



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

6

1970

INHALT

- 166 Hannover-Messe 1970
- 168 Der Kuppelbau von Hoesch und Bayer:
Vision neuen Bauens
- 172 Hoesch-Erzeugnisse rund um unser
Messehaus
- 176 Der Vorstand unterrichtet die
Aktionäre
- 178 Willy Brandt am 1. Mai in Dortmund
- 178 Alle Mathematisch-technischen
Assistenten bestanden die Prüfung
- 178 Rothe Erde-Großwälzlager in
Olympia-Zügen
- 179 Unsere wichtigsten Investitionen im
Dortmunder Raum
- 180 Hoesch baut neues Kaltwalzwerk
- 184 Tarifvertrag für vermögenswirksame
Leistungen
- 185 Hoesch-Mitarbeiter im Rahmen der
Entwicklungshilfe in Indonesien
- 186 Wissenswertes aus der
Rentenversicherung
- 189 Unsere Jubilare
- 190 Die Gesellschaften der Hoesch AG
- 191 Fotowettbewerb

Titelseite: Mit der Kuppelhalle auf der Hannover-Messe 1970 demonstrierten Hoesch und Bayer das Ergebnis ihrer gemeinsamen Entwicklung der Stahl-Kunststoff-Verbundtechnik

Rückseite: Die Fotomontage von einer Raumkapsel leitete eine Tonbildschau unter der Kuppelhalle über die Erfahrungen mit der Sandwichtechnik in der Raumfahrt ein



Hannover-Messe 1970

Das jährlich sich neu darbietende »Schaufenster der Industrie«, die Hannover-Messe, stand für Hoesch in diesem Jahr im Zeichen der »großen Kuppel«. Auf dem weiten Platz vor dem Haupteingang Nord fiel der Blick wohl eines jeden Besuchers, der das Messegelände durch dieses Tor betrat, auf die 45 Meter freitragende Kuppelhalle, mit der Hoesch und die Farbenfabriken Bayer das Ergebnis ihrer gemeinsamen Entwicklung der Stahl-Kunststoff-Verbundtechnik, der sogenannten Sandwichtechnik, demonstrierten. Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG zeigten auf der diesjährigen Messe vom 25. April bis 3. Mai unter dem Motto »Stahl aktuell« ihre Fertigungsprogramme und die neuesten Anwendungsbeispiele für den immer neuen Werkstoff Stahl an sechs Stellen: in und vor dem Messehaus an der Stahlstraße, in den Hallen 17 und 18, zweimal in der Halle 22 und durch die Kuppelhalle. Der gegenwärtig größte freitragende Kuppelbau der Welt in Sandwichtechnik war Anziehungspunkt nicht nur für ungezählte »Seh-Leute«, sondern auch für viele Architekten und Baufachleute aus dem In- und Ausland. Mit diesem Bau als Anwendungsbeispiel wurden die im Flugzeug- und Raketenbau seit Jahren gesammelten Erfahrungen mit der Sandwichtechnik erstmals auf dem Gebiet des Flächentragwerkbaus genutzt, der sich bislang fast ausschließlich schwerer Spannbetonkonstruktionen bedienen mußte. Die Sorgfalt der von einem Hoesch-Forschungsteam in engem Kontakt mit Bayer geleisteten achtjährigen Entwicklungsarbeit schuf alle Voraussetzungen für die Nutzbarmachung der neuen Tragwerktechnologie im Bauwesen – einer Technologie, die im Zusammenwirken mit Raketen- und Computertechnik entscheidend zum Gelingen des Apollo- und Saturn-Programmes beigetragen hat. 40 Sandwichelemente, deren Hartmoltopen-Kernschicht zwischen 1 Millimeter starke Stahlbleche gebettet ist, fügen sich zu einer freitragenden Kuppel von 45 Metern Spannweite. Das Gewicht des Kuppelbaus beträgt nur $\frac{1}{10}$ dessen, was eine in Dimension, Steifigkeit und Festigkeit vergleichbare Spannbetonkonstruktion erfordern würde. Noch eindrucksvoller ist die Gewichtsersparnis gegenüber traditionellen Baumethoden mit Natursteinen: die Elemente der Sandwichkuppel wiegen je Quadratmeter nur knapp $\frac{1}{30}$ der Natursteinrippen, aus denen in den Jahren 532 bis 537 n. Chr. die Kuppel des Wahrzeichens von Istanbul, der Hagia Sophia, errichtet wurde. Die Entwicklungsarbeiten beider Unternehmen konnten sich auf jahrelange, praxisnahe Erfahrungen stützen, die mit der »Hoesch-ISOWAND« gemacht wurden, einem Sandwichelement, das heute auf kontinuierlichen Fertigungsstraßen der Hoesch Siegerlandwerke hergestellt wird und neben hervorragenden Trageigenschaften bei niedrigem Eigengewicht auch eine ausgezeichnete Wärme- und Kälte-dämmung aufweist. Großflächige Beispiele der ISOWAND umrahmten den Kuppelbau. Eine Tonbildschau im Innern vermittelte ausführliche Informationen über technische Einzelheiten der Sandwichelemente und ihre vielseitigen Einsatzmöglichkeiten.

HOESCH
Bayer
SANDWICH-TECHNIK



Der Kuppelbau von Hoesch und Bayer: Vision neuen Bauens



In einer Vortragsveranstaltung am dritten Tag der Messe hatten die Gesellschaften Bayer und Hoesch einen ausgewählten Kreis europäischer Fachleute des Bauwesens eingeladen, um eine neue Bautechnologie vorzustellen, die in den letzten acht Jahren von Bayer und Hoesch zum Teil gemeinsam entwickelt worden ist.

Dr. Friedrich Harders, Vorstandsvorsitzender der Hoesch AG, ging in seinen Grußworten an die Gäste von der Feststellung aus, daß die in ihren Eigenschaften so sehr verschiedenen Materialien Stahl und Kunststoff die wichtigsten Massenwerkstoffe unserer Zeit sind. In vielen Bereichen stelle die moderne Technik so hohe Anforderungen an die Eigenschaften von Werkstoffen, daß ein Werkstoff allein heute diese hohen Ansprüche oft nicht mehr erfüllen könne. »Deswegen sind Wissenschaftler der ganzen Welt seit Jahren bemüht«, so fuhr er wörtlich fort, »neue Metall-Legierungen, neue Chemiewerkstoffverbindungen und neue Werkstoffverbundsysteme zu entwickeln. Aber auch in der Bautechnik hat der Werkstoffverbund große Bedeutung erlangt — vor allem in den Systemen Stahl und Beton, Asbest und Zement, Glasfaser und Polyester. Was lag also näher, auch die beiden bedeutendsten Massenwerkstoffe unserer Zeit, Stahl und Kunststoff, miteinander zu verbinden. Bereits vor vierzehn Jahren hat Hoesch damit begonnen, diesen Werkstoffverbund als kunststoffbeschichtetes Stahlblech zu entwickeln und inzwischen mit seinem PLATAL dem Stahl ein neues Gesicht gegeben.

Dieser Weg wurde konsequent fortgesetzt

mit der Entwicklung eines weiteren Stahl-Kunststoff-Verbundsystems, dem Sandwich aus Bayer-Hartmoltopren und Hoesch-Stahl. Die Bautechnik gehört zu den ältesten technischen Disziplinen der Menschheit. Ich sehe keinen Grund, weshalb sie auch zu den konservativsten Techniken gehören sollte. Wenn wir mit unserem Stahl/Polyurethan-Sandwichsystem einen Beitrag leisten können, die Bautechnik ein bißchen moderner, automatisierter und schneller zu machen, dann sollte sich die aufgewandte Arbeit und Mühe schon gelohnt haben.

Wir glauben, daß diese neue Bautechnologie, für die die Sandwich-Kuppel auf der Hannover-Messe nur ein Anwendungsbeispiel ist, nunmehr einen Entwicklungsstand erreicht hat, der es angebracht erscheinen läßt, an die Öffentlichkeit zu treten. Jetzt brauchen wir die Mitarbeit von Wissenschaftlern, Behörden, Architekten und Bautechnikexperten, die mithelfen, diese Bauweise weiter zu vervollkommen.«

Wie aus Stahl und Kunststoff ein Verbundwerkstoff wird und wie aus diesem Werkstoffverbund Sandwichtragwerke entstehen, darüber sprach sodann Professor Dr. Jungbluth von der Ruhr-Universität Bochum, der diese Entwicklung maßgeblich beeinflußt hat, in seinem Vortrag.

Stahl/Kunststoff-Sandwichtechnik — eine neue Bautechnologie

Professor Dr. Jungbluth führte unter anderem aus: »Die erstmalige Landung eines Raumflugzeugs auf dem Mond am 20. Juli 1969

▲ Auch der strenge Winter war kein Hindernis, den Kuppelbau rechtzeitig auf dem Gelände der Hannover-Messe zu errichten. Auf unserem Bild montiert ein Autokran die 40 Großfertigteile.

war das Ergebnis der perfekten Anwendung neuer Technologien — insbesondere der Raketentechnik sowie der Computertechnik. Eine dritte Technologie, die zwar nicht so sehr im Blickpunkt des öffentlichen Interesses stand wie die beiden vorgenannten, war dennoch nicht weniger eine unabdingbare Voraussetzung für das Gelingen des Apollo-Projektes: Für das hohe Startgewicht von 2837 Tonnen mußte eine Tragwerkshülle entwickelt werden, die bei geringstem Gewicht allen Beanspruchungen des Starts, der Beschleunigung und Landung mit hinreichender Sicherheit zu widerstehen hatte. Diese Tragwerkstechnologie des Apollo- und Saturnprogramms, die diese Anforderungen erfüllt, ist die Sandwichtechnik.

Tragwerke der Luft- und Raumfahrt, aber auch der Bautechnik stellen höchste Ansprüche an zahlreiche Eigenschaften von Werkstoffen und Werkstoffkombinationen. Unter diesen Eigenschaften sind es vor allem zwei, die aus Werkstoffen Baustoffe machen, nämlich Festigkeit und Steifigkeit. Wenn auch die Kunststoffe hinsichtlich Festigkeit und Steifigkeit wesentlich hinter den Stählen zurückstehen, so sind sie — besonders als Hartschaumstoffe modifiziert — unbeschadet ihrer sonstigen günstigen Eigenschaften für die Bautechnik, vor allem was die Wärme-

dämmfähigkeit anbelangt, die idealen Partner für dünnwandige Stahlfeinbleche. Werden für zweidimensionale Tragsysteme Mittel- oder Feinbleche aus Stahl verwendet, dann ist die Dicke im Verhältnis zur Flächenausdehnung meist so gering, daß stählerne Flächentragwerke zusätzlich versteift werden müssen. Zu den bisher üblichen drei Versteifungsarten von Blechen – das Krümmen zu Schalen, das Profilieren der Gesamtläche und das Anfügen von Einzelrippen – hat man während der 50er und 60er Jahre besonders für Tragwerke der Luft- und Raumfahrt durch das Zusammenfügen mehrerer Schichten unterschiedlicher Dichte in der sogenannten Sandwichtechnik eine vierte Versteifungsart entwickelt, die für das Verhältnis Steifigkeit zu Gewicht den höchsten Wirkungsgrad erreicht.

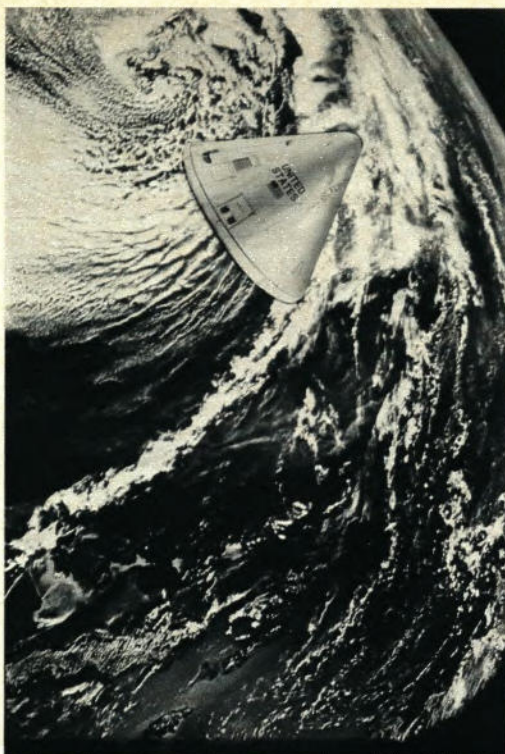
Das beim Apollo- und Saturnprogramm angewandte und vorher beim dreifach Schallflugzeug XB 70 erprobte Sandwichsystem der Zelle bestand aus 0,2 bis 0,5 Millimeter dicken Stahldeckschichten, die mit einer rund 0,038 Millimeter dicken Stahlwabenschicht, das ist 1/15 von Konservendosenblech, als Kernschicht schubfest verbunden waren. Neben Stahlfeinblech wurde bei der Saturnrakete auch Polyurethan-Hartschaum eingesetzt. Es lag nahe, dieses in der Luft- und Raumfahrt so erfolgreiche Versteifungssystem und die beim Apollo/Saturnprogramm verwendeten Werkstoffe auch auf andere Sparten der Technik, z. B. auf die Bautechnik, zu übertragen.

Ausführlich ging Prof. Jungbluth dann darauf ein, nach welchen wissenschaftlichen Überlegungen und technischen Versuchen ein Forschungsteam von Hoesch, unterstützt von der Anwendungstechnischen Abteilung von Bayer, in nunmehr achtjähriger Arbeit Stahlsandwich-Flächentragwerke aus Feinblechdeckschichten im Verbund mit Polyurethan-Hartschaum als Kernschicht entwickelte und zugehörige diskontinuierliche Taktstraßen sowie eine vollkontinuierliche Processingline konstruierte und baute. An Beispielen erläuterte er, wie relativ gut Theorie und Versuch für die Werkstoffkombination Stahl/Polyurethanübereinstimmen.

Als Demonstration: die Kuppel

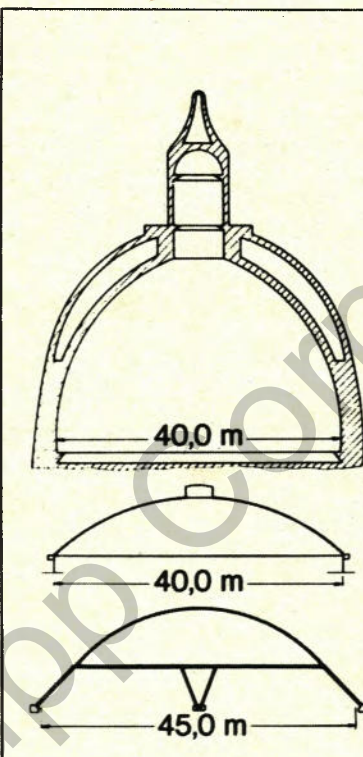
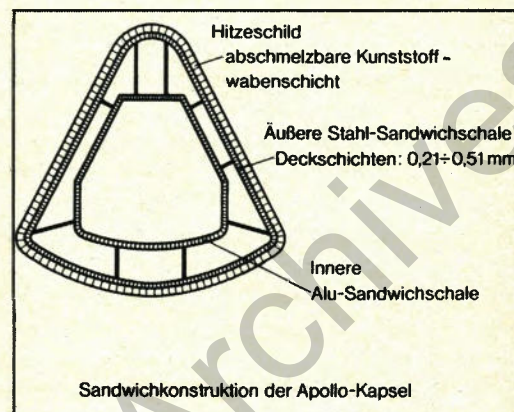
»Es war nunmehr an der Zeit«, so fuhr Prof. Jungbluth fort, »diese neue Bautechnologie durch ein leistungsfähiges Demonstrationsobjekt, durch den Bau einer 45 Meter weitgespannten Kuppel als Kugelschale der breiten Öffentlichkeit vorzustellen. Die Kuppel auf dem Messegelände besteht aus vierzig 19 Meter langen Schalensegmenten, deren jedes wiederum aus je drei Einzelsegmenten zusammengesetzt ist. Der Querschnitt eines Fertigteils wird gebildet von zwei ein Millimeter dicken Stahldeckblechen, die im Bereich der vier Stützen auf zwei Millimeter verstärkt wurden, und einer 150 Millimeter dicken Polyurethan-

► Vor Beginn der Vortragsveranstaltung für europäische Fachleute des Bauwesens im Gespräch Dr. Friedrich Harders, Vorstandsvorsitzender der Hoesch AG (links), Prof. Dr. Otto Jungbluth, Ruhr-Universität Bochum, Dr. Hans Janberg, 2. stellv. Vorsitzender des Aufsichtsrates der Hoesch AG



◀ In seinem Lichtbildervortrag über die neue Bautechnologie zeigte Prof. Dr. Jungbluth am Beginn auch diese Fotomontage von der Raumkapsel, als er auf die Erfahrungen mit der Sandwichtechnik bei der Raumfahrt einging

▼ Der schematische Schnitt durch eine Raumkapsel zeigt die Sandwich-Konstruktion mit den verschiedenen Schutzschichten



Peterskirche in Rom
Gewicht der Schale
2600 Kp/m² (Jahr 1585)

Werkhalle Fa. Schott, Jena
Gewicht der Schale
150 Kp/m² (Jahr 1925)

Sandwichkuppel Hannover
Gewicht der Schale
33 Kp/m² (Jahr 1970)

◀ Drei vereinfachte Zeichnungen von Kuppelbauwerken aus verschiedenem Material, aber von fast gleicher Spannweite zeigen die eindrucksvollen Gewichtsunterschiede zwischen der traditionellen Bauweise mit Stein und der Errichtung in Sandwichtechnik



Hartschaum-Kernschicht. Zur seitlichen Begrenzung des Schaumteils wurden Holzstege mit den Stahlblechen vernagelt, die allerdings rechnerisch nicht zum Mittragen herangezogen wurden. In einer einfach konstruierten Schaumform wurden diese 120 Sandwichteile in der Versuchswerkstatt der Hoesch AG mit einer Bayer-Maschine HK1000 ausgeschäumt und anschließend nach Hannover transportiert, wo je drei auf der Baustelle zusammengefügt und die drei Stoßfugen ausgeschäumt wurden.

Die 40 Großfertigteile wurden im Januar innerhalb von vier Tagen mit Hilfe eines Autokrans montiert und die Stoßfugen nach ihrer Kaltvernetzung mit Polyurethan in weiteren vier Tagen ausgeschäumt. Selbst die Baustellenschäumung der Fugen erbrachte trotz der strengen Kälte dieses Winters einwandfreie Ergebnisse.

