein Drittel der gesamten Weltstahlkapazität. Im laufenden Jahr 1975 dürften in diesen Werken etwa 20 Millionen Tonnen Vakuumstahl erzeugt werden. Die heutige technische Entwicklung läßt erkennen, daß noch viele Stahlwerke Einrichtungen zur Vakuumbehandlung von Stahl bauen werden.

2.-6. Juli 1975

7. Internationale Vacmetaltagung in Malente

An den Vorträgen und Diskussionen nahmen über 100 Hüttenleute aus aller Welt teil.



Zusätzliche Information während der Hauptversammlung der Hoesch AG

Aktionäre fragen – der Vorstand antwortet

Bei der Hauptversammlung der Hoesch AG – über deren Verlauf wir im Juli-Heft berichteten – entwickelte sich eine rege Aussprache zwischen Aktionären und Vorstand, dessen wichtigste Punkte hier zusammengefaßt sind. Wir folgen dem Wortlaut eines „Aktionärsbriefes“, mit dem der Vorstand unsere Aktionäre über die HV vom 20. Juni 1975 unterrichtete:

„An der Aussprache beteiligten sich sechs Aktionäre und Aktionärsvertreter, die alle zur Gewinnverwendung Stellung nahmen und eine höhere Dividende begrüßt hätten.

Herr Dr. Zinkeisen, Deutsche Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz e. V., wies auf das unterschiedliche Ausschüttungsverhältnis zwischen Hoesch und Hoogovens hin. Er appellierte an den Vorstand, die Nominalkapitalien von Hoesch und Hoogovens baldmöglichst anzugleichen. Herr Dr. Zinkeisen begrüßte es, daß Hoesch als erstes deutsches Unternehmen eine Zwischendividende ausgeschüttet hat. Er bat sodann um Auskunft, ob bereits im vollen Umfang von der Bewertung der Pensionsrückstellungen nach dem neuen Gesetz zur Verbesserung der betrieblichen Altersversorgung Gebrauch gemacht wurde. Er fragte weiter nach möglichen Entlassungen oder Kurzarbeit bei den Hüttenwerken. Einer seiner Fragen galt der Veräußerung der Beteiligung an der Stahlwerke Südwestfalen AG.

Herr Martius, Schutzgemeinschaft der Kleinaktionäre, sagte der gesamten Belegschaft Dank und Anerkennung für das erbrachte Ergebnis. Auch er begrüßte die Ausschüttung einer Zwischendividende. Dabei sollte man die mit der Zahlung der Zwischendividende verbundenen zusätzlich entstehenden Kosten nicht überbewerten. Er fragte sodann nach der Höhe der im Jahresabschluß enthaltenen Scheingewinne. Im Zusammenhang mit den Investitionen bat er um Auskunft über die Höhe der seinerzeit gezahlten Investitionsteuer und über den Betrag der zu erwartenden Investitionszulage. Ferner fragte Herr Martius nach den Gründen für die Veräußerung eines Teils der Beteiligung an Orenstein & Koppel sowie nach dem dabei entstandenen Buchgewinn. Schließlich bat er um Angaben über die Höhe der Aufwendungen für den Umweltschutz.

Ein Vertreter der Westdeutschen Landesbank fragte im Kundenauftrag u. a. nach den Gründen für die seinerzeitige Berufung von Herrn Hüme in den Vorstand. Des weiteren bat er um Auskunft über die Ergebnisse der einzelnen Koordinationsgruppen. Weitere Fragen galten der Verteilung der Investitionen des laufenden Investitionsprogramms auf die einzelnen Jahre sowie der Höhe und Aufgliederung der Beteiligungserträge.

Herr Fiebich vertrat u. a. die Ansicht, daß Hoesch für 1974 sicher habe 12% ausschütten können. Er appellierte an die Verwaltung, die

wahrscheinlich unausweichliche Dividendenkürzung für 1975 milde ausfallen zu lassen. Herr Fiebich bat sodann um eine Stellungnahme zur Frage der Stimmrechtsbeschränkung. Weitere Fragen galten dem Neubau des Hochofens 6 Westfalenhütte. Auch der beruflichen Fortbildung bei Hoesch schenkte er Aufmerksamkeit. Die Konzeption von ESTEL, die Verarbeitung weiter auszubauen, wurde von ihm sehr begrüßt, weshalb er auch eine Aufstockung der Beteiligung an der Didier-Werke AG auf über 25% empfahl.

Herr Saerberg, Gesellschaft für Wertpapierinteressen, begrüßte das gute Ergebnis des Geschäftsjahres 1974, bedauerte aber, daß sich die Geschäftslage inzwischen ungünstig entwickelt habe. Er hielt zwar die Erwartung einiger seiner Vorredner auf eine höhere Dividende für nicht ganz unberechtigt, dennoch unterstützte

er unter Hinweis auf die wünschenswerte Dividendenkontinuität die von der Verwaltung vorgeschlagene Gewinnausschüttung.

Herr Doebling, Europäische Vereinigung für Eigentumsbildung – Hermann Lindrath-Gesellschaft, schloß sich dem Dank der Vorredner für die im Geschäftsjahr 1974 erzielten Erfolge an. Er stellte die Frage, wie sich die Zusammenarbeit über die Grenzen hinweg in der Praxis bewährt habe und ob die Erfolge im Geschäftsjahr 1974 eine Auswirkung dieser Zusammenarbeit seien.

Bevor Herr Fischer die gestellten Fragen beantwortete, dankte er den Sprechern sehr herzlich für die anerkennenden Worte für die von allen Mitarbeitern im Geschäftsjahr geleistete Arbeit.

Aus den Antworten dürften folgende für die Aktionäre, die an der Hauptversammlung nicht teilnehmen

konnten, von besonderem Interesse sein:

Die Frage einer Angleichung der unterschiedlichen Grundkapitalien der Hoesch AG und der KNHS NV werde ständig überlegt. KNHS habe seit 1972 das Kapital bereits um hfl 33,7 Mill. neue Stammaktien auf hfl 260,2 Mill. erhöht. Zur weiteren Erhöhung des Stammkapitals stehe KNHS noch eine sog. Agio-Rücklage in Höhe von hfl 139,7 Mill. zur Verfügung. Die Ausschüttung von 5,- DM je Hoesch-Aktie und hfl 5,20 je KNHS-Aktie sei auf der Basis einer Stücknotierung, wie sie mehr und mehr praktiziert werde, annähernd gleich.

Bei der Ausschüttung der Zwischendividende im Februar 1975 seien der Gesellschaft Kosten in Höhe von etwa 80 000,- DM entstanden.

Bei der Zuführung zu den Pensionsrückstellungen sei von den Möglichkeiten des Gesetzes zur Verbesse-

O & K meldet: Karl W. Bach im Ruhestand Dr. Bodo Paul in den Vorstand berufen



Als Nachfolger von Karl W. Bach, der nach zwanzigjähriger Tätigkeit im Vorstand der O & K Orenstein & Koppel AG am 30. Juni 1975 in den Ruhestand trat, der Gesellschaft aber weiterhin als Aufsichtsratsmitglied verbunden bleibt, wurde mit Wirkung vom 1. April 1975 Dr. rer. oec. Bodo Paul zum Mitglied des Vorstandes der Gesellschaft berufen.

Karl W. Bach wurde in Chemnitz geboren. Nach Abschluß der Höheren Handelslehranstalt und anschließender Ausbildung im Bankfach ging er zur Mineralölindustrie und 1938 nach Berlin, um Wirtschaftsprüfer zu werden. Neben seiner Tätigkeit in diesem Beruf studierte er Betriebswirtschaftslehre an der Wirtschaftshochschule in Berlin.

Nach Kriegsende lernte Karl W. Bach als Prüfungsleiter einer Berliner Treuhandgesellschaft die Orenstein & Koppel AG, Berlin/Dortmund, kennen. 1952 trat er in diese Gesellschaft als Prokurist im Werk Lübeck ein. 1955 wurde er in den Vorstand der Gesellschaft berufen, in dem er die Bereiche Finanzen, Einkauf und Verwaltung sowie das Personal- und Sozialwesen leitete. Seinem Wirken und Schaffen ist es mit zu verdanken, daß die Orenstein & Koppel AG heute wieder zu den namhaften

deutschen Wirtschaftsunternehmen gehört.

Dr. Bodo Paul wurde am 11. März 1924 in Saarbrücken geboren. Nach dem Abitur absolvierte er eine kaufmännische Lehre und studierte danach von 1948 bis 1952 Wirtschaftswissenschaften; 1954 wurde er zum Dr. rer. oec. promoviert.

Dr. Paul trat 1954 in die Dienste

von Hoesch als Assistent des Finanzvorstandes. 1958 erhielt er Handlungsvollmacht, 1963 Prokura. Als Direktor war er Leiter der Bereiche Finanzen, Rechnungswesen und Beteiligungen in der Hauptverwaltung der Hoesch AG, bis er im Jahre 1973 in den Vorstand der Hoesch Siegerlandwerke AG berufen wurde.

rung der betrieblichen Altersversorgung voll Gebrauch gemacht worden; dafür sei ein zusätzlicher Betrag von hfl 130 Mill. benötigt worden.

Die Entwicklung der Beschäftigung im weiteren Verlauf des Jahres sei äußerst schwierig zu beurteilen; es werde jedoch alles getan, um Entlassungen zu vermeiden, denn der Vorstand empfinde ein Gefühl der Dankbarkeit gegenüber den Mitarbeitern, die schon seit Jahren im Unternehmen tätig sind, und möchte die Belegschaft für den Zeitpunkt des Konjunkturanstiegs dem Unternehmen erhalten.

Die Beteiligung an der Stahlwerke Südwestfalen AG sei veräußert worden, um einen Beitrag zur Neuordnung des Edeltahlbereichs in der Bundesrepublik zu leisten. Ausschlaggebend dafür sei gewesen, daß die Konzeption, die seinerzeit dem Erwerb der Beteiligung zugrunde lag, nicht mehr praktiziert werden konnte und daß sich die angestrebte große Edeltahl-lösung nicht verwirklichen ließ. Bei dieser Transaktion habe Hoesch weder verdient noch verloren.

Zur Frage nach den Scheingewinnanteilen im Jahresabschluß erklärte Herr Fischer, daß die Abschreibungen zum Ausgleich der Geldentwertung über hfl 100 Mill. hätten höher sein müssen; wenn man diesen Betrag aus der Zuführung zu den Rücklagen herausnehme, stelle sich die Gewinnverwendung anders dar.

Die Investitionszulage, die das Unternehmen erhalten wird, sei voraussichtlich höher als die seinerzeit gezahlte Investitionssteuer.

Der über 50% hinausgehende Teil der Beteiligung an Orenstein & Koppel sei veräußert worden, weil der Vorstand der Ansicht ist, den bisherigen Einfluß auch mit einer Beteiligung von 50% ausüben zu können; bei der Veräußerung sei ein kleiner Buchgewinn entstanden.

Für Maßnahmen des Umweltschutzes seien 1974 rund 100 Mill. DM ausgegeben worden.

