



INHALT

- 210 Ein Wort zur Bundestagswahl
- 211 An der Breitbandstraße: Walzenwechsel in zehn Minuten
- 213 Harry Esser im Aufsichtsrat der Hoesch AG
- 214 Mit Bondal den Lärm besiegen
- 217 Ehrung für Dr. Harders
- 218 Hoesch baute das erste algerische Spiralrohrwerk
- 221 Paul Huf 65 Jahre
- 222 573 Jungen und Mädchen begannen die Lehre
- 223 Aller Schmiede Meister – Wieland der Schmied
- 225 Deutscher Betriebskrankentag 1969
- 226 Mitten im Leben mit 68: Heinrich Wiemer züchtet Barnevelder und weiße Wiener
- 227 Unsere Sprachbetrachtung
- 228 Vor der Bundestagswahl
- 230 Hoesch bietet allen Mitarbeitern Schutzimpfung gegen Grippe
- 231 Wissenswertes auf einen Blick
- 232 Neues von Aus- und Weiterbildung
- 233 50 Jahre bei uns
- 233 Unsere Jubilare
- 234 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 235 Fotowettbewerb

Titelseite: Hörst-Peter Lokies – heute *Reparaturschlosser im Kaltwalzwerk der Westfalenhütte – war noch Lehrling, als ihn unser Fotograf in der Werkzeugmacherei des Werkes Westfalenhütte aufnahm*

Rückseite: *Eine neue Anlage verkürzt die Zeit und erleichtert die Arbeit beim Auswechseln der Arbeitswalzen an den sechs Fertiggerüsten der Breitbandstraße im Werk Westfalenhütte*

EIN WORT ZUR BUNDESTAGSWAHL

Am 28. September wählen die Bürger der Bundesrepublik die Abgeordneten für den sechsten Bundestag. Noch werben die Parteien um unsere Stimmen, noch spiegelt sich die politische Auseinandersetzung auf Plakaten, in Schlagzeilen, Kommentaren und auf Flugblättern. Zwar macht der Wahlkampf vor unseren Werkstoren halt, aber die Entscheidungen des dann gewählten Parlamentes wirken sich bis an den Arbeitsplatz aus. Deshalb auch an dieser Stelle ein Wort zum ersten und wichtigsten Recht des Bürgers in einem freiheitlichen demokratischen Staat.

Wir sind nicht nur Arbeiter und Angestellte, die im Werk oder am Schreibtisch das tägliche Brot verdienen, wir sind auch Glieder einer Gesellschaft, in der jeder mitbestimmen kann und soll, auf welchem Wege die von uns in die Verantwortung gestellten Politiker unsere Lebensbedingungen und die unserer Familien in den nächsten Jahren beeinflussen.

Reicht denn unsere Stimme bis nach Bonn? so hört man fragen. Einigen sich »die da oben« nicht wieder auf eine große Koalition, die manche von uns ablehnen, weil sie lieber eine starke Opposition sähen? Oder hat diese erstmals gemeinsame Regierung der beiden großen Parteien doch viel erreicht? Eine Koalition, die laut Regierungserklärung »nicht nach einem glänzenden Wahlsieg, sondern aus einer von unserem Volk mit tiefer Sorge verfolgten Krise hervorging«. Die Antwort der Parteien: Jeder Wähler kann dazu beitragen, die Mehrheitsverhältnisse zu ändern und der Partei seiner Überzeugung zur Macht zu verhelfen.

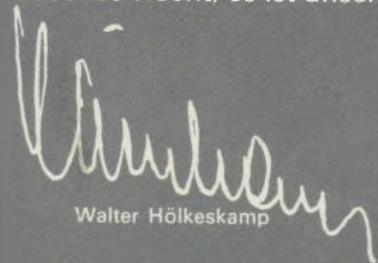
Politische Macht ist nicht etwas zu Verachtendes oder gar Unmoralisches. Sie ist von uns allen auf Zeit gewährt und der Kontrolle unterworfen. Sie ist Teil unserer demokratischen Ordnung, die den Bürgern zwar nicht ein konfliktloses Zusammenleben ermöglicht, die aber den Freiheitssinn des einzelnen am besten schützt und zugleich erlaubt, die natürlichen Gegensätze zwischen Bürgern und Gesellschaftsgruppen in menschenwürdiger Form auszutragen.

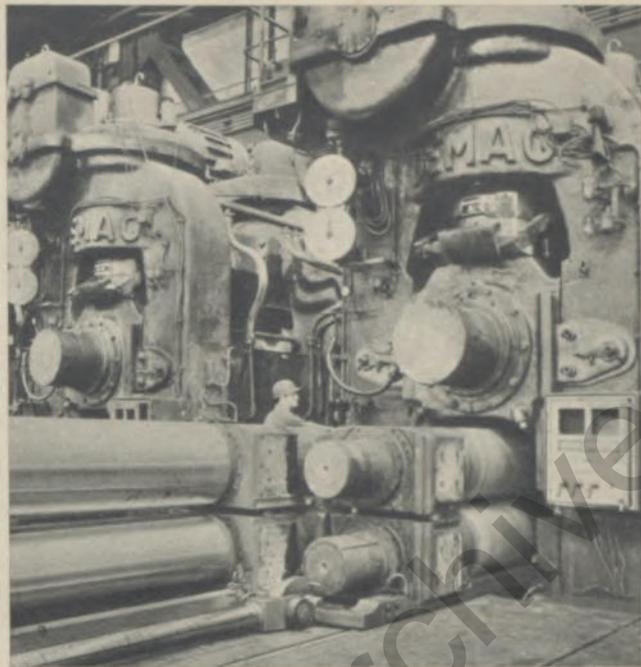
Die staatsbürgerliche Verantwortung, die jedem Wähler zufällt, ist größer geworden. Wir geben mit unserem Stimmzettel der bisherigen Regierung und dem Bundestag nicht nur die »Quittung« für Leistungen oder Versäumnisse, wir bestimmen auch nicht nur die neue Kräfteverteilung im 6. Bundestag – wir unterstreichen mit einer starken Wahlbeteiligung den Willen, diese Demokratie mit ihren Grundrechten zu erhalten, auszubauen und zu festigen.

Wer nicht wählt, hilft ausgerechnet denen, die er als seine Repräsentanten im Bundestag nicht will, den verkleideten Feinden der Demokratie, die schon wieder versuchen, unseren freiheitlichen Rechtsstaat auszuhöhlen. Gerade den Jungwählern sei gesagt, daß – trotz mancher berechtigter und erfolgreicher Proteste – extreme Gruppen außerparlamentarischer Opposition nicht durch Lautstärke allein Erfolge für die Gesellschaft erreichen.

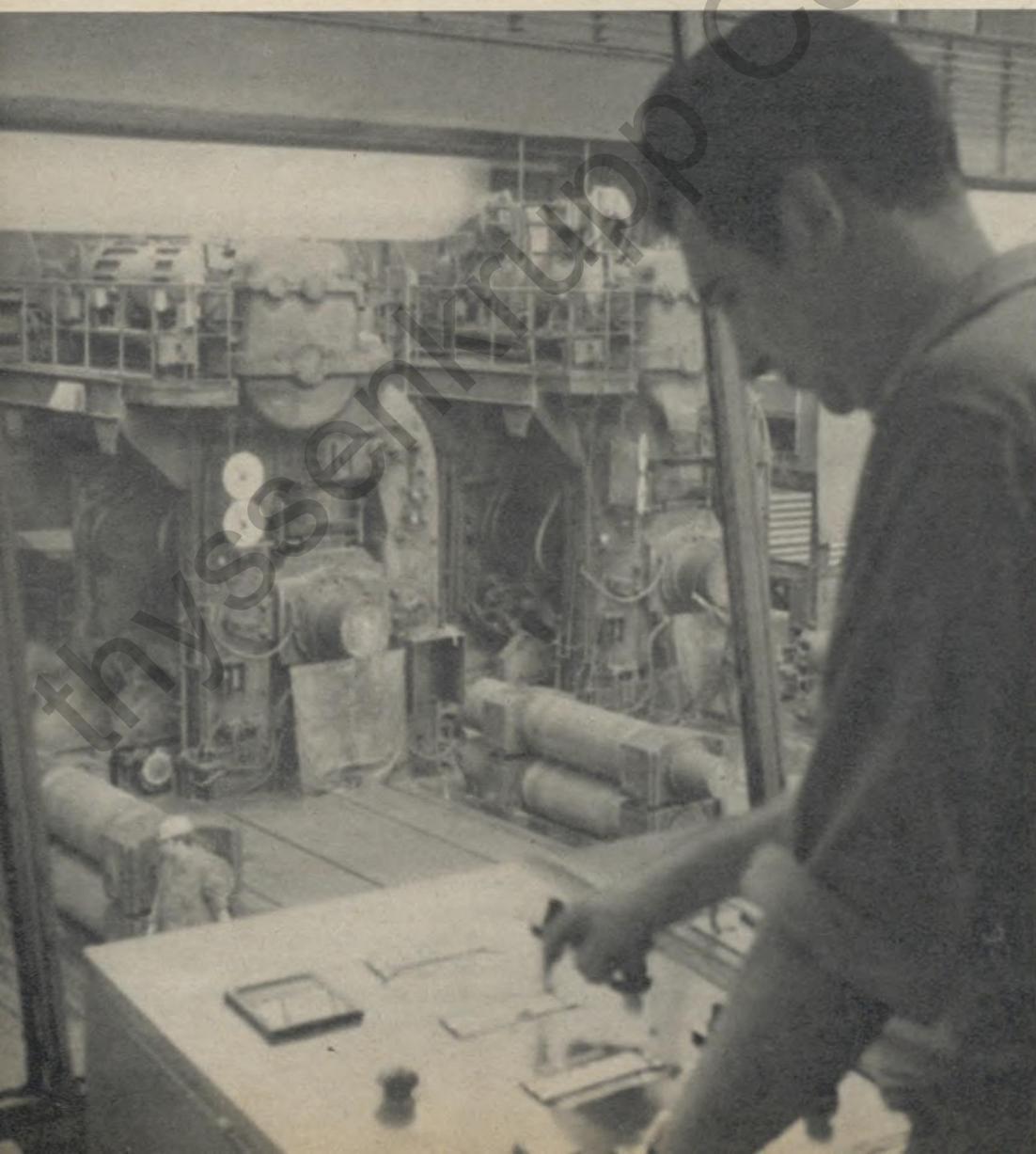
Unsere Zeit, in der die politischen Entscheidungen nach außen wie im Innern immer komplizierter und damit schwerer geworden sind, appelliert an verantwortungsbewußte Wähler. »Der gute Staat braucht den wachsamem Bürger«, so formulierte Bundespräsident Dr. Heinemann. Wachsam sein heißt hier und heute: die politische Auseinandersetzung der Parteien kritisch verfolgen, sie hat einen Sinn! Beim Gegeneinander der Argumente darf es auch mal hart hergehen. Ein Wahlkampf in Filzpantoffeln führt zur Interesslosigkeit. Und die können wir uns nicht leisten. Der Dichter Gottfried Keller sagte es so: »Wer über den Parteien sich wähnt mit stolzen Mienen, der steht zumeist erheblich unter ihnen!«

Am 28. September werden die Stimmen ausgezählt; dann wird sich entscheiden, welche Abgeordneten nach dem Willen der Mehrheit die außenpolitischen, gesellschaftspolitischen und wirtschaftlichen Probleme der nächsten Zukunft bewältigen sollen. Je stärker die Wahlbeteiligung, um so echter der Ausdruck des Volkswillens. »Alle Staatsgewalt geht vom Volke aus«, heißt es im Grundgesetz. Wollen wir sie ausüben, müssen wir zur Wahlurne gehen. Das ist nicht nur unser höchstes demokratisches Recht, es ist unsere Pflicht.


Walter Hölkeskamp



WALZEN WECHSEL IN 10 MINUTEN

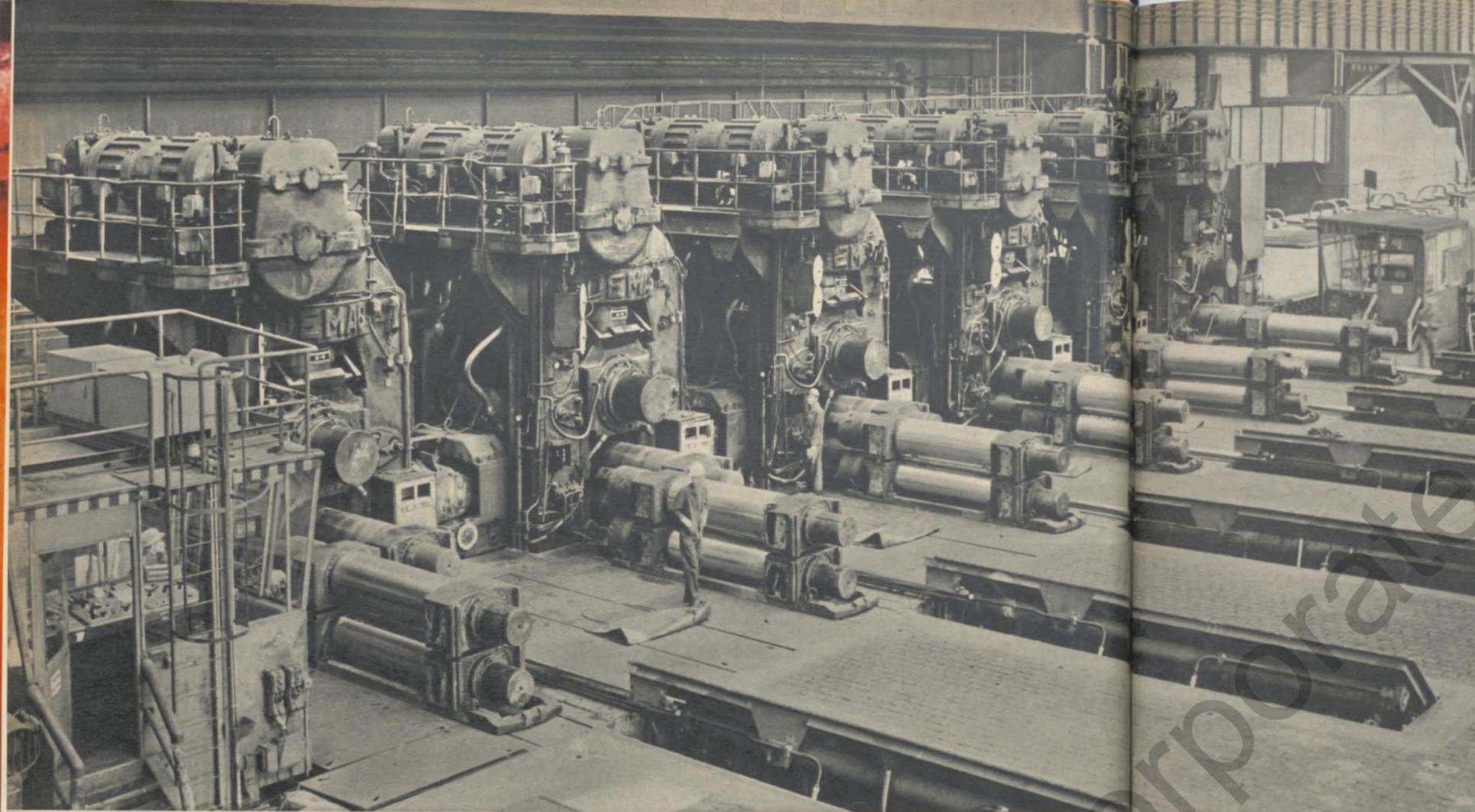


Die Walzen einer Breitbandstraße können von noch so hoher Qualität und noch so gut geschliffen sein – auch sie unterliegen dem Verschleiß. Durch die Reibung mit dem Walzgut entstehen auf der Oberfläche der Arbeitswalzen Rauigkeiten und Riefen (die Westfalen sagen auch Macken), und die können sich auf die Oberflächenqualität der gewalzten Stahlbänder auswirken. Daher müssen diese Walzen nach einer Walzzeit zwischen drei bis sechs Stunden oder nach 2000 durchgelaufenen Tonnen ausgebaut und durch nachgeschliffene Walzen ersetzt werden. Während des Wechsels steht die Fertigstraße natürlich still, und damit die Produktion. Für jede Walzenstraße ist es daher wichtig, daß sie über Vorrichtungen verfügt, die das Wechseln der Walzen mit möglichst geringem Aufwand an Zeit und Arbeit ermöglicht. Besonders bedeutungsvoll sind diese Wechselvorrichtungen bei Tandemstraßen, weil hier mehrere Gerüste eng hintereinander stehen und die Walzlänge je Tonne Walzgut sehr hoch ist.

Gewinn für die Produktion

Seit Beginn dieses Jahres ist im Breitbandwalzwerk der Westfalenhütte eine von unserer Neubaubteilung entwickelte automatische Walzenwechselvorrichtung in Be-

◀ Die gesamte Walzenwechselanlage wird zentral von nur einem Mann bedient. Unser Bild zeigt Heinrich Schmitz vor seinem Steuerpult, von dem aus er alle Arbeitsvorgänge beobachten kann.



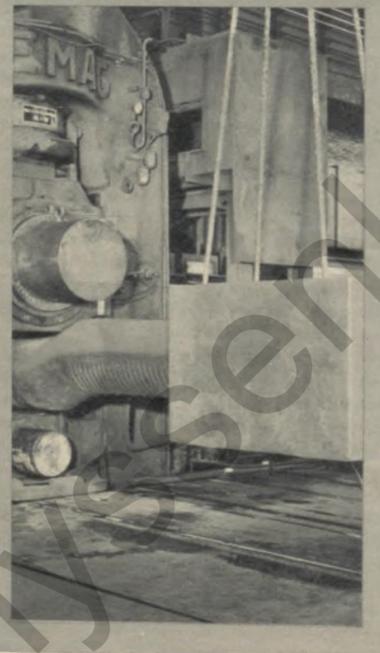
▲ An den sechs Fertigergerüsten der Breitbandstraße hat das Auswechseln der Walzen begonnen. Während die abgenutzten Arbeitswalzen schon zur Hälfte herausgezogen sind, liegen vor den Gerüsten jeweils die beiden nachgeschliffenen Walzen bereit. Im Vordergrund die aus dem Hallenboden hochgefahrenen Ein- und Ausbauszylinder

trieb, die den Wechselvorgang an allen sechs Gerüsten gleichzeitig von einer Dauer von über einer halben Stunde auf 10 Minuten verkürzte. Es liegt auf der Hand, daß dieser Zeitgewinn für die Produktion genutzt werden kann.