Die Entwicklung der Flächentragwerkstechnik wird deutlich am Vergleich der Gewichte der folgenden drei Kuppelbauwerke:

Petersdom, Rom 1585	2600 kp/m ² ,
Stahlbetonkuppel, Jena 1925	150 kp/m ² ,
Sandwichkuppel, Hannover 1970	33 kp/m ² .

Erfolgreiches Sandwichprodukt: die Hoesch-ISOWAND

Ich konnte bisher berichten, wie der Verbund Stahl/Polyurethan wirkt und welche Möglichkeiten bestehen, dieses neue Werkstoffverbundsystem in bautechnische Tragwerke umzusetzen. Aber wir Ingenieure entwickeln neue Werkstoffe, neue Tragsysteme und neue Herstellverfahren letzten Endes ja nicht zum höheren Ruhme der Technik, sondern für den Markt. Selbstverständlich kann man am Anfang einer Entwicklung – und wir stehen erst am Anfang – noch nicht alle Möglichkeiten der Anwendung übersehen, aber ein im Markt bereits sehr erfolgreiches Sandwichprodukt möchte ich Ihnen doch vorstellen:

Im Jahre 1964 stellten wir uns die Aufgabe, eine wärmegeämmte Montagewandtafel für Industriehallen zu entwickeln. Es entstand eine Stahl/Polyurethan-Sandwichtafel mit Nut- und Federverbindung unter der Markenbezeichnung ISOWAND. Sie wurde bisher bei einigen hundert Bauten nicht nur in der Bundesrepublik, sondern auch in zehn europäischen und überseeischen Ländern erfolgreich eingesetzt. Ich verrate wohl kein Geheimnis, wenn ich Ihnen die Verkaufsstatistik der Hoesch Siegerlandwerke, die die Isowand jetzt serienmäßig produzieren, zeige. Nur wenige neu entwickelte Produkte können mit einer ähnlich großen Steigerungsrate im Markt aufwarten.

Die Herstellungstechnik

Der große Vorteil von Polyurethan gegenüber anderen Kunststoffschäumen liegt darin, daß es in flüssiger Form zwischen Deckschichten eingespritzt werden kann und sich beim Erhärten selbstklebend und schubfest mit diesen verbindet. Nach dem derzeitigen Stand der Herstelltechnik gibt es zwei Verfahren zur Einbringung von Polyurethanschaum zwischen Stahlbleche – das diskontinuierliche Taktverfahren mit umlaufenden Schaumformen und das kontinuierliche

Bandverfahren mit Plattenband. In beiden Fällen werden die flüssigen Komponenten Polyol und Polyisocyanat mit Fluortrichlormethan als Treibmittel und einem Aktivator zur Steuerung der Reaktion genau dosiert zwischen die Stahlbleche eingespritzt.

Im Falle der Hoesch-Isowand begannen wir im Jahre 1965 mit einer einzigen Schaumform, dann bauten wir eine Taktanlage mit automatisch umlaufenden Schaumformen, die inzwischen für die erwähnten Sandwich-



trapezprofile umgerüstet wird, und schließlich konnten wir am 1. März 1967 nach eineinhalbjähriger Entwicklungs- und Bauzeit die erste Stahl/Polyurethan-Sandwichkonstruktionsstraße, glücklicherweise ohne wesentliche Anlaufschwierigkeiten, in Betrieb setzen. Wir begannen die kontinuierliche Produktion mit einer Bandgeschwindigkeit von 1,6 Meter pro Minute. Nachdem Bayer seine Rezepturen weiter verbessert hatte und einige Aggregate der Linie vervollkommen wurden, konnte inzwischen die Geschwindigkeit auf vier Meter pro Minute gesteigert werden, das heißt, in 45 Sekunden wird aus den Rohstoffen eine montagefertige Wandtafel.«

Wege in die Zukunft

Prof. Jungbluth ging dann darauf ein, welche verschiedenen Entwicklungseinrichtungen sich für die Zukunft abzeichnen. Er nannte zwei Schwerpunkte:

1. »Die Ausdehnung auf weitgespannte Großflächen-Sandwichteile. Bereits die Han-

► Prof. Dr. Jungbluth erläuterte in seinem Vortrag den Weg der Entwicklung des Verbundwerkstoffes aus Stahl und Kunststoff bis zum Bau der Kuppel in Hannover
▼ Am Modell des Kuppelbaus erklärt Heinz Solbach (links) vom Vorstand der Hoesch AG seinem Gast Dr. Fritz Kassmann, Wirtschaftsminister des Landes Nordrhein-Westfalen, die Kuppel nach dem Ausbau zum Informationszentrum. Zwischen ihnen Direktor Dr. Wolfgang Irle, Hoesch AG

nover-Kuppel liefert den Beweis, daß größere Spannweiten möglich sind, wenn die Sandwichversteifung mit der Profilierung und Schalenkrümmung gekoppelt wird. Sandwichzylinderschalen von zwanzig Meter Spannweite und mehr hätten bei einem Flächengewicht von nur 30 bis 40 kp/m² den Vorteil der schnellen Montage und des geringen Auftragsgewichtes für ein Tragwerk, das Dachbinder, Dachhaut und Wärmedämmung zugleich ist und direkt auf Mauerwerk aufgelegt werden kann, so daß Stützen entbehrlich werden. Das geringe Eigengewicht gestattet nicht nur eine konkave Anordnung wie bei Spannbetonschalen, sondern auch eine wellenförmige Verlegung, die die statische Bauhöhe und damit die Spannweite erhöht.

2. Beplankung für Seildächer. Nachdem das Seil seit über 100 Jahren bereits für weitgespannte Brücken als Haupttragglied eingesetzt wird, hat man seit gut einem Jahrzehnt das Seil auch für weitgespannte Dächer des Hochhauses entdeckt. Wegen



des geringen. Gewichts, verbunden mit großer Eigensteifigkeit, könnten Stahl/Polyurethan-Sandwichdachelemente die ideale Beplankung für Seildächer werden. Ein erster Versuch an der Universität Bochum, Seilscharen in die Fugen von serienmäßigen Hoesch-Isowänden einzulegen, war so erfolgreich, daß wir weitere Schritte in dieser Richtung gehen wollen. Den Anhängern des Fußballsports haben die schneebedeckten, vereisten oder verschlammten Fußballpisten in diesem Winter viel Kummer bereitet. Seildächer mit Stahl/Polyurethan-Sandwichbedachung würden diese Sorgen schwinden lassen.

Stahl/Kunststoff — eine neue interessante Werkstoffpaarung, Sandwichtechnik — eine neue Bautechnologie, für beide besteht aber ein Junktim mit automatisierter kontinuierlicher Fertigungstechnik. «

In den nächsten Jahren Informationszentrum der Messe

Der Kuppelbau soll über die diesjährige Messe hinaus als Beispiel für neue Möglichkeiten im Bauwesen mit der Stahl-Kunststoff-Sandwichtechnik stehen bleiben: die Messe- und Ausstellungs AG wird ihn schon für das nächste Jahr als Informationszentrum ausbauen und nutzen. Am Eröffnungstag deuteten Heinz Solbach vom Vorstand der Hoesch AG und Prof. Dr. Kurt Hansen, Vorstandsvorsitzender der Bayer AG, in kurzen Ansprachen das sichtbare Ergebnis gemeinsamer Entwicklung und übergaben den Kuppelbau zum genannten Verwendungszweck an den Vorsitzenden des Aufsichtsrates der Messe AG, Alfred Kubel, Finanzminister des Landes Niedersachsen. Heinz Solbach sagte unter anderem: »Hannover hat unter den zahllosen Messen und Ausstellungen eine internationale Bedeutung gewonnen wie keine andere und ist daher besonders geeignet, neue Entwicklungen zu präsentieren, mit denen man Fachwelt und Öffentlichkeit weltweit bekannt machen will. Diese einmalige Bedeutung der Hannover-Messe war für Bayer und Hoesch der Anlaß, hier ein Bauwerk zu er-



▲ Die Vortragsveranstaltung bot Gelegenheit zu manchem Gespräch zwischen den führenden Persönlichkeiten von Hoesch und Bayer. Auf unserem Bilde (v. l.) Prof. Dr. Otto Bayer, Aufsichtsratsvorsitzender der Farbenfabriken Bayer, Dr. Friedrich Harders, Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG, Prof. Dr. Kurt Hansen, Vorstandsvorsitzender der Bayer AG, und Dr. Willy Ochel, Vorsitzender des Aufsichtsrates der Hoesch AG

► Am ersten Tag der Ausstellung übergab Heinz Solbach (links) vom Vorstand der Hoesch AG im Namen der Gesellschaften Hoesch und Bayer den Kuppelbau an die Deutsche Messe- und Ausstellungs AG zur weiteren Verwendung als Informationszentrum. Auf unserem Bilde spricht ihm dafür der Vorsitzende des Aufsichtsrates der Messe AG, Alfred Kubel, Finanzminister des Landes Niedersachsen, herzlichen Dank aus



richten, das eine gemeinsame Entwicklung darstellt, und von dem wir zugleich annehmen, daß es ein attraktiver Blickpunkt dieser Industrieleistungsschau sein wird.

Das Ziel unserer Bemühungen, die Weiterentwicklung der Sandwichtechnik zu einer neuen zukunftsweisenden Tragwerktechnologie, darf als erreicht gelten. Bayer und Hoesch haben mit ihrem Vorschlag, den ersten mit Hilfe derartiger Schalenelemente errichteten großdimensionierten Kuppelbau hier zu erstellen, bei der Messeleitung Zustimmung gefunden. Nun will aber das Bauwerk mehr sein als nur Attraktion für eine Messe. Es soll auch in künftigen Jahren daran erinnern, welche neuen Möglichkeiten dem Bauwesen mit der Stahl-Kunststoff-Sandwichtechnik eröffnet werden. Als Informationszentrum findet ein als Demonstrationsbeispiel errichtetes Bauwerk eine bleibende, sinnvolle Verwendung. Bayer und Hoesch hoffen, daß die Hannover-Messe

▼ Ein Blick auf unser Messehaus an der Stahlstraße, davor der vielbestaunte 22 Tonnen schwere Anker für einen Tanker

Brandt die diesjährige Messe. Hannover sei, so sagte er, nicht nur eine eindrucksvolle Demonstration der Wettbewerbsfähigkeit unserer Wirtschaft und der Leistungsfähigkeit unserer Arbeitnehmer; Hannover sei auch ein empfindlicher Konjunktur-Seismograph. Hier würden Investitionsentscheidungen vorbereitet und getroffen, die das Konjunkturbild eines jeweils bevorstehenden Zeitabschnitts in beträchtlichem Maße bestimmen. Die Bundesregierung hoffe, daß auch diese Messe einen ruhigen und festen Pulsschlag signalisieren werde, frei von Überhitzung wie Schwäche, frei von Illusionen wie von ernsthaften Sorgen. Die Wirtschaft habe auf lange, aber auch auf kürzere Sicht allen Anlaß zur Zuversicht. Das konjunkturpolitische Drama – wenn man es so nennen wolle – der Jahre 1966/67 brauche sich nicht zu wiederholen, und er sei ziemlich sicher, daß es sich nicht wiederholen werde.

Mit besonderer Genugtuung stellte der Bundeskanzler fest, daß sich neben der immer stärker werdenden Beteiligung der westeuropäischen Aussteller hier in Hannover

auch die Handelstore gegenüber den östlichen Nachbarn weiter geöffnet hätten. Er begrüßte nachdrücklich das rege Interesse der RGW-Länder an dieser Messe und die Kontakte, die hier geknüpft würden. Die Bundesregierung sehe sich dadurch in ihrem Bemühen bestärkt, den Dialog mit unseren Nachbarn im Osten zu pflegen und zu intensivieren. Er begrüßte es insbesondere auch, daß diese Messe in der Wirtschaft der DDR ein so lebhaftes Echo findet.

Über 5500 Aussteller, über 600 000 Besucher

Auch in diesem Jahr hatte die Zahl der Aussteller erneut zugenommen. Mit 5512 Firmen lag sie um 180 höher als im Vorjahr. Hinzu kamen die zusätzlich vertretenen Firmen, die noch weit stärker, nämlich um 338 auf 1034, stiegen. Von den über 5500 Direktausstellern der Messe 1970 kamen 1101, von den zusätzlich vertretenen Unternehmen 806 aus dem Ausland. Das bedeutet, daß der Auslandsanteil bei den Direktausstellern bei 20 v. H., bei den zusätzlich vertretenen Betrieben sogar bei 75 v. H. lag. Zieht man



noch lange ein Spiegel des technischen Fortschritts in einer befriedeten Welt sein möge und daß hier an dieser Stelle noch viele Besucher Rat und Auskunft erfahren, wenn sie diese einmalige Industrieleistungsschau besuchen. Und damit ein herzliches Glückauf für die siebziger Jahre!»

Vom Bundeskanzler eröffnet

Anstelle des erkrankten Wirtschaftsministers Prof. Schiller eröffnete Bundeskanzler Willy

► Nach der Eröffnung der diesjährigen Messe besuchte Bundeskanzler Willy Brandt bei seinem ersten Rundgang auch unseren Kuppelbau. Unser Bild zeigt ihn im Gespräch mit Prof. Dr. Kurt Hansen, Vorstandsvorsitzender der Bayer AG (ganz links), Dr. Franz Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG, Dipl.-Ing. Walter Schmidt, Leiter der Produktplanung der Hoesch AG, und (ganz rechts) Heinz Solbach vom Vorstand der Hoesch AG





◀ Ein Blick in den Innenraum unseres Messehauses an der Stahlstraße mit Beispielen von der Herstellung und vielseitigen Verwendung der Hoesch-Erzeugnisse

Hoesch-Erzeugnisse im eigenen Messehaus und in drei Hallen

Zu unseren Bildern in diesem Bericht können wir uns kurz fassen, wenn wir einen Rundgang zu den Ständen rekonstruieren, an denen die Besucher der diesjährigen Messe den Stahlerzeugnissen unserer Werke und Gesellschaften begegneten.

Ausgangspunkt sei wieder das Hoesch-Messehaus an der Stahlstraße, das unter dem Motto »Stahl aktuell« aus dem großen Erzeugungsbereich vier Produktgruppen herausstellte: Bleche, Profile, Rohre und Sandwichbauteile. Vor dem Eingang lag ein spiralgeschweißtes Großrohr, das sogenannte Jumbo-Rohr mit dem Durchmesser von 2,5 Metern, und gegenüber stand ein 22 Tonnen schwerer Schiffsanker. Im Innern des Hauses sah der Besucher als erstes eine aus Profilabschnitten gestaltete Plastik des tschechoslowakischen Künstlers Cestmir Janosek. An den Wänden und im Raum verteilt zeigten Fotos und Materialproben die Herstellung und vielseitige Verarbeitung von Bändern, Blechen, Rohren und Profilen. An der Stirnseite des Messehauses sowie in der angegliederten Normbauhalle luden Besprechungsräume zu weiteren Informationen ein.

Innerhalb der Fachgruppen sah man Hoesch-Erzeugnisse in drei Ausstellungshallen. So zeigte in der Halle 17 die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Kugeldrehverbindungen und Lenkkränze. Die noch im vorigen Jahr auf zwei Ständen im Freigelände vorgeführten verschiedenen Typen der Herkules-Credé-Stapler und Baumaschinen auf Raupen und Rädern befanden sich in diesem Jahr auf dem großen Freigeländestand von Orenstein & Koppel. Wie WERK UND WIR im vorigen Heft berichtete, sind Fertigung und Vertrieb von Transportgeräten und Baumaschinen mit Beginn des laufenden Geschäftsjahres an die Orenstein & Koppel AG, an der wir eine Mehrheitsbeteiligung besitzen, abgegeben worden.

In der Halle 18 zeigte die Hoesch Trierer Walzwerk AG, Wuppertal, auf einem farbenfreudigen Stand das umfangreiche Angebot an kunststoffbeschichtetem Stahlblech und oberflächenveredelten Bändern und Blechen sowie das Hoesch-Verbundblech BONDAL zur Schall- und Schwingungsdämpfung.

Zweimal waren wir in der Halle 22 vertreten: Die Hoesch Siegerlandwerke AG gaben Beispiele der Verwendung von Hoesch-Bauteilen und Blechkonstruktionen sowie bandverzinktem Feinblech aus dem breiten Angebot der Walzwerke im Siegerland. Hier stand auch die ISOWAND, das wärmedämmende Sandwich-Bauelement aus Stahl und Kunststoff für Innen- und Außenwände, dem wir schon im Kuppelbau begegneten.

In derselben Halle betrat der Besucher ausgebaute Dachräume, in denen die BLEFA AG, Kreuztal bei Siegen, den Einbau ihrer Wohnraumdachfenster und anderer Dachfenster demonstrierte.

einen Vergleich mit der Hannover-Messe 1968, dann stieg die Zahl der ausländischen Direktaussteller um fast 150, die der zusätzlich vertretenen Unternehmen um nahezu 300 Betriebe.

Wie in den früheren Jahren lag das Schwergewicht der Herkunft der ausländischen Aussteller bei den Industrieländern Nord-, West- und Südeuropas. Darüber hinaus zeigte sich wieder das wachsende Interesse osteuropäischer sowie überseeischer Aussteller. Japan war mit 22 Direktausstellern und 67 zusätzlich vertretenen Unternehmen vertreten. Zahlenmäßig am stärksten unter den überseeischen Ländern waren wiederum die USA mit 32 Direktausstellern und 254 zusätzlichen Firmen.

An der Spitze der 33 ausländischen Nationen stand, wie in den Vorjahren, Frankreich vor Großbritannien. Ein Vergleich zu 1969 ließ die britischen Bemühungen um eine Verstärkung des Exports und um Annäherung an die kontinentale Wirtschaftsgemeinschaft deutlich werden. Nach der

Zahl der Beteiligung folgten die Schweiz, Österreich, Italien, die Niederlande, Schweden, Belgien und Dänemark. Unter den osteuropäischen Staaten war das rege Interesse der ČSSR mit 24 Direktausstellern und zehn zusätzlich vertretenen Firmen besonders bemerkenswert. Die DDR war mit 43 und 58 Firmen vertreten.