Zu den von einem Depotkunden der Westdeutschen Landesbank gestellten Fragen erklärte der Vorstand, die Berufung von Herrn Hüme in den Vorstand sei erfolgt, weil nach dem Tode von Herrn Dr. Harders im Sommer 1973 ein deutsches Mitglied für den Vorstand der ESTEL NV benannt werden mußte, um die im Grundvertrag verankerte nationale Parität zu wahren. Zu dieser Zeit hätte jedoch bereits Übereinstimmung darüber bestanden, die Zahl der Vorstandsmitglieder bei ESTEL mit dem Ausscheiden von Herrn Drs. Justmann Jacob aus dem Vorstand Ende des Jahres 1974 um 2 zu verkleinern. Planmäßig wäre daher Herr Dr. Harders zugleich mit Herrn Drs. Justmann Jacob aus dem Vorstand ausgeschieden. Aufgrund des Todes von Herrn Dr. Harders hätte somit ein weiteres deutsches Vorstandsmitglied für eine Dauer von nur 1¼ Jahren bestellt werden müssen.

Wegen der Personalunion zwischen dem Vorstand der ESTEL NV und den Vorständen der Arbeitsgesellschaften war die gleichzeitige Bestellung eines Vorstandsmitgliedes der Hoesch Werke AG zwingend. Für die Gesellschaft und für die Verwaltung sei es ein glücklicher Umstand gewesen, daß die Möglichkeit bestand, Herrn Hüme für diese kurze Zeit zum Vor-

standsmitglied zu bestellen; durch die Bestellung von Herrn Hüme seien der Gesellschaft keine Mehrkosten entstanden. Die Verwaltung sei Herrn Hüme außerordentlich dankbar, daß er sich in dieser schwierigen Situation für die sehr kurze Zeit als Vorstandsmitglied zur Verfügung gestellt habe.

Vom gesamten Gewinn vor Steuern entfielen etwa 70% auf die Koordinationsgruppe Stahl und etwa 25% auf die Koordinationsgruppe Stahlverarbeitung.

Aus den bisher genehmigten Investitionsprogrammen werden sich voraussichtlich Anlagenzugänge von hfl 1 Mrd. in 1975, von hfl 700 Mill. in 1976 und von hfl 600 Mill. in 1977 ergeben.

Die Position Erträge aus Beteiligungen in der ESTEL-Gewinn- und Verlustrechnung setze sich wie folgt zusammen:

Erträge aus Gewinnabführungsverträgen in Höhe von hfl 11,1 Mill., Beteiligungserträge im Betrage von hfl 30,8 Mill. — darin enthalten seien: Orenstein & Koppel mit hfl 4,6 Mill., Rheinisch-Westfälische Kalkwerke mit hfl 5,6 Mill. und die Stahlwerke Südwestfalen mit hfl 1,5 Mill. Abgesetzt seien von den Erträgen aus Beteiligungen Verlustübernahmen von hfl 7,8 Mill. und Abschreibungen auf Beteiligungen von hfl 7,8 Mill.

Zur Frage von Herrn Fiebich nach der Stimmrechtsbeschränkung bemerkte Herr Fischer, daß die Satzung der ESTEL NV bereits eine Stimmrechtsbeschränkung enthalte.

Der Neubau eines neuen Großhochofens auf der Westfalenhütte in Dortmund sei notwendig, da zur Dekkung des Roheisenbedarfs für eine Rohstahlerzeugung von 7,2 Mill. Tonnen 4 Großhochöfen mit einer Jahreskapazität von je 1,2 bis 1,3 Mill. Tonnen erforderlich seien, z. Z. aber nur 3 vorhanden sind. Die untersuchten Alternativen, zu denen auch die Direktreduktion gehörte, hätten keine günstigere Lösung erbracht. Die Frage der Direktreduktion werde im übrigen in Studiengruppen mit anderen Gesellschaften gemeinsam laufend geprüft.

Der Erwerb einer Schachtelbeteiligung an der Didier-Werke AG gehe zurück auf die Zeit, in der die Dortmund-Hörder Hüttenwerke AG und später die Hoesch AG ihre Feuerfestproduktion einstellte. Die Frage einer Aufstockung dieser Beteiligung stelle sich derzeit nicht.

Zur Frage der beruflichen Bildung erklärte Herr Fischer, daß 1975 rund 5000 Belegschaftsmitglieder an inner- und außerbetrieblichen Maßnahmen zur beruflichen Fortbildung teilgenommen hätten. Die innerbetrieblichen Seminare wurden zum großen Teil im neuen Berufsbildungszentrum in Dortmund durchgeführt. Die Kosten für Berufsausbildung, Fortbildung und Umschulung hätten 1974 35 Mill. DM betragen.

Die Zusammenarbeit mit den niederländischen Arbeitskollegen sei auf allen Ebenen der Verwaltung und in den Betrieben gut; sie werde vom Betriebsrat hinsichtlich Information, Verständnis und Harmonie unterstützt.

Für die von mehreren Sprechern vorgetragenen Wünsche hinsichtlich der Dividende für 1975 habe der Vorstand Verständnis; er sei jedoch überfordert, heute schon etwas darüber zu sagen.

Bestehen in einem Unternehmen mehrere Betriebsräte, so ist ein Gesamtbetriebsrat zu errichten" — entsprechend diesem Auftrag des Betriebsverfassungsgesetzes konstituierte sich am 11. Juli 1975 der neue Hoesch-Gesamtbetriebsrat. Er ist als Gesprächspartner des Hoesch-Vorstandes für alle Fragen zuständig, die ihrer Natur nach zwingend einer einheitlichen Lösung für den Bereich der Hoesch Werke AG bedürfen.

Neuer Vorsitzender des Hoesch-Gesamtbetriebsrates wurde Dankward Börngen, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Eckesey der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG und Vorsitzender der Konferenz der Betriebsräte Weiterverarbeitung. Er löste Albert Pfeiffer ab, der sich aus Gesundheitsgründen nicht mehr zur Wahl stellte. Stellvertretender Vorsitzender wurde Werner Schäfer, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werkes Union der Hüttenwerke.

Der Vorsitzende und sein Stellvertreter sowie sieben weitere vom

Um einen arbeitsfähigen und alle Mitarbeiter-Gruppen im rechten Verhältnis repräsentierenden Gesamtbetriebsrat zu wählen, waren zuvor „Entsendungsbereiche“ gebildet worden, in denen jeweils mehrere Betriebe nach fachlichen und geografischen Gesichtspunkten zusammengefaßt sind. Diese sechs Entsendungsbereiche delegieren in Übereinstimmung mit der Gesamtbetriebsvereinbarung vom 9. März 1973 zusammen 25 Mitglieder — sechzehn Arbeiter und neun Angestellte:

Aus dem Entsendungsbereich 1 (Hoesch Hauptverwaltung, Hoesch Handel AG, Dortmund Eisenhandel GmbH und Schrottverwertung Celler GmbH):

Andreas Bialkowski (Arbeiter)
Walter Weißner, Werner Willutzki (Angestellte)

Aus dem Entsendungsbereich 2 (Hoesch Hüttenwerke AG):

Günter Duhme, Heinz Menne, Gerhard Pawlowski, Reinhold Rösen, Siegfried Rosentreter, Theo Steins, Helmut Wolf (Arbeiter)

Heinz Rohrbeck, Werner Schäfer, Alfred Simon (Angestellte)

Aus dem Entsendungsbereich 3 (Hoesch Siegerlandwerke AG, Blefa AG):



Gesamtbetriebsrat gewählte Mitglieder bilden den „Gesamtbetriebsausschuß“. Die sieben Mitglieder sind:

Josef Brandl
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

Josef Rödder
Hoesch Siegerlandwerke AG

Reinhold Rösen
Hoesch Hüttenwerke AG

Siegfried Rosentreter
Hoesch Hüttenwerke AG

Alfred Simon
Hoesch Hüttenwerke AG

Werner Willutzki
Hoesch Werke AG

Helmut Wolf
Hoesch Hüttenwerke AG

▲ Dankward Börngen, der neue Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates (2. v. r.), mit seinem Vorgänger Albert Pfeiffer (2. v. l.), der sich auf eigenen Wunsch nicht mehr zur Wahl stellte. Rechts Helmut Wolf, der neue Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses, und links Werner Schäfer, der stellvertretende Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates

Antonius Clemens, Josef Rödder, Ernst Roß (Arbeiter)

Robert Leheste (Angestellter)

Aus dem Entsendungsbereich 4 (Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Döhner AG, Hoesch Packband GmbH):

Günter Bels, Josef Brandl (Arbeiter)
Viktor Groß (Angestellter)

Aus dem Entsendungsbereich 5 (Hoesch Röhrenwerke AG):

Hans Finger (Arbeiter)
Klaus Michalke (Angestellter)

Aus dem Entsendungsbereich 6 (Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, Schwinn AG):

Dankward Börngen, Heinrich Goertz (Arbeiter)

Herbert Becker (Angestellter)

Neben dem Gesamtbetriebsrat wurde am 11. Juli 1975 auch der Vorsitzende eines weiteren Be-

11. Juli 1975 Gesamtbetriebsrat neu konstituiert

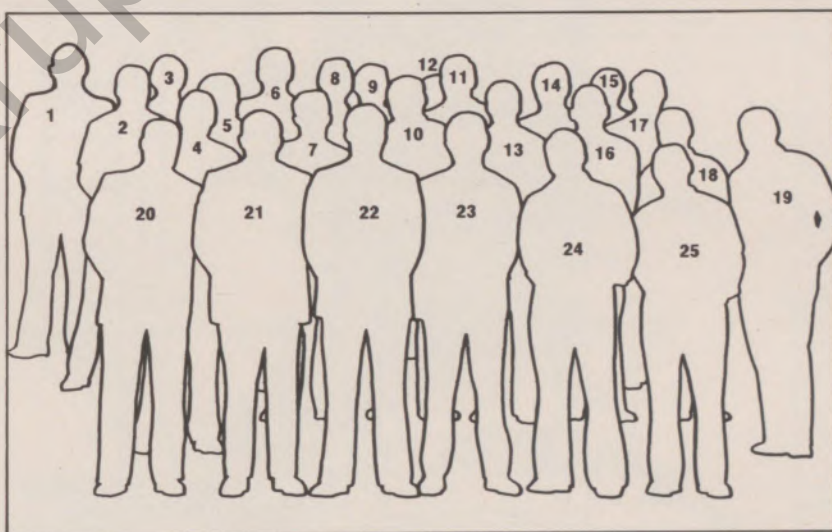
Börngen – Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates Wolf – Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses



triebsräte gremiums gewählt: der Vorsitzende des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Der Gemeinschaftsausschuß besteht aus den Mitgliedern des Gesamtbetriebsrates und einem Mitglied des Betriebsrates der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland – es ist Harry Retting – als Vertreter der Tochtergesellschaften. Aufgaben des Gemeinschaftsausschusses sind insbesondere die Erörterung der Probleme der ESTEL-Belegschaften – gemeinsam mit den holländischen Kollegen – sowie die Benennung der Arbeitnehmervertreter für den ESTEL-Aufsichtsrat.

Zum Vorsitzenden des Gemeinschaftsausschusses wurde Helmut Wolf, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte gewählt.

Hand in Hand werden die Vorsitzenden des Gesamtbetriebsrates und des Gemeinschaftsausschusses in Zukunft die Aufgaben anpacken, die im Interesse der Hoesch-Mitarbeiter einheitlich gelöst werden müssen.



