



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

2

1969

INHALT

- 30 Konzentration in der europäischen Wirtschaft
- 33 Stadtplakette für Willy Ochel
- 34 Die Blefa stellt sich vor
- 38 Die Entwicklungsabteilung des Federnwerkes Hohenlimburg
- 40 Walter Hölkeskamp im Vorstand des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie
- 43 Sonderzug für einen Zangenkran
- 44 Bundeswirtschaftsminister Schiller sprach vor 5000 Mitarbeitern
- 47 Das Finanzamt beteiligt sich an Ausbildungs- und Fortbildungskosten □
- 48 Mitten im Leben mit 68: Alex Christian zwischen Jung und Alt
- 50 Die Betriebskrankenkasse erwartet 1969 fünfzig Millionen Mark Ausgaben
- 51 Unsere Jubilare
- 52 Wir lasen für Sie
- 52 Schwimmendes Hotel von Orenstein-Koppel
- 53 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 54 Fünfzig Foto-Lehrbücher zu gewinnen
- 54 Der Fotowettbewerb

Titelseite: In der Entwicklungsabteilung des Federnwerkes unserer Walzwerke Hohenlimburg, über die wir in diesem Heft berichten, nimmt Federnprüfer Manfred Baier die Maßkontrolle von Schraubenfedern vor.

Rückseite: In diesem Heft stellen wir die Blefa vor, die Wohnraum-Dachfenster in fünf Größen einbaufertig herstellt

Die Konzentration zu größeren Unternehmenseinheiten in der europäischen Wirtschaft hat in jüngster Zeit Fortschritte gemacht. Fast täglich erscheinen neue Berichte über die Zusammenarbeit großer Unternehmen, über Gemeinschaftsgründungen oder über den Erwerb von Beteiligungen. Vor allem drei Industriezweige – die Chemie, die Elektronik und die Stahlindustrie – werden von der augenblicklichen Konzentrationswelle erfaßt. In der Stahlindustrie geht es dabei insbesondere darum, Investitionsko-

sten einzusparen und Verarbeitungskosten zu senken, indem man die Erzeugungsprogramme aufeinander abstimmt und die Produktion auf modernen Walzstraßen zusammenfaßt. Insgesamt gesehen sind die Motive der Konzentrationsvorgänge aber sehr vielschichtig. Sie reichen – um nur die wichtigsten zu nennen – von der Erweiterung des Absatzprogramms über eine Vereinheitlichung des Forschungs- und Entwicklungsaufwandes bis zu einer durchgreifenden Senkung der Verarbeitungskosten. Ein

Blick über die Grenzen läßt erkennen, daß der Konzentrationsprozeß nicht nur in der Bundesrepublik vor sich geht, sondern daß im Ausland die Zusammenschlüsse zur Zeit noch schneller und umfassender als bei uns ablaufen. Die Konzentrationsbewegung in der deutschen Wirtschaft hat zu einer Diskussion über ihre Vorteile und über ihre vermeintlichen Gefahren in ordnungspolitischer Hinsicht geführt. Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes, griff dieses Thema auf, als er Anfang

Januar 1969 von der C.-Rudolf-Poensgen-Stiftung – sie widmet sich der Förderung des Führungsnachwuchses in der Wirtschaft – zu einem Vortrag eingeladen wurde. Dr. Harders zeigte in seiner Ansprache zunächst anhand bemerkenswerter Konzentrationsfälle des Jahres 1968 auf, wie unterschiedlich die Motive zum Zusammenschluß sein können, bevor er sich den wirtschaftspolitischen Aspekten zuwandte, die in der gegenwärtigen Diskussion eine Rolle spielen. Dabei unterstrich er die

Worte von Professor Salin, der schon 1960 auf einer Tagung des Vereins für Socialpolitik festgestellt hatte: „Die Schaffung von Großunternehmen und großen Konzernen ist nicht eine Willkürhandlung, ist nicht das Werk geldgieriger Kapitalisten, Spekulanten, Agitatoren, sondern sie ist im Rahmen des Optimums das notwendige Ergebnis einer technischen Entwicklung, die ihrerseits durch den gewaltigen Druck des ungeheuren Bevölkerungszuwachses immer weiter vorangetrieben wird.“ Dr. Harders fuhr fort:

KONZENTRATION IN DER EUROPÄISCHEN WIRTSCHAFT



Wir müssen anerkennen, daß sich inzwischen auch in der Bundesrepublik in der ordnungspolitischen Diskussion ein Wandel vollzogen hat. Die Öffentlichkeit ist heute weitaus konzentrationsfreundlicher eingestellt als noch vor einigen Jahren. Dies gilt auch für die amtliche Wirtschaftspolitik. Die Bundesregierung hat sich mehrfach positiv zu den Tendenzen zur Kooperation und Konzentration geäußert, so zum Beispiel in einem kürzlichen Änderungsentwurf zum Gesetz gegen Wettbewerbsbeschränkungen. Auch die Hohe Behörde der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl hat die ihr nach Artikel 65 und 66 des Montanvertrages zustehende Konzentrationskontrolle für die Kohle- und

Stahlindustrien der EWG-Länder seit einigen Jahren fortschrittlich ausgeübt.