Als sich die Tore der Messe 1970 schlossen, hatten sie über 600 000 Besucher durchschritten. In einer ersten Befragung beurteilten 80 v. H. der Aussteller den geschäftlichen Erfolg positiv. Befürchtungen eines in absehbarer Zeit bevorstehenden »Konjunkturknicks« bestätigten sich nicht. Ein spürbares Unbehagen zeigte sich lediglich im Hinblick auf die weitere Kostenentwicklung. Als besonders gut wurden die Kontakte zwischen westeuropäischen Firmen zur Wirtschaft der Ostländer bezeichnet. — Trotz des oft ungünstigen Wetters kamen 150 000 Besucher zur Internationalen Luftfahrtschau, an der sich zum ersten Male auch die Sowjetunion beteiligte.

Hoesch-Erzeugnisse rund um unser Messehaus

1 Fotos und Materialproben zeigten im Innern unseres Messehauses an der Stahlstraße Hoesch-Erzeugnisse und deren Verarbeitung

2 Der Stand der Hoesch Siegerlandwerke AG mit Anwendungsbeispielen der Bauteile

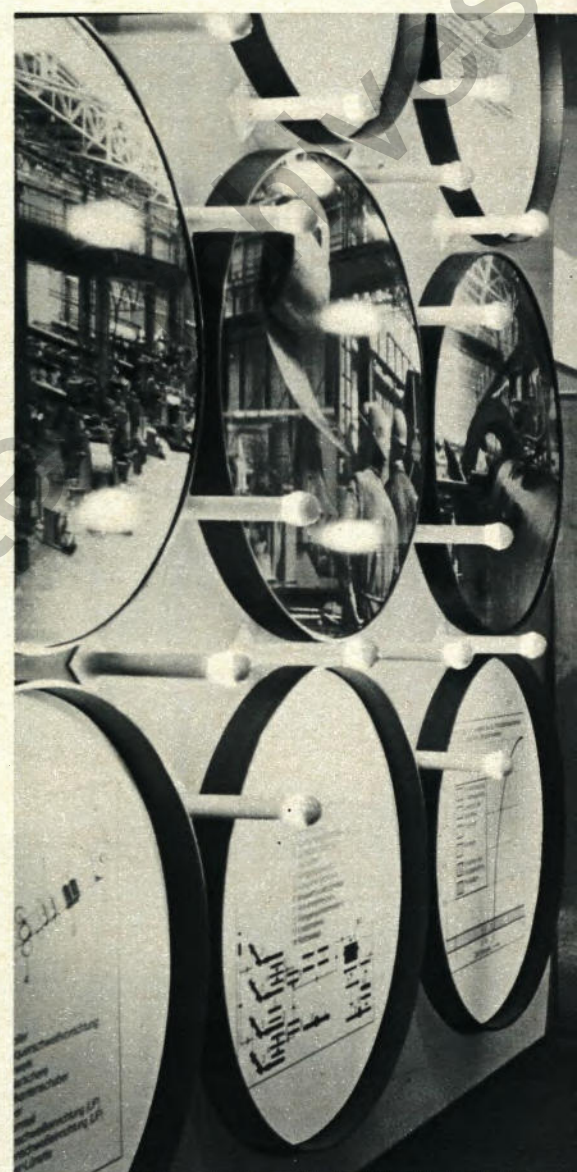
3 Kugeldrehverbindungen und Lenkkränze auf dem Stand der Rothe Erde-Schmiedag AG



2



3



4 Das Paradestück, auf dem Freigelände von Orenstein & Koppel: der mächtige Bagger RH 60

5 Ein Teil des Standes der Hoesch Trierer Walzwerke AG, Wuppertal, mit den oberflächenveredelten Bändern und Blechen

6 Besucher erproben die Dachfenster auf dem Stand der BLEFA AG, Kreuztal

7 Vor unserem Messehaus an der Stahlstraße durchschreitet S. K. Zarapkin, Botschafter der UdSSR (links), mit Dr. Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG unser spiralgeschweißtes Jumbo-Rohr mit seinem Durchmesser von 2,5 Metern



4



1



5



7



6

Offene Aussprache mit unseren Aktionären

In einem Brief unterrichtet der Vorstand in diesen Tagen unsere Aktionäre über den Verlauf der Hauptversammlung am 23. April 1970. Nachdem WERK UND WIR schon im vorigen Heft (5/1970) über die Referate, Wahlen und Abstimmungen berichtete, entnahmen wir dem Aktionärsbrief die hier folgende Zusammenfassung der Aussprache mit den Aktionären und den Bericht über Erzeugung und Umsatz im ersten Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres.

An der lebhaften Aussprache über den Geschäftsbericht und den Jahresabschluß beteiligten sich sechs Aktionäre bzw. Aktionärsvertreter.

Herr Dr. Prühs begrüßte die zukunftssträchtigen Entscheidungen, gemeinsam mit Hoogovens in Rotterdam ein neues Hüttenwerk zu bauen und gleichzeitig die Dortmunder Hüttenwerke auszubauen. Er sprach der Verwaltung dafür und für die erfolgreiche Arbeit im Geschäftsjahr seine volle Anerkennung aus, erklärte aber zugleich, daß er keinen Dank aussprechen könne, da die Dividende nicht ausreichend sei. Er begründete dann seinen Vorschlag, Herrn Arnholt in den Aufsichtsrat zu wählen. Für das laufende Geschäftsjahr forderte er eine Erhöhung der Dividende auf 12 v. H. und einen Jubiläumsbonus von 2 v. H.

Herr Arnholt vertrat die Ansicht, die Interessen der Kleinaktionäre würden von den Anteilseignervertretern im Aufsichtsrat nicht genügend vertreten und schlug aus diesem Grunde die Zuwahl von Herrn Dr. Prühs vor. Der Dividendenvorschlag der Verwaltung sei für die Aktionäre unbefriedigend; eine bessere Dividende wäre nach seiner Ansicht für die vielen alten Aktionäre, vor allem auch im Hinblick auf die Ergebnisbeteiligung der Belegschaft, eine soziale Notwendigkeit gewesen. Ferner äußerte er sich besorgt über die Zusammenarbeit mit Hoogovens in Rotterdam.

Herr Dr. Tillmann, Deutsche Bank, teilte mit, daß er im Auftrage von Depotkunden 1,7 Mill. Aktien im Sinne der Verwaltung und 28 000 Aktien gegen einzelne oder alle Beschluß-

punkte vertritt. Die Gründe, die seine Bank veranlaßten, den Aktionären die Annahme der Verwaltungsvorschläge zu empfehlen, seien die Kontinuität in den Dividendenerhöhungen der letzten Jahre, die Notwendigkeit der Stärkung des Eigenkapitals sowie die Notwendigkeit, stärker in Forschung und Entwicklung zu investieren. Da diese Ziele nur von finanzstarken Gesellschaften zu verwirklichen sind, sei das Verhältnis von Dividendenausschüttung zu Selbstfinanzierung vertretbar; die Rücklagenzuführung von DM 30,5 Mill. schaffe ein Finanzierungsvolumen von rund DM 100 Mill.

Herr Fiebich stellte fest, daß bei Hoesch gut gearbeitet worden sei. Entgegen der Meinung von Herrn Arnholt sei der Geschäftsbericht aussagekräftig, nur die Dividende sei nicht erfreulich. Er stimmte der Kritik von Herrn Arnholt an der Besetzung der Aufsichtsratsmandate durch Banken und Gewerkschaften zu. In diesem Zusammenhang stellte er dar, daß er Herrn Ministerpräsident Kühn sehr schätze, den Vorschlag, ihn in den Aufsichtsrat zu wählen, jedoch nicht für glücklich halte, weil er außerordentlich stark in Anspruch genommen sei.

Herr Fiebich bejahte die Großinvestitionen und bekannte sich grundsätzlich zur Ausschüttung ertragsgerechter Dividenden. Angesichts der großen Investitionsvorhaben unterstütze er jedoch das Vorsorge-Denken der Verwaltung, und daher habe er auch keinen Gegenantrag zur vorgeschlagenen Dividende gestellt. Die Verbindung von Hoesch und Hoogovens sei gut, nützlich und notwendig.

In seinen weiteren Ausführungen stellte Herr Fiebich eine Reihe von Fragen, die sich u. a. auf die Marktentwicklung von Betonstahl, auf die sowjetischen Röhrenaufträge und auf die in der Gewinn- und Verlustrechnung ausgewiesenen Verlustübernahmen bezogen.

Auch Herr Dr. Woppisch dankte der Verwaltung für die weitsichtige Unternehmensführung. Auf die Ausführungen von Herrn Dr. Harders über die japanische Stahlindustrie eingehend, fragte Herr Dr. Woppisch nach den daraus für Hoesch gezogenen Folgerungen. Er bat ferner u. a. um Auskunft über die in Rotterdam aufgetretenen Verzögerungen, über die Sandwichtechnik, über Großrohrschweißanlagen und über die Erzversorgung. In Anbetracht der Pläne für die Zukunft halte er die Dividende für ausreichend.

Herr Siemon war der Meinung, die Aktionäre sollten es für 1968/69 bei 10 v. H. Dividende belassen, allerdings mit der ganz klaren Erklärung und Erwartung, daß sie für das laufende Jahr erheblich mehr bekommen. Zur Frage der Dividende und der Ergebnisbeteiligung der Belegschaft wies Herr Siemon auf die Gefahr hin, daß ertragsabhängige Zusatzleistungen an die Belegschaft sich kumulieren. Er regte an, die Ergebnisbeteiligung nach Erlaß des zu erwartenden 624-Mark-Gesetzes neu zu regeln. Herr Geißler wünschte Auskunft über die Verwendung der stillgelegten Werke im Siegerland; er fragte außerdem, ob weitere Übernahmen oder Fusionen geplant seien. Er schlug ferner vor, Belegschaftsaktien auszugeben, um die Mitarbeiter damit unternehmensbewußter zu machen.

Antwort auf alle Fragen

Folgende Antworten der Verwaltung dürften die Aktionäre, die an der Hauptversammlung nicht teilnehmen konnten, besonders interessieren:

Das Anwachsen der Bezüge der aktiven Vorstandsmitglieder, nach dem Herr Fiebich gefragt hatte, ergebe sich vornehmlich aus einer erstmals seit 1965 vorgenommenen Neufestsetzung der Bezüge und aus der Erhöhung der gewinnabhängigen Bezüge aufgrund der vorgeschlagenen Dividende von 10 v. H. Die Erhöhung der Vergütungen an frühere Vorstandsmitglieder und deren Hinterbliebene erkläre sich hauptsächlich aus der Vergrößerung der Zahl der pensionierten Vorstandsmitglieder.

Auftragseingang, Produktion und Ergebnis des Bauteilwerkes hätten sich gut entwickelt. Die Grundstücke und Anlagen der stillgelegten Werke im Siegerland sollen möglichst günstig veräußert werden. Ein Notstandsgebiet sei durch diese Stilllegungen nicht entstanden.

Die Röhrenwerke erzielten im Berichtsjahr in der Durchrechnung ein positives Ergebnis. Das Ergebnis der Rothe Erde-Schmiedag AG sei im Berichtsjahr zwar noch negativ, jedoch wesentlich besser als im Vorjahr gewesen; im laufenden Geschäftsjahr sei es aber positiv.

Die Beteiligungsgesellschaften in Lateinamerika hätten mit befriedigenden Ergebnissen abgeschlossen; die Gewinne seien jedoch diesen Gesellschaften für neue Investitionen belassen worden.



▲ Blick in die Hauptversammlung am 23. April 1970 in der Westfalenhalle II; am Rednerpult links Vorstandsvorsitzender Dr. Harders bei einer der Antworten auf die Fragen der Aktionäre

Der Kostenunterschied zwischen LD-Blasstahl und Siemens-Martin-Stahl hänge wesentlich von den Schrottpreisen ab. Im Zusammenhang mit dem Bau des geplanten Hüttenwerkes Rotterdam werde mit den Vertretern der Stadt Rotterdam sehr intensiv über Luft- und Wasserreinhaltung sowie über Boden- und Energiekosten verhandelt. Im ganzen könne mit einer Terminverzögerung von etwa einem halben Jahr gerechnet werden. Die Inbetriebnahme des Werkes könne etwa im dritten oder vierten Quartal 1974 erfolgen. Es stehe noch nicht fest, wer sich endgültig neben Hoogovens und Hoesch, die Anteile im Verhältnis 1:1 übernehmen, an dem Hüttenwerk beteiligen wird.

Zur Kooperation auf dem Edelstahlsektor könne nur gesagt werden, daß Hoesch mit Südwestfalen auf vielen Gebieten zusammenarbeite und beachtliche Lieferverträge habe. Die Umsätze aller Verarbeitungsgesellschaften hätten in den ersten fünf Monaten des laufenden Geschäftsjahres erheblich zugenommen; die Röhrenwerke und Rothe Erde-Schmiedag hätten den stärksten Anstieg zu verzeichnen. Im Rahmen der verfügbaren Mittel werde die Weiterverarbeitung im Ost-ruhrgebiet und im Siegerland mit Schwergewicht auf gewinnbringenden und zukunfts-

trächtigen Erzeugnissen weiter ausgebaut. Dies gelte besonders für oberflächenveredelte Erzeugnisse und Bauteile. Auch ein Vorstoß in neue Produktionsbereiche sei beabsichtigt, wobei auch weitere Beteiligungen und Kooperationen denkbar seien. In der Betonstahlhausse habe Hoesch zu regulären Listenpreisen verkauft; die überhöhten Marktpreise seien im wesentlichen durch Mischung mit den Importpreisen entstanden.

Die Anregung zur Ausgabe von Belegschaftsaktien werde der Vorstand prüfen.

Bei der Behandlung des Punktes 2 der Tagesordnung: »Beschlußfassung über die Verwendung des Bilanzgewinns« stellte Herr Dr. Ochel fest, über dem Antrag des Herrn Dr. Prühs, eine Dividende von 11 v. H. auszuschütten, könne nicht abgestimmt werden, da der Jahresabschluß festgestellt sei.

Herr Geißler stellte den Antrag, die vorgeschlagene Dividende von 10 v. H. als Abschlagsdividende zu beschließen und einer unverzüglich einzuberufenden außerordentlichen Hauptversammlung vorzuschlagen, für 1968/69 eine Dividende von 12 v. H. zu beschließen, zu welchem Zweck die Zuweisung zu den Rücklagen gekürzt und der gesplante Körperschaftsteuersatz genutzt werden sollte.

Die Hauptversammlung stimmte sodann über den Antrag der Verwaltung ab und beschloß mit 97,85 v. H. Ja-Stimmen, die vorgeschlagene Dividende von 10 v. H. = DM 56 144 825,— auszuschütten. Damit entfiel eine Abstimmung über den Antrag von Herrn Geißler.

Erzeugung und Umsatz im ersten Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres 1969/70

Ergänzend zu den Ausführungen von Herrn Dr. Harders über die Entwicklung des Unternehmens im 1. Halbjahr des Geschäftsjahres 1969/70 ist zu berichten, daß die Erzeugung in diesem Zeitraum nur wenig zugenommen hat, da die Produktionsanlagen bereits im vorangegangenen Halbjahr voll ausgelastet waren.

Die Zuwachsraten des Fremdsatzes und des Gesamtumsatzes lagen wegen der erzielten Erlösverbesserungen über dem Anstieg der Produktion.

Der Auftragseingang im 1. Halbjahr 1969/70 hielt sich auf der gleichen Höhe wie im vorangegangenen Halbjahr. Der Auftragsbestand war am 31. März 1970 etwas höher als am 30. September 1969.

Zur Entwicklung der Erlöse und der Kosten sowie zu dem zu erwartenden Ergebnis im Geschäftsjahr 1969/70 wird im Aktionärsbrief auf die beiliegenden Ausführungen des Vorstandes auf der Hauptversammlung verwiesen, über die, wie eingangs erwähnt, WERK UND WIR schon im vorigen Heft berichtete.



Bundeskanzler Willy Brandt am 1. Mai in Dortmund

Für die eindrucksvollste Mai-Kundgebung, die Dortmund je erlebt hat, sorgte Bundeskanzler Willy Brandt, der an der Spitze der von der Westfalenhütte ausgehenden Marschsäule quer durch die Stadt marschierte und anschließend vor 25000 Menschen im Westfalenparksprach. Auf unserem Bild sehen wir den Bundeskanzler kurz nach dem Abmarsch neben dem Dortmunder Oberbürgermeister Heinrich Sondermann (2. von rechts), Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp (rechts) und Albert Pfeiffer (links), dem Betriebsratsvorsitzenden der Westfalenhütte.

passiert
notiert
fotografiert



Rothe Erde- Großwälzlager in Olympia-Zügen

Die neuentwickelten S-Bahn-Triebzüge der Bundesbahn, die erstmals 1972 in München die Olympia-Zuschauer fahren werden, erregten wegen ihrer fortschrittlichen technischen Konzeption in den letzten Wochen die Aufmerksamkeit von Fach- und Tagespresse. Am Bau der Olympia-Züge ist die Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG beteiligt: Rothe Erde-Kugeldrehverbindungen werden zur Lagerung der Luftfeder-Drehgestelle der neuen Triebzüge eingesetzt.

Alle EMMAs bestanden die Prüfung

Große Freude herrscht in der Ausbildungsabteilung der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch (ZDH, A): die ersten zehn Mathematisch-technischen Assistenten (MA in der Abkürzung und daher unter den Arbeitskollegen »Emmas« gerufen) haben alle als Absolventen der ersten Ausbildungsklasse bei Hoesch die schwere Prüfung bestanden. Neun junge Damen und ein junger Mann gehen nun als qualifizierte Datenverarbeiter in einen interessanten und zukunftsreichen Beruf.

Die wachsende Bedeutung der elektronischen Datenverarbeitung im Zeitalter der Automation erfordert eine vielseitige Ausbildung aller Anwärter für die Datenverarbeitungs-Berufe. Daher hatten die »MA« auch einen umfangreichen Lehrstoff während der fast drei-

jährigen Ausbildung zu bewältigen. Buchhaltung, Betriebs- und Volkswirtschaft und Hüttenkunde machten mit den Grundlagen der Arbeit bekannt; Wirtschaftsmathematik, lineare Algebra, Analysis, angewandte Mathematik und natürlich auch die Programmierung elektronischer Rechenanlagen in verschiedenen Programmiersprachen gaben ihnen die notwendigen Hilfsmittel für die Lösung der Probleme dieser Grundgebiete.