▲◀ Die Mitglieder des Gesamtbetriebsrates:
Antonius Clemens (1), Herbert Becker (2), Werner Willutzki (3), Heinrich Goertz (4), Klaus Michalke (5), Josef Ehler (6) für Siegfried Rosentreter, Viktor Groß (7), Robert Leheste (8), Günter Bels (9), Walter Weißner (10), Reinhold Rösen (12), Theo Steins (13), Alfred Simon (14), Heinz Rohrbeck (15), Josef Rödder (16), Hans Finger (17), Ernst Roß (18), Günter Duhme (19), Josef Brandl (20), Dankward Börngen (21), Helmut Wolf (22), Werner Schäfer (23), Gerhard Pawlowski (24) und Andreas Bialkowski (25), Heinz Menne fehlt.

Dem Gemeinschaftsausschuß gehört zusätzlich Harry Retting (11) von der Maschinenfabrik Deutschland an.

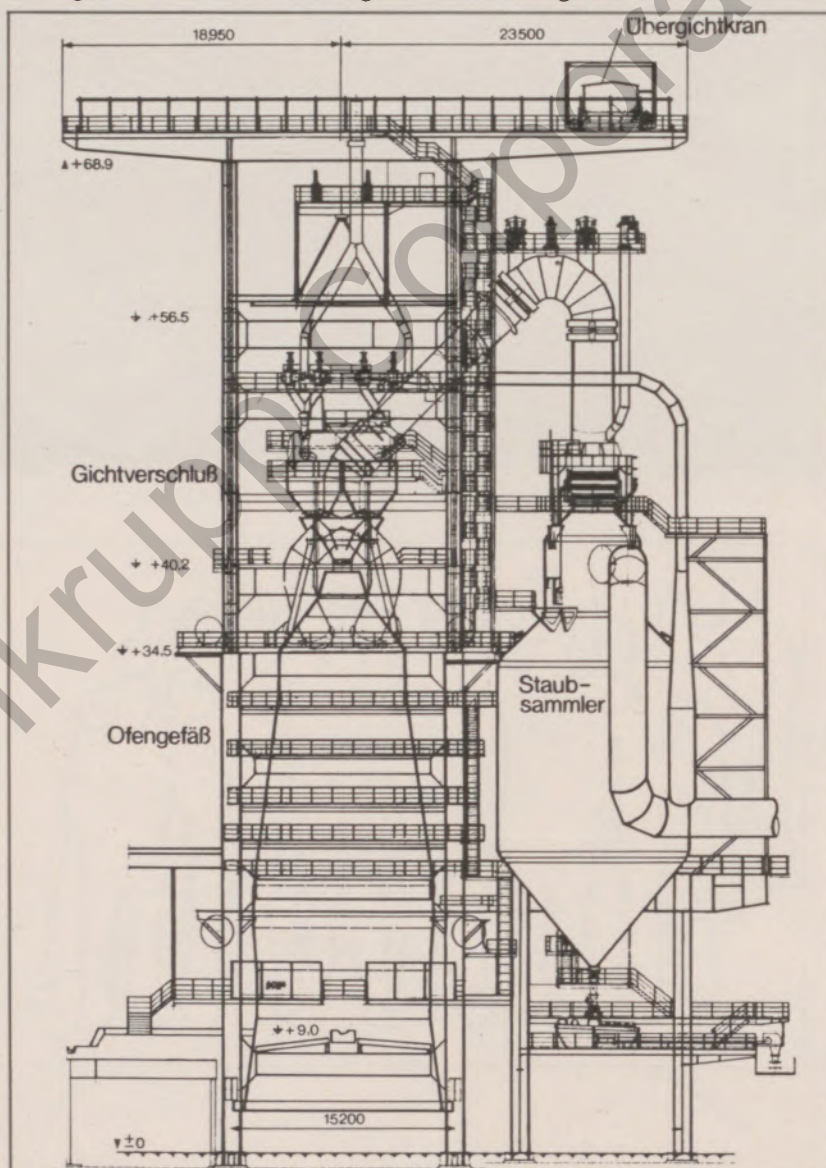
Hochofen III leistet mehr durch:

1. GRÖßERES OFENGEFÄß

2. ZWEITES ABSTICHLOCH

3. GEGENDRUCKBETRIEB

Nach fast neunjähriger Ofenreise wurde Hochofen III im Werk Phoenix im Oktober 1974 stillgelegt. In diesen neun Jahren hat er rund 7,8 Millionen Tonnen Roheisen erschmolzen. Im Zuge der Neuzustellung wird nun das Ofengefäß vergrößert, ein zweites Roheisenabstichloch eingebaut und der Gegendruckbetrieb an der Gicht eingeführt. Diese Verbesserungen erhöhen die Leistung des Ofens um gut 30 v. H.



▲ Ofen III, der bei einem Gestell-durchmesser von 9,8 Meter und einer Gesamthöhe von rund 74 Meter täglich bis zu 4000 Tonnen Roheisen erschmelzen wird

Auf dem Fundament des alten Ofens wurde zunächst das gesamte Ofengefäß erneuert, wobei der starkwandige Ofenpanzer – im Bereich des Unterofens 60 Millimeter dick – vom Fundament bis zum Gichtverschluß vollkommen gasdicht gemacht wurde. Der Ofen ist nunmehr als Gegendruckofen angelegt und kann zukünftig mit einem Gegendruck von 2,5 bar an der Gicht betrieben werden.

Die feuerfeste Auskleidung des Ofens wird von der Blasformzone bis zum Fundament durch Wasserberieselung des Ofenpanzers gekühlt. Für die Kühlung der Blasformen wird ein gesonderter Kühlwasserkreislauf erstellt. Rost, Kohlensack und Schacht enthalten das schon beim Ofen V eingesetzte Verdampfungskühlsystem, das sich durch die Ausbildung seiner Kühlelemente von den sonst üblichen Systemen unterscheidet: An die Stelle der ins Mauerwerk eingelassenen Kühlkästen treten abriebfeste, von Kühlrohren durchzogene Kühlplatten. In acht Ringlagen sind je Lage 36 Kühlplatten angeordnet. Jede Kühlplatte enthält vier senkrecht angeordnete eingegossene Kühlrohre. Durch die Vielzahl der auf den Umfang des Ofens verteilten Rohre wird die Wärme sehr gleichmäßig abgeführt.

Das Verdampfungskühlsystem arbeitet nach dem Naturumlaufprinzip. Oberhalb der höchsten Ringplatten befindet sich die Ausdampftrommel (Ringtrommel ohne Abschottung), in der die Trennung des Wassers vom Dampf erfolgt. Jedes Kühlplattenrohr ist mit einem Fall- und Steigrohr an die Ausdampftrommel angeschlossen. Das Wasser wird in die Ausdampftrommel eingespeist, wobei lediglich soviel Wasser nachgefüllt wird, wie jeweils – einschließlich der Verlustmengen durch das Absalzen – verdunstet.

Das Absalzen ist erforderlich, da auch bei dem eingesetzten entgastem Speisewasser ein Restsalzgehalt vorhanden ist, der durch das freie Ausdampfen stetig ansteigt, wenn nicht abgesalzen würde.

Der Hochofen erhält einen glockenlosen Gichtverschluß mit Druckausgleichsrichtung und mit drehbarer winkelverstellbarer Verteilerschurre. Dieser Verschluß hat sich beim Hochofen V sehr gut bewährt (siehe Heft 9/1973).

Das vom Ofen ausströmende Gichtgas – rund 280 000 Normal-kubikmeter je Stunde – wird über einen Staubsack dem Radialstrom-Gaswascher zugeführt. Im Wascher wird durch Drosselorgane sichergestellt, daß der gewünschte Gegendruck an der Ofengicht erhalten bleibt. Schon bei einem Diffe-

renzdruck von 1,2 bar wird soviel Staub aus dem Gas gewaschen, daß das gereinigte Maschinengas nur noch einen Reststaubgehalt von fünf Milligramm je Normalkubikmeter enthält. Das Schmutzwasser wird Eindickern zugeführt und dort soweit gereinigt, daß es dem Wasserkreislauf wieder zugeführt werden kann. Der Staubsack wird für einen Druck von 2,5 bar verstärkt, Gasleitung und Radialstrom-Gaswascher werden neu erstellt.

In der Möllierung sorgt auch künftig der Möllierwagen für das Zusammentragen der Erzkomponenten. Ebenso verbleibt die Koksabgabe über Siebmaschinen und Wiegebunker in die Schrägaufzugshunte. Neu kommen der Bandtransport und das Absieben von Sinter hinzu. Das abgesetzte Feingut wird über Band und Auffangbunker zur Sinteranlage zurückgeführt. Die Übergabestellen und die Mölliergrube erhalten Absaugeinrichtungen mit Anschluß an eine Entstaubungsanlage.

Das Eindüsen von Öl durch die Blasformen wird unverändert beibehalten, lediglich die Verteilungsleitungen werden von 24 auf 28 Anschlüsse erweitert. In Abhängigkeit vom Kokseinsbringen (650 bis 440 Kilogramm je Tonne Roheisen) variiert die eingeblasene Ölmenge zwischen 0 und 150 Kilogramm je Tonne Roheisen.

Zur Erleichterung der Arbeitsbedingungen auf der Gießbühne erhält der Hochofen neben dem vorhandenen Roheisenabstichloch ein zweites, um 90 Grad versetztes Abstichloch mit neuer Gießhalle. Jedes Abstichloch ist mit je einer Stichlochgarnitur (Stopf- und Bohrmaschine) ausgerüstet.

In Zukunft wird das Roheisen nicht mehr in offenen Pfannen, sondern in geschlossenen Torpedopfannen abgefüllt und abgefahren. Die beim Füllen entstehenden Staub- und Rauchentwicklungen werden dadurch weitgehend herabgesetzt. Außerdem sind Absaugeinrichtungen mit Entstaubungsanlagen geplant. Die anfallende Hochofenschlacke wird über Rinnen in Schlackenpfannenwagen geleitet und nach den Gießbeeten gefahren. Zur Vermeidung von Schwefelwasserstoff-Gerüchen werden die Schlackenbeete auf eine Gießhöhe von maximal 1,5 Meter begrenzt. Alle Beete sind als Schrägbeete ausgebildet, die es gestatten, die Schlacke dünn-schichtig und großflächig ausfließen zu lassen. Die Beete sind so groß, daß die Zeit zwischen den Gießvorgängen ausreicht, die Schlacke ohne zusätzliche Kühlhilfen (Wasser) ausreichend erkalten zu lassen.