Überholte Argumente gegen die Konzentration

In jüngster Zeit ist von neoliberaler Seite allerdings wieder der Versuch gemacht worden, mit längst überholten Argumenten die Notwendigkeit des Konzentrationsprozesses in Zweifel zu ziehen. Folgende Argumente sind zum Beispiel geltend gemacht worden:

- Es sei zu bezweifeln, daß die modernen Probleme der Technologie dadurch gelöst werden könnten, daß man immer größere Produktions- und Unternehmenseinheiten fördere.
- Es sei ebenfalls in Zweifel zu ziehen, daß nur das Großunternehmen in der Lage sei, Forschung wirklich wirksam zu betreiben. Gerade kleinere Unternehmen seien es, die Neuerungen nicht nur entwickelten, sondern auch durchsetzten.
- Die deutschen Großkonzerne seien auch im europäischen und internationalen Rahmen groß. Niemand verlange von ihnen, daß sie die Größten seien.
- Die Kostenvorteile der Massenfertigung hätten eine Grenze, von der ab weitere Konzentrationen keine Einsparungen mehr brächten. Technischer Fortschritt sei nicht zwangsläufig mit Unternehmensgröße verbunden.
- Es bestehe die Gefahr, daß an internationalen Maßstäben ausgerichtete Unternehmen angesichts ihrer Größe die Integrations-

fähigkeit unseres Landes überforderten und daß unser Land als Einzelstaat nicht mehr in der Lage sei, mit solchen Unternehmen gesellschaftspolitisch fertig zu werden.

Wettbewerb – wichtigste Triebkraft für das Wachstum der Wirtschaft

Soweit einige Thesen der Konzentrationsgegner. Nun ist Konzentration sicherlich kein Allheilmittel, das allein durch die Magie der großen Zahl wirkt. Mit pauschalen Forderungen nach einer Fusionskontrolle und einer Dekonzentration ist das Problem allerdings auch nicht zu lösen. Das Wettbewerbsprinzip, das ohne Frage auch in Zukunft ein Eckpfeiler unserer Wirtschaftsordnung sein sollte, darf vor allem nicht statisch, sondern muß dynamisch verstanden werden. Es gilt zu erkennen, daß es gerade der Wettbewerb zwischen einigen national und international überlebensfähigen Großunternehmen ist, der eine Durchsetzung des technischen Fortschritts in großem Maßstab ermöglicht. Er stellt damit eine der wichtigsten Triebkräfte für das weitere Wachstum unserer Wirtschaft dar.

Ich möchte mich hier nicht im einzelnen mit den Argumenten der Konzentrationsgegner auseinandersetzen. Ein Punkt scheint mir allerdings der Hervorhebung wert, nämlich die wachsende Größe der Märkte durch die fortschreitende Integration der EWG-Volkswirtschaften. Dr. Dieter Spethmann, Vorstandsvorsitzender der Deutschen Edelstahl-

werke, hat in seiner ausgezeichneten Entgegnung auf die eben angeführten Thesen den Konflikt zwischen ordnungspolitischem Anspruch des Staates und der Notwendigkeit einer Stärkung der internationalen Wettbewerbsfähigkeit unserer Wirtschaft zutreffend so formuliert: „Zwingt aber der Staat seine Industrie in einen gemeinsamen Markt hinein, so kann er das einzelne Unternehmen hinfort auch nur noch nach den Grundsätzen dieses größeren Marktes messen. Ordnungspolitische Durchsetzung als Selbstzweck scheint mir kein legitimes Ziel zu sein.“

Wie die Unternehmensgröße mit der Wettbewerbsfähigkeit zusammenhängt

Wie wichtig gerade eine weitere Stärkung der internationalen Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Wirtschaft ist, hat eine Untersuchung des Prognos-Institutes über „Unternehmensgröße und internationale Wettbewerbsfähigkeit“ gezeigt. Das Institut hat die Ergebnisse seiner Studien unter anderem in folgenden Thesen zusammengefaßt:

- Das Exportgeschäft ist überwiegend das Geschäft der großen Unternehmen. 1954 entfielen rund 32 v. H. des westdeutschen Exports auf Lieferungen der größten Unternehmen; 1966 waren es 50 v. H. Unter wachstumspolitischen Aspekten muß die weitere Steigerung der Exporte positiv beurteilt werden.
- Die Bundesrepublik nimmt im internationalen Bereich der größten Unternehmen

einen immer noch bescheidenen Platz ein. Die Besetzung im Bereich der mittelgroßen Unternehmen (Umsätze zwischen 100 bis 300 Millionen Dollar) ist äußerst schwach. ● Die laufenden Auslandsinvestitionen der deutschen Wirtschaft sind zu gering. Die Direktinvestitionen des Auslandes in der Bundesrepublik sind fast dreimal so hoch wie umgekehrt.