Die Breitbandstraße auf der Stockheide arbeitet seit 1958. Ende vergangenen Jahres wurden an der sechsgerüstigen Fertigerstraße zum Ein- und Ausbau der verbrauchten Walzen zwei Krane eingesetzt, die sie mit deren Einbaustücken mit Hilfe von Ausbaumuffen einzeln aus den Gerüsten heraus hoben. Die ausgebauten Walzen wurden zur Seite gefahren und dort abgelegt. Dann mußte die Ausbaumuffe abgezogen und auf eine neue Walze aufgeschoben werden, und der Kran konnte diese nachgeschliffene Walze ins Gerüst hineinheben. Wegen der geringen Länge der sechsgerüstigen Fertigerstraße von nur 27,5 Metern konnte man keine weiteren Krane einsetzen. Jeder der beiden Krane hatte nacheinander drei Gerüste zu versorgen.

Außerdem waren noch erhebliche Vor- und Nacharbeiten erforderlich. So mußte man beim Beginn des Wechsels die Anstellungen sämtlicher Gerüste mit einem großen

Bis vor einem halben Jahr wurden die auszuwechselnden Arbeitswalzen einzeln mit dieser an einem Kran hängenden Ausbaumuffe ein- und ausgebaut. Auf unserem Bild ist die Muffe auf die obere Arbeitswalze aufgeschoben



Zeitaufwand hochfahren, um den nötigen Spielraum zum Aus- und Einbauen der Walzen zu erhalten. Nachdem die Walzen gewechselt waren, mußten die Anstellungen wieder nach unten gefahren werden. Dieser gesamte Prozeß dauerte 30 bis 35 Minuten.

Selbst entwickelte Konzeption

Um nun solch große Fehlzeiten für die Produktion zu verkürzen, bekam die Neubauabteilung den Auftrag, für die Fertigerstraße eine automatische Walzenwechselvorrichtung zu konstruieren und einzubauen. Dabei konnte man nicht einfach eine bereits ausgeführte Konstruktion übernehmen, sondern mußte neue Wege und Lösungen suchen, die einerseits den gegebenen Verhältnissen gerecht wurden, andererseits aber den bekannten modernen Konstruktionen in nichts nachstanden. Unsere Ingenieure entwickelten eine Konzeption, die Erfolg versprach, und die sich inzwischen in den ersten Monaten dieses Jahres voll bewährte.

Alle Überlegungen waren davon ausgegangen, die einzelnen Operationen – so sagt der Fachmann – und Handgriffe zu vereinfachen, sie an allen sechs Gerüsten gleichzeitig ablaufen zu lassen und großenteils von der Fertigerstraße in die Werkstatt zu verlegen. Hierfür werden heute die nachgeschliffenen unteren und oberen Arbeitswalzen mit ihren Einbaustücken bereits in der Walzenwerkstatt auf einen Schlitten gesetzt. Diese Schlitten mit den Walzen werden bereits vor dem Wechseln, also noch während des Walzens, vom Kran zu den jeweils ihm zugeordneten Gerüsten gefahren

und dort – zur Gerüstmitte um 1,1 Meter seitlich versetzt – auf den Gleitbahnen des verfahrbaren Plattentisches abgestellt.

Test an einem Gerüst

Obwohl die Einrichtungen für das Wechseln der Walzen für alle sechs Gerüste gleich konstruiert sind, wurden sie nicht gleichzeitig eingebaut. Das Gerüst 3 zog man als Testfall um vier Monate vor, um etwaige Mängel der einzelnen Aggregate aufzudecken und für die übrigen fünf Gerüste schon vor der Fertigung zu beheben.

Nach diesem Versuch im September vorigen Jahres waren noch bis zum Montagebeginn umfangreiche Vorbereitungsarbeiten durchzuführen. Es galt, vorhandene Fundamente, die nicht in die Konzeption der neuen Walzenwechselvorrichtung paßten, abzutragen und störende Rohrleitungen und Kabeltrassen umzulegen. Die neuen Fundamente mußten gebaut und die elektrischen und hydraulischen Einrichtungen bis zum Montagebeginn installiert sein. Während der kurzen Stillstandszeit waren dann nur noch die Anschlüsse an die einzelnen Aggregate durchzuführen. Obwohl hierfür nur wenige Stillstände der Walzenstraße für Reparaturwerke zur Verfügung standen, konnte dieses Ziel ohne Produktionsausfall erreicht werden.

Die eigentliche Montage der maschinellen Einrichtungen der gesamten Anlage geschah schließlich über die Weihnachtstage, und am 27. Dezember 1968 konnten sie in Betrieb genommen werden.

Ist nun das letzte Band eines Walzprogramms

aus der Fertigerstraße ausgelaufen, werden die Hauptantriebe stillgesetzt, und der Walzenwechsel kann beginnen. Zunächst muß man die Arbeitswalzen von der Ausbalancierungsanlage trennen. Dann werden die in den unteren Stützwalzen-Einbaustücken angebrachten Hubbalken über Hebel und Wellen hochgefahren, sie greifen unter den Schlitten und heben die Arbeitswalzen von der unteren Stützwalze ab.

Jetzt fahren die Kolbenstangen der sechs Ein- und Ausbauszylinder mit einem Hub von 5,5 Metern zu den Gerüsten vor. An ihrem vorderen Ende tragen sie einen aufgeschraubten Kopf, der wegen des langen Hubes mit Rollen ausgerüstet ist und über den Plattentisch läuft. Der Kopf ist so ausgebildet, daß er sowohl drücken als auch mit seiner schwenkbaren Klaue ziehen kann. Die Stirnseiten der Schlitten tragen Nasen, über die die schwenkbare Klaue gleiten und sich dahinter festhaken kann. Wenn nun alle sechs Zylinder ihre Schlitten erfaßt haben, ziehen sie diese gleichzeitig aus allen sechs Gerüsten auf die Gleitbahnen des fahrbaren Plattentisches heraus. Haben sie ihre Endstellung erreicht, wird der vor der Straße angeordnete Plattentisch parallel zur Walzlinie seitlich um 1,1 Meter hydraulisch verschoben, so daß nun vor den Fenstern der einzelnen Gerüste die neuen Walzensätze stehen. Jetzt arbeiten die Kolben der Ein- und Ausbauszylinder als Druckstangen und schieben die Schlitten mit den neuen Arbeitswalzen auf die Hubbalken in den Gerüsten. Die Hubbalken werden wieder in ihre Ausgangsstellung abgesenkt, wobei sich die Arbeitswalzen auf die unteren Stützwalzen setzen. Die Kolbenstangen können dann auch in ihre Ausgangsstellung zurückfahren, während die Schläuche für die Ausbalancierung angeschlossen werden.

Um genügend Luft zum Hochheben der auszuwechselnden Arbeitswalze in den Gerüsten zu erhalten, muß die obere Stützwalze rund 150 Millimeter hochgedrückt werden. Dafür war es früher erforderlich, die Anstellung zu lüften, was mehrere Minuten in Anspruch nahm. Heute sind zwischen dem Einbaustück der oberen Stützwalze und der Anstellspindel Schwenkstücke von rund 150 Millimeter Dicke angebracht, die man hydraulisch nach beiden Seiten ausschwenken kann, so daß in 10 bis 15 Sekunden genügend Platz zum Hochheben der Arbeitswalzen vorhanden ist.

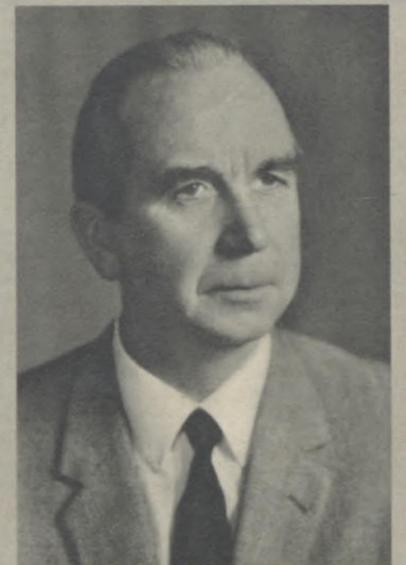
Von einem Mann gesteuert

Sämtliche Arbeitsvorgänge werden ölydraulisch betätigt und laufen an allen sechs Gerüsten gleichzeitig ab. Im Bedarfsfall können sie jedoch an jedem einzelnen Gerüst eingeleitet werden. Die gesamte Anlage wird zentral gesteuert und von einem einzelnen Steuermann bedient.

Die Vielzahl der »Operationen« und der zwangsläufige Ablauf verschiedener Vorgänge machen es notwendig, verschiedene Arbeitsgänge gegeneinander elektrisch zu verriegeln, um Zerstörungen von einzelnen Teilen zu vermeiden und – nicht zuletzt – um Unfällen vorzubeugen.

Nachdem die Anlage eingefahren war und sich die Bedienungsmannschaft sehr bald mit dem neuen Arbeitsablauf vertraut gemacht hatte, konnte man die Zeiten für einen Walzenwechsel immer weiter reduzieren. Sie liegt heute bei zehn Minuten für das Wechseln an allen sechs Gerüsten. Das ist ein Zeitgewinn von 20 bis 25 Minuten, der der Produktion zugute kommt.

HARRY ESSER IM AUFSICHTSRAT



Als Nachfolger von Helmut Henze, der am 15. Mai 1969 verstarb (siehe Heft 6/1969), ist Harry Esser, Wirtschaftsprüfer in Münster, am 25. Juni durch Beschluß des Dortmunder Amtsgerichts bis zur nächsten Hauptversammlung zum Mitglied unseres Aufsichtsrates bestellt worden.

Harry Esser wurde am 11. Februar 1909 in Köln geboren. Nach dem Studium der Wirtschaftswissenschaften und nach umfassender Ausbildung, vornehmlich im Geld- und Kreditwesen und in der Versicherungswirtschaft, übte er eine prüfende Tätigkeit in mehreren großen öffentlich-rechtlichen Prüfungsverbänden aus, zuletzt als Geschäftsführer des Westf.-Lipp. Sparkassen- und Giroverbandes in Münster. Seit 1946 ist er als Seniorpartner einer Wirtschaftsprüfer-Sozietät in Münster tätig. Er gehört dem Vorstand der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz an – zu deren Gründern er zählt – und ist Mitglied einer Reihe von Aufsichtsräten, Verwaltungsräten und Beiräten in Unternehmen unterschiedlicher Branchen und Größen.

MIT BONDAL DEN

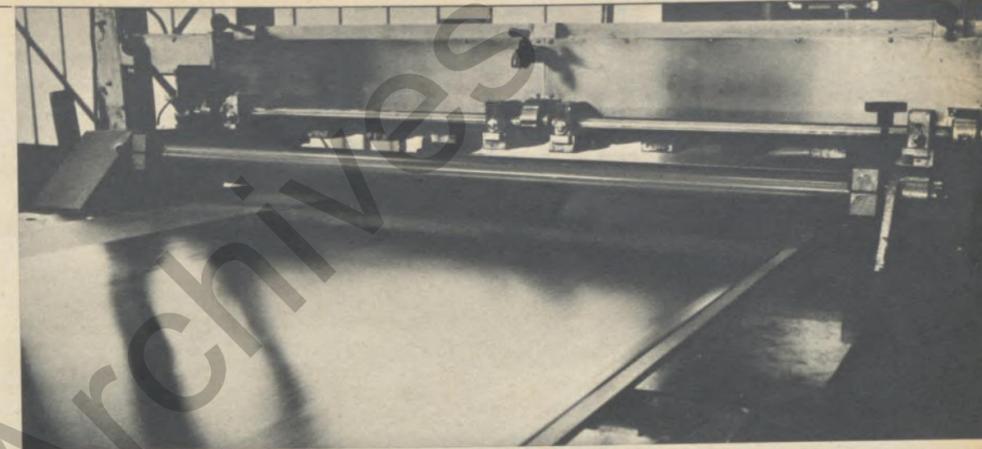
LÄRM BESIEGEN

Eines der Hauptübel unserer Zeit ist der Lärm, ihn zu bekämpfen eine unserer wichtigsten Aufgaben. Techniker sagen das so: »Wir müssen alle Maßnahmen ergreifen, die verhindern, daß unerwünschte Luftschwingungen im Hörbereich unser Ohr erreichen, oder, wenn das nicht möglich ist, so stark gedämpft werden, bis ihre Intensität unterhalb der Schädigungsgrenze unserer Sinnesorgane absinkt oder die Lästigkeitsempfindungsgrenze unterschritten wird.« Das Problem ist also erkannt und die Aufgabe gestellt. Der beste Weg wäre natürlich, von vornherein Geräusche an der Quelle zu verhüten. Wegen der ständig steigenden Leistung und dem häufig sinkenden Gewicht moderner Maschinen bei vielfach erheblich höheren Tourenzahlen, wäre das allerdings nur möglich, wenn man die Geräte außer

Betrieb setzt. Wir hätten dann zwar eine ruhige Welt, müßten jedoch auf unsere Zivilisation verzichten. Allen Schwierigkeiten zum Trotz gilt es also, den Lärm direkt an den Geräten zu bekämpfen – zumindest indem die störende Schallquelle schalldämmend eingekapselt wird. Das geschieht mit Hilfe von Dämpfungspappen oder Antidröhnmassen, die vorwiegend aus einem Bindemittel mit einem geeigneten Füllstoff bestehen und einseitig auf die schwingenden Teile aufgebracht werden. Allen diesen Stoffen und Maßnahmen ist jedoch gemeinsam, daß sie besondere Konstruktionen bedingen. Das Verfahren ist materialmäßig aufwendig und lohnintensiv, da der Effekt von der Dicke der Massenschicht abhängt. Ihm haftet ferner der Nachteil an, daß die gewöhnlich klebrigen

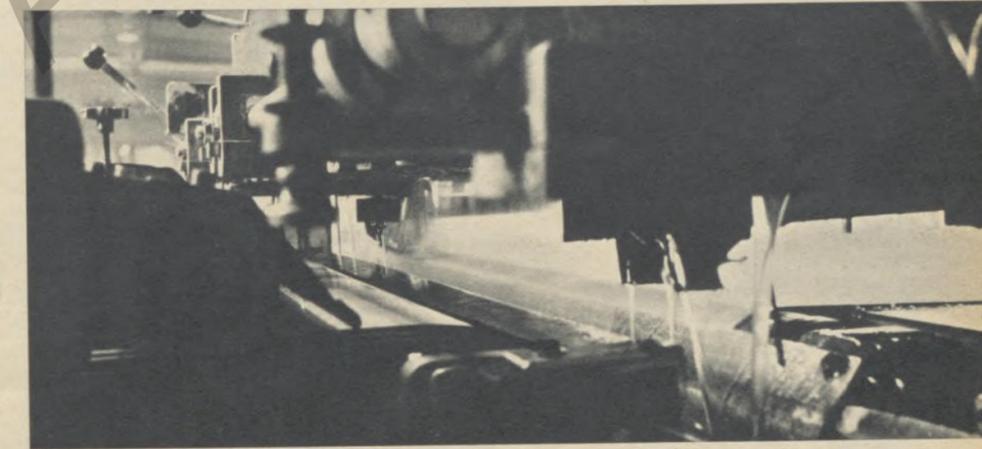
Schichten auf der Blechoberfläche die Handhabung nicht eben erleichtern. Bringt man hingegen einen zweckentsprechenden Kunststoff mit optimal eingestellter innerer Dämpfung zwischen zwei Blechtafeln, so erhält man eine vollkommen metallische Oberfläche bei einer Körper-Schallpegelsenkung bis max. 35 dB (dB = Dezibel, neuere Bezeichnung für Phon). Einen derartigen Werkstoff bietet Hoesch mit Bondal, dem entdröhnten Verbundblech der Trierer Walzwerk AG, das wesentlich besser als Entdröhnungsmassen Schwingungen und dadurch hervorgerufene Anregungen der umgebenden Luft dämpft. Dabei ist ein entscheidender Vorteil dieser Verbundbleche, daß ihre Wirkung kaum von der Blech- und Kunststoffdicke beeinflußt wird und dementsprechend auch die Ent-

► Ausgangspunkt für Bondal sind Bleche verschiedener Dicke und Abmessungen



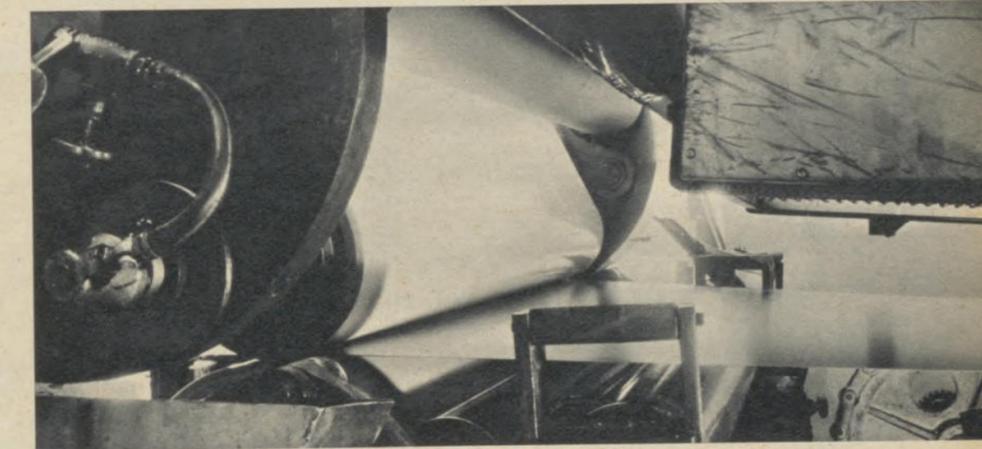
► Bondal N entsteht, indem der erhitzte Kunststoff Vinylacetat auf das Blech aufgebracht wird

▲ Querschnitt von Bondal N mit zwei gleich dicken Blechen (vergrößert)