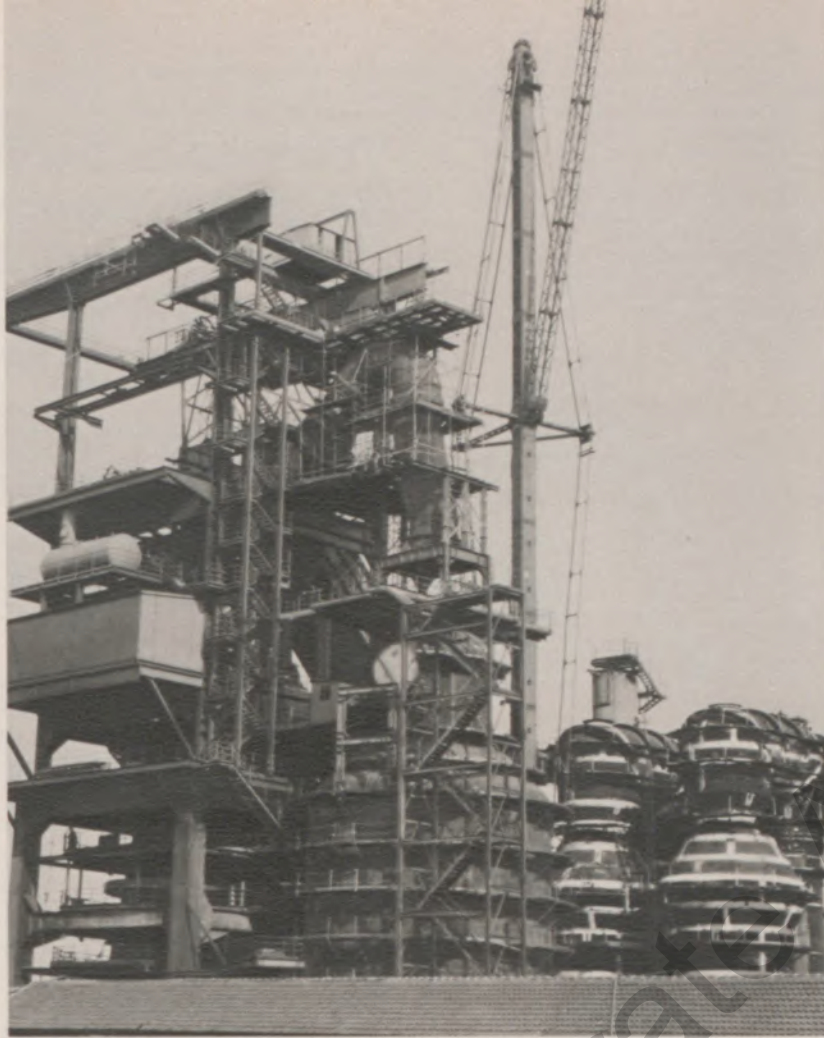
Für die Winderzeugung des

Hochofens werden auf den vorhandenen Cowperfundamenten die vier Cowpergefäße mit der feuerfesten Auskleidung erneuert und für den erhöhten Betriebsdruck von 4 bar ausgelegt. Das gleiche gilt für Heißwind, Heißwindring, Abblaseleitungen und Düsenstöcke.

Wird nach Abschluß der Bauarbeiten und nach dem ersten Probelauf im Februar 1976 der Ofen angeblasen, ist Ofen III Werk Phoenix – nach Ofen 4, Westfalenhütte – der zweite Hoesch-Hochofen, der mit Gegendruck an der Gicht betrieben wird.

Technische Daten des Ofens III:

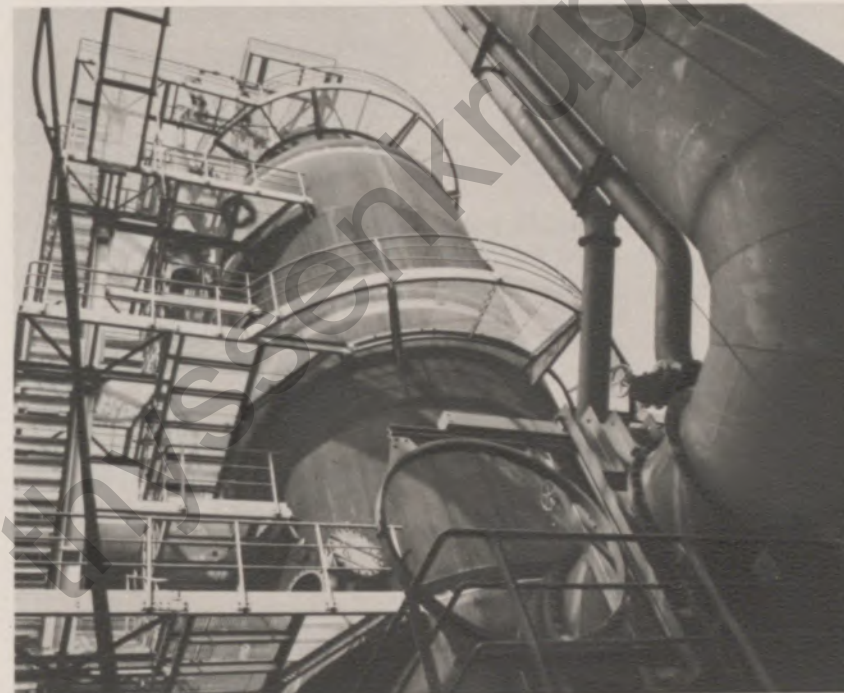
Gestelldurchmesser	9,8 Meter; bisher 9,5 Meter
Roheisenerzeugung	4000 Tonnen je Tag; bisher 3100 Tonnen je Tag
Anzahl der Roheisenabstichlöcher	zwei; bisher eins
Spezifischer Koksverbrauch	rund 650 bis 440 Kilogramm je Tonne Roheisen (bei entsprechendem Öleinsatz)
Spezifische Schlackenmenge	rund 350 Kilogramm je Tonne Roheisen
Anzahl der Blasformen	28; bisher 24
Windmenge	rund 200 000 Normalkubikmeter je Stunde
Winddruck	bis 4 bar
Sauerstoffzugabe	bis 7000 Normalkubikmeter je Stunde
Heißwindtemperatur	maximal 1300° Celsius geregelt am Heißwindring
Gasdruck an der Gicht	bis 2,5 bar; bisher 1,05 bar
Gichtgasmenge	rund 280 000 Normalkubikmeter je Stunde



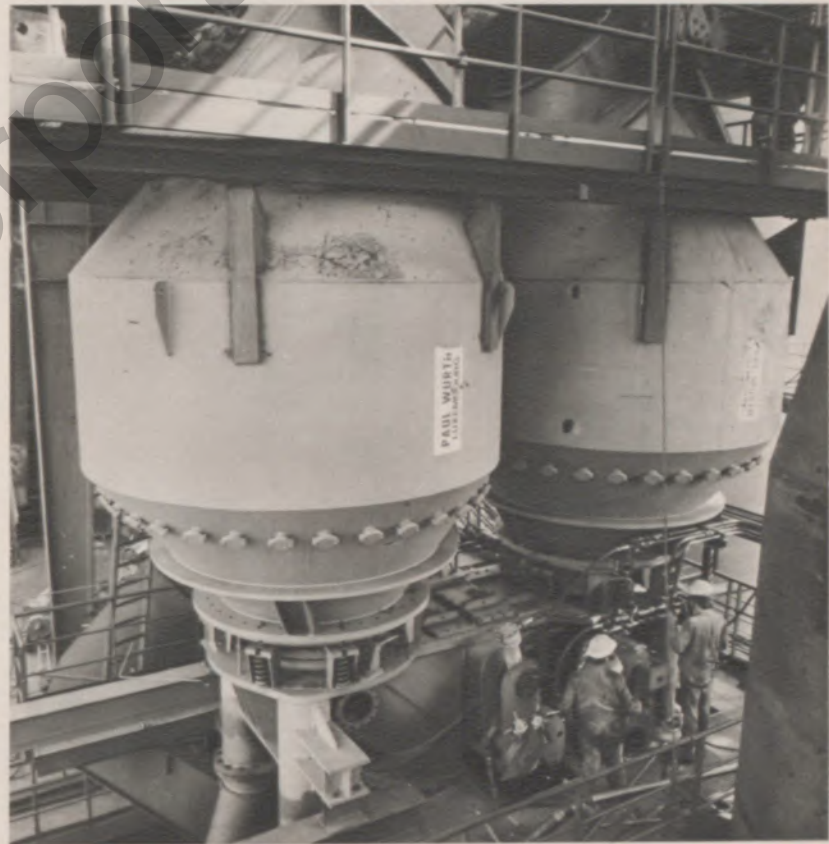
◀ Über dem Dach der Gießhalle erhebt sich der noch eingerüstete Ofen III mit Staubsammler (Mitte) und zwei Winderhitzern

▼ Im Vergleich mit den Monteuren wird die Größe der beiden Gichtverschluß-Übergabebunker deutlich, die abwechselnd mit Möllersstoffen gefüllt und geleert werden

▼▼ Eine der vielen Hochofen-Nebenanlagen – sie kühlt das Kreislauf-Wasser, das zur Kühlung der Blasformen bestimmt ist



▲ Das im Staubsammler vorgereinigte Gichtgas erhält seinen endgültigen hohen Reinheitsgrad im Radialstromwascher (Mitte) – der Wascher dient zugleich der Druckregelung an der Gicht



Rohstoffballen mit Titan-Ballenband 55 umreift

Baumwolle, Chemiefaser, Schafwolle, Schaumgummi, Stoffreste, Papierabfälle ... zu Ballen pressen einfach Titan-Ballenband umlegen und den hülsenlosen Verschluss von Hand entknoten. Ohne Verschluss-Gewicht oder sonstige Hilfsmittel. Die einfache Art, expansives Gut zu einzelnen Ballenformen zu verpacken. Und die wirtschaftliche: Man spart Zeit beim Verpacken - bis zu 20% - und Frachtkosten, denn das starke Zusammenpressen des Packgutes ergibt preisgünstigere Frachtkosten. ... dank Titan-Ballenband, dessen außergewöhnliche Festigkeit hohe Expansionskräfte aushält. ... Und man vermeidet Reklamationen, weil Titan-Ballenband transportfähig gegen Fall, Stoß, Schock und Korrosion.



Karton-Zuschnitte mit Stahlband umreift

Karton-Zuschnitte aus Wellpappe, im Kreuzverband auf Paletten gestapelt. ... Die kleine oder große Stapel ... der Titan-Vollautomat (LPA und Proseal) macht bei hoher Bandspannung zwei Umreifungen gleichzeitig. ... der Geschwindigkeit des Produktionsablaufes angepaßt. Die automatische Presse erzielt ein optimales Stapelvolumen: hohe Stückzahlen von Karton-Zuschnitten bei möglichst geringer Lagerfläche. ... transportierter zusammengepackter durch Qualitätszustand ... und den wirtschaftlichen hülsenlosen Titan-Verschluss.



Autofelgen mit Stahlband umreift

Felgen - Stapelrahmen - Felgen - Stapelrahmen ... fünf Lagen übereinander auf einer Palette, insgesamt 50 Felgen. Das Ganze zusammengefaßt ... nur durch zwei Umreifungen mit Titan-Verpackungssystemband - zu einer transportierbaren, raumsparenden und kostengünstigen Versandeinheit. Umreifen, Spannen, Verschließen und selbsttätiges Abschneiden des Stahlbandes in einem Arbeitsgang. Mit dem pneumatischen Handgerät PCB von Titan ... leicht zu handhaben bei schwerster Aufhängung im Federzug und regulärer Spannautomatik. Schnelles, wirtschaftliches Umreifen ... auch im Hinblick auf den kostensparenden hülsenlosen Titan-Verschluss.