● Selbst westdeutsche Großunternehmen wenden zu wenig für Forschung und Entwicklung auf. Die amerikanischen Unternehmen gaben 1964 aus eigenen Mitteln 5,4 Milliarden Dollar für Forschung und Entwicklung aus, das ist etwa sechs- bis siebenmal soviel wie in der Bundesrepublik.

● Die produktionstechnischen Vorteile der Massenfertigung werden in Deutschland noch unzureichend ausgenutzt. Die Zahl der Betriebe (als technisch-ökonomische Einheit) liegt mit 180 000 in Deutschland nur um 40 v. H. unter den USA. Bei gleichzeitig unvertreibbarer Typenvielfalt führt dies dazu, daß in der Bundesrepublik bis heute wesentliche Kosteneinsparungen durch die Größendegression noch nicht wahrgenommen werden.

Dies sind die Feststellungen eines angesehenen Forschungsinstitutes. Ich muß aus meiner Kenntnis der Wirtschaft bestätigen, daß diese Feststellungen leider für viele Unternehmen noch zutreffen. Solange in dieser Beziehung nicht ein völliger Wandel eingetreten ist, gehen alle ordnungspolitisch motivierten Forderungen nach einer Verlangsa-



mung des Konzentrationsprozesses und erst recht nach seiner Kontrolle durch staatliche Instanzen völlig an den Realitäten des Wirtschaftslebens vorbei.

Die Verhältnisse in der Stahlindustrie

Ich möchte mich nun den Verhältnissen in der Stahlindustrie zuwenden und dabei auch auf die Möglichkeiten der Größendegression noch etwas näher eingehen.

Die heutige unternehmensmäßige Gliederung der deutschen Stahlindustrie und ihre mögliche Weiterentwicklung kann am besten verstanden werden auf dem Hintergrund eines kurzen Rückblicks. Von allen Stahlindustrien der großen Industrienationen war die deutsche schon sehr früh in großem Umfang konzentriert. 1926 wurden die Vereinigten Stahlwerke gegründet, auf die mit 22 Betriebsgesellschaften und 250 000 Beschäftigten nahezu 50 v. H. der Erzeugung entfielen. Außerhalb dieser Gruppe waren die Gutehoffnungshütte, Hoesch, Klöckner, Krupp und Mannesmann geblieben.

Nach 1945 entstanden im Rahmen der Entflechtung 25 neue Betriebsführungsgesellschaften, die teilweise sehr unorganisch strukturiert waren und keine optimale Produktionsweise zuließen. Nach Gründung der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl konnten einige der alten Stahlkonzerne wiedergegründet werden, andere bildeten sich aus dem Komplex der alten Vereinigten Stahlwerke. Der weitere Konzentrationsprozeß wurde jedoch erheblich dadurch gehemmt, daß alle Konzentrations- und Kooperationsvorgänge einer Genehmigung durch die Hohe Behörde der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl unterlagen. Die Hohe Behörde hat dabei ihre Wettbewerbszuständigkeiten lange Jahre ablehnend ausgelegt.

Hohe Behörde fördert Zusammenschlüsse

In den letzten Jahren trat in der Beurteilung der Konzentrationsvorgänge in der Stahlindustrie ein Wandel ein. Vielfach drängt man heute die Industrie sogar, sich rascher als bisher zu großen, leistungsfähigen Einheiten zusammenzuschließen, um im harten internationalen Wettbewerb bestehen zu können. Die Hohe Behörde des EGKS hat ihr Genehmigungsverfahren beschleunigt und in ihren Begründungen zu den Zustimmungsgenehmigungen der letzten Jahre erkennen lassen, daß sie den Konzentrationsprozeß im Hinblick auf die Entstehung optimaler Dimensionen befürwortet.