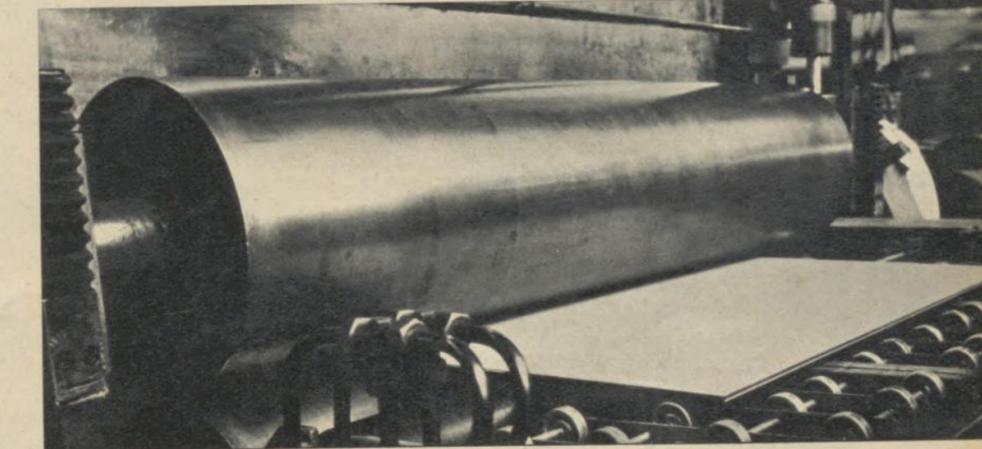


► Bondal S entsteht, indem eine Kunststoff-Folie aus einem Vinylchlorid-Copolymerisat auf das Blech aufgeklebt wird

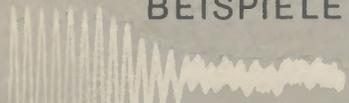
▲ Querschnitt von Bondal S mit zwei unterschiedlich dicken Blechen (vergrößert)



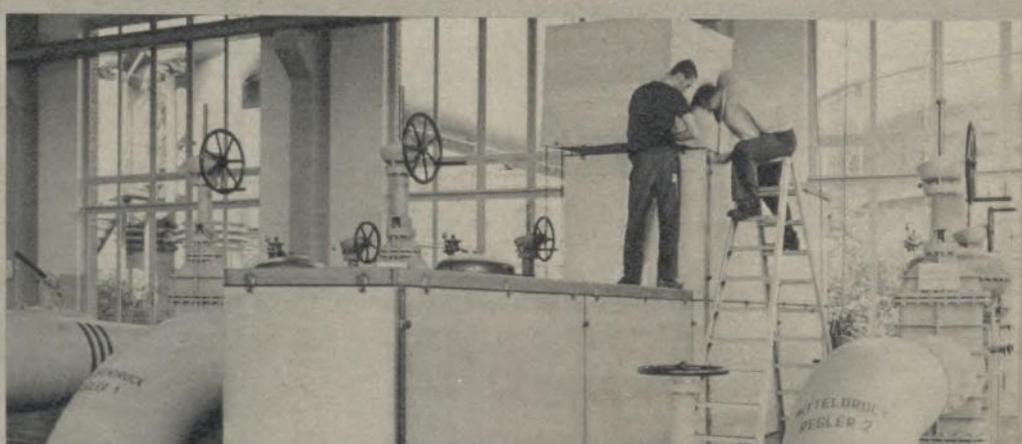
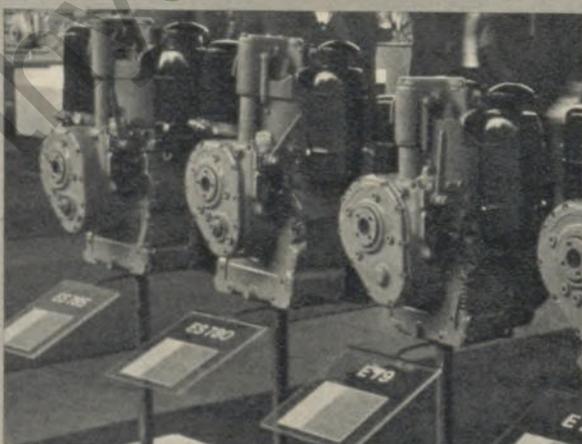
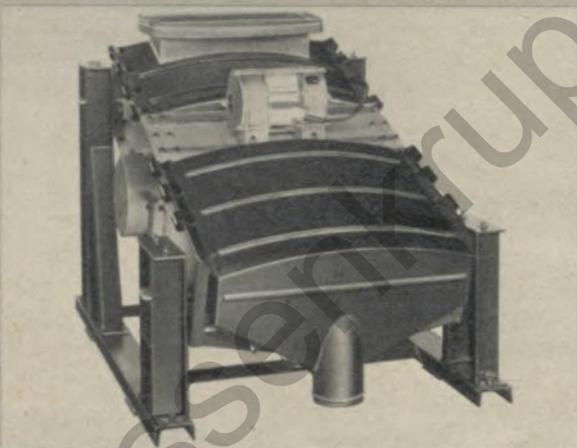
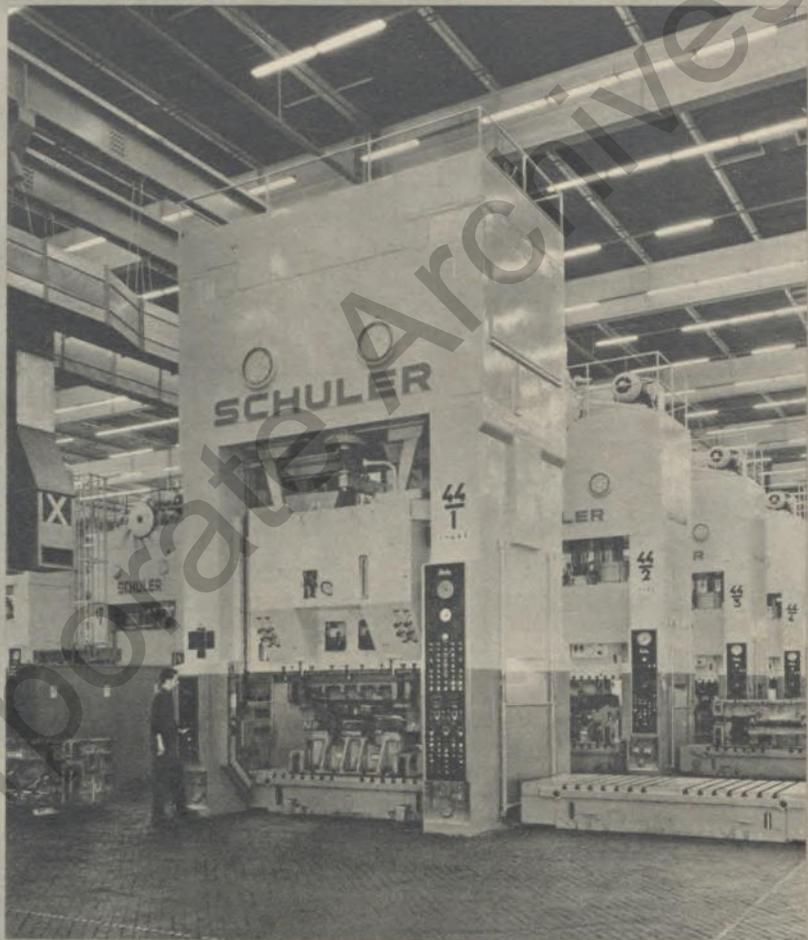
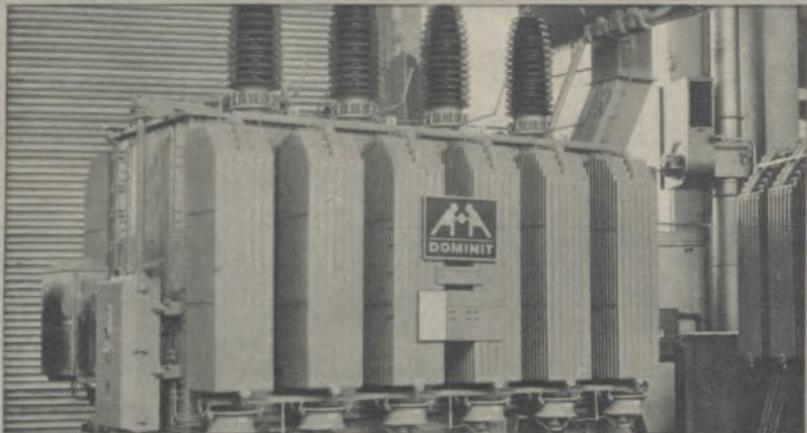
► Auf Stahl und Kunststoff wird wieder Stahl aufgelegt, und nach dem Durchlauf durch einen Ofen ist der Fertigungsprozeß für das hochgedämpfte Verbundblech Bondal abgeschlossen



AN-
WENDUNGS-
BEISPIELE



FÜR
BONDAL



dröhnungskosten von der Dicke der Konstruktion unberührt bleiben.

Bondal besteht aus einer sandwichartigen Anordnung von Blechen und Kunststoffen, die jeweils so aufgebaut sind, daß der Kunststoff von den Stahlblechen eingebettet wird. Dabei verbindet der Kunststoff die außenliegenden Stahlbleche derart miteinander, daß ein neuer Werkstoff entsteht, der in bezug auf Konstruktion und Verarbeitung als eine Einheit betrachtet werden muß.

Gefertigt wird Bondal unter den Bezeichnungen »N« und »S«. Die Typen unterscheiden sich durch die verwendeten Kunststoffe. Bei der Type »N« wird ein weicher, selbstklebender Kunststoff auf der Basis von Vinylacetaten verwendet, während die Zwischenschicht bei der Type »S« aus einem Vinylchlorid-Copolymerisat besteht.

Der Einsatz der Type »N« empfiehlt sich, wenn bei der Herstellung der Konstruktion geschweißt werden muß. Es besteht keine Gefahr, daß beim Vinylacetat die beim Schweißen (Temperaturen über 300° C) unvermeidbare Gasentwicklung aus dem sich zersetzenden Kunststoff zur Werkstoffkorrosion und zu Gesundheitsschäden führt. Die Bleche des Types »S« hingegen lassen sich durch die Vinylchlorid-Zwischenschicht, die bei Temperaturen über 300° C Chlorwasserstoff abspaltet, nicht schweißen. Durch die fabrikatorisch bedingte dickere eingeklebte Folie ist dieses Halbzeug jedoch

steifer und hat eine etwas größere Temperaturbandbreite der Dämpfung. Seine akustischen Werte liegen somit noch etwas günstiger.

Bondal läßt sich weitgehend wie normales Blech verarbeiten. Beim Abkanten zum Beispiel bereiten einachsige Verformungen keine Schwierigkeiten, wenn man den beiden metallischen Sandwichhälften Gelegenheit gibt, aneinander gleiten zu können. Bei mehrwinkligen Abkantungen ist diese Bedingung erfüllt, wenn man in der Mitte der zu bearbeitenden Fläche beginnt und die weiteren Abkantungen nach außen folgen läßt. Beim Bördeln und Sicken gibt es keine Besonderheiten gegenüber den üblichen Verarbeitungsvorgängen bei Vollblech. Das Tiefziehen ist durchaus möglich, wenn einige Gebote beachtet werden, durch die der Ziehvorgang unter strengem Zwang abläuft. Für schneidende Bearbeitung an Verbundblechen sind sehr scharfe Werkzeuge zu wählen, weil das Blech bei stumpfen Werkzeugen leichter zu Quetsch- und Schneidgratbildung neigt. Schrauben und Nieten sind Verbindungsmethoden, die ohne Änderung auch für Sandwichbleche anwendbar sind. Unter bestimmten Voraussetzungen läßt sich Bondal auch verschweißen. Hierfür kommen Verfahren in Frage, bei denen nur kurz und örtlich begrenzt erhitzt wird. Befestigungselemente, wie zum Beispiel Profile und Haltebügel, können unter Verwendung von Doppelelektroden, die von

derselben Verbundblechseite zuzuführen sind, aufgepunktet werden.

Es ist schwierig im voraus zu ermitteln, welchen Grad der Lärmdämpfung Bondal an den einzelnen Objekten bewirkt, weil die Geräusche in der Mehrzahl der Fälle von vielen Faktoren abhängig sind. Wenn man aber bedenkt, daß das menschliche Ohr bereits eine Lärminderung von 6 Dezibel als äußerst wirkungsvoll registriert, sind in der Praxis erreichte Körperschallpegelungen bis 35 Dezibel in der Tat beachtlich. Die Einsatzmöglichkeiten für Bondal sind noch nicht annähernd voll ausgeschöpft. Aus der Fülle der bisherigen Anwendungsgebiete seien nur genannt: die Ummantelung von Kompressoren, von freiliegenden Motoren, von Luftkanälen, die Gehäuseverkleidung von Ventilatoren, die Fertigung von Getriebekästen großer Pressen und Stanzen, von Vorsatzschalen im Transformatorenbau, von Silos für die chemische Industrie und von Trichtern für Kunststoffmühlen, die Auskleidung von Zerkleinerungsaggregaten und von Schallboxen und nicht zuletzt die Verwendung von Bondal als Trennwand im Schiffbau.

So dürfen wir zusammenfassend feststellen, daß es wohl kein Allheilmittel im Kampf gegen den Lärm gibt oder geben wird, daß aber die Entwicklung von Bondal eine nicht zu unterschätzende Bereicherung der technischen Möglichkeiten bedeutet, Schallenergie mit Erfolg unschädlich zu machen.

EHRUNG FÜR DR. HARDERS

Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende des Vorstandes der Hoesch AG, der seit dem 1. Januar 1969 Vorsitzender des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute ist, wurde am 22. Januar 1969 anlässlich des 77. Kongresses des »American Iron and Steel Institute« zum Ehrenmitglied dieser Gesellschaft ernannt.

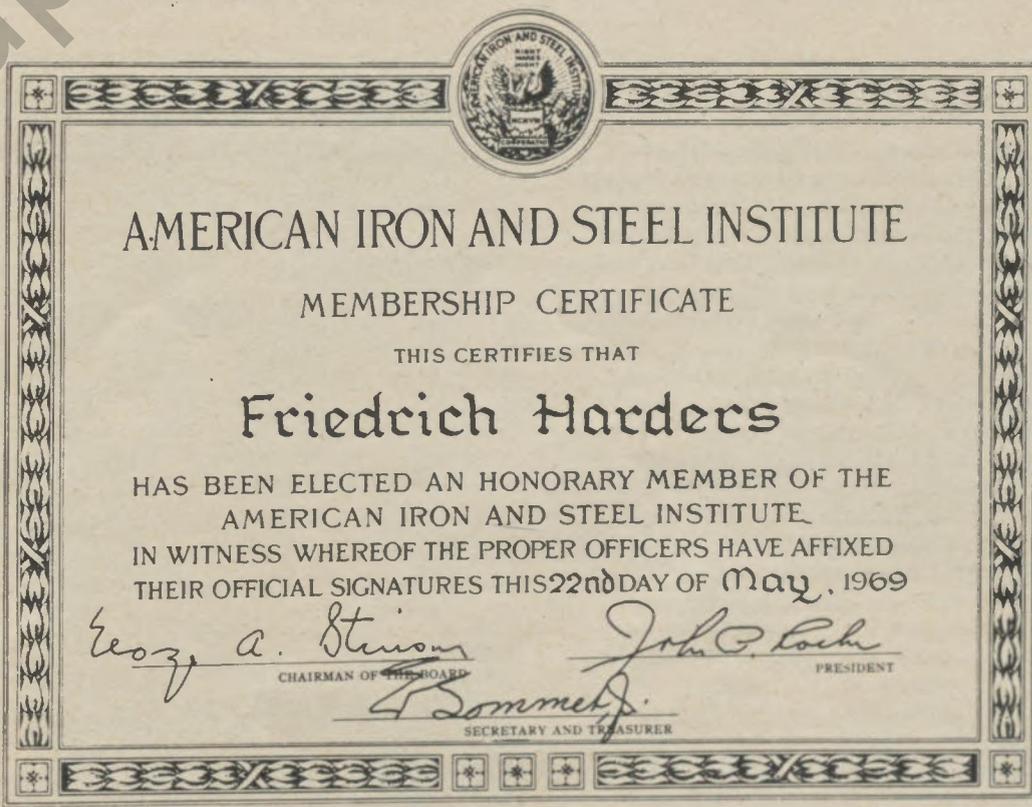
Das »American Iron and Steel Institute« ist die Fachvereinigung der amerikanischen Stahlindustrie. Sie besteht zur Zeit aus 77 Mitgliedsgesellschaften, von denen 63 in den USA, 9 in Kanada und 5 in Zentral- und Südamerika zu Hause sind. Das Institut repräsentiert damit 130 Mio. tate Rohstahl.

Das »American Iron and Steel Institute« nimmt in Amerika die gleichen Aufgaben wahr wie bei uns der Verein Deutscher Eisenhüttenleute und die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Es pflegt gute Beziehungen zu den Stahlindustrien aller Länder sowohl in bezug auf die Förderung der Forschung und Entwicklung als auch in bezug auf das Verständnis der gegenseitigen wirtschaftlichen Interessen. Bei der freiwilligen Importbeschränkung der europäischen, japanischen und englischen Stahlindustrie nach den USA hat es auch diesmal wieder eine vermittelnde Rolle gespielt. Das Institut ist stets an der Front der Entwicklung, so daß nicht nur die amerikanische Stahlindustrie,

sondern auch die europäischen Stahlindustrien ihm viel verdanken.