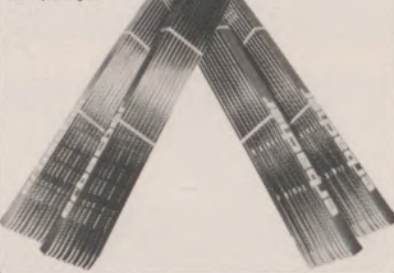
Briefpost mit Kunststoffkordel umschnürt

Titan-Maschinen umschnüren problemlos und bequem Briefe, Zeitungen, Zeitschriften, Bücher, Pakete, Karton-Zuschnitte, Papiermüll, Textilabfälle, Futtermittel, Plastikartikel. ... Ein leichter Druck auf den Fußschalter löst den Umschnürevorgang aus. Umrühren, Spannen, Verketten und Abschneiden der Kordel in einem Arbeitsgang. Je nach Bedarf kann mit einem Hebel einfache, doppelte oder kreuzweise Umschnüfung eingestellt werden. Der Knoten sitzt fest und sicher. Spezialkordel aus Polypropylen in hohen Grade reißfest und geschmeidig, ideal für gepackte Güter. ... Die Maschinen werden auf Wunsch mit elektronischen Pressen ausgerüstet. Eine hohe Rationalisierungsmaßnahme z. B. bei Zeitungen: Packstapelvolumen, Lager- und Transportkosten und der Kordelverbrauch werden erheblich reduziert.



Skier mit Kunststoffband umreift

Bevor ein kräftiges „Stil Heil!“ ertönen kann, müssen die Skier „an den Mann“ gebracht werden. Vom Werk gelangen sie zu Lägern und Kaufhäusern, jeweils fünf Paare in einer Versandtasche. Das Umreifen der mit Plastikbändern überzogenen Skier geschieht automatisch, dem Produktionsprozeß angepaßt. Ein Vollautomat von Titan macht das mit drei Umreifungen pro Stapel - besteht von (nur) einer Person ... oder sogar elektronisch gesteuert. Die Skier liegen sicher und hülsenlos aufeinander. Stöße und Erschütterungen beim Transport werden durch das elastische Kunststoffband aufgefangen. Der hülsenlose Titan-Verschluss trägt zur Sicherheit und Wirtschaftlichkeit der Verpackung bei.



Dachziegel mit Titan-Maneflex® umreift

Stapelartige Klempnerheften, die man alspernd auf das Dach schaffen kann. Vor allem bei kleineren Reparaturen. Ohne zusätzliches Material. Man greift sie einfach - 2 x 8 Ziegel auf einmal - am Kunststoff-Verpackungssystemband „Titan-Maneflex“. Eine praktische Umreifung, zugleich eine preiswerte ... in Verbindung mit dem hülsenlosen Titan-Verschluss. Und eine materialgerechte, weil die Karten der Tonziegel nicht beschädigt werden. Trotz enorm hoher Spannung, die das Ziegelpaket zusammenhält. Also rückt die richtige Umreifung ... mit Titan-Maneflex.



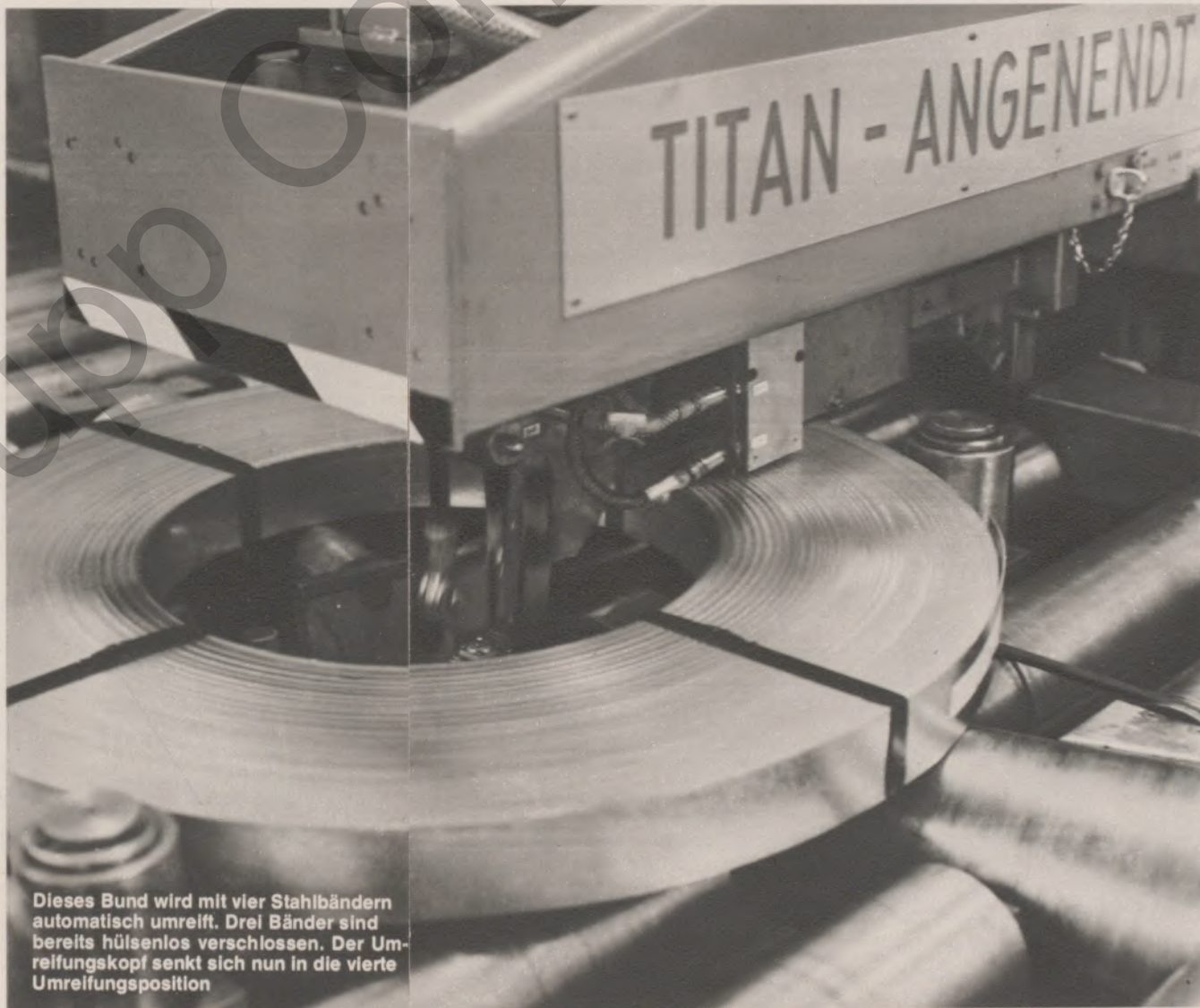
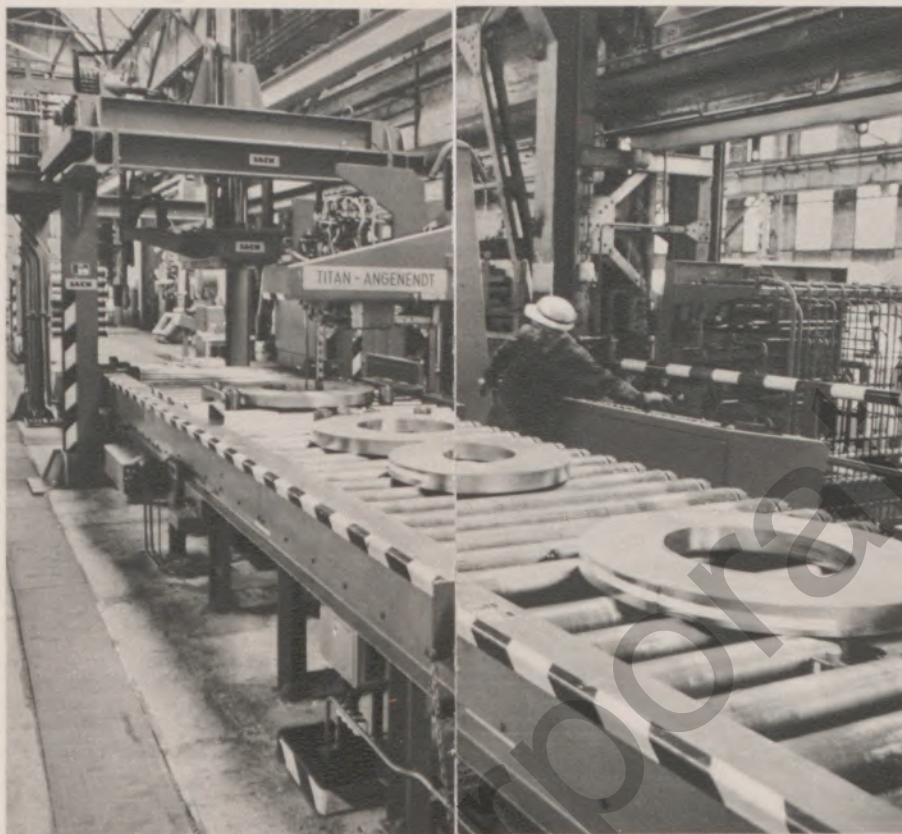
Vollautomatische Ringabbindemaschine RBA bei der Hoesch Siegerlandwerken In 45 Sekunden dreimal umreift

Die Premiere fand in aller Stille bei den Hoesch Siegerlandwerken in Eichen statt. Debütant war eine vollautomatische Ringabbindemaschine der Titan-Verpackungssysteme GmbH - der Verkaufsgesellschaft der Hoesch Packband GmbH. Diese Maschine umreift seitdem Spaltcoils in der Adjustage des Eichen Kaltwalzwerkes. Spaltcoils nennt man längsgeteilte Bänder - hier zwischen 10 bis 300 Millimeter breit -, die wieder zu Coils aufgewickelt werden. Umreifen bedeutet in diesem Fall: Drei oder vier schmale Stahlbänder fahren durch das Coil-Auge und umschließen den Ring.

Vor dem Einsatz der vollautomatischen Umreifungsmaschine haben Mitarbeiter mit Handgeräten die Coils umreift. Als jedoch die Kapazität der Spaltanlage erweitert wurde, reichte der alte Handarbeitsplatz nicht mehr aus. Entweder mußte die Packstelle erweitert werden, so daß entsprechend viele Mitarbeiter an ihr arbeiten konnten, oder eine vollautomatische Maschine war zu entwickeln, die je nach wechselndem Anfall der Spaltcoils schneller oder langsamer lief.

Die Entscheidung fiel für eine vollautomatische Ringabbindemaschine. Damit war der Startschuß gegeben. In nur achtzehn Monaten intensiver Arbeit konstruierte und baute ein Team von Wertanalytikern die neue Maschine. Dies ist eine bemerkenswert kurze Zeitspanne, weil sie die gesamte Projektierung und Entwicklung, alle notwendig werdenden Versuche, den Bau und schließlich die Endabnahme umfaßt. Die Hoesch Packband GmbH konnte bei dieser Arbeit ein gut eingespieltes und mit Problemlösungen vertrautes Wertanalyse-Team einsetzen.

Hier der technische Steckbrief der so entstandenen Maschine vom Typ RBA, die mit ihrem Hülsenlos-Verschluss eine Neuheit auf dem Markt ist:



Dieses Band wird mit vier Stahlbändern automatisch umreift. Drei Bänder sind bereits hülsenlos verschlossen. Der Umreifungskopf senkt sich nun in die vierte Umreifungsposition

Über diesen Rollgang erreichen die zu umreifenden Coils die Ringabbindemaschine, deren Arbeit Herbert Hemmerling überwacht

- Elektro-pneumatische Steuerung (mit Ausnahme der hydraulisch betriebenen Vertikalbewegung des Auslegers).
- Hülsenlos-Verschluss mit wahlweise zwei oder drei Einstanzungen.
- Umreifungsband von 13, 16 und 19 Millimeter.
- Leistung: 45 Sekunden für drei Umreifungen.
- Anzahl der Umreifungen je Coils einstellbar.