Unser Bild zeigt die zehn Absolventen mit Ausbildungsleiter Werner Kurz (zweiter von rechts). Am Computer Raimond Winter, dahinter von links Barbara Lesniak, Renate Kettembeil, Anita Krochmayer, Maria Larsen, Monika Krempa, Beate Leue, Angelika Kröger, Rosemarie Röhrs, Rosemarie Steppke



Unsere wichtigsten Investitionen im Dortmunder Raum



Auf Schritt und Tritt begegnen wir dem Fortschritt. Neu entstehende Strukturen durchdringen ohne Unterschied alle Lebensbereiche, überspringen Völker- und Landesgrenzen. Fasziniert verfolgen wir die Fortentwicklung und werden kaum

gewahr, daß diese Veränderungen schließlich auch unsere engste Umgebung erfassen. Die Grundlagen der industriellen Tätigkeit verändern sich rapide und stellen auch unsere Hüttenwerke an den Anfang einer veränderten Entwicklungsphase. Moderne Transportmittel, neue Energiearten, veränderte Rohstoffquellen, Automation, rationelle Verfahren, neue Arbeitsbedingungen, verbesserte Produkte, erweiterte Märkte, stärkere Konkurrenz und anderes mehr schreiben unseren Hüttenwerken neue Wege vor. Einer davon führt zu einer Arbeitsteilung zwischen den Hüttenwerken Rotterdam und Dortmund, mit dem Ziel, die Vorteile eines Küstenstahlwerkes mit frachtgünstiger Lage, großen Anlagen und wenigen Arbeitskräften mit den Vorteilen einer marktnahen Hütte mit inten-

sivem Service und großem Bedarf geschulter Arbeitskräfte zu koppeln. Ein zweiter Weg gestattet eine Zusammenarbeit mit dem Hüttenwerk Ijmuiden, das ebenso wie wir die halbe Erzeugung des Rotterdamer Werkes abnehmen wird. Dadurch ist ein schneller Produktionsanstieg und ein kostengünstiger Betrieb der neuen Anlagen gewährleistet.

Mit dieser Zielsetzung entwickelten wir ein umfassendes Investitionsprogramm, dessen Dortmunder Anteil Zug um Zug realisiert wird. Wer sich heute beispielsweise den Weg durch die von Baggern verschlammte Springorumstraße bahnt, kann noch nicht erkennen, daß hier ein neuer Werksteil entsteht als weiterer Eckpfeiler unserer Position im Dortmunder Wirtschaftsraum und als Fundament für Arbeitsplätze kommender Jahrzehnte. Aber nicht nur hier beim neuen Kaltwalzwerk, auch an vielen anderen Plätzen im Dortmunder Raum bauen wir moderne Betriebe, die WERK UND WIR in einer Berichtfolge vorstellen wird.

Dr. Franz-Josef Hufnagel

Im Rahmen des Unternehmenszieles, die Verarbeitung und Veredlung vor allem von Flacherzeugnissen in Dortmund auszubauen, sind eine Reihe bedeutender Investitionen geplant, die WERK UND WIR nacheinander vorstellen wird. Zu ihnen gehören:

- der Bau des Kaltwalzwerkes Westfalenhütte
- die Erweiterung der Warmbreitbandstraße Westfalenhütte
- die Erweiterung der Brammenstraße Phoenix
- der Bau der Stranggußanlage Phoenix
- der Bau einer Zincalanlage.

HOESCH

baut neues Kaltwalzwerk

Werden alle Termine eingehalten, ist das neue Kaltwalzwerk des Werkes Westfalenhütte Mitte 1972 betriebsbereit. Seine Kapazität ist in der ersten Ausbaustufe auf 70 000 bis 75 000 Tonnen monatlich angelegt. Nach Abschluß der zweiten Ausbaustufe werden im neuen Kaltwalzwerk 1500 Mitarbeiter 140 000 bis 150 000 Tonnen Kaltband im Monat walzen. Zu diesem Zeitpunkt wird sich die Kaltwalzkapazität des gesamten Hoesch-Bereichs gegenüber den heutigen 125 000 Tonnen monatlich – 60 000 Tonnen vom Kaltwalzwerk Westfalenhütte und 65 000 Tonnen von den beiden Kaltwalzwerken der Hoesch Siegerlandwerke AG – weit mehr als verdoppelt haben. Wie das neue Kaltwalzwerk aussehen soll, beschreibt Rolf Wehmeier, Betriebsleiter in der Neubauabteilung.

DIE WICHTIGSTEN DATEN

Das neue Kaltwalzwerk zur Erzeugung von Feinblechen wird im Bereich Ratsbusch der Westfalenhütte erstellt, und zwar nördlich der Springorumstraße auf einem Geländedreieck, das durch die Springorumstraße, die Drahtverfeinerung und den Übergabebahnhof Stockheide begrenzt wird. Für die Auslegung des Werkes gelten folgende Daten:

Zu erzeugende Materialien:
Feinbleche in Form von Bunden und Tafeln
Blechkicken: 0,3–3 Millimeter

Blechbreiten: 600–1680 Millimeter
Kaltbundgewicht (während des Durchlaufens durch das Werk): 45 Tonnen

Größter Bundaußendurchmesser:
2700 Millimeter

Erzeugungsmenge:

1. Ausbaustufe 70 000 Tonnen je Monat
2. Ausbaustufe 150 000 Tonnen je Monat

Der Personalbedarf des neuen Werkes beträgt in der 1. Ausbaustufe rund 900 Arbeitskräfte, von denen 600 in der Produktion und 300 mit der Wartung und Instandhaltung beschäftigt sind. In der 2. Ausbaustufe steigt die Gesamtzahl der erforderlichen Arbeitskräfte auf rund 1500, von denen 1000 in der Produktion und 500 mit der Instandhaltung und Wartung beschäftigt sind.

Die Werkanlagen und die Gebäude mit den Produktionseinrichtungen werden nach dem für das Fertigungsverfahren erforderlichen Materialfluß angelegt. Das Vormaterial kommt vom Warmbandwalzwerk in ein Rohbundlager, in dem eine halbe Monatsproduktion gelagert werden kann. Der Transport vom Rohbundlager zum Eingang des Kaltwalzwerkes in die Durchlaufbeize geschieht kostenlos mit Schwerlastfahrzeugen.

Das Werk wird zum Anschluß an das vorhandene Eisenbahnnetz auf einer Höhe von 77,2 Meter über NN angelegt. Da das Baugelände rund 71 Meter über NN liegt, ist es erforderlich, im Bereich der Gebäude rund sechs Meter aufzufüllen. Der sich hierdurch ergebende Höhenunterschied wird für die Anlagen der umfangreichen Verlade-

Materialfluß im Kaltwalzwerk

► Die vom Warmbandwalzwerk kommenden Stahlbänder müssen zum Entfernen des anhaftenden Walzzunders eine Beizanlage durchlaufen, bei der das Material durch ein Bad verdünnter Salzsäure gezogen wird. Nach dem Beizen folgt der eigentliche Walzprozeß, bei dem die Bänder nacheinander fünf Walzgerüste durchlaufen und hierbei auf die gewünschte Materialdicke heruntergewalzt werden. Durch dieses Kaltwalzen wird das Material verhärtet und kann nicht mehr gezogen, geknickt oder auf andere Weise verformt werden. Zum Entfernen der Walzhärte muß das Material in Glühöfen auf ca. 650 bis 700° C erhitzt werden. Die Behandlung erfolgt in Spezialöfen, in denen während des Glühprozesses kein Sauerstoff an das Material gelangt, um eine neuerliche Verzunderung zu verhüten und die Oberfläche blankzuhalten. Dem Glühen schließt sich ein Nachwalzen oder »Dressieren« in einer eingerüstigen Straße an. Durch den Nachwalzprozeß wird die gewünschte Materialhärte, eine gute Planlage sowie die vom Kunden geforderte Oberflächenbeschaffenheit erzielt. Die abschließenden Arbeitsgänge gehören zur Adjustage, in deren Anlagen die Feinblechbänder in Tafeln geschnitten oder an den Rändern besäumt werden, um dann als Blechpakete oder als aufgewickelte Bunde über Verpackungslinien versandt zu werden.

einrichtungen ausgenutzt. Die Fertigprodukte werden zu ungefähr 60 v. H. per Eisenbahn und zu 40 v. H. im Straßenverkehr abgefahren, d. h. in der 1. Ausbaustufe müssen täglich rund 100 Eisenbahnwaggons und 80 Lkw abgefertigt werden. Um diesen Ladeverkehr unfallfrei durchführen zu können, sind Schiene und Straße unter Ausnutzung der entstehenden Geländestufen voneinander getrennt, d. h. die Ladestellen für die Bahn liegen auf Produktionsflur innerhalb der Hallen, während die Lkw die Hallen in einem Verladetunnel unterfahren.

DIE EINZELNEN ANLAGEN

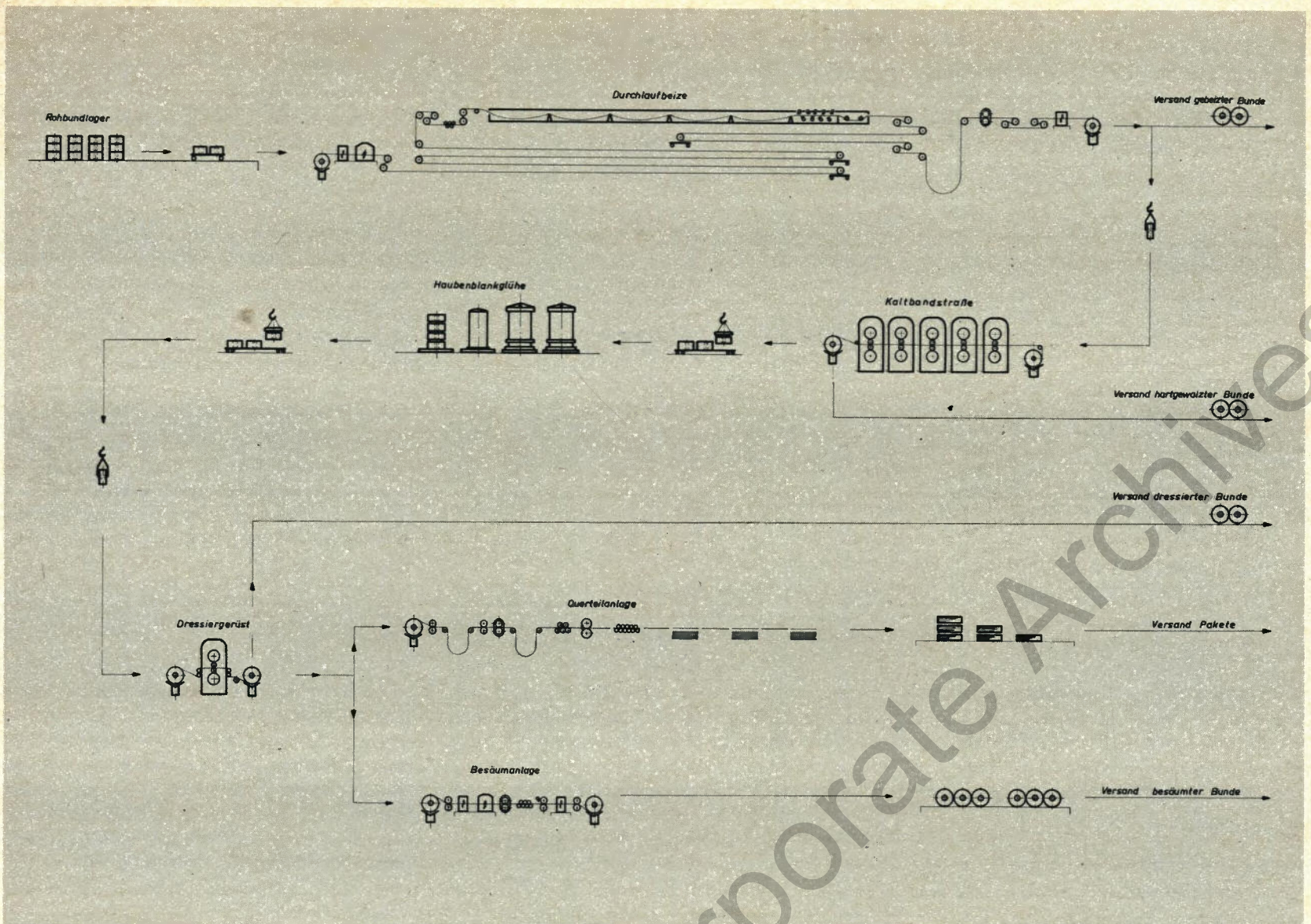
Durchlaufbeize

Das Material durchläuft zunächst zum Entfernen des anhaftenden Walzzunders und Rostes eine Beizanlage, in der es mit verdünnter Salzsäurelösung chemisch behandelt wird. Die Beizanlage wird für folgende Daten ausgelegt:

Bundgewicht: Eingang bis 30 Tonnen, Ausgang bis 45 Tonnen
Banddicken: 1,5–6 Millimeter
Durchlaufgeschwindigkeit:
bis 350 Meter je Minute im Beizteil
bis 800 Meter je Minute im Einlaufteil

Einlaufmaschinen

Diese Maschinen bestehen aus einem Ablaufhaspel zum Abwickeln der Bunde, aus Treibapparaten zum Abziehen vom Haspel und gleichzeitigem Zunderbrechen, aus einer Schweißmaschine zum Zusammenfügen der



Bänder sowie aus einer Schlingenwagenkonstruktion, die eine Bandlänge von rund 600 Meter speichern kann, die zur Überbrückung der Stillstandszeit beim Anschweißen der Bänder erforderlich ist.

Chemischer Behandlungsteil

Hierzu gehört der eigentliche Beiztank, der eine Länge von 125 Meter hat und in fünf Zellen eingeteilt ist. Der Beiztank ist ein eiserner Behälter, der auf der Innenseite gummiert und mit säurefestem Mauerwerk zum mechanischen Schutz und zur Wärmedämmung ausgekleidet ist. Der Behälter ist mit einer durchgehenden säuregeschützten Haube abgedeckt. Über ein Absaugesystem werden die entstehenden Salzsäuredämpfe abgezogen und in einem Waschturm gereinigt, damit die austretenden Dämpfe den gesetzlichen Vorschriften entsprechend sauber abgelassen werden. Die Salzsäurebeizflüssigkeit wird im Durchlaufverfahren fortlaufend regeneriert. Hierbei wird eine außerhalb der Gebäude angeordnete Aufbereitungsanlage verwendet, bei der die Säure nahezu restlos zurückgewonnen werden kann.

Nach dem Beizen durchläuft das Band eine Spülzone, in der Wasser die anhaftende Restsäure abspült.

Auslaufmaschinen

Die Maschinen des Auslaufteiles dienen zum Wiederaufwickeln der gebeizten Bänder. Auch hier ist ein Schlingenwagen vorge-

sehen, der 300 Meter Band bevorratet. Diese Menge genügt zum Überbrücken der Bundwechselzeit am Aufwickelhaspel. Das fertige Material wird über einen Förderer dem Lager zugeführt.

Kaltbandstraße

Für die fünfgerüstige Tandem-Kaltwalzstraße sind folgende technische Daten vorgesehen:

Stützwalzen-Durchmesser: 1525 Millimeter
Arbeitswalzen-Durchmesser: 610 Millimeter
Ballenlänge aller Walzen: 1830 Millimeter
Auslaufgeschwindigkeit aus dem 5. Gerüst: 1800 Meter je Minute (1200 Meter je Minute in der 1. Ausbaustufe)
Bundgewicht: bis 45 Tonnen
Banddicke: Einlauf 1,5–6 Millimeter, Auslauf 0,3–3 Millimeter
Bandbreiten: 600–1680 Millimeter

Die Straße besteht aus den Einrichtungen, auf der der Bandanfang vorgerichtet und dem 1. Gerüst und dem Abwickelhaspel vorgelegt wird. Hiernach folgen die fünf Walzgerüste mit Ständergewichten von je 140 Tonnen. Am Auslaufende befindet sich der Aufwickelhaspel mit Abschiebewagen und Transporteinrichtungen zum nächsten Lager.

Die Kaltbandstraße soll in der 1. Ausbaustufe mit einer Geschwindigkeit von 1200 Meter je Minute betrieben werden. Hierzu müssen Gleichstrom-Antriebe mit einer Leistung von rund 27 000 Kilowatt installiert werden. Zur Erhöhung der Kapazität in der

Endausbaustufe sind die Antriebe auf ca. 37 000 Kilowatt zu verstärken.

Als Nebenanlagen gehören zu der Kaltbandstraße die umfangreichen elektrischen Einrichtungen, in denen sowohl die Gleichstrom-Versorgung wie auch die Steuerung und Regelung der gesamten Straße zusammengefaßt sind. Die Straße soll weitgehend automatisiert von einem Steuerstand aus gefahren werden, jedoch sind für Störfälle auch noch an jedem Gerüst Steuer- tafeln vorgesehen.

Haubenblankglüherei

Nach dem Walzen wird das Material in einer Haubenblankglühanlage geglüht, d. h. die Bunde werden unter Schutzgas bis auf rund 700° C erhitzt. Die Glühanlage ist für folgende Daten ausgelegt:

Glühkapazität: rund 50 000 Tonnen je Monat
Ofenleistung: 3 Tonnen je Stunde
Ofenzahl: 24
Dauer einer Glühreise: rund 100 Stunden

Die Glühsockel sind in einem Hallenschiff mit einer Kranspannweite von 38 Meter in Gruppen zu je acht Stück zusammengefaßt. Das Material wird von einem Vorlager über schienenengebundene Fahrzeuge bis zum Glühplatz gefahren.

Zur Glüherei gehört außerdem die Schutzgaserzeugungsanlage in einer niedrigen Nebenhalle, in der auch die als Warte zusammengefaßten Meß- und Regeleinrichtungen angeordnet sind. Die Meß- und Regeleinrichtungen erlauben zentral die Überwa-

chung des Glühverlaufes eines jeden Ofens, d. h. die Temperaturen werden sowohl geregelt als auch mitgeschrieben. Außerdem erfolgt von dieser Warte aus das Einschalten der für den Glühprozeß erforderlichen Aggregate wie Ventilatoren, Kühler und dergleichen.

Dressieranlagen

In der 1. Ausbaustufe ist zunächst der Aufbau eines Quarto-Dressiergerüsts geplant. Dieses Gerüst ist für folgende Daten ausgelegt:

Stützwalzen-Durchmesser: 1525 Millimeter
Arbeitswalzen-Durchmesser: 610 Millimeter
Ballenlänge aller Walzen: 1830 Millimeter
Hassel-Durchmesser: 610 Millimeter
Bundgewicht: wie bei der Kaltbandstraße
Durchlaufgeschwindigkeit: bis 1600 Meter je Minute

Das Dressiergerüst ist ähnlich aufgebaut wie ein Gerüst der Kaltbandstraße, d. h. von einem Abwickelhaspel kommend, durchläuft das Band ein Zugrollengerüst, das eigentliche Walzgerüst, ein zweites Zugrollengerüst und gelangt dann auf den Aufwickelhaspel. Die gewünschte Oberfläche wird durch Verwendung entsprechender Walzen (glatt geschliffen oder gesandstrahlt) erzeugt.