Zur Zeit ist Mr. George A. Stinson Chairman

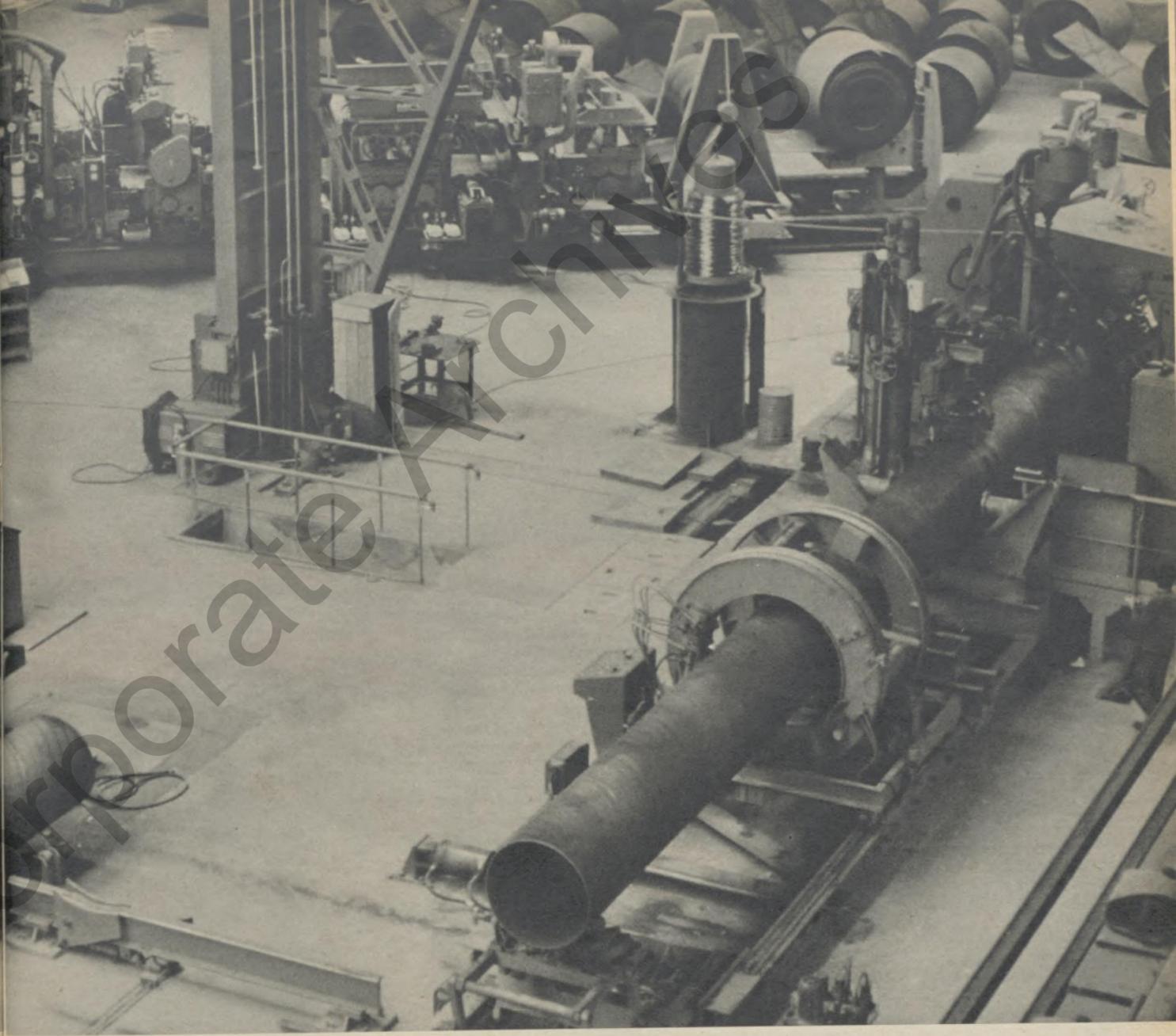
(President der National Steel Corporation in Pittsburgh), während Mr. John P. Roche der derzeitige Geschäftsführer ist.



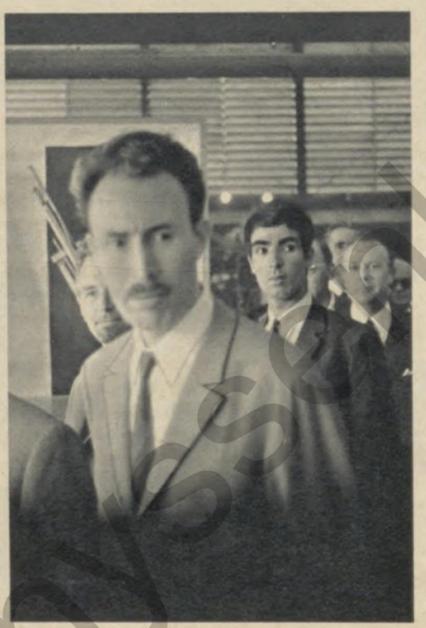


Hoesch baute
Rohrwerk für

Algeriens erste Spiralrohre



Algeriens Staatspräsident Houari Boumediène besuchte am 19. Juni 1969 die beiden ersten produzierenden Anlagen eines im Aufbau stehenden Hüttenkombinats unweit der algerischen Hafenstadt Annaba: einen gerade angeblasenen Hochofen und das von Hoesch geplante, gebaute und eingefahrene Spiralrohrwerk, das kurz zuvor mit allen vier Spiralrohrschweißmaschinen den Betrieb aufgenommen hatte. Der Staatspräsident ließ sich die Anlage von den bei uns ausgebildeten algerischen Facharbeitern erklären und zeigte sich sehr befriedigt, daß bereits in der Anlaufzeit des Werkes 900 Spiralrohre mit einem Durchmesser von 34 Zoll ohne Zwischenfälle und in ausgezeichneter Qualität geschweißt worden waren.

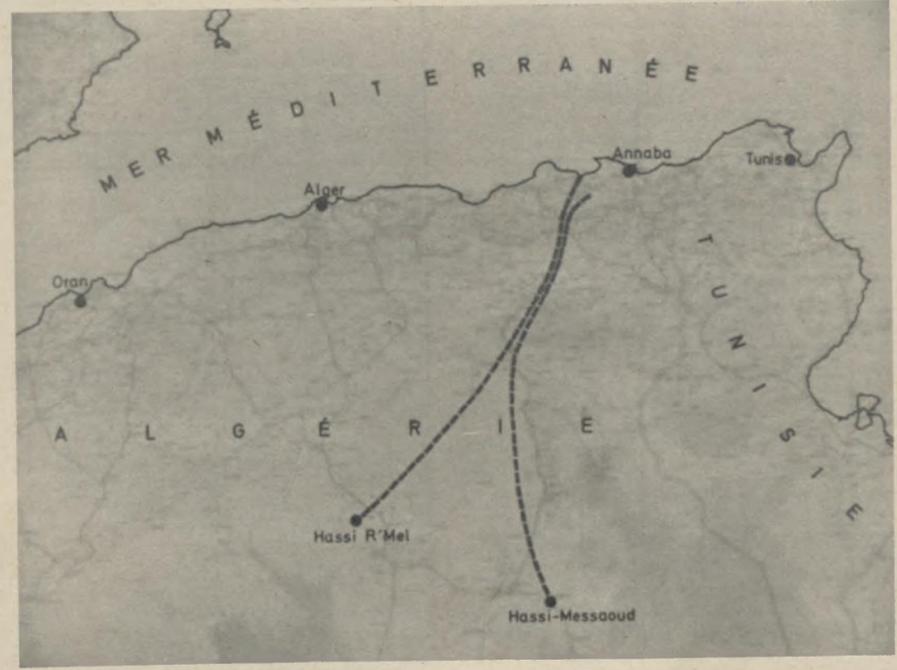


Zu den Ländern, die mit jahrhundertealten Überlieferungen gebrochen haben und in Siebenmeilenstiefeln einer vom technischen Fortschritt geprägten Zukunft entgegen eilen, gehört auch Algerien, der im Norden Afrikas gelegene Staat mit seiner 1000 Kilometer langen Mittelmeerküste. Noch vor wenigen Jahrzehnten beschränkte sich die Wirtschaft auf den Oliven- und Feigenanbau der Berber und die in den Hochlandsteppen von der arabischen Bevölkerung betriebene Viehzucht. Die fieberverseuchten Niederungen nahe der Küste waren nur spärlich besiedelt. Dann begannen europäische Kolonisten, die Sümpfe trockenzulegen. Algier und Oran wurden Weinbauzentren, in denen ausgezeichnete Sorten wuchsen. Daneben gediehen in wachsendem Maße weitere landwirtschaftliche Exportgüter: Weizen, Gemüse, Kartoffeln. Auch Rohstoffe wurden verschifft – pflanzliche wie Kork und das zur Papierherstellung benötigte Halfagras, mineralische wie Eisenerz und Phosphat. Die Entdeckung ausgedehnter Kohlenlager gab der immer intensiver betriebenen industriellen Planung des Landes neue Impulse. Und als dann, tief im Innern, Gas und Öl gefunden wurden, lag es nahe,

▲ Die Produktion aller vier Rohrschweißmaschinen läuft einwandfrei. Unsere Aufnahme umfaßt den Auslauf zweier Spiralrohrmaschinen bei der Herstellung 34zölliger Rohre

► Auf der Karte ist neben der Stadt Annaba der Verlauf zweier Pipelines zum Transport von Erdöl eingezeichnet, für die die ersten Rohre des neuen Werkes bestimmt sind

dem wirtschaftlichen Denken die Maßstäbe hochindustrialisierter Staaten zugrunde zu legen. Um die neuen Exportgüter, Gas und Öl, vom Fundort zum Meer zu transportieren und dort verschiffen zu können, bedurfte es leistungsfähiger Rohrleitungen. Man brauchte also Rohre. Und die Frage war, hier ebenso wie in allen anderen jungen Ölländern: Sollte man die Rohre importieren oder selbst herstellen? In Algier wurde beschlossen, ein eigenes Rohrwerk zu errichten und damit einen wichtigen Beitrag zum Aufbau der landeseigenen Industrie zu leisten. Dieser Entschluß lag um so näher, als im Rahmen



der Industriepanung bereits mit dem Aufbau eines Hüttenkombinats begonnen worden war, das dem Rohrwerk als Vormaterialbasis dienen konnte.

Die Entscheidung hinsichtlich der Rohrart fiel, neuesten technischen Erkenntnissen folgend, zugunsten eines Spiralrohrwerkes. Eingehende Untersuchungen hatten einen Monatsbedarf von vorerst 10000 Tonnen Röhren im Durchmesserbereich zwischen 16 und 48 Zoll ergeben. Mit der Erstellung der Anlage wurde die SNS (Société Nationale de Sidérurgie) beauftragt, die sich von der amerikanischen Bechtel Corporation beraten ließ. Ergebnis dieser Kontakte war der Entschluß, sich nicht auf die Bestellung einzelner Rohrschweißmaschinen zu beschränken, sondern ein komplettes, schlüsselfertiges Rohrwerk in Auftrag zu geben und damit zugleich das notwendige »Know how«, das »Gewußt wie« zu erwerben.

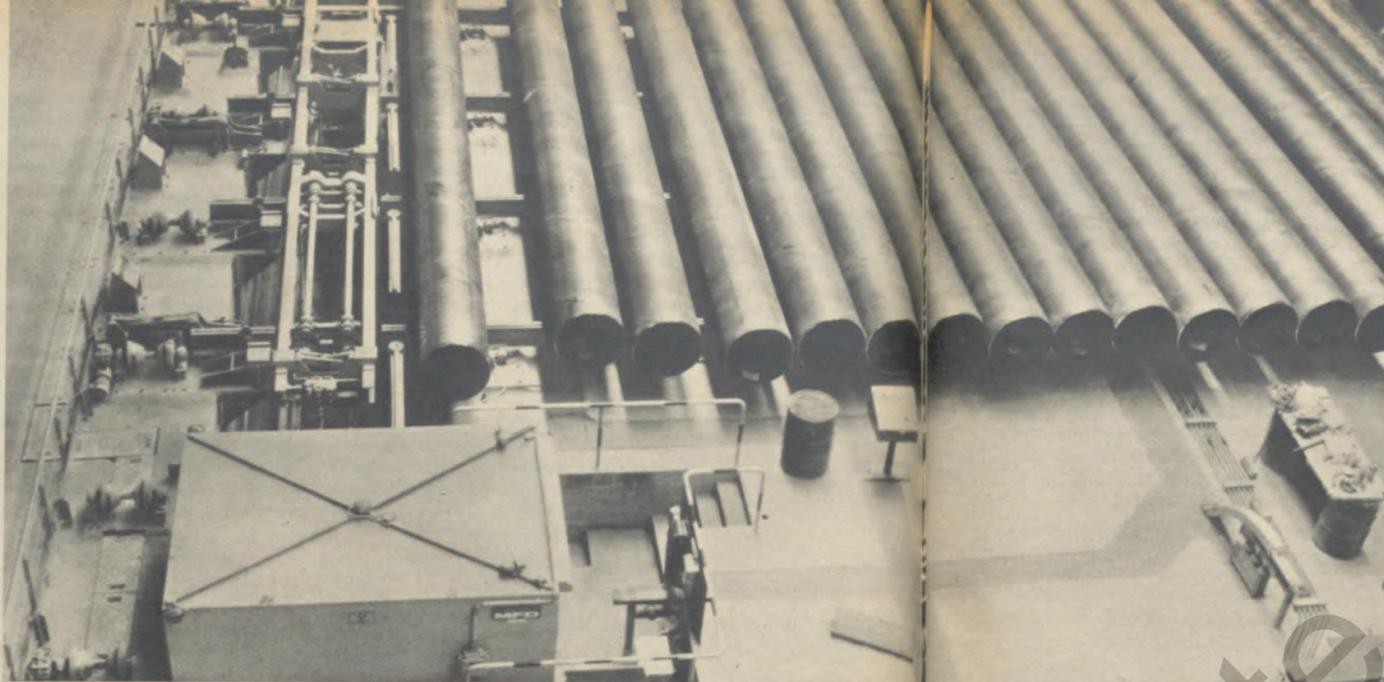
Der Auftrag zur Lieferung ging an Hoesch

Die Geschichte des algerischen Rohrwerkes, das dem in Annaba gelegenen Hüttenwerk angegliedert wurde, begann mit der Planung des Gesamtprojektes. Dem Bauplan lag eine Studie zugrunde, in der man nicht nur die erforderliche Kapazität und den optimalen Produktionsfluß, sondern auch die günstigste Platzierung der maschinellen Anlagen ermittelte. Dann wurde ein Modell erstellt, mit dessen Hilfe die Zweckmäßigkeit aller Haupt- und Nebenflüsse des Produktionsablaufes deutlich sichtbar gemacht werden konnte.

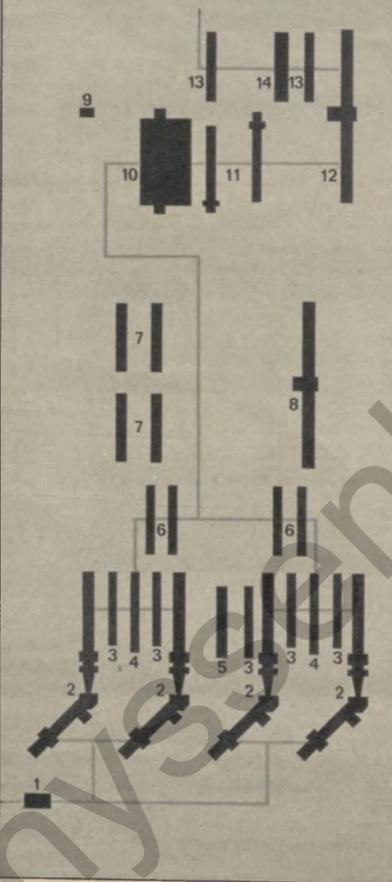
Inzwischen hatten bei der Maschinenfabrik Deutschland die Konstruktionsarbeiten begonnen: Die Röhrenwerke brachten die Vielzahl eigener Erfahrungen als Rohrhersteller ein, die in jedem Detail berücksichtigt wurden – die MFD hatte einmal mehr Gelegenheit, ihren weltweiten Ruf auf dem Gebiet des Präzisionsmaschinenbaus zu bestätigen. Die einzelnen Aggregate des künftigen Rohrwerkes wurden in Dortmund montiert. Ausgedehnte Probeläufe begannen. In Gegenwart des Auftraggebers wurden Röhre der Dimensionen zwischen 16 und 48 Zoll hergestellt. Sie hielten allen erdenklichen Qualitätskontrollen stand, so daß die Abnahmekommission die Probe fertigung abbrechen ließ und den Versand der Anlagen freigab.

Monate zuvor bereits hatte in den Röhrenwerken ebenso wie in der Maschinenfabrik Deutschland eine intensive Schulung des künftigen Bedienungs-personals begonnen. Im theoretischen Unterricht waren die algerischen Techniker mit jedem Detail vertraut gemacht und so auf alle Erfordernisse des praktischen Fertigungsbetriebes und der Wartung vorbereitet worden. Gründliche praktische Ausbildung an den einzelnen Aggregaten hatte die Theorie ergänzt und eine weitere wichtige Voraussetzung für den späteren reibungslosen Produktionsfluß im Werk Annaba geschaffen.

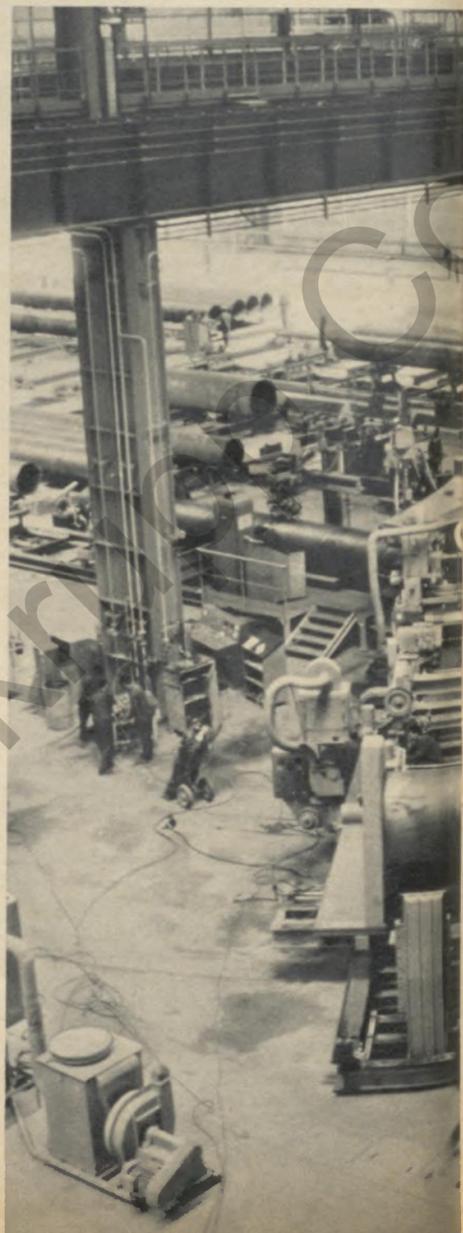
Dort ist die Fertigung inzwischen voll aufgenommen worden. Die Erzeugnisse entsprachen vom ersten Tage an den gestellten hohen Erwartungen. Sie bestätigen erneut, was bereits vor Jahresfrist die Ingenieure des von Hoesch ausgestatteten Spiralrohrwerkes der englischen Firma Richard Thomas & Baldwins uneingeschränkt anerkannt hatten: die Zuverlässigkeit der von Hoesch gelieferten maschinellen Anlagen wie die Qualität der auf diesen Maschinen erzeugten Röhre.