Daß die Premiere des Vollautomaten auch außerhalb des Konzerns für die Stahlindustrie bedeutungsvoll ist, zeigt sich daran, daß inzwischen eine Anlage dieses Typs an die Kaltwalzwerke Röchling in Oberkochen verkauft wurde und daß mit einer Reihe namhafter Stahlwerke über die Lieferung weiterer Maschinen verhandelt wird.

Beton-Grasplatten mit Stahlband umreift

Dieser Umreifung - Stahlband auf Beleg! - d. h. Umreifen von harten, unerschütterlichen, nicht zerbrechlichen, nicht gerade biegsamen und massen föhig sorgfältig verschütteten ... zu sicheren Transporteinheiten. Abgerundete und geschützte sind sie im Karton durch Wellpappestreifen. Allerdings nur, wenn die Kartons richtig umreift werden: bei konstant hoher Bandspannung, die den Inhalt fest zusammenhält. Und fest muß auch der Verschluss sein - und bleiben. ... Die richtige Aufgabe für eine Umreifungsmaschine Titan UVB. Sie erledigt das vollautomatisch. Kartons heranführen, zweimal umreifen, Kartons abtransportieren. ... Umreift wird natürlich mit hochwertigem Stahlband und dem wirtschaftlichen hülsenlosen Titan Verschluss.



Zigarrenkisten mit Kunststoffband umreift

Ein Schalterdruck - wenige Sekunden - und einzelne Zigarrenkisten sind zu Kleinpackungen umreift. ... in verschiedenen Abmessungen. Die Titan-KL, eine robuste Umreifungsmaschine, konzipiert für stundenlangen Einsatz, macht das mit Kunststoff-Verpackungsbändern. Hülsenloses Umreifen und Verschließen in einem Arbeitsgang. Das ergibt Durchlaufgeschwindigkeiten, die jedem Produktionsrhythmus gerecht werden. Und Packeinheiten, die transportierbar und lagerfähig sind. Dem Kunststoffband besteht Elastizität und gutes Aussehen. ... ist einstellbar und ohne schädliche Kräfte, die Verletzungen hervorrufen könnten.



Möbel-Coils mit Kunststoffband umreift

Zwei Stuhlgruppen aus Pappe und zwei Umreifungen - lastenlegend - mit Kunststoffband, so einfach, rational und sicher werden Möbel-Coils verpackt. ... lang für Transport und Lager. Der RBA-Automat von Titan umreift mit sehr hoher Bandspannung Packstücke verschiedener Größe - ohne Umbau. Ein rundum verschleißtaugliches Verfahren preisgünstiges Kunststoffband, kurze Umreifungszeiten, problemlose Bedienung des Automaten durch ungelernte Arbeitskräfte - und dazu der kostensparende hülsenlose Verschluss.



Steinkartons mit Stahlband umreift

Handlich ... und doch jeweils 30 kg schwer: Kartons mit Wärmespeichersteinen für Elektro-Speichergeräte. Sie wiegen einiges, diese Steine, sind stromempfindlich, nicht gerade biegsam - und müssen föhig sorgfältig verschüttet werden. ... zu sicheren Transporteinheiten. Abgerundete und geschützte sind sie im Karton durch Wellpappestreifen. Allerdings nur, wenn die Kartons richtig umreift werden: bei konstant hoher Bandspannung, die den Inhalt fest zusammenhält. Und fest muß auch der Verschluss sein - und bleiben. ... Die richtige Aufgabe für eine Umreifungsmaschine Titan UVB. Sie erledigt das vollautomatisch. Kartons heranführen, zweimal umreifen, Kartons abtransportieren. ... Umreift wird natürlich mit hochwertigem Stahlband und dem wirtschaftlichen hülsenlosen Titan Verschluss.



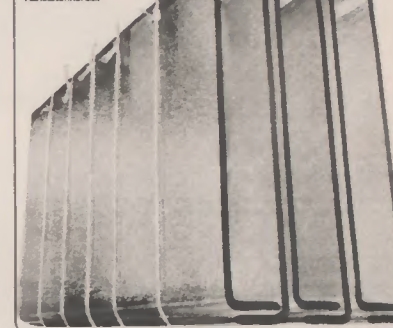
Brikettpakete mit Stahlband umreift

Briketts, frisch aus der Presse - von Titan-Maschinen umreift. Robust gebaute Automaten, rund um die Uhr im Einsatz. Sie arbeiten schnell und störungsfrei. Mit extrem hoher Bandspannung und hochwertigem Verpackungsbänder, um die Brikettpakete immer „fest im Griff“ zu halten. Egal, ob sich deren Volumen bei Temperaturschwankungen oder Feuchtigkeitseinwirkung verändert. Und sie umreifen wirtschaftlich. ... mit dem hülsenlosen Titan-Verschluss.



Profil®-Glas mit Kunststoffkordel umreift

Im Einsatz ist unsere Tunnel-Umschnürrmaschine STM. Sie umschnürt Profil-Bahnen, wie sie - jeweils zu zweit in einer Leiste - vom Rollband kommen mit Doppelumschnürungen. ... bei hoher Spannung der Kordel schnell, sicher und störungsfrei, stets der Rollbandgeschwindigkeit angepaßt. ... Beim Transport und beim Abheben auf der Baustelle dürfen die umschnürten Glasbahnen weder rutschen ... weil durch die Kordel verhindert wird - noch irgendwem auseinanderfallen. Hier bewahren sich der feste Kronenverschluß, die Reißfestigkeit, die Beständigkeit ... und nicht zuletzt - im Hinblick auf die Wirtschaftlichkeit der Verpackung ... der günstige Preis der Kunststoffkordel.



Schwinn-Mitarbeiter zu Besuch in Eckesey

35 Mitarbeiter der Schwinn AG unternahmen einen Wochenendausflug nach Hagen-Eckesey. Sie erwiderten damit einen Besuch von Mitarbeitern des Eckeseyer Werkes der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, die vor rund einem Jahr bei der Schwinn AG in Homburg (Saar) zu Gast waren.

Ein reichhaltiges Programm war für die Gäste vorbereitet worden. Zunächst und verständlicherweise – auch die Schwinn AG stellt ja Gesenkschmiedestücke her – wurde die Gesenkschmiede des Eckeseyer Werkes besichtigt.

Höhepunkt am Nachmittag war ein freundschaftliches Fuß-

ballspiel, das zwischen der BSG Schwinn und der BSG Eckesey ausgetragen wurde. Dabei behielten die Kicker aus Homburg mit 6:3 die Oberhand. Ein gemütliches Beisammensein mit Tanz beschloß den Abend.

Der Sonntagmorgen wurde zu einer Besichtigung des Hagener Freilichtmuseums genutzt, in dem alte Handwerksbetriebe, unter anderem auch alte Schmieden zu bewundern sind.

Als die Gäste am Sonntagmittag die Heimreise antraten, waren sie sich darüber einig, daß sich der Aufwand für diesen Ausflug – sie hatten den Besuch aus eigener Tasche finanziert – durchaus gelohnt hatte.



Die Gäste aus Homburg während der Werksbesichtigung und die Mannschaften vor dem Spiel beim Austausch von Erinnerungsgaben (links Schwinn, rechts Eckesey)



Gleitzeit hilft Sorgenkindern

Als vor knapp drei Jahren bei der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG die Gleitzeit eingeführt wurde, kam Heinz Pihlsler, der seinen Dienst im Empfang der Hauptverwaltung der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG ausübt, auf eine gute Idee. Er besorgte sich eine Drei-Liter-Flasche, die verkorkt und versiegelt im Empfang als Spardose für „Sorgenkinder“ aufgestellt wurde.

Heinz Pihlsler, zu dessen Aufgabe es auch gehört, vergeßlichen Mitarbeitern eine Ersatz-Gleitzeitkarte auszuhändigen, verstand es, die Vergeßlichen zu einer Spende für die „Sorgenkinder“ zu animieren. Auch Kunden und Lieferanten trugen dazu bei, daß die „Spardose“ reichlich gefüllt wurde.

Am 24. Juni 1975 konnte die



Heinz Pihlsler, der Initiator der Aktion; Wilhelm Krebber, Personalchef, und Hans Winkler, der

2. Vorsitzende des Vereins zur Förderung geistig Behinderter

bis oben gefüllte Flasche an die Max-Wittmann-Schule, Schule für geistig Behinderte, übergeben werden, als deren Vertreter Hans Winkler, der 2. Vorsitzende des Vereins zur Förderung geistig Behinderter, die Spende entgegennahm.

Die anschließende Auszählung des Inhalts wurde mit großer Spannung verfolgt. Sechs fleißige Hände benötigten mehr als eine Stunde dazu. 3109 Münzen ergaben den stolzen Betrag von 1161,97 DM.

Was aber keiner der Spender gewußt hatte, war, daß der Vorstand der HRS schon zu dem Zeitpunkt, als die Flasche aufgestellt wurde, spontan erklärt hatte, die gleiche Summe zur Verfügung zu stellen, die bei der Sammlung zusammenkommen würde.

Wer?

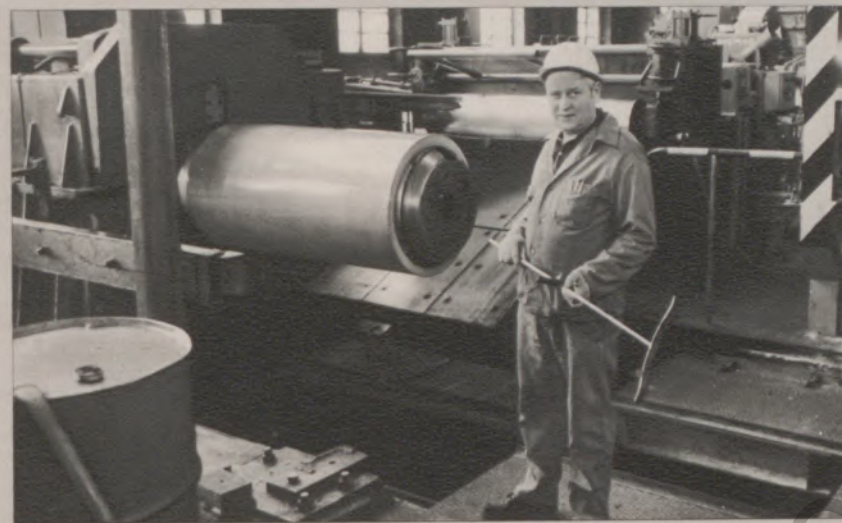
Werner Wulff, 47, Beizer im Werk Eichen der Hoesch Siegerlandwerke AG und seit 1949 bei Hoesch, hat bisher einen prämierten Verbesserungsvorschlag eingereicht

Warum?

Werner Wulff fand es zu umständlich, den Coildurchmesser am Aufwickelhaspel der Bandbeize mit einem Bandmaß zu ermitteln

Wie?

Werner Wulff konstruierte eine Abtastvorrichtung, mit deren Hilfe der Coildurchmesser kontinuierlich abgelesen wird



Wer?