Adjustageeinrichtungen

Als Adjustageeinrichtung sind im 1. Ausbau eine Querteilanlage und eine Besäumanlage vorgesehen.

Querteilanlage

Die Querteilanlage dient zum Zerschneiden der gewalzten Bänder in Blechtafeln und zum Stapeln der Tafeln zu versandfertigen Paketen. Sie ist für folgende technische Daten ausgelegt:

Kapazität: 25 000 Tonnen je Monat
Bundgewicht: 45 Tonnen
Blechdicke: 0,3–3 Millimeter
Durchlaufgeschwindigkeit: 250–300 Meter je Minute
Abschnittslängen: 1000–4500 Millimeter
Paketgewicht: bis 10 Tonnen
Die Anlage besteht aus folgenden Maschinen: einem Abwickelhaspel, einer Besäumschere für die Seitenbesäumung, einer Querteilschere, aus Richtaggregaten, einer Einölvorrichtung und aus Stapel- und Sortiereinrichtungen.

Als Querteilschere ist eine Trommelschere vorgesehen, mit der allein die von uns gewünschte hohe Durchlaufgeschwindigkeit erreicht werden kann. Die abgeschnittenen Blechtafeln werden mit Hilfe von Magnetbändern kantengleich aufeinandergelegt. Die Bleche werden in Stapeln bis zu 10 Tonnen gesammelt und über Förderer aus der Anlage herausgenommen. Hallenaufräner und Gabelstapler befördern die Materialien zu Packplätzen. Die fertigen Blechpakete werden in den Lager- und Versandhallen gesammelt und gestapelt, bis sie der Kunde abholt oder bis sie verladen werden.

Besäumanlage

Zur Herstellung und Lieferung besäumter Bunde wird eine Besäum- und Umwickelanlage errichtet. Diese ist für folgende technische Daten ausgelegt:

Bundgewicht: Einlauf 45 Tonnen
Auslauf bis 25 Tonnen
Banddicken: 0,3–3 Millimeter
Durchlaufgeschwindigkeit: bis 300 m/Min.

Die Besäum- und Umwickelanlage besteht im einzelnen aus einem Abwickelhaspel, einer Besäumschere, einer Einölmachine, einem Aufwickelhaspel und den zugehörigen Treibapparaten.

In der Anlage werden die Bunde auf die vom Kunden gewünschte Breite besäumt und eingeölt. Zum kantengeraden Auflauf der Bunde werden besondere Steuereinrichtungen eingesetzt.

ENERGIEVERSORGUNG

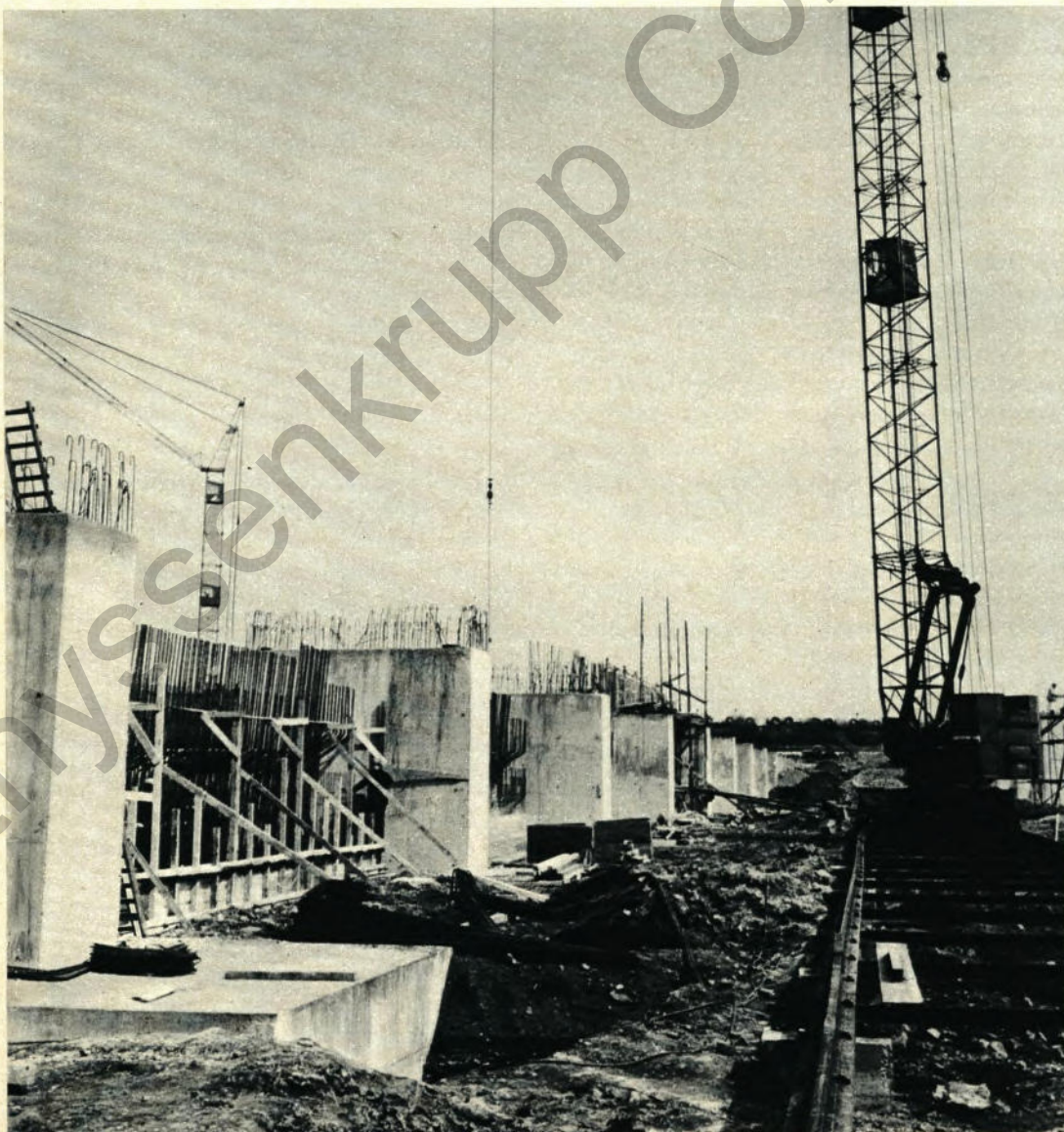
Zur Versorgung des neuen Kaltwalzwerkes mit den für den Betriebsablauf notwendigen Energien, wie elektrischen Strom, Wasser, Gas oder Dampf, müssen umfangreiche Einrichtungen geschaffen werden. Zur Versorgung des Werkes mit elektrischer Energie ist in der Nähe des alten Eingangs Ratsbusch ein neues Umspannwerk geplant, das über eine 220-KV-Freileitung an das Netz der VEW angeschlossen werden soll. Die für die Beheizung der Öfen sowie für die Versorgung des Werkes mit Wärme benötigten Gichtgasmengen werden dem Netz der Westfalenhütte entnommen. Hierzu muß eine neue Gasleitung mit einem Durchmesser von 1,60 Meter bis zum Gelände Ratsbusch verlegt werden.

Das Umlaufwasser für das neue Werk wird in den vorhandenen, südlich der Springorumstraße gelegenen Aufbereitungsanlagen des alten Kaltwalzwerkes gereinigt und gekühlt. Diese Einrichtungen sind durch weitere Pumpen und Kühlanlagen auszubauen. Das Wasser wird dem Werk über große Rohrleitungen zugeführt, die über das neue Eingangszentrum hinwegführen und innerhalb des Werkes unter Ausnutzung verschiedener Keller unterirdisch verlegt sind.

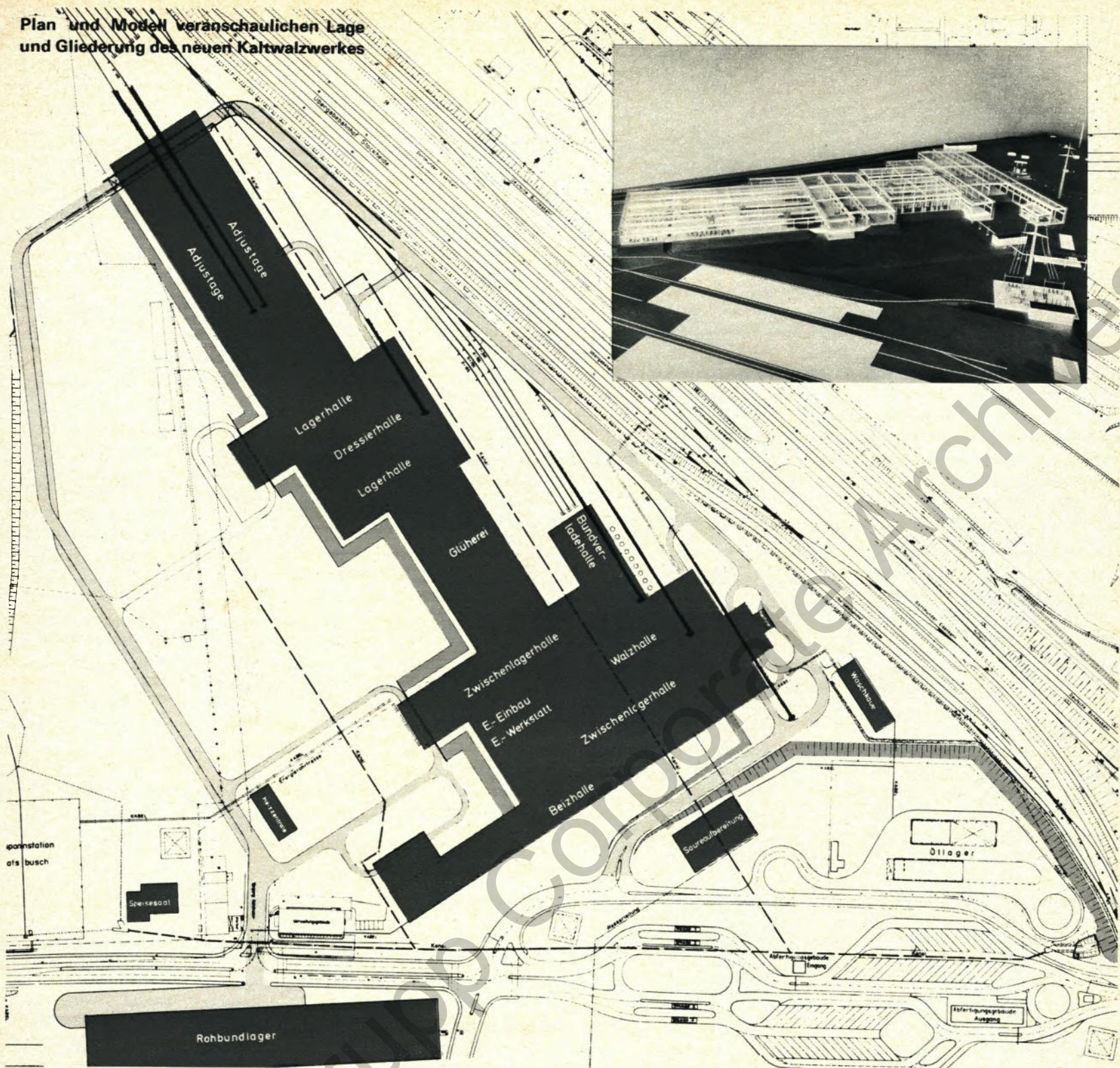
GEBÄUDE

Die beschriebenen Anlagen sowie die zugehörigen Zwischenlager und Versandlager sind in Gebäuden untergebracht, die in der 1. Ausbaustufe eine Grundfläche von rund 70 000 Quadratmeter und in der Endausbaustufe etwa 102 000 Quadratmeter überbauen. In der 1. Ausbaustufe bestehen elf Hallenschiffe in Längen zwischen 85 und 300 Meter bei Spannweiten, die in der Regel 32,8 Meter betragen (30 Meter Kranspannweite) und nur in Ausnahmefällen, wie z. B. in der Walzwerkshalle, auf 38,8 Meter verbreitert werden. Die Gebäude sind als Stahlkonstruktion projektiert, die mit Iso-

◀ Eine Anzahl Fundamente für die Beizerei und für die Walzwerkshalle sind bereits fertiggestellt



Plan und Modell veranschaulichen Lage und Gliederung des neuen Kaltwalzwerkes



wand sowie mit Trapezblech-Dach verkleidet sind. Das Gewicht der Stahlkonstruktion in der 1. Ausbaustufe beträgt rund 12400 Tonnen, im Endausbau beträgt das Gewicht 17700 Tonnen. In den Hallen laufen sechzehn Kräne mit Tragkräften zwischen 20 und 80 Tonnen. Als Lastaufnahmemittel dienen motorisch betätigte Spezialzangen oder Elektrohutmagnete.

Die Gebäude sind, wie in modernen Kaltwalzwerken in Europa und Übersee in letzter Zeit durchgeführt, vollkommen geschlossen. Hierdurch ist es möglich, Beheizung und Klimatisierung genau zu steuern, sowie die für die Beurteilung des Materials erforderlichen Lichtverhältnisse zu schaffen, die ein ermüdungsfreies und nicht gesundheitsschädigendes Arbeiten ermöglichen.

◀ Sechs Meter hoch muß das Gelände im Bereich des neuen Kaltwalzwerkes aufgeschüttet werden, um die Höhe des Eisenbahnnetzes zu erreichen

Tarifvertrag für vermögenswirksame Leistungen

Die Arbeitgeber der metallverarbeitenden und der Eisen- und Stahlindustrie haben sich verpflichtet, für jeden ihrer Arbeitnehmer jährlich 312 DM vermögenswirksam anzulegen. Diesen ersten Tarifvertrag über vermögenswirksame Leistungen haben am 9. Mai der Gesamtverband metallindustrieller Arbeitgeberverbände für die Metallindustrie und am 13. Mai der Arbeitgeberverband Eisen- und Stahlindustrie mit der Industriegewerkschaft Metall und mit der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft abgeschlossen. Nach diesem Vertrag erhalten vom 1. Juli 1970 an alle gewerblichen Arbeitnehmer, alle von den regionalen Tarifverträgen erfaßten Angestellten und die nach dem Berufsbildungsgesetz Auszubildenden in der Metallindustrie – das sind rund vier Millionen Beschäftigte – sowie die in der Eisen- und Stahlindustrie Nordrhein-Westfalens Beschäftigten – das sind rund 200 000 Arbeitnehmer – von ihren Arbeitgebern Leistungen entsprechend dem Zweiten Vermögensbildungsgesetz.



Helmut Latta, Leiter der Abteilung Belegschafts- und Tarifwesen, erläutert in dem folgenden Beitrag den Inhalt des Tarifvertrages und die Möglichkeiten der Anlage vermögenswirksamer Leistung, die der Arbeitgeber gewährt.

Der Anspruch auf die vermögenswirksame Leistung entsteht erstmals nach einer ununterbrochenen Zugehörigkeit von sechs vollen Kalendermonaten zum Unternehmen. Die vermögenswirksame Leistung beträgt monatlich DM 26,—. Auszubildende nach dem Berufsbildungsgesetz erhalten DM 13,—. Der Mitarbeiter hat kein Wahlrecht zwischen einer vermögenswirksamen Anlage und einer Barauszahlung.

Der Anspruch auf die Gewährung vermögenswirksamer Leistungen ist in der Höhe ausgeschlossen, in der der Mitarbeiter für denselben Zeitraum schon von einem anderen Arbeitgeber vermögenswirksame Leistungen erhalten hat oder noch erhält.

So nutzt man die Anlagemöglichkeiten

Nach dem „zweiten Gesetz zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer“ (2. VermBG) können die Mitarbeiter des Hoesch-Bereiches unter den folgenden Anlagemöglichkeiten wählen:

Anlage nach dem Sparprämienengesetz

Die vermögenswirksame Leistung des Arbeitgebers kann sowohl auf ein bereits bestehendes als auch auf ein neu zu errichtendes Sparkonto im Rahmen eines Ratensparvertrages erfolgen. Zu der Leistung des Arbeitgebers gewährt der Staat eine Prämie nach dem SparPG. Die Prämie beträgt je nach Familienstand und Kinderzahl 20 bis 30 v. H. Nach dem SparPG besteht auch die Möglichkeit zum Erwerb von Aktien, Investmentanteilen und bestimmten anderen Wertpapieren.

Spareinlagen (aufgrund von Sparverträgen mit festgelegten Sparraten) und Wertpapiere (die nach Art von Sparverträgen mit festgelegten Sparraten erworben worden sind) dürfen erst nach sieben Jahren abgehoben bzw. verkauft werden. Wenn der Mitarbeiter heiratet, verringert sich für ihn die Sperrfrist auf zwei Jahre. Sie entfällt ganz, wenn der Sparer stirbt oder völlig erwerbsunfähig wird.

Anlage nach dem Wohnungsbauprämienengesetz

Die vermögenswirksame Leistung des Arbeitgebers kann sowohl auf einen neu abzuschließenden Bausparvertrag als auch auf einen bereits laufenden Vertrag eingezahlt werden, vorausgesetzt, daß das Sparguthaben aus diesem Vertrag noch nicht ausgezahlt wurde. Zusätzlich gewährt der Staat die Prämie nach dem Wohnungsbauprämienengesetz. Sie beträgt je nach Familienstand und Kinderzahl zwischen 25 und 35 v. H. der Leistung des Arbeitgebers; höchstens DM 400,— im Jahr. Sofern es im einzelnen günstiger ist, kann der Bausparer anstelle der Inanspruchnahme der Prämie den Sparbetrag nach seiner Wahl als Sonderausgabe von seinem Lohn bzw. Einkommen absetzen, wenn er nicht neben der vermögenswirksamen Leistung für zusätzliche eigene Sparbeiträge eine Sparprämie beantragt hat.

Entscheidet sich der Steuerpflichtige für den Sonderausgabenabzug, muß er dies ausdrücklich beantragen. Eine Änderung der getroffenen Wahl ist im Kalenderjahr nicht zulässig.