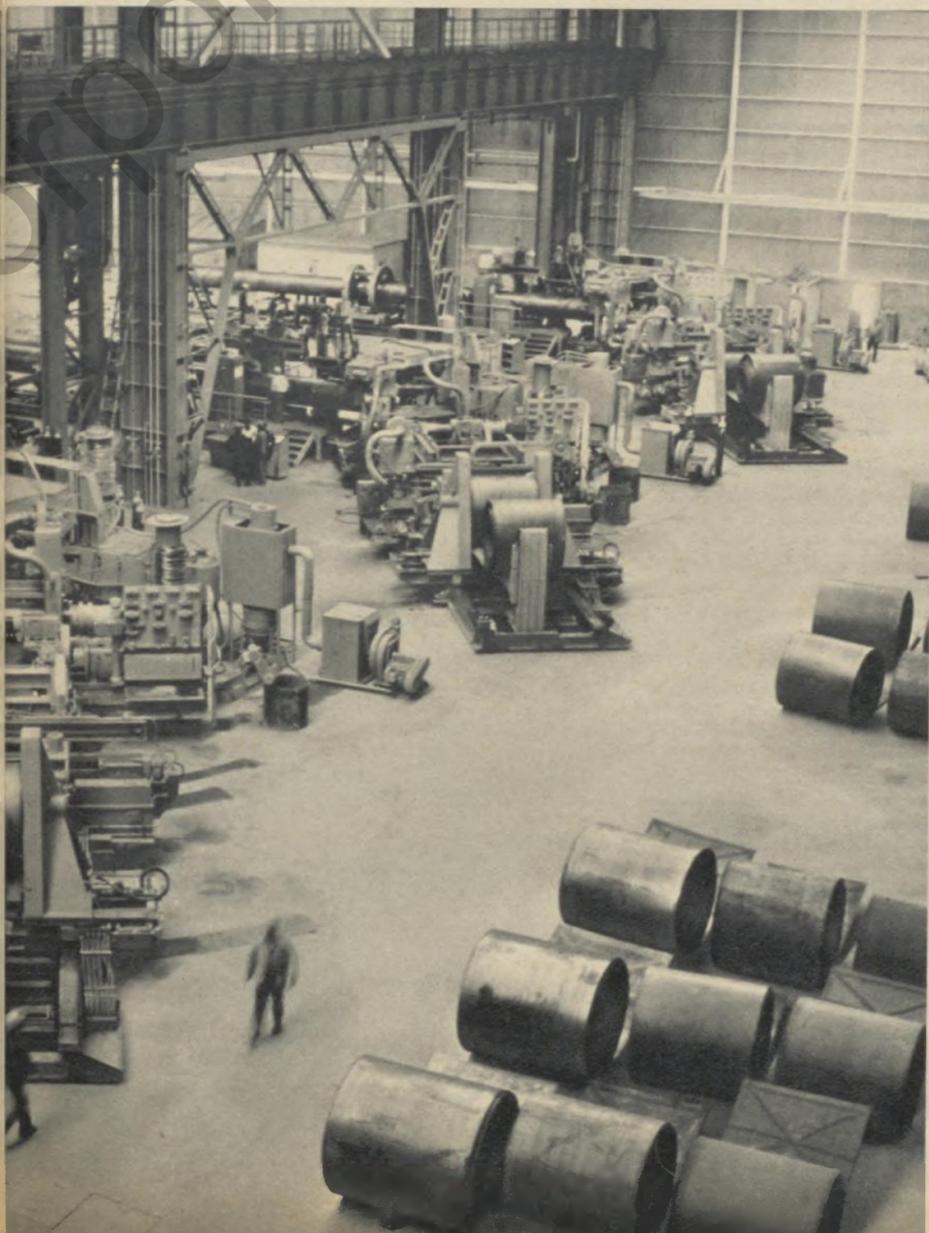
Das von der Maschinenfabrik Deutschland gebaute Rohrwerk besteht aus vier Spiralrohrschweißmaschinen und zahlreichen Nebenanlagen, deren Anordnung die Zeichnung darstellt. 1 Coilvorbereitung, 2 Spiralrohrschweißmaschine, 3 Rohrbesichtigung, 4 Rohrreinigung, 5 Quernahtnachschweißung, 6 Qualitätsvorprüfung, 7 Nacharbeit, 8 Röntgenbildwandler, 9 Autogener Brennring, 10 Wasserdruckprüfpresse, 11 Rohrendenfasbank, 12 Röntgenfotostand, 13 Endabnahme, 14 Rohrwaage



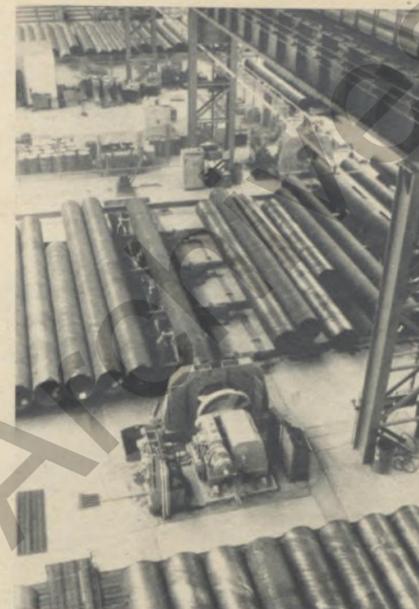
▼ Dieses von der Bandeinlaufseite her gesehene Bild zeigt drei der vier Rohrschweißmaschinen



▲ Breiten Raum nimmt die Qualitätskontrolle ein: hier einer der Röntgenprüfstände, auf denen die Schweißnähte durchleuchtet werden



▲ Einer der wichtigsten abschließenden Arbeitsgänge: die Stirnflächen der Röhre werden abgedreht, damit die Röhre bei der Feldschweißung einwandfrei geradlinig verlaufen



PAUL HUF ZUM 65. GEBURTSTAG



Fast dreißig Jahre sind vergangen, seitdem Paul Huf – er wurde am 20. August 1904 in Menden geboren – bei der damaligen Hoesch-Köln-Neuessen AG, Abteilung Hohenlimburg, im Stabfedernbau als Dreher eintrat. Sofort nach 1945 waren es die Nöte und Sorgen der Arbeitskollegen, für die er sich mit ganzer Kraft einsetzte. In den Betriebsrat des Federwerks, dessen Vorsitz er seit 1951 innehatte, wurde er schon 1948 gewählt. Er gehörte dem Dreiergremium an, das alle Betriebsräte der Hohenlimburger Walzwerke vertritt. An der Arbeit des Achterausschusses, der für die Arbeitnehmerseite nach 1946 die Gespräche und Verhandlungen über die Neuordnung im Hoesch-Bereich führte, wirkte er mit, und nach Bildung des Gemeinschaftsausschusses der Betriebsräte aller Hoesch-Gesellschaften bestimmte er als Mitglied des geschäftsführenden Ausschusses dessen Arbeit wesentlich mit. Paul Huf gehörte dem Aufsichtsrat der am 1. Oktober 1952 gegründeten Hohenlimburger Walzwerke AG an und wurde nach der Umwandlung im Jahre 1959 Beiratsmitglied. 1965 wurde er in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt.

Aber nicht nur das Wohl des Betriebes lag Paul Huf am Herzen – sein Interesse galt auch der Gewerkschaftsbewegung und dem politischen Geschehen. Sofort nach Kriegsende widmete er sich wieder der gewerkschaftlichen Arbeit. 1945 trat er der IG Metall bei und ist seit 1949 Mitglied der Ortsverwaltung der Gewerkschaft. Paul Huf ist Stadtverordneter in Hohenlimburg und Mitglied des Kreistages. Seit 1950 ist er Vorsitzender der SPD in Hohenlimburg.

Die Stimme und der Rat von Paul Huf, bestimmt vom Verantwortungsbewußtsein gegenüber dem Werk und den in ihm tätigen Menschen, wurden immer geschätzt: im Betriebsrat seines Werkes, im Gemeinschaftsausschuß aller Betriebsräte, im Beirat der Hohenlimburger Walzwerke und im Aufsichtsrat unserer Gesellschaft.

Paul Huf tritt in den Ruhestand. Wir wünschen ihm vor allem gute Gesundheit, Zeit und Muße für sich und seine Familie. Über sein Hobby, den Werkschor der Walzwerke Hohenlimburg, wird er auch weiterhin enge Verbindung zu Hoesch halten.



DAS IST BURKHARD WITEK

Er begann in diesen Tagen bei den Hüttenwerken die Schlosserlehre. Stellvertretend für 573 Jungen und Mädchen, die am 1. August bei unseren Werken und Gesellschaften ihre Lehre anfangen, soll er uns daran erinnern, daß sich ein Lehrverhältnis heute nicht allein auf die Vermittlung vielseitiger Kenntnisse und Fähigkeiten beschränken darf: In unserer modernen Industriegesellschaft kommt es vielmehr genauso sehr darauf an, die jungen Menschen kontaktfreudig und umgangsgewandt zu kollegialen Mitarbeitern zu machen, denen Mitdenken und Mitverantworten durch das Vorbild der Älteren selbstverständlich wird. In diesem Bereich der Lehrlingsausbildung übernimmt jeder Betriebsangehörige durch sein Beispiel die Rolle eines Miterziehers. Vergessen wir nicht: Wir alle – ob Ausbilder oder nicht – sind mitverantwortlich für die uns anvertrauten Jugendlichen.

Aller Schmiede Meister

Wer der Geschichte des Eisens nachgeht, wird feststellen, daß dieses Metall seit seinem Auftreten umwoben ist von Mythen und Geheimnissen. In den Überlieferungen der Völker sind es die Götter, die dem Menschen dieses unentbehrliche Metall schenken. Das mag zum Teil dadurch zu erklären sein, daß die Menschen Eisen zuerst in vom Himmel gefallenen Meteoriten kennenlernten, zum anderen, daß sie sehr früh die geheimnisvolle Erscheinung des Magnetismus im Eisen entdeckten (der Name kommt aus der alten thessalischen Landschaft Magnesia). Auch die Herstellung des Eisens aus Erz, bei der hohe Temperaturen und große Feuer nötig waren, mag dazu beigetragen haben, dem Eisenhersteller magische, zauberische Kräfte zuzuschreiben, ebenso eine gewisse schlaue, listige Überlegenheit über andere Menschen. So schildern uns die Griechen den göttlichen Schmied Hephaistos und den der Schmiedekunst kundigen Dädalus und die Römer den Gott Vulkan. Bei eisenerzeugenden Naturvölkern stehen die Schmiede auch heute noch in diesem zauberischen Ruf. Die einzige Ausnahme bildet der nüchterne Bericht der Bibel, die Tubalkain, einen gewöhnlichen, klugen Menschen, als Erfinder des Eisens nennt. In der außerbiblischen altjüdischen Sagenüberlieferung finden sich jedoch auch bei ihm jene magischen Eigenschaften.

Ein Sprichwort der Jakuten in Ostsibirien lautet: »Schmiede und Schamanen (Zauberer) sind aus demselben Nest«, und Boris Pasternak erzählt in seinem bekannten Buche »Dr. Schiwago« ein altes Volksmärchen aus dem Ural, nach dem der Schmied Wachs seine bei einer Prügelei verletzten Därme durch selbstgefertigte eiserne ersetzte. Wie sehr auch heute noch am Eisen ein gewisser Aberglaube hängt, macht der Ruf des Hufeisens als Glücksbringer deutlich.

»Hau zu aus allen Kräften...«

Im nordeuropäischen Raum konzentrieren sich alle Mythen um das Eisen auf einen Mann – auf Wieland den Schmied. Wir kennen seine Geschichte vor allem aus den Völundliedern (Völundarkvida), der älteren Edda und aus der Thidrekssaga. Von seinem Vater, dem riesenhaften Wate, wurde Wieland zum berühmten Schmied Mime gebracht, um das Handwerk zu lernen.

Wieland der Schmied



An der Kirchentür von Hyllestad in Norwegen befinden sich geschnitzte Holzpfosten, die Ereignisse aus dem Leben Wielands und seines Mit-Lehrlings Siegfried darstellen

Aber er zertritt sich mit einem anderen Lehrling Mimes, dem Siegfried der Nibelungensage. Da brachte Wate seinen Sohn zu geheimnisvollen Zwergen in einem hohlen Berge, der Ballofa hieß (die Balver Höhle im Sauerland?). Als diese merkten, daß Wieland sie zu übertreffen schien, wollten sie ihn töten, und Wieland floh nach Jütland, wo König Nidung herrschte. Dort erweckte er den Neid des Hofschmiedes Aemilias, und es kam zu einem denkwürdigen Zweikampf zwischen Aemilias, der eine undurchdringliche Rüstung geschmiedet zu haben glaubte, und Wieland, der ein unübertreffliches Schwert gefertigt hatte, also zwischen Verteidigungs- und Angriffswaffe. Wieland hatte sein Schwert zwar harten Proben unterzogen, und obwohl es einen in fließendes Wasser geworfenen Strang Wolle zerschnitt, war der Schmied noch nicht zufrieden. Er zerfeilte das Schwert, mengte die Feilspäne unter Mehl und Milch und fütterte mit diesem Teig Gänse und Hühner, die er drei Tage hatte fasten lassen. Den Kot der Tiere schmolz er im Tiegel ein und erhielt auf diese Weise ein Stück Stahl, aus dem er ein neues Schwert schmiedete. In seiner vortrefflichen Rüstung stellte sich Aemilias und rief Wieland zu:

»Hau zu aus allen Kräften, laß Zorn dir helfen und Haß. Wirst ihrer wohl bedürfen, eh' es den Helm versehrt.« Da drückte Wieland stärker und stärker auf sein Schwert. Helm und Haupt durchfuhr es, den Panzer und den Bauch, drang durch bis auf den Gürtel, durch die Eisenhosen auch. Da fragte ihn nun Wieland: »Sage mir, wie es tut!« Aemilias versetzte: »Mir

ist wie dem zumut', dem kalt ein Tropfen Wasser niederrinnt den Leib: Ich glaube wohl, du machst dir unnützen Zeitvertreib!« Da antwortete Wieland: »So schüttle dich einmal! Du hast den letzten Becher getrunken heut' im Saal.« Nun schüttelte sich mächtig der Schmied Aemilias: Da fiel zu beiden Seiten ein halber Ritter ins Gras, in seinen starken Waffen mitten hindurchgeteilt. Wie hatte ihn die Strafe der Hoffart da ereilt!

Diese Stelle hat moderne Metallurgen dazu verleitet, versuchsweise zu ermitteln, wie weit eine solch uralte Sage den Tatsachen entspricht. Im Jahre 1940 hat man im Labor Weicheisenspäne in dickbreiigem Hühnermist bei 930 Grad mehrere Stunden lang geblüht. Das Ergebnis zeigte eine sehr gleichmäßige Kohlenstoffeinwanderung und zugleich eine beträchtliche Stickstoffaufnahme. Die einzelnen Späne hatten nach wie vor

ihren weichen Kern, aber eine harte und schneidfähige Schale. Durch mehrmaliges Schweißen, Feilen und wieder Schweißen und Feilen gewann das Eisen tatsächlich große Härte und Zähigkeit. Die Sage berichtet weiter, daß Wieland Messer herstellen konnte, die sich verfärbten, wenn sie mit vergifteter Speise in Berührung kamen. Um einen so wertvollen Mann an seinem Hofe festzuhalten, ließ der König dem Schmied die Achillessehne durchschneiden, so daß Wieland von nun an hinkte und nicht fliehen konnte. Damit rückt er in die Nähe von Hephaistos und Dädalus, die beide als hinkend und verkrüppelt geschildert werden. Aber Wieland hätte kein findiger Kopf sein müssen, um keinen Ausweg zu wissen. Er schmiedete Flügel und entflog der Gefangenschaft, genau wie in der griechischen Sage Dädalus.

... zu Siegen in der Stadt

Wielands Ruhm war nicht nur in Deutschland bekannt, sondern auch in Frankreich (dort heißt er Galand). In einer der ältesten germanischen Dichtung, dem angelsächsischen Liede von Beowulf (aus dem 7. Jahrhundert) rühmt sich Beowulf, ein Schwert von Wieland zu besitzen. Das aus der gleichen Zeit stammende angelsächsische Gedicht »Deors Klage« deutet die Geschichte Wielands an. Noch im 18. Jahrhundert war Wieland für das Volk in Berkshire (Süd-England) ein Zauberwesen, das zerbrochene Gegenstände über Nacht wiederherstellte und zusammenschmiedete, wenn man diese mit entsprechendem Lohn bei einem gewissen Steine niederlegte. Der Ort dieses Steins heißt dort heute noch Wayland-smith. Im Waltharilied verdankt der Held Walther von Aquitanien im großen Kampfe gegen König Gunther von Burgund und Hagen Tronje sein Leben nur der von Wieland geschmiedeten Rüstung. Das Britische Museum zu London besitzt in einer Pergamenthandschrift des 13. Jahrhunderts eine Abschrift des um 1140 entstandenen lateinischen Gedichtes »Vita Merlini« (Leben des Zaubers



▲ Ein Kästchen aus Walroßzahn (im Britischen Museum, London), dessen Runenschrift auf ein hohes Alter hinweist, zeigt figürliche Darstellungen zur Wielandsage. In der linken Bildhälfte sieht man den Besuch des Königs Nidung in der Werkstatt Wielands, in der man Amboß und Schmiedewerkzeuge erkennt. Im rechten Teil der linken Kästchenhälfte werden die berühmten Gänse gefüttert

Merlin), verfaßt von dem walisischen Bischof Geoffroy von Monmouth. Darin heißt es frei übersetzt:

Gewänder heißt er bringen und Hunde stark und flink und dazu schnelle Rosse, Demant- und Goldgeblink. Läßt auch die Becher bringen, die geschmiedet hat der Meister Wielandus zu Siegen in der Stadt.