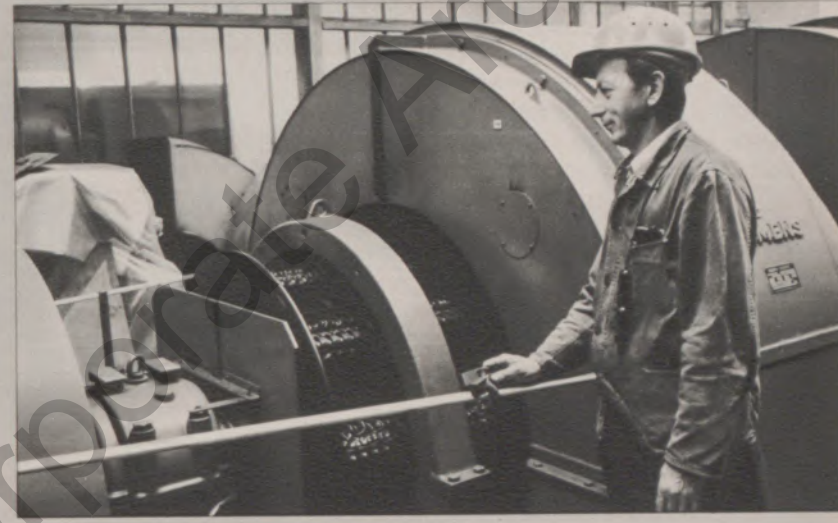
Siegfried Schmidt, 49, Elektriker im Werk Eichen der Hoesch Siegerlandwerke AG und seit 1949 bei Hoesch, hat bisher einen prämierten Verbesserungsvorschlag eingereicht

Warum?

Siegfried Schmidt störte es, daß die Anschlüsse am Anker der Walzmotoren im Kaltwalzwerk durchscheuerten und die Schleifkohlen wöchentlich gewechselt werden mußten

Wie?

Siegfried Schmidt verbesserte die Anschlüsse, so daß seitdem ein Wechsel der Schleifkohlen nur noch als Folge des Abtriebs notwendig wird



Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	Juni 1975		Mai 1975		Jan. bis Juni 1975
Hoesch Packband GmbH	11	22,3	5	10,1	2 380
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	98	16,3	92	15,2	85 579
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	14	4,0	17	4,8	18 413
Hoesch Hüttenwerke AG	95	3,6	56	2,1	218 191
Dittmann & Neuhaus AG	2	3,5	5	8,8	—
Hoesch Röhrenwerke AG	5	2,2	4	1,7	21 029
Schrottverwertung Celler GmbH	1	1,9	1	1,8	2 467
Blefa AG	1	1,6	1	1,6	1 595
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	2	1,3	—	—	285
Hoesch Siegerlandwerke AG	5	1,2	1	0,2	10 827
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	1	1,0	—	—	2 883
Hoesch Handel AG	1	0,5	—	—	—
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Schwinn AG	—	—	—	—	1 885
Hoesch Konzern	236	4,7	182	3,6	365 534

Mit der mündlichen Prüfung vor einem Ausschuß der Industrie- und Handelskammer Dortmund endete im Juni ein weiterer Lehrgang zur Vorbereitung auf die Abschlußprüfung im Ausbildungsberuf Bürokaufmann. Teilnehmer waren Hoesch-Mitarbeiter, die mit dieser Prüfung eine bessere berufliche Qualifikation erwerben wollten. Dieser fünfte Lehrgang der Hoesch Berufsbildung war der erste, der vom Arbeitsamt Dortmund gefördert wurde. Am 8. Mai 1973 hatte dieser Lehrgang mit 45 Teilnehmern begonnen, neunzehn haben bis zum Schluß durchgehalten. Zweieinhalb Jahre lang mußten sie wöchentlich einmal nach Feierabend für drei Stunden die „Schulbank drücken“, und das verlangt viel Energie und Durchhaltevermögen. Das gute Gesamtergebnis spiegelt sich in den Abschlußnoten: elf Teilnehmer erreichten die Note „gut“, sieben die Note „befriedigend“ und nur einer bestand mit „ausreichend“. Unser Bild zeigt die Teilnehmer mit Lehrgangsleiter Gerd Albus (unten links) und dem Leiter der Abteilung Berufsausbildung und Umschulung, Heinz Hoffmann (unten rechts).

Sie drückten nach Feierabend mit Erfolg die Schulbank



40

Hoesch Werke AG

9. 9. 1975
Julius Seidel
Zentrale Datenverarbeitung
Hoesch

Hoesch Hüttenwerke AG

10. 9. 1975
Herbert Druskat
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke
13. 9. 1975
Walter Fleck
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
14. 9. 1975
Emil Beste
Werk Union
Profilwalzwerke

Hoesch Siegerlandwerke AG

24. 9. 1975
Fritz-H. Döring
Hauptverwaltung Siegen
Wohnungswesen
25. 9. 1975
Anton Hammelmann
Werk Attendorn
Stahlbau

Hoesch Röhrenwerke AG

24. 9. 1975
Hans Gronau
Werk Hamm
Produktion Präzisionsrohre

Hoesch Packband GmbH

17. 7. 1975
Alfred Düren
Werk Schwelm
Mechan. Fertigung

25

Hoesch Werke AG

20. 9. 1975
Hans Kühn
Fahrzeugwesen
26. 9. 1975
Christoph Knapp
Rechtsabteilung

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 9. 1975
August Bräuer
Werk Phoenix
Belegschaftsbetreuung
und -versorgung
1. 9. 1975
Franz Jasiak
Werk Westfalenhütte
Forschungs- und
Qualitätskontrolle
1. 9. 1975
Alexander Wolsztynski
Werk Westfalenhütte
Forschungs- und
Qualitätskontrolle
1. 9. 1975
Walter Metz
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
1. 9. 1975
Heinz Gradetzke
Werk Union
Technische Sozialbetriebe
2. 9. 1975
Franz Stobba
Werk Union
Rechnungswesen
2. 9. 1975
Siegfried van Loosen
Werk Phoenix
Arbeitseinsatz
4. 9. 1975
Hubert Holtkotte
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk
5. 9. 1975
Hans Lander
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

Glück gehabt? Helm getragen!



Das Loch im Schutzhelm ist kein modischer Einfall des Herstellers, sondern ein Beweis dafür, mit welcher Kraft ein kleines Materialstück aus knapp vier Meter Höhe den behelmten Kopf unseres Mitarbeiters Ulrich Feldmann traf. Im Stahllager des Federwerkes Olpe der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG beschäftigt, transportierte Ulrich Feldmann mit Hilfe eines flurbedienten Brückenkranes ein Bund von sechs Meter langen



Federstahl-Rundstäben. Dabei löste sich aus dem Bund plötzlich ein zu kurz geratenes Stabstück von 56 Zentimeter Länge und 13 Kilo Gewicht. Dieser Stab prallte zunächst auf ein abgelegtes Materialbündel. Dadurch änderte sich seine Flugbahn genau in Richtung auf Ulrich Feldmann, der gerade noch die Gefahr erkannte und den Kopf beugte, um von dem Stab nicht im Gesicht getroffen zu werden. Dieser Reflexbewegung und der

Tatsache, daß Ulrich Feldmann einen Schutzhelm trug, ist es zu verdanken, daß er vor einer schweren, vielleicht tödlichen Verletzung bewahrt blieb. Glück gehabt? Oder sicherheitsbewußtes Verhalten? Die Antwort ist klar. Das Tragen des Helmes zahlt sich immer aus! Das gleiche gilt für alle Körperschutzmittel: gleich ob Schutzbrillen, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe oder Gehörschutz.