Bau, Erwerb oder Entschuldung von Familienheimen

Die vermögenswirksame Leistung des Arbeitgebers kann auch benutzt werden:

- a) zum Bau, zum Erwerb oder zur Erweiterung eines Wohngebäudes oder einer Eigentumswohnung,
- b) zum Erwerb eines Dauerwohnrechts im Sinne des Wohnungseigentumsgesetzes,
- c) zum Erwerb eines Grundstückes zum Zwecke des Wohnungsbaus,
- d) zur Erfüllung von Verpflichtungen, die im

Zusammenhang mit diesen drei Möglichkeiten eingegangen worden sind.

Der Betrag wird auf das vom Mitarbeiter angegebene Konto des Gläubigers (Bauunternehmer, Handwerker, Hypothekengläubiger) überwiesen.

Der Mitarbeiter hat dem Arbeitgeber die zweckentsprechende Verwendung der in einem Kalenderhalbjahr erhaltenen vermögenswirksamen Leistungen jeweils bis zum Ende des folgenden Kalenderhalbjahres nachzuweisen. Der Nachweis kann durch Vorlage von Quittungen oder Bankbelegen, Vorlage der Baugenehmigung oder eines Grundbuchauszuges erbracht werden. Wird kein Nachweis erbracht, liegt keine vermögenswirksame Anlage im Sinne des Gesetzes vor, so daß die entsprechenden Steuern und Sozialversicherungsbeiträge nachträglich erhoben und abgeführt werden müssen.

Das muß beachtet werden

Für jedes Kalenderjahr kann nur eine Anlageart und ein Anlageinstitut gewählt werden. Zum Zwecke der vermögenswirksamen Anlage nach dem Sparprämienengesetz und dem Wohnungsbauprämienengesetz ist es erforderlich, daß die Mitarbeiter mit einem Kreditinstitut bzw. einer Bausparkasse einen entsprechenden Vertrag abschließen, soweit ein solcher noch nicht besteht.

Weitere Auskünfte über Einzelheiten der Anlagemöglichkeiten geben alle Sparkassen, Banken und Bausparkassen.

Wird die Sperrfrist oder eine andere Voraussetzung der Anlagemöglichkeiten nicht eingehalten bzw. der Vertrag unterbrochen, so entfallen alle Vergünstigungen, die im Rahmen des 2. VermBG gewährt werden (Wegfall der Prämie, Nachversteuerung, Sozialversicherungspflicht).

Mitarbeiter, die bereits ab 1. Januar 1970 von ihrem Arbeitseinkommen monatlich mindestens DM 26,— vermögenswirksam angelegt haben, können wählen, ob ab 1. Juli 1970 die tariflichen Leistungen des Arbeitgebers in ihrem Sparvertrag eingehen sollen, oder ob sie einen neuen Sparvertrag abschließen möchten.

Wenn die Freibeträge von DM 312,— bzw. DM 468,— durch die Leistungen des Arbeitgebers überschritten werden, muß der Mitarbeiter die Lohnsteuer und seinen Anteil am Sozialversicherungsbeitrag für die vermögenswirksame Leistung selbst tragen.

Soweit durch die Leistungen des Arbeitgebers die festgelegten Freibeträge von DM 312,— bzw. DM 468,— nicht erreicht werden, hat der Mitarbeiter die Möglichkeit, den nicht ausgeschöpften Teil des Freibetrages aus seinem Arbeitseinkommen aufzufüllen.

Jeder bekommt ein Merkblatt

In diesen Tagen werden unsere Mitarbeiter über weitere Einzelheiten in einem Merkblatt unterrichtet. Diesem Merkblatt liegt ein Antragsformular bei, das auszufüllen und der zuständigen Personalabteilung einzureichen ist.

Selbstverständlich haben alle unsere Mitarbeiter darüber hinaus die Möglichkeit, sich bei der Personalabteilung oder beim Betriebsrat eingehend zu informieren.

Wiedersehen in der Tropennacht

Djakarta

Heinz Bendt, Leiter der Abteilung Statistik bei den Hüttenwerken, hatte sich für zweieinhalb Jahre beurlauben lassen, um als gesellschaftspolitischer Berater im Rahmen der Entwicklungshilfe für die Friedrich-Ebert-Stiftung in Indonesien tätig zu sein. Im Rahmen dieser Tätigkeit nahm Heinz Bendt wiederholt an Bildungsveranstaltungen der indonesischen Arbeiterbewegung teil. Von einem dieser Ereignisse berichtet er:

Der Titel des Seminars, von dem ich erzählen will, hieß »Partnerschaft«, gemeinsam veranstaltet vom indonesischen Arbeitsministerium sowie von den bedeutendsten Gewerkschaftsverbänden des Landes und unterstützt von der Friedrich-Ebert-Stiftung. Etwa vierzig Vertreter der Arbeitsverwaltung und der Gewerkschaft aus dem Lande hatten sich am malerischen Puntjak-Paß in der Nähe von Djakarta eingefunden und diskutierten jeden Tag bis tief in die Nacht hinein Probleme der Zusammenarbeit von Arbeitgebern und Arbeitnehmern.

Diese Fragen sind auch oder gerade in einem Entwicklungsland wie Indonesien von brennendem Interesse. »Wie kann verhindert werden, daß bei einer Reserve von Millionen Arbeitskräften der Mensch zum Gegenstand der Ausbeutung wird?« »Wie ist zu erreichen, daß in einer nicht leistungsbezogenen Gesellschaft die notwendige Erhöhung der Produktivität ohne übermäßigen Zwang und Druck zustande kommt?« »Welche Möglichkeiten der Zusammenarbeit bestehen zwischen den Sozialpartnern, wenn eine echte Unternehmerschaft kaum vorhanden ist, ein Großteil der Arbeitnehmer Analphabeten sind und der Staat eine übermächtige Stelle im Wirtschaftsleben einnimmt?«

Unser Beitrag zur Klärung dieser brennenden Fragen sollte in einer Darstellung der in Deutschland gemachten Erfahrungen und gefundenen Lösungen bestehen. Es war abgemacht, daß wir neben einem historischen Aufriß und einer Übersicht über das heutige Verhältnis der Sozialpartner in der Bundesrepublik je ein Referat zum Thema Betriebsverfassungsgesetz und Mitbestimmung hal-

ten sollten. Um diese schwierige Materie den indonesischen Seminarteilnehmern so klar wie möglich zu machen, hatten wir eine Reihe grafischer Hilfsmittel vorbereitet. Zusätzlich konnten wir von der deutschen Botschaft in Djakarta einen Film ausleihen, dessen Titel »Soziale Partnerschaft« lautete, von dessen Inhalt wir jedoch noch nichts wußten. Der Einsatz dieses Films war als Auftakt zu den von uns bestrittenen Themen im Seminar angesetzt.

Und so geschah es. Der Film wurde für den Vorabend unseres Referates angekündigt, und weil sich eine Filmvorführung in Windeseile herumspricht, harhten zum Zeitpunkt der Vorstellung nicht nur unsere Seminarteilnehmer, sondern auch Hunderte von Zaungästen, meistens Kinder aus den umliegenden Ortschaften, der Dinge, die da aus fernen Ländern kommen sollten. Nur mit Mühe bekamen wir selbst noch einen Platz.

Nach »German News«, einer Art deutscher



◀ Im Rahmen der Entwicklungshilfe war Heinz Bendt – heute Leiter der Abteilung Statistik bei den Hüttenwerken – für die Friedrich-Ebert-Stiftung in Indonesien. Unsere Bilder zeigen ihn bei einem Gespräch über die deutsche Berufsausbildung mit Vizeadmiral Daeng Mursalin, dem indonesischen Arbeitsminister (links), und bei der Begrüßung des ehemaligen Arbeitsministers Dr. Awaloeddin



Wochenschau, die nur darunter litt, daß sie schon sehr veraltet war, begann der eigentliche Film. Zunächst wurde mit Szenen aus den Betrieben der Demag die deutsche Berufsausbildung und die Unfall- bzw. Krankenversicherung demonstriert. Dann folgte das Thema »Sozialer Wohnungsbau«. Sofort hatte ich den Eindruck, daß die gezeigten Gebäude der Franz-Zimmer-Siedlung in Derne sehr ähnlich waren, aber noch war ich nicht sicher. Dann jedoch, als der Film dazu überging, die Auswirkungen der Mitbestimmung zu erläutern, erlebte ich eine freudige Überraschung. Ich wollte meinen Augen zuerst gar nicht trauen. Das war doch...? Ja tatsächlich—die Verhandlungsrunde zeigte Arbeitsdirektor Hölkeskamp, den Betriebsratsvorsitzenden Pfeiffer der Westfalenhütte und Frau Feldhausen, damals noch stellvertretende Personal-Hauptabteilungsleiterin. Das dargestellte Gespräch demonstrierte den Versuch, Arbeitskonflikte innerbetrieblich durch die dafür zuständigen Organe zu lösen. Danach beobachtete die Kamera die Menschen am Arbeitsplatz. Im Stahlwerk zeigte sie das Betriebsratsmitglied Roggenbach im Gespräch über Probleme des Unfallschutzes. Als weitere soziale Leistungen wurden schließlich die Sportstätte, die Werkschenke und der Kindergarten der Westfalenhütte vorgeführt.

▼ Die keramische Industrie gehört zu den neuen Industrien des aufstrebenden Indonesiens

Die Wirkung, die dieses Wiedersehen mit der vertrauten Betriebsstätte und den Menschen, denen man oft genug begegnet war, auf mich hatte, ist schwer zu beschreiben. Schließlich befand ich mich zehntausend Kilometer von Dortmund entfernt, in der fremden Umgebung einer warmen, feuchten Tropennacht und unter Menschen, deren Mentalität völlig anders war. Auf jeden Fall war ich so begeistert, daß ich am anderen Morgen in mein Referat über die Mitbestimmung in der Bundesrepublik immer wieder die im Film gezeigten Beispiele aus »meinem« Betrieb einbaute. Über Dinge, die einem so vertraut sind, läßt sich schließlich ganz anders reden, als über noch so gut vorbereitete theoretische Themen. Die anschließende Diskussion war dementsprechend überdurchschnittlich gut, und noch während des weiteren Verlaufs des Seminars wurde ich immer wieder von Teilnehmern über meine Erfahrungen in »diesem Betrieb« mit Fragen angesprochen, die weit über den Rahmen des ursprünglichen Themas hinausgingen. Ich habe später diesen Film in Indonesien noch bei vielen Veranstaltungen gezeigt. Die Mitbestimmung in der Bundesrepublik Deutschland fand überall interessierte Zuhörer. Und wenn heute in den Überlegungen der indonesischen Fachleute zu einer neuen Arbeitsverfassung des Landes das deutsche Modell der Mitbestimmung ebenfalls eine Rolle spielt, so mögen die Demonstrationen am Beispiel von Hoesch dazu auch einen Beitrag geleistet haben:

Welche Renten werden wann und in welcher Höhe an rentenversicherte Arbeiter und Angestellte gezahlt? Diese Fragen, die jeden Versicherten interessieren, haben wir Günter Vogt vom Konzern-Pensionsbüro gestellt, der auf unsere Erkundung hin Wissenswertes aus der Rentenversicherung so knapp und klar wie möglich zusammengestellt hat.

Renten an Versicherte

Bei den Renten nach der Reichsversicherungsordnung (RVO) und dem Angestelltenversicherungsgesetz (AVG) unterscheiden wir

- Renten an Versicherte und
- Renten an Hinterbliebene.
- Rentenleistung an Versicherte gemäß § 1245 RVO und § 22 AVG sind
- Renten wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit und
- Ruhegeld wegen Erreichens der Altersgrenze.

Voraussetzungen der Renten an Versicherte

Rente wegen Berufsunfähigkeit (§§ 1246 RVO bzw. 23 AVG) erhält der Versicherte, der berufsunfähig ist und die Wartezeit erfüllt hat. Berufsunfähig ist ein Versicherter, dessen Erwerbsfähigkeit infolge von Krankheit oder anderen Gebrechen oder Schwäche seiner körperlichen oder geistigen Kräfte auf weniger als die Hälfte derjenigen eines körperlich und geistig gesunden Versicherten mit ähnlicher Ausbildung und gleichwertigen Kenntnissen und Fähigkeiten herabgesunken ist. Der Kreis der Tätigkeiten, nach denen die Erwerbsfähigkeit eines Versicherten zu beurteilen ist, umfaßt alle Tätigkeiten, die seinen Kräften und Fähigkeiten entsprechen und ihm unter Berücksichtigung der Dauer und des Umfangs seiner Ausbildung sowie seines bisherigen Berufs und der besonderen Anforderungen seiner bisherigen Berufstätigkeit zugemutet werden können. Zumutbar ist stets eine Tätigkeit, für die der Versicherte durch Maßnahmen zur Erhaltung, Besserung oder Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit mit Erfolg ausgebildet oder umgeschult worden ist.

Die Wartezeit für die Rente wegen Berufsunfähigkeit ist erfüllt, wenn vor Eintritt der Berufsunfähigkeit eine Versicherungszeit von sechzig Kalendermonaten zurückgelegt ist.

Rente wegen Erwerbsunfähigkeit (§§ 1247 RVO bzw. 24 AVG) erhält der Versicherte, der erwerbsunfähig ist und die Wartezeit erfüllt hat. Erwerbsunfähig ist der Versicherte, der infolge von Krankheit oder anderen Gebrechen oder Schwäche seiner körperlichen oder geistigen Kräfte auf nicht absehbare Zeit eine Erwerbstätigkeit in gewisser Regelmäßigkeit nicht mehr ausüben oder nicht mehr als nur geringfügige Einkünfte durch Erwerbstätigkeit erzielen kann. Die Wartezeit für die Rente wegen Erwerbsunfähigkeit ist erfüllt, wenn vor Eintritt der Erwerbsunfähigkeit eine Versicherungszeit von sechzig Kalendermonaten zurückgelegt ist. Neben einer Rente wegen Erwerbsunfähigkeit wird eine Rente wegen Berufsunfähigkeit nicht gewährt.

Altersruhegeld (§§ 1248 RVO bzw. 25 AVG) erhält der Versicherte, der das 65. Lebensjahr vollendet und die Wartezeit erfüllt hat. Altersruhegeld erhält auf Antrag auch der Versicherte, der das 60. Lebensjahr vollendet, die Wartezeit erfüllt hat und seit mindestens einem Jahr ununterbrochen arbeitslos ist, für die weitere Dauer der Arbeitslosigkeit. Das Altersruhegeld fällt mit dem Ablauf des Monats weg, in dem der



Wissenswertes aus der Rentenversicherung

Berechtigte in eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit eintritt. Endet diese Beschäftigung oder Tätigkeit wieder, so wird das Altersruhegeld auf Antrag bereits mit dem Ersten des auf das Ende der Beschäftigung folgenden Kalendermonats wiedergewährt. Eine Beschäftigung oder Tätigkeit, die über eine gelegentliche Aushilfe nicht hinausgeht, bleibt außer Betracht. Altersruhegeld erhält auf Antrag auch die Versicherte, die das 60. Lebensjahr vollendet und die Wartezeit erfüllt hat, wenn sie in den letzten zwanzig Jahren überwiegend (121 Monate) eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit ausgeübt und eine Beschäftigung gegen Entgelt oder eine Erwerbstätigkeit nicht mehr ausübt. Das Altersruhegeld fällt mit dem Ablauf des Monats weg, in dem die Berechtigte in eine Beschäftigung gegen Entgelt oder in eine Erwerbstätigkeit eintritt. Eine Beschäftigung oder Tätigkeit, die über eine gelegentliche Aushilfe nicht hinausgeht, bleibt außer Betracht. Einer rentenversicherungspflichtigen Beschäftigung oder Tätigkeit im Sinne des Satzes 1 stehen mit freiwilligen Beiträgen belegte Zeiten einer Beschäftigung oder Tätigkeit gleich, soweit die Versicherte während dieser Zeit nur wegen Überschreitens der Jahresarbeitsverdienstgrenze versicherungsfrei war. Die Wartezeit für das Altersruhegeld ist erfüllt, wenn eine Versicherungszeit von einhundertundachtzig Kalendermonaten zurückgelegt ist. Neben dem Altersruhegeld wird Rente wegen Berufsunfähigkeit oder Erwerbsunfähigkeit nicht gewährt.

Eine Nebenbeschäftigung oder Nebentätigkeit liegt vor, wenn die Beschäftigung oder Tätigkeit nur gelegentlich ausgeübt wird, insbesondere zur Aushilfe für eine Zeitdauer, die im Laufe eines Jahres – gerechnet vom Beginn der ersten nach Rentenbeginn aufgenommenen Beschäftigung oder Tätigkeit an – auf nicht mehr als drei Monate oder insgesamt 75 Arbeitstage nach der Natur der Sache beschränkt zu sein pflegt oder im voraus durch Vertrag beschränkt ist. Liegt eine solche Nebenbeschäftigung oder Nebentätigkeit vor, kommt es auf die Höhe des erzielten Verdienstes während dieser Zeit nicht an.

Eine Nebenbeschäftigung oder Nebentätigkeit liegt auch dann vor, wenn die Beschäftigung oder Tätigkeit keine gelegentliche ist, sondern laufend oder in regelmäßiger Wiederkehr ausgeübt wird, aber

a) nur gegen ein Entgelt oder ein Arbeitseinkommen, das durchschnittlich im Monat ein Achtel der für Monatsbezüge geltenden Beitragsbemessungsgrenze (das sind z. B. 1970 $\frac{1}{8}$ von DM 1800,— = DM 225,— monatlich) nicht überschreitet oder

b) bei höherem Entgelt oder Arbeitseinkommen ein Fünftel des Gesamteinkommens nicht überschreitet.

Zum Beispiel: Einkommen DM 230,—

Daneben vorgezogenes Altersruhegeld DM 350,—

Witwenpension DM 600,—

DM 950,—

Gesamteinkommen DM 950,—

+ DM 230,— = DM 1180,—

davon $\frac{1}{5}$ = DM 236,—

Die Beschäftigung wird nicht berufsmäßig ausgeübt. Sie ist als Nebenbeschäftigung versicherungsfrei, weil das Entgelt daraus ein Fünftel des Gesamteinkommens nicht überschreitet.

Liegt eine solche Nebenbeschäftigung vor, kommt es auf die Dauer der Beschäftigung oder Tätigkeit nicht an.