Alle zusammen mit Wieland genannten Sagenfiguren – Artus, Gunther von Burgund, Siegfried, Walthari – scheinen in das 5. Jahrhundert zu verweisen, in dem vermutlich der Ur-Wieland, um dessen überlegendes Können sich dann die Sagen woben, gelebt hat. Dazu stimmt, daß Wielands sagenhafter Sohn Wittich Gefolgsmann des Dietrich von Bern (des Gotenkönigs Theoderich des Großen von Ravenna) gewesen sein soll. Erst 70 Jahre nach dem Tode des Verfassers der »Vita Merlini« wird Siegen in einer deutschen Urkunde als Stadt erwähnt. Dem Waliser aber war sie bereits als bedeutende Stadt und als Sitz fähiger Schmiede bekannt. Hier wurden neben Eisenerz auch Edelmetalle verarbeitet, Gebrauchsgegenstände und Ge-»schmiede« geschmiedet. Für die Siegerländer Heimat Wielands spricht nicht zuletzt der Name des nahe bei Siegen gelegenen Dorfes Willnsdorf, das im Jahre 1223 als Willandesdorf erstmals erwähnt und noch im 18. Jahrhundert auf Landkarten Willandsdorf genannt wird. Verständlicherweise betrachten die Bewohner des Siegerlandes, in dem seit zweieinhalbtausend Jahren Eisen verarbeitet wird, »aller Schmied Meister, Wieland den Schmied« mit einem gewissen Stolz als ihren Ahnherrn.

Alfred Lück

Deutscher Betriebskrankenkassentag 1969

Vom 18. bis 20. Juni 1969 fand in Essen nach über dreißigjähriger Pause wieder ein Deutscher Betriebskrankenkassentag statt. Im großen Festsaal des Städtischen Saalbaues trafen sich am Eröffnungstag über 1600 Menschen, die aus allen Verbänden der Bundesländer gekommen waren, um über die Probleme der betrieblichen Krankenversicherungen zu diskutieren. Dr. Bischoff, der Vorsitzende des Bundesverbandes, wies darauf hin, daß im Bundesverband zur Zeit 1168 Betriebskrankenkassen mit 3,1 Millionen Mitgliedern zusammengefaßt sind, die insgesamt rund 10 Millionen Menschen betreuen.

In zwei Arbeitskreisen hatten die Teilnehmer Gelegenheit, durch Referate und Podiumsgespräche ihr Wissen über die betriebliche Krankenversicherung zu vertiefen und zu den aufgeworfenen Fragen und Problemen Stellung zu nehmen.

Im Arbeitskreis I wurden zum Thema: »Die Betriebskrankenkasse im System der sozialen Sicherung« folgende Thesen erarbeitet: 1. Die Betriebskrankenkasse stellt nicht nur einen bedeutsamen und beispielhaften Selbsthilfe-Modellfall für die Frühgeschichte der deutschen Sozialversicherung dar, sie ist nicht nur eine von den Versicherten und Arbeitgebern anerkannte Trägerin der gesetzlichen Krankenversicherung unserer Tage, sie hat auf Grund ihres Wesens und ihrer Anpassungsfähigkeit einen festen Platz in einer sinnvoll gegliederten Krankenversicherung innerhalb des Systems der sozialen Sicherung.

2. Im Zuständigkeitsbereich der Betriebskrankenkasse lassen sich Ziel und Aufgabe der sozialen Krankenversicherung ideal verwirklichen, weil er einerseits mit der betrieblichen Gemeinschaft nicht nur eng verzahnt, sondern weitgehend identisch ist, und weil andererseits in ihm den Versicherten die soziale Krankenversicherung mit ihren Leistungen und Kosten leichter erkennbar und damit einsichtiger gemacht werden kann, als dies sonst möglich ist.

3. Der Zuständigkeitsbereich einer Betriebskrankenkasse muß aber den heutigen Gegebenheiten in Industrie und Wirtschaft angepaßt werden. In Zukunft müssen auch diejenigen Betriebe in den Bereich einer Betriebskrankenkasse einbezogen werden können, die nachweislich miteinander wirtschaftlich, finanziell und organisatorisch nicht nur vorübergehend verbunden sind. Außerdem muß es freiwilligen Mitgliedern gestattet werden, ihre Mitgliedschaft bei der Krankenkasse fortzusetzen, die für den Betrieb zuständig ist, bei dem sie beschäftigt sind oder bei der ihr Ehegatte versichert ist. 4. Die nach geltendem Recht vorgesehenen Mindestmitgliederzahlen für Betriebskrankenkassen haben sich bewährt. Auch mittlere und kleine Betriebskrankenkassen sind leistungstüchtig. Insbesondere deren Vermögen je Mitglied liegt über dem Durchschnitt und ist möglichen Belastungen gewachsen. Besonders aufwendige Sachleistungen im Zuge der Entwicklung der Me-

dizin können gegebenenfalls durch einen bereits verschiedentlich bewährten freiwilligen gegenseitigen Ausgleich der Betriebskrankenkassen auf Landes- oder Bundesebene finanziert werden.

Der Arbeitskreis II, dessen Thema »Betriebskrankenkasse und Betrieb« lautete, über das auch Franz Rose, vom Vorstand unserer Betriebskrankenkasse, referierte, stellte folgende Thesen heraus:

1. Die Betriebskrankenkasse hat sich als Träger der gesetzlichen Krankenversicherung im sozialen Spannungsfeld des Betriebes als Faktor des Ausgleichs bewährt.

2. Die Betriebskrankenkasse empfängt Anregungen für ihre Arbeit aus dem Betrieb und gibt Anregungen für soziale Maßnahmen des Betriebes. Im Zusammenwirken von Betriebskrankenkasse und Betrieb lassen sich die sozialen Maßnahmen im jeweiligen Zuständigkeitsbereich gut aufeinander abstimmen. So wird die Betriebskrankenkasse zum Indikator für betriebliche Sozial- und Gesundheitspolitik.

3. Die Zusammenarbeit zwischen den Organen der Betriebskrankenkasse einerseits sowie Arbeitgeber und Betriebsrat andererseits beruht auf vielseitigen engen betrieblichen Bindungen. Diese Bindungen fördern menschen- und betriebsnahe Entscheidungen und ermöglichen eine optimale Sozialgestaltung.

4. Die betriebliche Krankenversicherung ist in der Vergangenheit allen soziologischen, wirtschaftlichen und technischen Strukturwandlungen auf Unternehmungs- und Betriebsebene gerecht geworden; ihre Träger besitzen in ihrer Organisation und in ihrer Verbindung mit dem Betrieb die Anpassungsfähigkeit, um auch den künftigen Strukturwandlungen und notwendigen Entwicklungen, insbesondere in der Gesundheitsvorsorge, gezielt zu entsprechen.



▲ Franz Rose, vom Vorstand unserer Hoesch-Betriebskrankenkasse, der als Versicherten-Vertreter dem Vorstand des Landesverbandes und dem Vorstand des Bundesverbandes angehört, stellte in seinem Referat »Betriebskrankenkasse und Betrieb« besonders heraus, daß die betriebliche Krankenversicherung auf einer Solidar-Gemeinschaft beruht, in der die Selbstverwaltung und Mitbestimmung Leistungselemente sind, die den Versicherten, aber auch dem Betrieb zugute kommen

▼ In diesem um 1140 entstandenen Gedicht des walisischen Bischofs Geoffroy von Monmouth werden »Becher« erwähnt, die »Wieland« in der »Stadt Siegen« geschmiedet hat (dritte Zeile: Pocola quae sculpsit guielandus in urbe sigeni)

Afferri q; mber uestes · uolucres q; canes q;
Quadrupes q; citos · aurū · gemas q; micantes
pocula que sculpsit guieland' in urbe sigeni
Singula pretendit uati rodarchus ⁊ offert
Et monet ut maneat secum silual q; reliquet
Alia responent speruebat munera vates
Ista duces hēant sua quos confidit egestas
Uc sunt extati modico · set maxima cupant
hūn neni ⁊ parulas calidonis · pretero querus
Et mouet cellos · sabtus · virentia priat a

Daß der Ruhestand kein Bankrott zu sein braucht, zeigt uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, den Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.



Heinrich Wiemer

Heinrich Wiemer steht im Sommer zwar nicht mit den Hühnern auf, aber früh um sechs ist für ihn die Nacht vorbei. »Mein Mann macht sein Frühstück selbst«, sagt Frau Wiemer, die etwas länger schläft. »Er kocht sogar seine Haferflocken, dazu ein Ei und Kaffee.« Wenn Heinrich Wiemer gefrühstückt hat, füttert er seine Tiere. Er geht in den Anbau des Hauses, der in den Garten führt, faßt aus großen Säcken Körnerfutter und Legemehl, das er anschließend mit Wasser anrührt und bringt das Futter zum Hühnerstall.

Heinrich Wiemer, Pensionär der Schwerter Profileisenwalzwerk AG, züchtet »doppelt gesäumte Barnevelder« (für den Laien: das sind Hühner!). Sie haben rotbraunglänzende Rückenfedern, in der Farbe wie frische, reife Kastanienkerne. Jede Feder hat einen schwarzen Rand, der wieder von einem braunen Rand umgeben ist und von einem schwarzen grünschimmernden Lacksaum abgeschlossen wird. Die Barnevelder sind eine holländische Züchtung. Heinrich Wiemer hat auf Ausstellungen für Tiere mit genau zutreffenden Rassemerkmalen schon manchen Preis bekommen.

Wenn die Hühner und Küken, die wie kleine Rebhühner aussehen und in den ersten Tagen unter der Heizsonne lebhaft hin- und herlaufen, gefüttert und getränkt sind, versorgt der Pensionär seine »weißen Wiener« (für den Laien: das sind Kaninchen!). Zwölf alte und fünfundzwanzig Jungtiere warten in ihren Boxen auf Futter. Sie bekommen Grünfutter, sogenanntes Landsberger Gemenge, eine Mischung von Gras, Weißklee und Rotklee – dazu Körner und Wasser. Die blütenweißen Kaninchen haben dichtes Fell und blaue Augen, einen Kopf mit verhältnismäßig kurzen Ohren, der eng auf dem gedrungener Körper sitzt. Mit der Zucht beginnt der Pensionär im Januar und Februar. Die Häsinnen werden dann dem Rammeler zugeführt. Nach etwa 31 Tagen stellt sich der Nachwuchs ein. Heinrich Wiemer hat jährlich etwa 25 Jungtiere. Sie bleiben acht bis zehn Wochen bei der Mutter. Dann kommen sie in Einzelboxen.

Verreisen kann Heinrich Wiemer nicht. Wenn er ein oder zwei Tage zu einem Verwandtenbesuch unterwegs ist, versorgt sein Sohn, der selber Rassetauben züchtet, die Tiere. Im Garten baut Heinrich Wiemer Grünfutter und Wurzeln an. Viele Stunden verbringt der Pensionär auch beim Beobachten der Tiere. Er sucht aus der Aufzucht diejenigen heraus, die dem Rasseziel am nächsten kommen. Sie werden später auf Ausstellungen vorgeführt. Zuerst auf der Vereinsausstellung im November, zu der der Fachverband einen unparteiischen Preisrichter schickt. Der »Geflügelzüchterverein Apler-

◀ Heinrich Wiemer mit einem hochprämierten Hahn seiner Barnevelder Zucht

züchtet »Barnevelder« und »weiße Wiener«



▲ Auch die »weißen Wiener« können sich sehen lassen

becker Heide«, in dem Heinrich Wiemer Vorsitzender ist, hat sechzehn Mitglieder, unter ihnen Willi Zimmermann von den Hoesch Hüttenwerken und den Hoesch-Pensionär Heinrich Schmidt.

Wer Tiere vorzuweisen hat, die den gewünschten Rassebeschreibungen am nächsten kommen, hat die größten Chancen. Bei den Ausstellungen sind auch Besucher willkommen, für die eine Tombola arrangiert ist, die nebenbei für die Vereinskasse etwas abwirft. Jedes Mitglied bekommt zehn Mark zum Verzehren, wenn sich am Abend der gesellige Teil anschließt.

Die prämierten Tiere schickt der Pensionär anschließend zur Landesverbandsschau. Hier steht er mit seinem Rassegeflügel im großen Wettbewerb. Hier trifft er andere Züchter, von denen er gelegentlich ein Zuchttier kauft, um das Blut der eigenen Zucht aufzufrischen, oder auch Küken, die er dann im nächsten Frühjahr per Bahnexpress erhält.

In den meisten Jahren aber zieht Heinrich Wiemer seine Küken selbst. Die frisch gelegten Eier kommen in die Brutmaschine. Bis die Küken schlüpfen, dauert es einundzwanzig Tage. In sechs Monaten sind die Küken stattliche Jungtiere geworden, und der Kreislauf beginnt von neuem.

Tierliebe und Geschick bei der Aufzucht gehören unverkennbar zu Heinrich Wiemers Hobby. Die Verbundenheit mit dem Tier ist für den Züchter eine Quelle der Zufriedenheit. Heinrich Wiemer spürte es von Jugend an. Mit zehn Jahren bekam er seinen ersten Hund. Das Haus in Berghofen, in dem er heute mit seiner Familie wohnt, lag auf dem Land, als es sein Vater 1906 kaufte. Man

brauchte nicht nach Dortmund zu fahren, selbst wenn man zum Gemeindeamt wollte. Mit dem Hund lief der Junge täglich in den Wald. »Wenn ich als Junge ein schönes Pferdegespann sah, konnte ich lange nebenher laufen und die Tiere betrachten«, sagt Heinrich Wiemer. »Ich wäre wohl auch ein guter Förster geworden.« Heinrich Wiemers Vater aber war im Werk Phoenix beschäftigt, wo 1916 auch der Sohn mit der Arbeit begann. Heinrich Wiemer lernte Walzendreher, wechselte aber 1927 zur Eisenindustrie zu Mendon und Schwerte, dem heutigen Schwerter Profileisenwalzwerk, wo er im gleichen Beruf arbeiten konnte.

Die Pensionierung war für ihn kein Problem. Als es 1966 soweit war, hatte Heinrich Wiemer den ganzen Tag Zeit für Tiere, Garten und Haus, in dem schließlich auch immer Arbeit anfällt.

Ein Leben ohne die selbstgewählten Pflichten kann sich der Pensionär nicht denken. Sie dehnen sich bis zu den Vereinsabenden aus, an denen mit anderen Züchtern gefachsimpelt wird und auf denen die Ausstellungen vorbereitet werden. Die Ortsvereine der Geflügel- und auch der Kaninchenzüchter sind Landes- und Bundesverbänden angeschlossen. Die silberne Ehrennadel vom Landesverband der Rassegeflügelzüchter Westfalen-Lippe erhielt Heinrich Wiemer 1959. Sieben Jahre später steckte die goldene Ehrennadel an seinem Rockaufschlag.

DEN STIL
HEISST DEN
VERBESSERN
GEDANKEN
VERBESSERN
NIETZSCHE

»Treffpunkt: Obere Bergstraße...«

So hatten sie sich verabredet, Horst und Ingrid, und hatten nicht daran gedacht, daß ihnen die Zweideutigkeit dieser Straßenbezeichnung ein Schnippchen schlug. Horst, in der Stadt noch etwas unkundig, ging zum oberen Teil der Bergstraße; Ingrid war pünktlich in der Oberen Bergstraße, die sie wegen ihrer Kürze für besonders geeignet gehalten hatte als Ort ihres Stelldicheins. Daß die Obere Bergstraße außerdem noch unmittelbar am Stadtpark liegt, daran hatte sie gar nicht einmal so sehr gedacht, gehört ja auch hier nicht zur Sache.

Kurz und gut – die Folge war? »Sie konnten zusammen nicht kommen!« Hätten sie das Stelldichein schriftlich vereinbart, nun, dann hätte der herrliche Spaziergang durch den schönen Stadtpark nicht auszufallen brauchen; denn wie ich die beiden kenne, wissen sie in der deutschen Rechtschreibung Bescheid: Obere Bergstraße ist nun mal eine Straße für sich, obere Bergstraße dagegen bedeutet ganz schlicht den oberen Teil der Bergstraße...

Auf kaum einem anderen Gebiet der Rechtschreibung wird so gesündigt wie in der Schreibung der Straßennamen. Die amtlichen Straßenschilder stimmen selten. Dabei sind die Regeln gar nicht so schwer.

In vielen Fällen werden die Straßen bezeichnet mit Hilfe eines Eigenschaftswortes. Wenn dieses Eigenschaftswort nicht gebeugt ist, also unverändert angewendet ist, schreiben wir es mit den Wörtern Straße, Platz und so weiter zusammen, zum Beispiel Hochstraße, Altgraben; die Eigenschaftswörter hoch und alt sind hier unverändert, nicht gebeugt. Anders ist es, wenn sie gebeugt sind, also eine Endung auf -e, -er oder -es bekommen; dann werden sie mit Straße und so weiter nicht zusammengeschrieben und außerdem groß: Hohe Straße, Alter Graben, Grünes Ufer, Neuer Markt. Übrigens werden diese Eigenschaftswörter immer gebeugt; also sagt und schreibt man: die Bewohner der Langen Straße; ich wohne in der Kölnischen Straße; heute muß ich noch in den Tiefen Graben.

Einfache und mehrgliedrige Personen- oder erdkundliche Namen schreiben wir mit Straße, Platz und so weiter zusammen, und zwar die einfachen unmittelbar, das heißt ohne Bindestrich, die mehrgliedrigen mit Bindestrich. Also heißt es: Schubertstraße, aber Franz-Schubert-Straße; Marienplatz, aber: St.-Marien-Platz; Planckallee, aber: Max-Planck-Allee.

Die mit erdkundlichen Namen auf -er gebildeten Straßenbezeichnungen schreiben wir zusammen, wenn die Endung -er zum Namen selbst gehört, zum Beispiel Münsterstraße, Egerstraße, Brennerstraße; dagegen schreiben wir sie getrennt, wenn die Endung -er nicht zu dem erdkundlichen Namen gehört, also: Berliner Straße, Münchener Straße, Bad Emser Straße (aber: Bad-Ems-Straße).