UNSERE JUBILARE

6. 9. 1975 Karl Rust Werk Phoenix Walzwerke Ph	11. 9. 1975 August Unland Werk Union Allgemeine Verwaltung	16. 9. 1975 Walter Fröhlich Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	21. 9. 1975 Josef Pawlik Werk Westfalenhütte Baubetriebe	27. 9. 1975 Franz Renz Werk Phoenix Baubetriebe	18. 9. 1975 Robert Clemens Federnwerk Lütringhausen Stabilisatorenfertigung	18. 9. 1975 Günter Michaelis Werk Hamm Hilfsbetriebe
6. 9. 1975 Heinrich Geue Werk Phoenix Walzwerke Ph	12. 9. 1975 Herbert Ring Werk Phoenix Oxygenstahlwerk	16. 9. 1975 Rudolf Stübner Werk Westfalenhütte Baubetriebe	22. 9. 1975 Willi Steinbock Werk Phoenix Walzwerke Ph	27. 9. 1975 Edmund Barrek Werk Westfalenhütte Technische Sozialbetriebe	21. 9. 1975 Johannes Vogt Kaltprofilwerk Kabel Werkzeug und Vorrichtungsbau	Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG 1. 9. 1975 Eberhard Schmidt Werk Werdohl Erhaltung
7. 9. 1975 Manfred Brinkmann Werk Phoenix Rechnungswesen	12. 9. 1975 Harri Lukanowski Werk Phoenix Werksicherheit	16. 9. 1975 Franz Ewald Werk Phoenix Stoffwirtschaft	22. 9. 1975 Wilhelm Nowack Werk Westfalenhütte Siemens-Martin-Stahlwerke	27. 9. 1975 Herbert Birkholz Werk Phoenix Baubetriebe	25. 9. 1975 Joachim Radzei Profilwerk Schwerte Walzwerk	4. 9. 1975 Wilhelm Zerulla Werk Dortmund Qualitätskontrolle
7. 9. 1975 Willi Kühn Werk Phoenix Baubetriebe	12. 9. 1975 Johann Bonk Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	18. 9. 1975 Gerhard Krahnast Werk Westfalenhütte Technische Stabsstellen	22. 9. 1975 Günter Horn Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	27. 9. 1975 Paul Sowald Werk Phoenix Arbeitseinsatz	25. 9. 1975 Heinz Pohl Profilwerk Schwerte Mechanische Bearbeitung	6. 9. 1975 Heinrich Feldmann Werk Dortmund Verwaltungs- und Sozialdienst
7. 9. 1975 Walter Reichelt Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	12. 9. 1975 Willi Klotz Werk Phoenix Walzwerke Ph	18. 9. 1975 Ernst Marx Werk Westfalenhütte Stahlwerke	22. 9. 1975 Gerhard Bückler Werk Westfalenhütte Siemens-Martin-Stahlwerke	28. 9. 1975 Rudi Prothmann Werk Westfalenhütte Belegschaftsversorgung	25. 9. 1975 Günter Bels Profilwerk Schwerte Betriebsrat	14. 9. 1975 Alfons Urban Werk Dortmund Werkzeugmacherei
8. 9. 1975 Herbert Koschmieder Werk Union Verkehrsbetriebe	13. 9. 1975 Siegfried Karwik Werk Phoenix Maschinenbetriebe	18. 9. 1975 Anton Degen Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	22. 9. 1975 Herbert Krüger Werk Westfalenhütte Qualitätskontrolle	29. 9. 1975 Werner Herrmann Werk Westfalenhütte Kaltwalzwerk	26. 9. 1975 Günter Krause Profilwerk Schwerte Walzwerk	15. 9. 1975 Bernhard Jakobströer Werk Eckesey Qualitätskontrolle
8. 9. 1975 Günter Bade Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	13. 9. 1975 Willy Halemba Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	18. 9. 1975 Heinz Siepmann Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	23. 9. 1975 Alfred Rösen Werk Phoenix Forschungs- und Qualitätskontrolle	29. 9. 1975 Helmut Schulz Werk Phoenix Oxygenstahlwerk	26. 9. 1975 Wilhelm Mrozek Profilwerk Schwerte Walzwerk	19. 9. 1975 Karl-Heinz Späh Werk Eckesey Gesenkmacherei
8. 9. 1975 Fritz Muhlack Werk Phoenix Weiterverarbeitung	13. 9. 1975 Georg Limper Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	18. 9. 1975 Heinrich Brauckhoff Werk Phoenix Verfrachtung	23. 9. 1975 Manfred Bovelette Werk Westfalenhütte Werksgartnerei	29. 9. 1975 Johann Kettler Werk Union Mechan. Erhaltungsbetriebe	27. 9. 1975 Helmut Kaiser Profilwerk Schwerte Ziehwerk	26. 9. 1975 Heinz-Richard Wücke Werk Lippstadt Hallentransport und -reinigung
8. 9. 1975 Otto Kuhlenkamp Werk Westfalenhütte Werksicherheit	13. 9. 1975 Bernhard Weckentrop Werk Westfalenhütte Hochofenbetrieb	19. 9. 1975 Helmut Mertens Werk Union Technische Stabsstellen	25. 9. 1975 Helmut Abraham Werk Phoenix Baubetriebe	30. 9. 1975 Helmut Weikart Werk Phoenix Maschinenbetriebe	27. 9. 1975 Friedrich vom Hofe Profilwerk Schwerte Ziehwerk	27. 9. 1975 Josef Raikowski Werk Dortmund Qualitätskontrolle
8. 9. 1975 Heinz Enke Werk Westfalenhütte Stoffwirtschaft	13. 9. 1975 Werner Kirscht Werk Phoenix Walzwerke Ph	19. 9. 1975 Heinrich Mörs Werk Westfalenhütte Maschinenbetriebe	25. 9. 1975 Friedrich Gindler Werk Phoenix Walzwerke Ph	30. 9. 1975 Helmut Beier Werk Union Mechan. Erhaltungsbetriebe	27. 9. 1975 Rudolf Joneleit Profilwerke Schwerte Walzendreherei	Schwinn AG 12. 9. 1975 Herbert Braun Technisches Büro
9. 9. 1975 Ernst Wendel Werk Phoenix Forschungs- und Qualitätskontrolle	13. 9. 1975 Manfred Schützenherr Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	19. 9. 1975 Karl-Heinz Schopp Werk Phoenix Oxygenstahlwerk	25. 9. 1975 Johann Blaszak Werk Westfalenhütte Werksicherheit	Hoesch Siegerlandwerke AG 1. 9. 1975 Franz Müller Werk Trier Werkrechnungsstelle	27. 9. 1975 Herbert Pietsch Profilwerk Schwerte Walzwerk	Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG 2. 9. 1975 Bernhard Petz Maschinenbau I
9. 9. 1975 Wilhelm Lünig Werk Union Elektrotechnische Betriebe	13. 9. 1975 Wilhelm Eichert Werk Westfalenhütte Mechan. Erhaltungsbetriebe	19. 9. 1975 Otto Fehlauer Werk Phoenix Walzwerke Ph	25. 9. 1975 Max Rahn Werk Phoenix Baubetriebe	1. 9. 1975 Luise Thomas Werk Eichen Allgemeine Verwaltung	27. 9. 1975 Franz-Josef Linnhoff Technische Betriebswirtschaft Walzstahl, Kaltband, Blankstahl	15. 9. 1975 Franz Jabsen Maschinenbau I
9. 9. 1975 Wilhelm Hirschfelder Werk Westfalenhütte Profilwalzwerk	14. 9. 1975 Friedhelm Rehbein Werk Phoenix Fahrbetrieb	19. 9. 1975 Helmut Leber Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	25. 9. 1975 Roman Mazurkiewicz Werk Westfalenhütte Hochofenbetrieb	11. 9. 1975 Paul Kasel Werk Trier Wasseraufbereitung	28. 9. 1975 Werner Fornahl Baubetrieb Hohenlimburg Baulager	28. 9. 1975 Heinrich Zeppenfeld Kaltprofilwerk Kabel Werkzeug und Vorrichtungsbau
9. 9. 1975 Emil Schneiderei Werk Phoenix Technische Sozialbetriebe	14. 9. 1975 Heinz Schlüter Werk Phoenix Walzwerke Ph	19. 9. 1975 Hans Lipke Werk Westfalenhütte Qualitätskontrolle	26. 9. 1975 Fritz Feldmann Werk Union Maschinenbetriebe	14. 9. 1975 Ewald Nierstenhöfer Werk Hohenlimburg Lackiererei	28. 9. 1975 Ernst Kockskämper Profilwerk Schwerte Walzwerk	28. 9. 1975 Heinrich Dettmer Lohnbüro
9. 9. 1975 Wilhelm Freynick Werk Union Allgemeine Verwaltung	14. 9. 1975 Josef Dittrich Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	19. 9. 1975 Heinz Meyer Werk Phoenix Baubetriebe	26. 9. 1975 Josef Dudek Werk Westfalenhütte Baubetriebe	Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG 1. 9. 1975 Georg Gruhs Allgemeine Verwaltung Hohenlimburg Werkschutz	30. 9. 1975 Franz Engelberg Profilwerk Schwerte Walzwerk	Dittmann & Neuhaus AG 9. 9. 1975 Willi Cohrs Blattfedern Montage
11. 9. 1975 Wilfried Beuth Werk Phoenix Personalwesen	14. 9. 1975 Erich Goiny Werk Union Energiebetriebe	20. 9. 1975 Lothar Klein Werk Union Rechnungswesen	26. 9. 1975 Günter Bohnenkamp Werk Phoenix Energiebetriebe	1. 9. 1975 Paul Schmidt Federnwerk Hohenlimburg Inspektion	Hoesch Röhrenwerke AG 1. 9. 1975 Rudolf Zippel Werk Hamm Verkaufsstab	11. 9. 1975 Ferdinand Niederschlag Werk Kreuztal Leichtapparatebau
11. 9. 1975 Hans Oltersdorf Werk Phoenix Walzwerke Ph	15. 9. 1975 Heinz Menne Werk Union Betriebsrat	20. 9. 1975 Herbert Rittner Werk Phoenix Oxygenstahlwerk	26. 9. 1975 Karl-Heinz Dahlbüding Werk Phoenix Weiterverarbeitung	5. 9. 1975 Johannes Janischeck Technische Betriebswirtschaft Außenstelle Federnwerk	11. 9. 1975 Helmut Haferanke Werk Hamm Qualitätsstelle	13. 9. 1975 Alfred Neubauer Werk Kreuztal Schriftgutstelle
11. 9. 1975 Herbert Lindenau Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	15. 9. 1975 Heinz Liebetrau Werk Phoenix Stahlgießerei	20. 9. 1975 Emil Naeth Werk Westfalenhütte Elektrostahlwerk	26. 9. 1975 Wilhelm Hüsken Werk Phoenix Mechan. Reparaturbetriebe	5. 9. 1975 Gerhard Wittenberg Allgemeine Verwaltung Kabel Werkschutz	11. 9. 1975 Alois Klimek Werk Hamm Produktion Präzisionsrohre	18. 9. 1975 Walter Klur Werk Kreuztal Leichtapparatebau
11. 9. 1975 Wilhelm Trippel Werk Westfalenhütte Werksicherheit	15. 9. 1975 Helmut Deppermann Werk Westfalenhütte Eisenbahnmaschinenendienst	21. 9. 1975 Otto Büschel Werk Westfalenhütte Baubetriebe	26. 9. 1975 Ernst Hausmann Werk Phoenix Walzwerke Ph	5. 9. 1975 Leo Herschbach Federnwerk Lütringhausen Stabilisatorenfertigung	11. 9. 1975 Franz Nielsch Werk Hamm Technische Betriebswirtschaft	18. 9. 1975 Ernst Wurm Werk Kreuztal Leichtapparatebau
11. 9. 1975 Kurt Reinert Werk Union Elektrotechnische Betriebe	15. 9. 1975 Emil Ludwig Werk Phoenix Mechan. Erhaltungsbetriebe	21. 9. 1975 Werner Dickert Werk Union Profilwalzwerke	27. 9. 1975 Herbert Littwin Werk Union Forschungs- und Qualitätskontrolle	11. 9. 1975 Helmut Wolf Profilwerk Ziehwerk Schwerte	12. 9. 1975 Alfons Keilberger Werk Hamm Produktion Präzisionsrohre	20. 9. 1975 Helmut Schubert Werk Attendorn Faßfabrik
11. 9. 1975 Günter Nokielsky Werk Westfalenhütte Hochofenbetrieb	15. 9. 1975 Karl Fein Werk Union Siemens-Martin-Stahlwerke	21. 9. 1975 Richard Naujokat Werk Westfalenhütte Fahrbetrieb	27. 9. 1975 Franz-Josef Meister Werk Phoenix Allgemeine Verwaltung	14. 9. 1975 Friedrich Redel Qualitätsstelle Hohenlimburg Warmband	15. 9. 1975 Johannes Schluss Werk Hamm Hilfsbetriebe	Hoesch Handel AG 1. 9. 1975 Walter Schlierenkämper Niederlassung Dortmund Eisenlager
11. 9. 1975 Fritz Kaiser Werk Phoenix Arbeitseinsatz	15. 9. 1975 Johann van der Vlugt Werk Union Technische Sozialbetriebe	21. 9. 1975 Walter Jaenke Werk Phoenix Baubetriebe	27. 9. 1975 Alex May Werk Phoenix Stahlwerke	18. 9. 1975 Erhard Wiesner Technische Betriebswirtschaft Außenstelle Zieherei		

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 Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Dortmund
Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund
Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH
Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH
Westhofen
Hydropneumatik Federungselemente GmbH
München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-
Metallurgie mbH Dortmund

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)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires
(Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas
São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA
São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB
Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna
(Ohio, USA)

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

FOTO WETT BEWERB

Wasser und Wolken

- | | |
|---|---|
| | Alfred Süß |
| ① | Hoesch Hüttenwerke AG Ostsee |
| | Günter Waltner |
| ② | Hoesch Hüttenwerke AG Nordseeküste Callantssoog (Niederlande) |
| | Erich Weyde |
| ③ | Hoesch Röhrenwerke AG Hochwasser beim Kraftwerk Stockum |
| | Günter Voß |
| ④ | Hoesch Hüttenwerke AG Kieler Bucht bei Laboe |
| | Karl Lauber |
| ⑤ | Hoesch Hüttenwerke AG Insel Norderney |
| | Horst Hillebrand |
| ⑥ | Hoesch Hüttenwerke AG Oberrau-Stausee im Sauerland |

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

WERK UND WIR Fotowettbewerb '75

Januar	Mein Lieblingsbild 1974
--------	-------------------------

Februar	Tiere
---------	-------

März	Strukturen
------	------------

April	Wohnungen, Behausungen
-------	------------------------

Mai	Kinder sehen dich an
-----	----------------------

Juni	Industrieaufnahmen
------	--------------------

Juli	Blumen
------	--------

August	■ Wasser und Wolken
--------	---------------------

September	Aus meinem Garten
-----------	-------------------

Oktober	Im Urlaub
---------	-----------

November	Masken
----------	--------

Dezember	Menschen
----------	----------

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, 46 Dortmund, Eberhardstraße 12.



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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 113–138, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 123/08 22 294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.