Da es bei Aufnahme einer Nebenbeschäftigung oder Nebentätigkeit überdies auch noch Ausnahmen gibt, haben die Spitzenverbände der Krankenkassen, der Verband Deutscher Rentenversicherungsträger, die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte und die Bundesanstalt für Arbeit für die Versicherungsträger, die Arbeitgeber und auch für die Versicherten hierüber eingehende Richtlinien herausgegeben, die u. a. in der Zeitschrift »Die Ortskrankenkasse«, 1969, Seite 158, veröffentlicht sind. In jedem Fall ist es empfehlenswert, sich an die zuständige Krankenkasse zu wenden, da diese lt. Gesetz zur Entscheidung über die Versicherungs- und Beitragspflicht berufen ist.

Anrechnungsfähige Versicherungszeiten für die Erfüllung der Wartezeit

Nach den §§ 1249 RVO bzw. 26 AVG werden auf die Wartezeit für die Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit und für das Altersruhegeld die ab 1. Januar 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten (§§ 1250 RVO bzw. 27 AVG) angerechnet. Die vor dem 1. Januar 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten werden angerechnet, wenn

mindestens ein Beitrag für die Zeit nach dem 31. Dezember 1923 in der Zeit zwischen dem 1. Januar 1924 und dem 30. November 1948 oder bis zum Ablauf von drei Jahren nach Beendigung einer nach dem 31. Dezember 1923 zurückgelegten Ersatzzeit entrichtet worden ist oder

vor dem 1. Januar 1924 mindestens eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten oder mit den vor dem 1. Januar 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten mindestens eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten zurückgelegt worden ist.

Anrechnungsfähige Versicherungszeiten (§§ 1250 RVO bzw. 27 AVG) sind

Zeiten, für die nach Bundesrecht oder früheren Vorschriften der reichsgesetzlichen Invalidenversicherung Beiträge wirksam entrichtet sind oder als entrichtet gelten (Beitragszeiten),

Zeiten ohne Beitragsleistung nach §§ 1251 RVO bzw. 28 AVG (Ersatzzeiten).

Sind Wochenbeiträge entrichtet, so werden für je 13 Wochenbeiträge drei Kalendermonate als Versicherungszeit angerechnet, von einem verbleibenden Rest gelten je vier Wochenbeiträge als eine Versicherungszeit von einem Kalendermonat. Verbleibt danach ein Rest von weniger als vier Wochenbeiträgen, so gilt dieser als ein voller Kalendermonat. Sätze 1 und 2 gelten für Ersatzzeiten, die an entrichtete Wochenbeiträge anschließen, entsprechend. Sind Pflichtbeiträge durch Abführung an eine Einzugsstelle entrichtet, so werden Kalendermonate, die nur teilweise als Versicherungszeit anrechnungsfähig wären, voll angerechnet.

Ersatzzeiten (§§ 1251 RVO bzw. 28 AVG) für die Erfüllung der Wartezeit sind

1. Zeiten des militärischen oder militärähnlichen Dienstes im Sinne der §§ 2 und 3 des Bundesversorgungsgesetzes, der aufgrund gesetzlicher Dienst- oder Wehrpflicht oder während eines Krieges geleistet worden ist, sowie Zeiten des deutschen Minenräumdienstes nach dem 8. 5. 1945, der Kriegsgefangenschaft und einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit;
2. Zeiten der Internierung oder Verschleppung sowie Zeiten einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit, wenn der Versicherte Heimkehrer im Sinne des § 1 des Heimkehrergesetzes ist;
3. Zeiten, in denen der Versicherte während oder nach Beendigung eines Krieges, ohne Kriegsteilnehmer zu sein, durch feindliche Maßnahmen an der Rückkehr aus dem Ausland oder aus den unter fremder Verwaltung stehenden deutschen Ostgebieten verhindert gewesen oder dort festgehalten worden ist;
4. Zeiten der Freiheitsentziehung im Sinne des § 43 des Bundesentschädigungsgesetzes, Zeiten einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit sowie Zeiten der durch Verfolgungsmaßnahmen im Sinne des Gesetzes hervorgerufenen Arbeitslosigkeit oder eines Auslandsaufenthalts bis zum 31. 12. 1949, wenn der Versicherte Verfolgter im Sinne des § 1 des Bundesentschädigungsgesetzes ist;
5. Zeiten des Gewahrsams und einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit bei Personen im Sinne des § 1 des Häftlingshilfegesetzes;
6. die Zeit vom 1. 1. 1945 bis 31. 12. 1946 sowie außerhalb dieses Zeitraumes liegende Zeiten der Vertreibung, Flucht, Umsiedlung oder Aussiedlung und einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit bei Personen im Sinne der §§ 1–4 des Bundesvertriebenengesetzes.

Die vorstehenden Zeiten werden angerechnet, wenn eine Versicherung vorher bestanden hat und während der Ersatzzeit Versicherungspflicht nicht bestanden hat. Sie werden auch ohne vorhergehende Versicherungszeiten angerechnet, wenn innerhalb von drei Jahren nach Beendigung der Ersatzzeit oder einer durch sie aufgeschobenen oder unterbrochenen Ausbildung eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit aufgenommen worden ist (Unterbrechungen der Ersatzzeiten durch Ausbildungszeiten bleiben in diesen Fällen unberücksichtigt) oder nach einer Ersatzzeit der Ziffer 4 der Verfolgte innerhalb von drei Jahren, nachdem er seinen Wohnsitz im Bundesgebiet oder im Land Berlin begründet hat, eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit aufgenommen hatte.

Die **Wartezeit** (§§ 1252 RVO bzw. 29 AVG) gilt für die Berufs- und Erwerbsunfähigkeitsrente sowie für die Hinterbliebenenrente als erfüllt, wenn der Versicherte mindestens einen Beitrag (Wochen- oder Monatsbeitrag) entrichtet hat und danach

1. infolge eines Arbeitsunfalles oder als Wehrdienstleistender nach § 4 Absatz 1 des Wehrpflichtgesetzes oder als Soldat auf Zeit infolge einer Wehrdienstbeschädigung oder als Ersatzdienstleistender infolge einer Ersatzdienstbeschädigung oder
2. während oder infolge eines militärischen oder militärähnlichen Dienstes im Sinne der §§ 2 und 3 des Bundesversorgungsgesetzes, der aufgrund gesetzlicher Dienst- oder Wehrpflicht oder während eines Krieges geleistet worden ist, sowie während der Kriegsgefangenschaft oder

3. infolge unmittelbarer Kriegseinwirkung im Sinne des § 5 des Bundesversorgungsgesetzes oder
4. als Verfolgter des Nationalsozialismus im Sinne des § 1 des Bundesentschädigungsgesetzes infolge von Maßnahmen im Sinne des § 2 des Bundesentschädigungsgesetzes (wenn Berufsunfähigkeit oder Tod nach dem 29. 1. 1933 eingetreten ist) oder
5. während oder infolge der Internierung oder der Verschleppung im Sinne des § 1 Absätze 3 und 4 des Heimkehrergesetzes (wenn der Versicherte vor dem 10. 8. 1955 seinen ständigen Aufenthalt im Bundesgebiet oder im Land Berlin genommen hat oder vor dem 10. 8. 1955 gestorben ist) oder
6. als Vertriebener oder Sowjetzonenflüchtling im Sinne der §§ 1–4 des Bundesvertriebenengesetzes durch Folgen der Vertreibung oder Flucht (wenn Berufsunfähigkeit oder Tod nach dem 30. 6. 1944 eingetreten ist) berufsunfähig geworden oder gestorben ist.

Zusammensetzung und Berechnung der Renten an Versicherte

Für die Berechnung der Berufs- und Erwerbsunfähigkeitsrente gelten die §§ 1253 RVO bzw. 30 AVG.

1. Der Jahresbetrag der Rente wegen Berufsunfähigkeit ist für jedes anrechnungsfähige Versicherungsjahr (§§ 1258 RVO bzw. 35 AVG) 1 vom Hundert der für den Versicherten maßgebenden Rentenbemessungsgrundlage (§§ 1255 RVO bzw. 32 AVG); er erhöht sich um die Steigerungsbeträge für entrichtete Beiträge der Höherversicherung (§§ 1261 RVO bzw. 38 AVG) und um den Kinderzuschuß (§§ 1262 RVO bzw. 39 AVG).
2. Für die Rente wegen Erwerbsunfähigkeit gilt der vorgenannte Absatz mit der Maßgabe, daß der Vorphundertatz 1,5 beträgt. Wird der Empfänger einer Rente wegen Berufsunfähigkeit erwerbsunfähig, so ist die bisherige Rente in eine Rente nach Satz 1 umzuwandeln. Eine bisher angerechnete Zurechnungszeit (§§ 1260 RVO bzw. 37 AVG) ist im gleichen Umfang und mit gleichem Wert anzurechnen. Versicherungs- und Ausfallzeiten, die nach Eintritt der Berufsunfähigkeit zurückgelegt wurden, sind, soweit sie nicht während einer angerechneten Zurechnungszeit zurückgelegt sind, zusätzlich zu berücksichtigen. Als Rente wegen Erwerbsunfähigkeit wird mindestens der bisherige monatliche Rentenzahlungsbetrag gewährt.

Für die Berechnung des Altersruhegeldes kommen die §§ 1254 RVO bzw. 31 AVG in Frage.

1. Der Jahresbetrag des Altersruhegeldes ist für jedes anrechnungsfähige Versicherungsjahr (§§ 1258 RVO bzw. 35 AVG) 1,5 vom Hundert der für den Versicherten maßgebenden Rentenbemessungsgrundlage (§§ 1255 RVO bzw. 32 AVG); er erhöht sich um die Steigerungsbeträge für entrichtete Beiträge der Höherversicherung (§§ 1261 RVO bzw. 38 AVG) und um den Kinderzuschuß (§§ 1262 RVO bzw. 39 AVG).
2. Erfüllt der Empfänger einer Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit die Voraussetzungen für ein Altersruhegeld, so ist die Rente im Falle der §§ 1248 Absatz 1 RVO bzw. 25 Absatz 1 AVG, sofern der Versicherte nicht etwas anderes bestimmt, von Amts wegen, in den Fällen der §§ 1248 Absätze 2 und 3 RVO bzw. 25 Absätze 2 und 3 AVG auf Antrag in das Altersruhegeld umzuwandeln. §§ 1253 Absatz 2 Sätze 3 bis 5 RVO bzw. 30 Absatz 2 Sätze 3 bis 5 AVG gelten entsprechend.

Für die gemeinsamen Bestimmungen für die Berechnung der Renten gelten die §§ 1255 RVO bzw. 32 AVG.

1. Die für den Versicherten maßgebende Rentenbemessungsgrundlage ist der Vorphundertatz der allgemeinen Bemessungsgrundlage, der dem Verhältnis entspricht, in dem wäh-

rend der zurückgelegten Beitragszeiten das Bruttoarbeitsentgelt des Versicherten zu dem durchschnittlichen Bruttoarbeitsentgelt aller Versicherten der Rentenversicherungen der Arbeiter und der Angestellten ohne Lehrlinge und Anlernlinge gestanden hat; sie wird bei der Rentenberechnung höchstens bis zum Doppelten der im Jahre des Versicherungsfalles geltenden allgemeinen Bemessungsgrundlage berücksichtigt.

2. Allgemeine Bemessungsgrundlage ist das durchschnittliche Bruttojahresarbeitsentgelt aller Versicherten der Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten ohne Lehrlinge und Anlernlinge im Mittel des dreijährigen Zeitraumes vor dem Kalenderjahr, das dem Eintritt des Versicherungsfalles vorausgegangen ist. Für Versicherungsfälle des Jahres 1970 z. B. errechnet sie sich aus den durchschnittlichen Bruttoarbeitsentgelten aller Versicherten ohne Lehrlinge und Anlernlinge der Jahre 1966, 1967, 1968.

Dreijähriger Zeitraum vor 1969	Durchschnittseinkommen aller Versicherten
1968	DM 10842,—
1967	DM 10219,—
1966	DM 9893,—
	DM 30954,— : 3 = <u>DM 10318,—</u>

Ermittlung der anrechnungsfähigen Versicherungsjahre (§§ 1258 RVO bzw. 35 AVG)

1. Bei der Ermittlung der Anzahl der anrechnungsfähigen Versicherungsjahre im Sinne der §§ 1253 und 1254 RVO bzw. 30 und 31 AVG werden die auf die Wartezeit anzurechnenden Versicherungszeiten (§§ 1249 bis 1251 RVO bzw. 26 bis 28 AVG), die Ausfallzeiten (§§ 1259 RVO bzw. 36 AVG) und die Zurechnungszeiten (§§ 1260 bzw. 37 AVG) zusammengerechnet, soweit sie nicht auf dieselbe Zeit entfallen.
2. Je zwölf durch in Absatz 1 genannte Zeiten belegte Monate ergeben ein Versicherungsjahr.
3. Ergibt sich bei der Berechnung ein Rest von weniger als zwölf Monaten, so werden mehr als sechs Monate als ein volles und sechs oder weniger Monate als ein halbes anrechnungsfähiges Versicherungsjahr gerechnet.
4. Für die Rente wegen Berufsunfähigkeit werden nur die vor Eintritt der Berufsunfähigkeit und für die Rente wegen Erwerbsunfähigkeit nur die vor Eintritt der Erwerbsunfähigkeit zurückgelegten Versicherungs- und Ausfallzeiten berücksichtigt.
5. In den Fällen der §§ 1252 RVO bzw. 29 AVG gelten mindestens fünf Versicherungsjahre als anrechnungsfähig.

Ausfallzeiten (§§ 1259 RVO bzw. 36 AVG) sind

1. Zeiten, in denen eine versicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit durch eine infolge Krankheit oder Unfall bedingte Arbeitsunfähigkeit oder durch Maßnahmen zur Erhaltung, Besserung und Wiederherstellung der Erwerbsfähigkeit mindestens einen Kalendermonat unterbrochen worden ist, wenn sie in den Versicherungskarten oder sonstigen Nachweisen bescheinigt sind,
2. Zeiten, in denen eine versicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit durch Schwangerschaft oder Wochenbett unterbrochen worden ist, wenn sie in den Versicherungskarten oder sonstigen Nachweisen bescheinigt sind,
- 2a. Zeiten, in denen eine versicherungspflichtige Beschäftigung durch einen mindestens einen Kalendermonat andauernden Bezug von Schlechtwettergeld unterbrochen worden ist, wenn sie durch eine Bescheinigung eines deutschen Arbeitsamtes nachgewiesen sind,
3. Zeiten, in denen eine versicherungspflichtige

Beschäftigung oder Tätigkeit durch eine mindestens einen Kalendermonat andauernde Arbeitslosigkeit unterbrochen worden ist, wenn der bei einem deutschen Arbeitsamt als Arbeitssuchender gemeldete Arbeitslose

- a) versicherungsmäßiges Arbeitslosengeld (Arbeitslosenunterstützung) oder
 - b) Arbeitslosenhilfe (Krisenunterstützung, Arbeitslosenfürsorge) oder
 - c) Unterstützung aus der öffentlichen Fürsorge oder
 - d) Familienunterstützung
- bezogen hat oder eine dieser Leistungen wegen Zusammentreffens mit anderen Bezügen, wegen eines Einkommens oder wegen der Berücksichtigung von Vermögen nicht gewährt worden ist.

4. Zeiten einer nach Vollendung des 16. Lebensjahres liegenden
 - a) abgeschlossenen nicht versicherungspflichtigen oder versicherungsfreien Lehrzeit,
 - b) einer weiteren Schulausbildung oder einer abgeschlossenen Fachschul- oder Hochschulausbildung,
 wenn im Anschluß daran oder nach Beendigung einer an die Lehrzeit, die Schul-, Fachschul- oder Hochschulausbildung anschließenden Ersatzzeit im Sinne der §§ 1251 RVO bzw. 28 AVG innerhalb von fünf Jahren eine versicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit aufgenommen worden ist, jedoch eine Schul- oder Fachschulausbildung nur bis zur Höchstdauer von je vier Jahren, eine Hochschulausbildung nur bis zur Höchstdauer von fünf Jahren.

5. Zeiten des Bezuges einer Rente, die mit einer angerechneten Zurechnungszeit zusammenfallen, wenn nach Wegfall der Rente erneut Rente wegen Berufsunfähigkeit oder wegen Erwerbsunfähigkeit oder wenn Altersruhegeld oder Hinterbliebenenrente zu gewähren ist,
6. Zeiten des Bezuges einer Invalidenrente vor Vollendung des 55. Lebensjahres, die vor dem 1. Januar 1957 weggefallen ist, wenn nach Wegfall der Rente erneut Rente wegen Berufsunfähigkeit oder wegen Erwerbsunfähigkeit oder wenn Altersruhegeld oder Hinterbliebenenrente zu gewähren ist.

Folgen mehrere der in Nummer 1, 2a und 3 genannte Zeiten unmittelbar aufeinander, so sind sie auch dann Ausfallzeiten, wenn sie zusammen mindestens einen Kalendermonat andauern.

Ausfallzeiten werden längstens bis zum Eintritt des Versicherungsfalles angerechnet. Zeiten der Arbeitslosigkeit im Sinne der Nummer 3, in denen ein Altersruhegeld nach §§ 1248 Absatz 2 RVO bzw. 25 Absatz 2 AVG bezogen wurde, gelten nicht als Ausfallzeiten.

Die vorgenannten Ausfallzeiten werden nur dann angerechnet, wenn die Zeit vom Kalendermonat des Eintritts in die Versicherung bis zum Kalendermonat, in dem der Versicherungsfall eingetreten ist, mindestens zur Hälfte, jedoch nicht unter sechzig Monaten mit Beiträgen für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit belegt ist; hierbei werden der Kalendermonat des Eintritts in die Versicherung und der Kalendermonat, in dem der Versicherungsfall eingetreten ist, nicht mitgezählt, jedoch die hierfür entrichteten Pflichtbeiträge. Bei der Ermittlung der Anzahl der Kalendermonate vom Eintritt in die Versicherung bis zum Eintritt des Versicherungsfalles bleiben die auf die Zeit nach Eintritt in die Versicherung entfallenden Ersatzzeiten, Ausfallzeiten nach den Nummern 1–4 und die Zeiten eines Rentenbezuges, die keine Ausfallzeiten sind, unberücksichtigt. Ist die pauschale Ausfallzeit höher als die vom 1. Beitrag bis zum 31. 12. 1956 nachgewiesene Ausfallzeit, so ist anstelle dieser nachgewiesenen die pauschale Ausfallzeit abzusetzen.