Hubert Venhaus



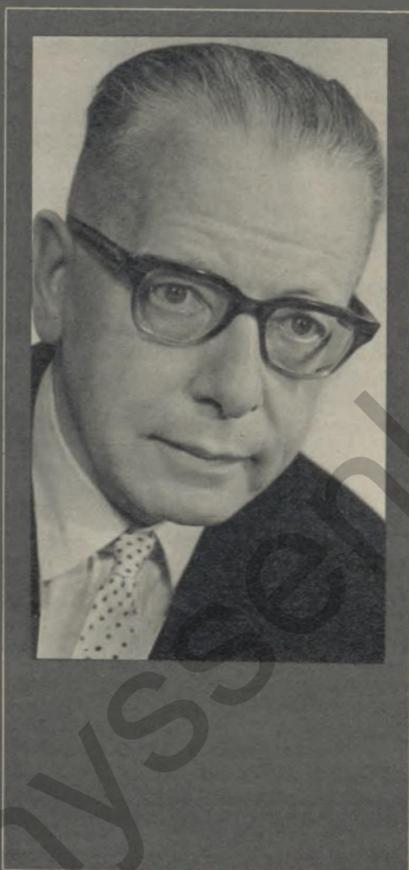
DER STAAT

BRAUCHT DEN WACHSAMIEN BÜRGER

ZUR BUNDESTAGSWAHL



Wenn wir am 28. September zur Wahlurne gehen, um mit unserem Stimmzettel die Männer und Frauen unseres Vertrauens für die nächsten vier Jahre in den Bundestag zu berufen, ist diesem für jede Demokratie lebenswichtigen Vorgang eine andere Wahl, ein anderes wichtiges Ereignis in unserem staatlichen und staatsbürgerlichen Leben vorausgegangen: Am 1. Juli übernahm D. Dr. Dr. Gustav W. Heine mann das Amt des Bundespräsidenten. Kürzlich schrieb er einige Gedanken zum Thema Staat und Gesellschaft nieder und sprach dabei besonders den Bürger an, dessen Wachsamkeit, Mitarbeit, Kritik und Zivilcourage für eine lebendige Demokratie unentbehrlich sind. Da uns diese Ausführungen gerade jetzt vor der Wahl treffend und bedeutsam erscheinen, geben wir sie hier als Mahnung und Anstoß in Auszügen wieder. Der Bundespräsident sagte:



»In den letzten Wochen bin ich vieles gefragt worden, darunter auch, ob ich unseren Staat liebe. Meine Antwort lautete: Ich liebe meine Frau, aber nicht den Staat! Natürlich ist mir bewußt, daß man nicht nur Menschen, die einem nahestehen, lieben

kann, sondern auch anderes: die Heimat, die Natur, ein Kunstwerk oder Erinnerungsstücke. Ich meine aber, das Verhältnis des Bürgers zum Staat sollte nicht von solchen irrationalen Empfindungen geprägt sein. Nicht das Gefühl, sondern die Vernunft sollte unsere Bindung an den Staat bestimmen.

Der Staat ist kein höheres Wesen. Vielmehr ist er eine notwendige, mit Herrschaftsgewalt ausgestattete Ordnung zur Verwirklichung sozialer Gerechtigkeit und zur Wahrung des Rechtsfriedens. Er ist die Ordnung, die die Gesellschaft sich gibt, damit jeder Bürger das ihm Zukommende erhält und in Frieden leben kann.

Der Staat, das sind wir alle

Der Staat ist zwar eine »juristische Person«, die als Träger von hoheitlichen Befugnissen dem einzelnen gegenübertritt, aber zugleich sind wir alle zusammen der Staat. Nach unserem Grundgesetz geht alle Staatsgewalt vom Volke aus, und so sind wir nicht nur Objekt, sondern auch Träger der Staatsgewalt. Es geht — so meine ich — nicht darum, den Staat zu lieben, sondern unsere staatliche Grundordnung zu schätzen und zu bewahren.

In unserer Geschichte haben wir bis zur Gründung der Bundesrepublik selten gute Erfahrungen mit dem Staat gemacht. Oftmals standen Herrscher und Volk, Staat und Gesellschaft in schroffem Gegensatz. Gottesgnadentum und idealistische Staatsphilosophie konnten nur schlecht verbrämen, daß

der Staat als Herrschaftsinstrument bevorrechtigter Stände und Klassen gebraucht und mißbraucht wurde. So nahm die große Masse der sozial Abhängigen und politisch Rechtlosen verständlicherweise kaum Anteil am Schicksal des Staates.

Nachdem die bürgerliche Revolution von 1848 gescheitert war und das angebrochene Industriezeitalter unter dem Frühkapitalismus zur Verelendung der werktätigen Massen geführt hatte, konnten diese den Staat schwerlich lieben, der ihrer Unterdrückung Vorschub leistete. Nur die internationale Verbrüderung der Arbeiterschaft schien Hilfe gegen die Ausbeutung zu bieten.

Der Weg zum Grundgesetz

Erst der Sozialdemokratie unter der Führung Friedrich Eberts, der vor nun fünfzig Jahren zum ersten Reichspräsidenten der deutschen Republik gewählt wurde, gelang es, Arbeiterschaft und Staat miteinander zu versöhnen. Um so tragischer wirkte sich das Mißlingen des Versuchs aus, das ganze Volk, auch die ehemals privilegierten und nunmehr enttäuschten Schichten, in die junge Republik zu integrieren. Die Weimarer Reichsverfassung proklamierte schon so manchen Grundsatz des freiheitlichen und demokratischen Rechtsstaates, den der Parlamentarische Rat vor zwanzig Jahren in unser Grundgesetz übernommen hat. Aber in der Weimarer Republik vermochten diese Leitideen kaum Leben zu gewinnen. Als dann die Lichter ausgingen und der Staat zum Götzen und zum Unrechtsstaat

geworden war, feierte der Appell an das Gefühl, an vorbehaltlose Hingabe, an Unvernunft und Fanatismus Triumphe. Führer, Volk und Vaterland sollten mit allen Kräften »geliebt werden. Und wie wurde die Liebe, wenn sie ehrlich empfunden war, schließlich von der Staatsmacht mißbraucht! Diese bittere Erfahrung lehrt uns alle, daß der Staat nicht nur Mitarbeit und Solidarität seiner Bürger braucht, sondern auch deren Kritik und Zivilcourage.

Staatsbürgerliche Freiheit wie nie

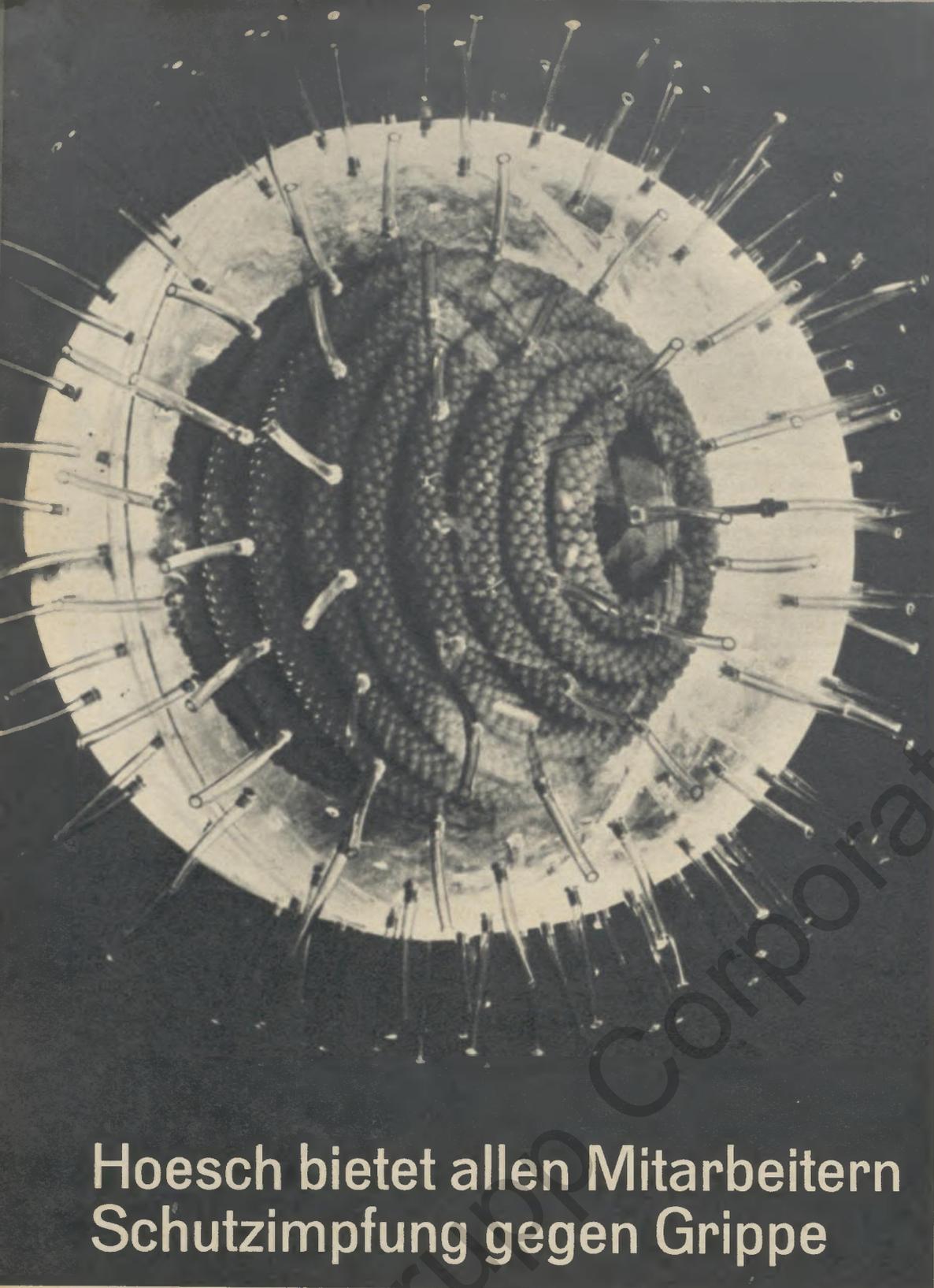
Weil wir uns vor zwanzig Jahren eine demokratische, auf den sozialen Rechtsstaat angelegte Ordnung gegeben haben, ist die Kluft zwischen Staat und Gesellschaft ganz wesentlich kleiner geworden. Wie ich immer wieder in Erinnerung rufe, enthält unser Grundgesetz ein Angebot staatsbürgerlicher Freiheit und Lebensgestaltung, wie wir es niemals bisher in unserer Geschichte gekannt haben. Ich halte es für bedauerlich, ja bestürzend, daß von diesem Angebot so wenig Gebrauch gemacht wird oder daß man gar seinen Wert von denen in Zweifel ziehen läßt, die einen Umsturz wollen. Solange wir in Staat und Gesellschaft von unseren verbürgten Rechten so wenig Gebrauch machen, dürfen wir uns nicht über »die da oben« beklagen, »die doch machen, was sie wollen«. Auch die letzten Jahre weisen genügend Beispiele für den Einfluß der öffentlichen Meinung und eines verantwortungsbewußten Engagements auf Entscheidungen und Schicksale der Politiker auf. Die

Abgeordneten und die Minister können immer nur so lange »machen, was sie wollen«, wie man sie gewähren läßt. Der gute Staat braucht den wachsamen Bürger.

Gefahren sind zu bändigen

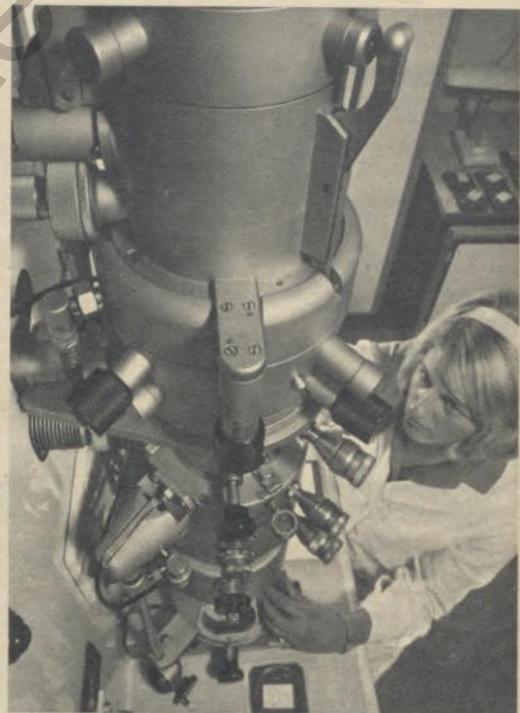
Natürlich ist mir durchaus bewußt, daß Verfassungssätze nicht immer Verfassungswirklichkeiten sind und daß der Staat als Organisationssystem der Gesellschaft trotz demokratischer Basis und Kontrolle leicht ein Eigenleben entwickelt. Der bürokratische »Apparat« birgt immer die Gefahr, sich der Gesellschaft zu entfremden und zu ihr in Widerspruch zu geraten. Die Träger staatlicher Gewalt sind fehlbare Menschen und können daher falsche Entscheidungen treffen. Sie verdienen nicht nur Kontrolle und Kritik, sondern auch Verständnis. Nur selten wird man von Amtsmißbrauch sprechen können. Viel leichter bildet sich an den großen und kleinen Schalthebeln der Macht ein Elite-Bewußtsein heraus, dem das Herrschen wichtiger als das Dienen dünkt. Diese Gefahr droht täglich und tausendfach im Alltag der Regierung, Verwaltungen und Gerichte. Sie liegt in der Natur des Menschen. Wir sollten sie sehen und bändigen, aber nicht unsere Grundordnung deswegen schelten.

Der Staat und seine Ordnung können nicht der Gegenstand unserer Liebe sein, sondern nur der Gegenstand unserer mitsorgenden Verantwortung. Diese Sorge um unseren Staat ist uns aufgetragen um des Menschen und der Gesellschaft willen.»



schlagenheit und trockener Husten quälen die Erkrankten. Für Menschen mit sonstigen Leiden, für Kleinkinder und altersschwache Personen kann das das Ende bedeuten. Auch ein robuster jugendlicher Mensch braucht Wochen, bis er sich wieder ganz bei Kräften fühlt. Kreislaufleiden und Tuberkulose sind nicht selten die Folgekrankheiten. Medikamente gegen das Grippevirus haben wir nicht. Die berühmten Antibiotika versagen hier. Die landläufigen Grippemittel regen lediglich die Abwehrkräfte des Körpers an, gegen das Grippevirus selbst sind sie wirkungslos. Das gilt auch für alle Vitamin- und Kräftigungsmittel. Eine gezielte Behandlung der ausgebrochenen Erkrankung ist noch nicht möglich.

◀ Modell eines Grippevirus', das erst nach der Entwicklung des Elektronenmikroskops bei etwa 100 000facher Vergrößerung sichtbar wird



Hoesch bietet allen Mitarbeitern Schutzimpfung gegen Grippe

Seit Jahren bieten einige Gesellschaften der Hoesch AG ihren Belegschaften alljährlich eine Schutzimpfung gegen Grippe. Bei der Schmiedag, bei den Walzwerken in Hohenlimburg und bei der Maschinenfabrik Deutschland erinnert der Impfrupp mit der Impfpistole in jedem Herbst an die gesundheitlichen Gefahren des nahenden Winters. Auf Grund der guten Erfahrungen können sich in diesem Frühherbst alle Mitarbeiter unserer Werke und Gesellschaften kostenlos impfen lassen.

Im Winter 1918/19 hat eine furchtbare Grippe-Epidemie schätzungsweise zwanzig Millionen Todesopfer auf der Welt gefordert. Sehr bald fanden die Wissenschaftler, daß der Erreger kleiner sein mußte als Bakterien, so klein, daß er erst nach der Entwicklung des Elektronenmikroskops bei etwa 100 000facher Vergrößerung sichtbar zu machen war.

Man nennt diese Krankheitskeime »Viren«. In unregelmäßigen Wellen überzieht die Grippe mit ihren verschiedenen Erregertypen die Erde. Es sind komplizierte Eiweißkörper, die sich vermehren können. Die Erreger

wandeln dabei ständig ihre Eigenschaften. In der Umgangssprache kennen wir zum Beispiel einen Asia-Typ und einen Hongkong-Typ. In der nüchternen Sprache der Labors lauten die Bezeichnungen A, A1, A2, B und so weiter.

Das Krankheitsbild der echten Grippe, die man von einigen hundert einfacher Erkältungserreger unterscheiden muß, ist immer schwer. Der Erreger wird durch feinste Tröpfchen mit dem Atemstrom erkrankter Menschen übertragen. Dazu ist weder Husten noch Niesen erforderlich. Überall dort, wo Menschen dicht beisammen sind, greift die Infektion um sich. Besonders leicht geschieht das in Schulen, in öffentlichen Verkehrsmitteln, in Kantine und an dicht besetzten Arbeitsplätzen. Im Ablauf eines Tages berührt jeder von uns solche Bereiche, jeder kann sich täglich anstecken.

Die Grippeerreger dringen in die Schleimhaut der Atemwege von der Nase über Rachen, Luftröhre bis zur Lunge hin ein und schaffen hier durch Zerstörung der Körperzellen ausgedehnte hochentzündete Wundflächen. Fieber, Kopf- und Gliederschmerzen, Zer-

Es ist aber möglich, eine leichte, künstliche Grippe freiwillig auf sich zu nehmen. Dabei bildet der Körper reichlich Abwehrstoffe, mit denen eine echte spätere Grippeerkrankung abgewehrt oder abgeschwächt werden kann. Dieser Vorgang heißt in der Fachsprache »aktive Immunisierung durch Impfung«.

Bei der Impfstoffherstellung werden die Virusstämme der letzten Grippewellen durch viele Virusgenerationen in Hühnereiern gezüchtet. Dabei mildert sich die Angriffslust der Erreger auf menschliche Gewebe. Schließlich werden die Erreger abgetötet und im Impfstoff vereint. Letzte Spuren von Hühnereiweiß werden mit Sorgfalt entfernt. Ein solcher hochgereinigter Impfstoff mit abgetöteten Viruskulturen ist der von der Hoesch AG vorgesehene Impfstoff.

Als Impfstelle wählt man die große Muskelgruppe an der Außenseite des linken Oberarmes. Hier, in einem vorbestimmten und umschriebenen Gewebebereich, spielt sich die künstlich geimpfte Grippe mit Bildung der Abwehrstoffe ab. Die Atemwege bleiben unbelastet.