Kalendermonate, die nur teilweise mit Ausfallzeiten belegt sind, werden voll angerechnet.

Zurechnungszeiten (§§ 1260 RVO bzw. 37 AVG)
Bei Versicherten, die vor Vollendung des 55. Lebensjahres berufsunfähig oder erwerbsunfähig geworden sind, ist bei der Ermittlung der anrechnungsfähigen Versicherungsjahre die Zeit vom Kalendermonat, in dem der Versicherungsfall eingetreten ist, bis zum Kalendermonat der Vollendung des 55. Lebensjahres den zurückgelegten Versicherungs- und Ausfallzeiten hinzuzurechnen (Zurechnungszeit).

Voraussetzung für die Anrechnung der Zurechnungszeit ist, daß entweder von den letzten sechzig Kalendermonaten vor Eintritt des Versicherungsfalles mindestens sechsunddreißig Kalendermonate mit Beiträgen für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit belegt sind oder die Zeit vom Kalendermonat des Eintritts in die Versicherung bis zum Kalendermonat, in dem der Versicherungsfall eingetreten ist, mindestens zur Hälfte mit Beiträgen für eine rentenversicherungspflichtige Beschäftigung oder Tätigkeit belegt ist; hierbei werden der Kalendermonat des Eintritts in die Versicherung und der Kalendermonat, in dem der Versicherungsfall eingetreten ist, nicht mitgezählt, jedoch die hierfür entrichteten Pflichtbeiträge. Bei der Ermittlung der Anzahl der Kalendermonate vom Eintritt in die Versicherung bis zum Eintritt des Versicherungsfalles bleiben die auf die Zeit nach Eintritt in die Versicherung entfallenden Ersatzzeiten, Ausfallzeiten nach §§ 1259 Absatz 1 Nr. 1—4 RVO bzw. 36 Absatz 1 Nr. 1—4 AVG und die Zeiten eines Rentenbezuges, die keine Ausfallzeiten sind, unberücksichtigt. Ist die pauschale Ausfallzeit höher als die vom 1. Beitrag bis zum 31. 12. 1956 nachgewiesene Ausfallzeit, so ist anstelle dieser nachgewiesenen die pauschale Ausfallzeit abzusetzen.

Kinderzuschuß. Die Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit und das Altersruhegeld erhöhen sich für jedes Kind um den Kinderzuschuß (§§ 1262 RVO bzw. 39 AVG).

Als Kinder gelten

1. die ehelichen Kinder,
2. die in den Haushalt des Rentenberechtigten aufgenommenen Stiefkinder,
3. die für ehelich erklärten Kinder,
4. die an Kindes Statt angenommenen Kinder,
5. die unehelichen Kinder eines männlichen Versicherten, wenn seine Vaterschaft oder seine Unterhaltspflicht festgestellt ist,
6. die unehelichen Kinder einer Versicherten,
7. die Pflegekinder im Sinne des § 2 Absatz 1 Satz 1 Nr. 6 des Bundeskindergeldgesetzes, wenn das Pflegekindschaftsverhältnis vor Eintritt des Versicherungsfalles begründet worden ist,
8. die Enkel und Geschwister unter der Voraussetzung des § 2 Absatz 1 Satz 1 Nr. 7 des Bundeskindergeldgesetzes, wenn diese vor Eintritt des Versicherungsfalles erfüllt worden ist.

Der Kinderzuschuß wird bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres gewährt. Er wird längstens bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres für ein unverheiratetes Kind gewährt, das sich in Schul- oder Berufsausbildung befindet, das ein freiwilliges soziales Jahr im Sinne des Gesetzes zur Förderung eines freiwilligen sozialen Jahres leistet oder das infolge körperlicher oder geistiger Gebrechen außerstande ist, sich selbst zu unterhalten.

Im Falle der Unterbrechung oder Verzögerung der Schul- oder Berufsausbildung durch Erfüllung der gesetzlichen Wehr- oder Ersatzdienstpflicht des Kindes wird der Kinderzuschuß auch für einen der Zeit dieses Dienstes entsprechenden Zeitraum über das 25. Lebensjahr hinaus gewährt. Der Kinderzuschuß beträgt jährlich ein Zehntel der für die Berechnung der Rente maßgebenden allgemeinen Bemessungsgrundlage, das sind z. B. für 1970 $\frac{1}{10}$ von DM 10318,— = DM 1031,80 = DM 86,— monatlich.

Der abschließende Teil dieses Berichts unter dem Titel »Renten an Hinterbliebene« erscheint im nächsten Heft

UNSERE JUBILARE

50

Hoesch Hüttenwerke AG



Adolf Mirau

Am 16. Juli begeht Adolf Mirau sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch Hüttenwerken AG. Er nahm die Arbeit im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch auf, im Martinwerk, wo schon sein Vater fünfunddreißig Jahre tätig war, wurde bald darauf Platzarbeiter und als Siebzehnjähriger Probejunge. Von 1924 an hat Adolf Mirau dann als zweiter und schließlich als erster Pfannenmann gearbeitet. 1939 wechselte er als Kokillenmann zur Gieß- und Stripperhalle. Der Jubilar, der heute in Lünern bei Unna lebt, betreut seit einigen Jahren die Waschkaue im Martinwerk II.

40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 4. 7. 1970 Walter Berger, Kranfahrer
Werk Westfalenhütte
- 8. 7. 1970 Hans Heitmeier, Schlosser
Werk Phoenix
- 16. 7. 1970 Wilhelm Niesler, Verzinnungsmeister
Werk Westfalenhütte
- 23. 7. 1970 Heinrich Eiringhaus, Werkschutzmann
Werk Westfalenhütte

**Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG**

- 7. 7. 1970 Hans Sänger, Signierer
Warmwalzwerk Altenvoerde
- 19. 7. 1970 Albert Lauhoff, Lagerarbeiter
Kaltprofilwerk Kabel

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**

- 29. 7. 1970 Bartholomäus Marx, Offertkalkulator

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 25. 7. 1970 Ewald Höller, Verzinner
Werk Wissen
- 28. 7. 1970 Gustav Walterschen, Krananhänger
Werk Wissen

25

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 7. 1970 Dr. Helmut Wysocki, Betriebsdirektor
Werk Westfalenhütte
- 5. 7. 1970 Walter Schleenkamp, Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
- 9. 7. 1970 Herbert Kalle, Werkmeister
Werk Westfalenhütte
- 9. 7. 1970 Alfred Lindemann, Betriebstechniker
Werk Westfalenhütte
- 9. 7. 1970 Karl-Heinz Schaffrin, Wartungstechniker
Werk Phoenix
- 9. 7. 1970 Heinrich Wember, Büroangestellter
Werk Phoenix
- 11. 7. 1970 Hans-Joachim Schäfer, Chemotechniker
Werk Westfalenhütte
- 11. 7. 1970 Erwin Montag, Elektriker
Werk Union
- 14. 7. 1970 Franz Hornunger, Knüppelausstoßer
Werk Westfalenhütte
- 16. 7. 1970 Clemens Meise, Schlosser
Werk Westfalenhütte
- 16. 7. 1970 Erich Obijou, Oberkalkulator
Werk Westfalenhütte
- 16. 7. 1970 Friedhelm Schrinner, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte
- 16. 7. 1970 Egbert Stuchlik, Schmierungstechniker
Werk Westfalenhütte
- 19. 7. 1970 Fritz Scholz, Stahlwerker
Werk Union
- 23. 7. 1970 Franz-Josef Grünendick, Fernmeldemonteur
Werk Union
- 25. 7. 1970 Günter Gayk, Elektriker-Vorarbeiter
Werk Phoenix
- 27. 7. 1970 Herbert Temme, Schlosser
Werk Phoenix
- 30. 7. 1970 Dieter Badinski, Schlosser
Werk Phoenix

**Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG**

- 4. 7. 1970 Gertrud Wahlen, Putzhilfe
Allgemeinbetrieb

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

- 30. 7. 1970 Heinrich Marchlewitz, Hammerführer
Werk Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG

- 19. 7. 1970 Kurt Wiedelmann, Elektriker

Hoesch Siegerlandwerke AG

- 23. 7. 1970 Wilhelm Böke, Lkw-Fahrer
Werk Wissen

BLEFA AG

- 16. 7. 1970 Robert Thym, Werkzeugmacher
Werk Kreuztal

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Dortmund

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH
Westhofen

Vereinigte Achsenwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH
München

Handel und Export

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann KG Hamburg

Hoesch Export GmbH Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Timpaco GmbH Schwelm

Walzstahlkontor Westfalen GmbH Dortmund

Verwaltungsgesellschaften

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

Industriewerte AG Dortmund

Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

VACMETAL Ges. f. Vakuum-Metallurgie mbH
Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH
Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlyC Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas
São Paulo

Forjaria São Bernardo SA
São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokio

Handel

American Hoesch Inc. New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Paris

Rothe Erde Italiana SpA Milano

Gesamtbelegschaft 52 000

Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.
Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ■
Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ WERK UND WIR er-
scheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschafts-
mitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Manfred Kampmann, Dortmund.
Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger,
Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kamp-
mann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav-Adolf Wüsten-
feld, alle Dortmund; dpa; Waltraut von Stigethy, Bremen;
Hans Weber, Köln; Zoll, Dortmund; und Werk- und Privat-
fotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

SPORT

- ① Karl Franke
Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG
- ② Paul Gloria
Vereinigte Achsenwerke GmbH
- ③ Rudolf Wagener
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Albert Drees
Dittmann & Neuhaus AG
- ⑤ Berni Muhs
Hoesch Siegerlandwerke AG
- ⑥ Willi Giessing
Titan Verpackungssysteme GmbH

Für den Fotowettbewerb können unsere
Leser bis zum 3. Juli Fotos zu dem Thema
»Kleine Kinder« und bis zum 3. August Fotos
zu dem Thema »Große Kinder« einreichen.

WERK UND WIR- FOTOWETTBEWERB '70

Januar	Aus der Industrie
Februar	Fotografische Experimente
März	Im Winter
April	Das Porträt
Mai	Aus Stein gebaut
Juni	■ Sport
Juli	Tiere
August	Kleine Kinder
September	Große Kinder
Oktober	Wellen und Wasser
November	Mein bestes Urlaubsbild
Dezember	Pflanzen

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Ein-
sender 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 ver-
gessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Na-
men, Ihre Anschrift und das Werk, in dem
Sie beschäftigt sind, anzugeben. Unsere
Anschrift lautet: Fotowettbewerb WERK
UND WIR, Hoesch AG, 46 Dortmund, Eber-
hardstraße 12.

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
der Hoesch Aktiengesellschaft.
Herausgeber: Hoesch Aktiengesell-
schaft, Dortmund ■ Verantwortlich
für WERK UND WIR Hoesch Aktien-
gesellschaft: Walter Hölkeskamp ■
Redaktion: Erhard Jahn und Rolf

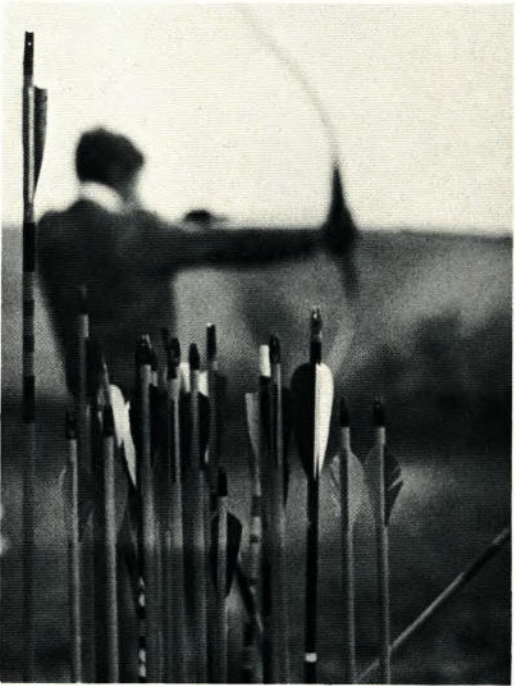
Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■
Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166,
Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■
Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK
UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTEN-
WERKE, Seiten 87 bis 96, Dr. Günter Sieber ■ Redaktion:
Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■



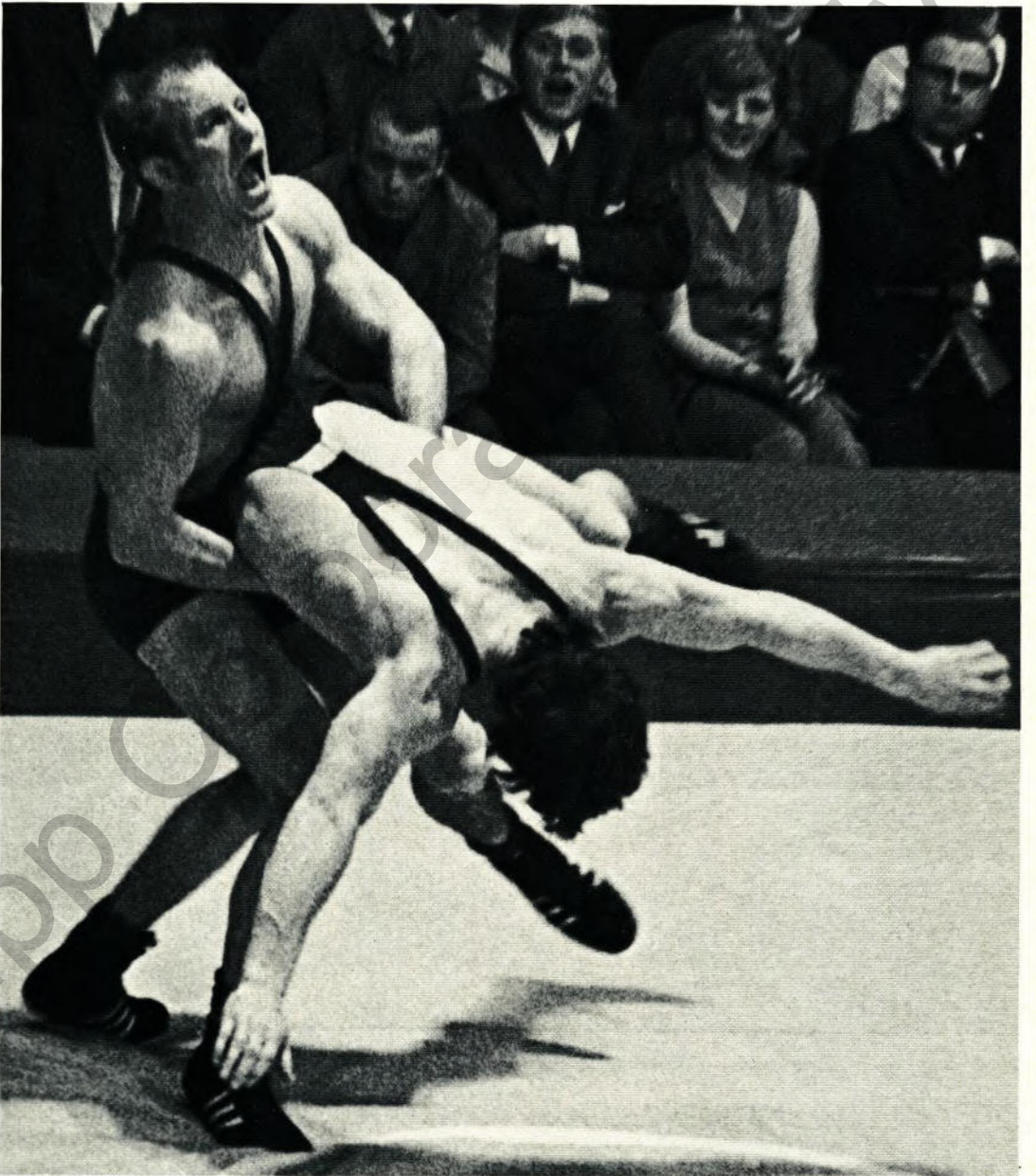
1



2



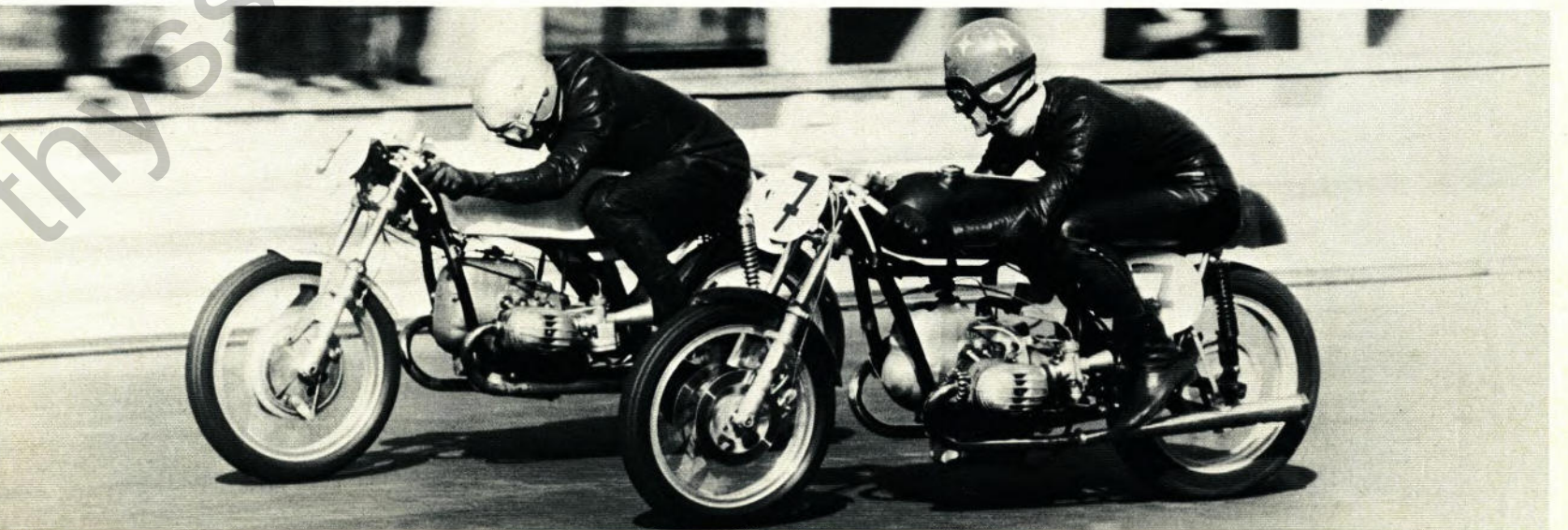
3



4



5



6