WISSENSWERTES AUF EINEN BLICK

Die Impfung geschieht mit der Impfpistole. Das ist ein elegantes, modernes Verfahren ohne Nadel und ohne nervösmachende Wartezeit. Zur Impfpistole gehören die Pistole selbst, der Kompressor und der Verbindungsschlauch. Die Pistole wird mit dem zweimarkstückgroßen Impfkopf auf die Haut aufgesetzt. Dabei drückt sich eine halbkugelige Metallwarze mit haarfeiner Düsenöffnung fest an das Gewebe. Die Pistole wird dann abgezogen. Ein Kolben preßt einen halben Kubikzentimeter Impfstoff aus der Düse in etwa einer Sekunde durch die Haut hindurch in den darunterliegenden Muskel. Bei einem Druck von etwa 850 atü/qcm durchdringt der Flüssigkeitsstrahl des Impfstoffes die Haut glatt. Der Geimpfte spürt einen unklaren Druck an der Impfstelle und fragt nicht selten, wenn der Arzt die Pistole wieder absetzt: »War das alles?«

Für einige Tage ist die Impfstelle etwas druckempfindlich. Rötung und Schwellung eines größeren Bereiches kommen vor, sind aber selten. Manchen ist der Arm etwas schwer; auch eine gewisse Müdigkeit kann für einige Tage eintreten. Dauerschäden als erwiesene Folge einer Grippeimpfung sind nicht bekannt.

Von der Grippeimpfung darf man erwarten, daß sie für etwa ein Jahr Erkrankungen an echter Virusgrippe verhindert oder im Verlauf abschwächt und abkürzt. Auch sonstige Erkältungskrankheiten könnten günstig beeinflußt werden. Trotz Impfung kann man allerdings einen Schnupfen bekommen.

Rechtlich gesehen ist die Grippeimpfung ein ärztlicher Eingriff. Der Arzt muß die Regeln seines Berufes beachten. Jeder kann aus freiem Entschluß der Impfung zustimmen oder sie ablehnen. Hier muß sich jeder Erwachsene nach Prüfung der Gründe frei entscheiden. Unsere jugendlichen Mitarbeiter, die noch nicht 21 Jahre alt sind, können diese Entscheidung laut Gesetz noch nicht selber treffen. Deshalb werden die Eltern mit besonderem Schreiben um schriftliche Zustimmung gebeten. Wer mit sich kämpft, ob ja, ob nein, der sollte getrost dem impfenden Arzt fünf Minuten zusehen; dann mag ihm sein Entschluß leichter fallen. Die Empfehlung zur Impfung ergeht an alle. Besonders nötig ist der Impfschutz für alle chronisch Kranken, auch für Zuckerkranken, für anfällige ältere Menschen und für Jugendliche in der Entwicklung. Nicht an der Impfung teilnehmen sollen akut erkrankte Mitarbeiter, zum Beispiel bei Fieber oder bei starker Erkältung. Auch Menschen, die mit gerinnungshemmenden Mitteln behandelt werden oder an der ganz selten vorkommenden Allergieempfindlichkeit gegen Hühnereiweiß leiden, sollten sich nicht impfen lassen. Alle offenen Fragen in diesem Zusammenhang beantwortet der Hausarzt oder der Arzt bei der Impfung.

Als Zeitpunkt der Impfung sind September und Oktober vorgesehen. Die meisten Urlaubler sind dann wieder im Lande, und die allgemeine körperliche Abwehrlage ist gut. Die Impftermine und Impforte werden in allen Gesellschaften durch Aushang bekanntgegeben. Vor Beginn der Impfung werden die örtlichen Gesundheitsämter informiert und um Zustimmung gebeten.

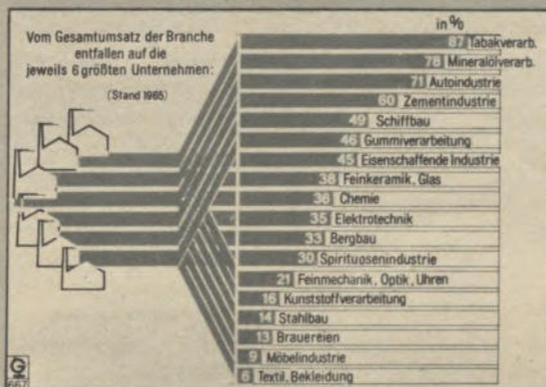
Dr. Arnfried Müller

Größter Posten: Sozialausgaben

Der Haushalt des Wahljahres enthält keine Wahlgeschenke. Das ist vielleicht das Erfreulichste, was über die Bundesaussgaben des Jahres 1969 zu sagen ist. Im übrigen hat der Finanzminister trotz des riesigen Betrages von 83 Milliarden, die er ausgeben kann, nur einen geringen Spielraum. Der Block der Sozialausgaben beansprucht 27,9 v. H. und damit über ein Viertel jeder Bundesmark; die Verteidigungsausgaben stehen mit 23,2 v. H. an zweiter Stelle und nehmen gegenüber dem Vorjahresplan (23,7 v. H.) sogar etwas weniger Raum ein. Beide Posten zusammen aber machen über 50 v. H. der Bundesaussgaben aus. In die andere Hälfte teilt sich die Fülle der Aufgaben, die Sache des Staates sind. Größter Empfängerbereich ist darunter das Verkehrswesen mit 9,4 Milliarden Mark, gefolgt von Ernährung und Landwirtschaft mit 6,9 Milliarden. Beide Posten enthalten beträchtliche Summen, die unmittelbar dem Verbraucher zugute kommen: teils als Stützung der heutigen Bahntarife durch den Zuschuß für die Bundesbahn, teils als Verbilligung landwirtschaftlicher Produkte.



Konzentration — Gefahr für den Wettbewerb?



Werden die Großen zu groß und führt die fortschreitende Konzentration zu einer Beeinträchtigung des Wettbewerbs? Dies zu untersuchen, ist eine Hauptaufgabe des Bundeskartellamtes. Sein neuer Jahresbericht bezeugt, daß diese Behörde ein aufmerksamer Wächter über den Wettbewerb ist. Dazu gehört auch die Beobachtung des Marktanteils, den sich die großen Unternehmen in ihren Branchen schaffen. Er nimmt im allgemeinen zu, was freilich nicht zu bedeuten braucht, daß sich der Wettbewerb ver-

ringert. Ein Beispiel ist die Autoindustrie; dort hat die Konzentration seit 1965, dem vom Kartellamt untersuchten Jahr, noch zugenommen; der Wettbewerb hat darunter allerdings nicht gelitten. Freilich, ein waches Auge tut not, und die Bundesregierung möchte, wie sie in ihrer Stellungnahme zum Kartellamtsbericht betont, die Mißbrauchsaufsicht über marktbeherrschende Unternehmen verstärken. Dem dient auch die Tätigkeit einer »Arbeitsgruppe Wettbewerb« im Bundeswirtschaftsministerium, die sich gegenwärtig in Zusammenarbeit mit dem Kartellamt mit der Frage nach dem Zusammenhang zwischen Unternehmensgröße und Wettbewerb befaßt.

Personalleiter diskutieren Weiterbildung

Personalleiter der Hoesch AG und Referenten innerbetrieblicher Arbeitstagen im Rahmen der Weiterbildung kamen auch in diesem Jahr zum Abschluß unserer Weiterbildungs-Veranstaltungen des Halbjahrs 1968/69 zusammen, um unter der Leitung von Professor Dr. Löbner von der Friedrich-Alexander-Universität Erlangen-Nürnberg Probleme der Erwachsenenbildung zu erörtern. Tagungsort war wie bereits im vorigen Jahr das Haus »Waldesruh« in Bochum-Sundarn. — Die Teilnehmer stellten sich am 20. Juni in einer Pause dem Fotografen. In der Mitte (heller Anzug) Professor Dr. Löbner, rechts neben ihm Wolfgang Tripp, der Leiter der Abteilung Aus- und Weiterbildung der Hoesch AG.



Ausgezeichnete Leistungen unserer Bürogehilfinnen

Sechzehn Bürogehilfinnen haben ihre zweijährige Ausbildungszeit abgeschlossen und vor der Industrie- und Handelskammer Dortmund ihre Abschlußprüfung abgelegt. Im Mai war die schriftliche Prüfung, Anfang Juli folgte die mündliche Prüfung als krönender Höhepunkt. Und damit ist nicht zuviel gesagt, denn das Ergebnis liegt weit über dem Kammerdurchschnitt (von links nach rechts): Ursula Reimann, Hoesch AG Hüttenwerke; Heidemarie Rohlfing, Hoesch AG und Anneliese Sadlowski, Hoesch AG Hüttenwerke, schlossen mit »sehr gut« ab. Weiterhin erreichten zehn junge Damen die Note »gut« und drei »befriedigend«. Dieses ausgezeichnete Abschneiden unserer Bürogehilfinnen muß hoch eingeschätzt werden, denn gerade in den für diesen Lehrberuf spezifischen Fächern Maschinenschreiben, Stenografie und normgerechte Briefgestaltung stellt die Industrie- und Handelskammer ganz besonders hohe Anforderungen.



Erste Prüfung unserer ersten math.-techn. Assistentinnen

In Heft 11/1967 berichtete WERK UND WIR vom Beginn des ersten Lehrgangs zur Ausbildung math.-techn. Assistentinnen — sogenannter Programmierer — in der zentralen Datenverarbeitung der Hoesch AG und in unserer Werkschule. Die erste Gruppe — neun junge Damen — hat nun die erste Hürde auf dem Wege zum Ziel genommen und die Prüfung in den kaufmännischen Fächern Volkswirtschaftslehre, Betriebswirtschafts-

lehre, Buchführung und Wirtschafts-mathematik bestanden. Besonders gut hat Barbara Lesniak abgeschnitten, die in allen vier Prüfungsfächern die Note »sehr gut« erreichte. In einem halben Jahr findet die Prüfung in den mathematischen Fächern und den Programmsprachen vor der Industrie- und Handelskammer statt. Wir wollen den jungen Damen schon jetzt wünschen, daß sie dort eine ebensogute »Figur« machen! Auf unserem Bild sehen wir v. l. n. r.: Renate Kettenbeil, Monika Krempa, Maria Larsen, Rosemarie Röhrs, Anita Krochmeyer, Beate Leue, Angelika Kröger, Barbara Lesniak, Rosemarie Callies.

UNSERE JUBILARE



Am 22. September feiert Heinrich Brüning sein 50jähriges Arbeitsjubiläum beim Hoesch Bergbau. Er begann in der Lampenstube, arbeitete in der Schlosserei und in der Maschinenzentrale und schließlich im Kesselhaus. Hier wurde er Heizer und Kesselwärter. Mit der Weiterentwicklung der Energiewirtschaft veränderte sich auch seine Arbeit. Während vorher die Kessel von Hand beschickt wurden, kamen 1940 die ersten Wanderostkessel mit automatischer Beheizung auf. Nach 1954 bekam das Kraftwerk Hochdruckkessel, an denen Heinrich Brüning seitdem als Maschinist die Armaturen beobachtet. Der Jubilar arbeitet noch in Wechselschicht. Radfahren und Spaziergehen sind Ausgleich zur Arbeit.



Wilhelm Stein nahm am 16. September 1919 im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch als Lagergehilfe im Hauptmagazin die Arbeit auf. Er war von Anfang an dabei, als 1928 eine Werkswäscherei eingerichtet wurde, in der er bald als Vorarbeiter beschäftigt war. In Abendsemestern besuchte er zwei Jahre die Maschinenbauschule in Dortmund. 1938 wurde er zum Wehrdienst eingezogen. Als er nach sechs Jahren zurückkam, lag auch sein bisheriger Arbeitsplatz in Trümmern. Die Wäscherei wurde notdürftig wieder aufgebaut. 1957 entstand dann ein neues Gebäude. In dieser neuen Wäscherei der Westfalenhütte war Wilhelm Stein als Meister tätig. Zeichnen mit Kohle und Stift ist eine Feierabendbeschäftigung des Jubilars.



Wilhelm Wortmanns Vater war Schlosser bei der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hüttenunion AG, die sich 1910 mit dem heutigen Werk Union vereinte. So fing auch der Sohn 1919 im gleichen Werk zu arbeiten an. Er wurde im Walzwerk III an der Walze angelehrt und arbeitete hier bis 1946. Seine Tätigkeit bestand darin, die glühenden Walzstäbe in die Kaliber einzuführen, Walzenwechsel vorzunehmen und die Kaliber einzustellen. Nach einer Unterbrechung von zwei Jahren, während der Wilhelm Wortmann im Thomaswerk beschäftigt war, kam er 1948, nachdem das durch den Krieg stark beschädigte Walzwerk wieder lief, zurück an den alten Arbeitsplatz. In den letzten Jahren ist Wilhelm Wortmann Pförtner beim Werkschutz gewesen.

50 Hoesch AG Hüttenwerke

15. 9. 1969 Wilhelm Wortmann, Werkschutzmann Werk Union
16. 9. 1969 Wilhelm Stein, Wäschereimeister Werk Westfalenhütte

Hoesch AG Bergbau

22. 9. 1969 Heinrich Brüning, 1. Maschinist Schachtanlage Radbod

40 Hoesch AG

16. 9. 1969 Dr. Paulhans Weimar, Direktor

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 9. 1969 Kurt Bonnermann, Hauptgruppenleiter Werk Union
10. 9. 1969 Kurt Klettke, Kranfahrer Werk Westfalenhütte
12. 9. 1969 Willi Eichmann, Schleifer u. Polierer Werk Union

13. 9. 1969 Walter Adrian, Tagesvorarbeiter Werk Westfalenhütte
15. 9. 1969 Paul Wölk, Starkstromelektriker Werk Phoenix
15. 9. 1969 Wilhelm Hagen, Starkstromelektriker Werk Phoenix
19. 9. 1969 Walter Oesterschmidt, Meister Werk Phoenix
23. 9. 1969 Hans Pfaff, E-Schweißer Werk Phoenix

Hüttenwerke Siegerland AG

9. 9. 1969 Georg Cygon, Feger Werk Eichen
24. 9. 1969 Gustav Obelode, kfm. Angestellter Werk Wissen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

23. 9. 1969 Wilhelm Gülde, Walzenhelfer Kaltwalzwerk I

Rothe Erde - Schmiedag AG

21. 8. 1969 Max Meier, Pförtner Werk Gevelsberg
10. 9. 1969 Karl Kröner, Kontrolleur der Qualitätskontrolle Werk Eckesey

Schwerter Profifeisenwalzwerk AG

26. 9. 1969 Ernst Weber, Zurichter

Trierer Walzwerk AG

15. 9. 1969 Jakob Hoffmann, Kranfahrer Werk Trier

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

27. 9. 1969 Richard Spieler, Elektriker

Hoesch AG Bergbau

16. 9. 1969 Wilhelm Büchler, Fördermaschinist Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
20. 9. 1969 Albert Stengert, Lehrhauer Schachtanlage Kaiserstuhl
25. 9. 1969 Heinrich Kirschstein, Schreiner-Vorarbeiter Verbund-Bergwerk Emil-Fritz
25. 9. 1969 Josef Franke, Elektriker Schachtanlage Kaiserstuhl

25 Hoesch AG

22. 9. 1969 Josef Kempa, Programmierer

Hoesch AG Hüttenwerke

18. 4. 1969 Martin Sack, Stoffwärter Werk Phoenix
1. 9. 1969 Günter Horn, Stoffwärter Werk Phoenix
1. 9. 1969 Hans Pelzer, Vorarbeiter Werk Westfalenhütte
4. 9. 1969 Alfons Schröder, Sattler Werk Phoenix
5. 9. 1969 Heinrich Plässhmann, Maschinist Werk Phoenix

16. 9. 1969 Harry Drescher, Schichtmeister Werk Westfalenhütte

20. 9. 1969 Gisela Kaiter, Bürohilfskraft Werk Union
22. 9. 1969 Albert Hoffmann, Schlosser Werk Phoenix
23. 9. 1969 Karl Maciejewski, techn. Angestellter Werk Westfalenhütte
24. 9. 1969 Karl-Heinz Wilhelm, Sicherheitsbeauftragter Werk Westfalenhütte

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

7. 9. 1969 Fritz Wittig, Former

Hoesch AG Bergbau

2. 9. 1969 Eduard Kulla, Hauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
6. 9. 1969 Helmut Schechinger, 1. Techniker Schachtanlage Radbod
28. 9. 1969 Bernhard Micko, Telefonist Schachtanlage Radbod
28. 9. 1969 Fritz Herzig, Kokereiarbeiter Schachtanlage Kaiserstuhl

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHLERZEUGUNG

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

WEITERVERARBEITUNG

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Rothe Erde - Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Titan Eisenwarenfabrik GmbH
Schwelm

Schiffswerft Gustavsburg GmbH
Gustavsburg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL INLAND UND EXPORT

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Export GmbH Dortmund

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch SA Madrid

Hoesch Nederland NV Den Haag

Gesamtbelegschaft 63 000

FOTO WETT BEWERB

BLÜTEN

- 1 Ilse Vorstove
Hoesch AG Hüttenwerke
- 2 Klaus Ribbecke
Hoesch Reederei
und Kohlenhandel GmbH
- 3 Horst Steinbach
Rothe Erde - Schmiedag AG
- 4 Karl Heinz Lieberum
Hoesch AG
Geschäftsstelle Hannover
- 5 Arnold Mörchen
Hüttenwerke Siegerland AG
- 6 Adolf Preuss
Hoesch AG Hüttenwerke

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Im Gebirge“ und bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „Im Wald gefunden“ einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

Januar	Meine schönste Aufnahme
Februar	In der Großstadt
März	Die Gruppenaufnahme
April	Rauchwolken
Mai	Das menschliche Gesicht
Juni	Im Zoo
Juli	Kinder unbeobachtet
August	Blüten
September	Strand und Wasser
Oktober	Im Gebirge
November	Im Wald gefunden
Dezember	Sport

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

**WERK
und
WIR**

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung:

Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten [95] bis [96]: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl-Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HUTTENWERKE, Seiten [113] bis [128]: Dr. Günter Sieber ■

Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Hennes Multhaupt, Essen; Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Hermann Süllberg, Günther Steininger, Anni Wölk, Gustav-Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Academie Press Inc., London; Karl-Heinz Bulasch, Dorsten; Bundesbildstelle Bonn; Dominit-Werkbild; Foto- und Filmstelle Farbwerke Hoechst; Martin Frank, Gelsenkirchen; IG Bergbau Fotogruppe Rheinkamp-Utfort; Günther Pesch, Hamm; Stadtwerke Düsseldorf; Karl-Heinz Vogel, Dorsten; Hartmut Vogler, Essen, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.



1



2



3



4



5



6