Die Hohe Behörde hat sich auch in ihren sonstigen Verlautbarungen weitaus konzentrationsfreundlicher gezeigt als noch vor einigen Jahren. So findet sich in dem Memorandum der Allgemeinen Ziele Stahl der Gemeinschaft vom Dezember 1966 folgender Satz: „Um die technisch notwendigen Anpassungen durchführen zu können und um dem Vorhandensein mächtiger Partner auf dem Weltmarkt Rechnung zu tragen, muß sich die Eisen- und Stahlindustrie der Gemeinschaft schnell auf eine neue Struktur hinbewegen. Wenigstens für die Herstellung von Massenstahl und mit Ausnahme bestimmter

lokaler Gegebenheiten muß diese Struktur durch eine kleine Zahl von großen Gruppen gekennzeichnet sein . . .“

Der Wirtschaftsausschuß des Europäischen Parlaments in Straßburg hat diese Überlegungen vor einiger Zeit aufgegriffen und ebenfalls eine Beschleunigung der Konzentrationsbewegung in der Stahlindustrie gefordert.

10 Unternehmen erschmelzen 87,4 v. H. des Rohstahls

Diese Ermahnungen der Öffentlichkeit und der wirtschaftspolitischen Entscheidungsträger an die Adresse der Stahlindustrie sind keineswegs ohne Wirkung geblieben. Hier zu nur zwei Zahlen:

- 1960 entfielen auf die zehn größten Unternehmen der deutschen Stahlindustrie, gemessen an der Rohstahlerzeugung, 78,4 v. H. des gesamten Produktionsvolumens.
 - 1967 waren es 87,4 v. H.
- Folgende bemerkenswerte Konzentrationsfälle haben sich in diesen Jahren abgespielt:
- Die Neuordnung des Thyssen-Bereichs durch die Zusammenfassung der ATH und Phönix-Rheinrohr,
 - der Erwerb von 50 v. H.-Beteiligungen von Thyssen an den Stahlwerken Bochum und an Rasselstein,
 - die Zusammenfassung der DHHU und der Hoesch AG,
 - die Einbeziehung der HOAG in die Thyssen-Gruppe und
 - der Erwerb einer Schachtelbeteiligung von knapp 26 v. H. an den Stahlwerken Südwestfalen durch Hoesch.

Das ist zunächst der heutige Stand, wie er sich anhand des Erwerbs von Mehrheits- oder Minderheitsbeteiligungen darstellt. Zu einer echten Fusion, also zum rechtlichen Erlöschen eines Unternehmens, ist es bisher nicht gekommen. Das hat aber lediglich steuerliche Gründe.

Alle Beteiligten sind sich darüber im klaren, daß die Umstrukturierung der deutschen Stahlindustrie in Zukunft weiterschreiten muß, weil die Bedingungen des Marktes und der Produktionstechnik dies erfordern. Ich möchte zunächst auf die Marktfragen eingehen.

Bis 1960 nahm der Stahlbedarf in der Bundesrepublik rasch zu. Der Ausbau der Kapazitäten konnte mit dieser Expansion kaum Schritt halten. Dann vollzog sich ein völliger Wandel von einem Verkäufer- zu einem Käufermarkt. Es kam zu weltweiten Überkapazitäten; die Erlöse und die Erträge der Stahlunternehmen gingen mehr und mehr zurück. Das ist die Ausgangssituation, vor der die deutschen Stahlunternehmen, aber auch die Stahlindustrien der anderen europäischen Länder heute noch stehen, mit deren Fortdauern sie in einer realistischen Einschätzung des Marktes auch in Zukunft rechnen müssen.

„Innere Konzentration“ – die erste Stufe

Die Intensität des Wettbewerbs hat uns vor völlig neue Aufgaben gestellt. Da Stahl ein

fast völlig homogenes Produkt ist und da außerdem der Stahlaußenhandel sehr stark liberalisiert wurde, herrscht auf dem internationalen Stahlmarkt heute eine Wettbewerbsform vor, die vom theoretischen Idealtyp der vollkommenen Konkurrenz nicht mehr allzuweit entfernt ist. Der Wettbewerb hat sich damit auf die Kosten verlagert. Für jedes Stahlunternehmen, das im Markt bestehen will, ergibt sich in dieser Situation der Zwang zu einer durchgreifenden Rationalisierung der Fertigung.

Dr. Egon Overbeck, Vorstandsvorsitzender von Mannesmann, hat kürzlich zu Recht darauf hingewiesen, daß dabei als erste Stufe eine innere Konzentration innerhalb der bestehenden Unternehmen angestrebt werden muß. Die Möglichkeiten der inneren Konzentration sind allerdings von Unternehmen zu Unternehmen unterschiedlich.

Bei dem einen Unternehmen gibt es große Reserven für innere Kostensenkungen, wie Overbeck am Beispiel der Zusammenfassung der Stahlerzeugung im Mannesmann-Bereich gezeigt hat. Dort wurde die Erzeugung von früher fünf Stahlwerken an drei verschiedenen Standorten in heute drei Anlagen an einem Standort zusammengefaßt, davon 75 v. H. im kostengünstigen LD-Stahlwerk. Ich könnte ähnliche Beispiele aus dem Bereich der Hüttenwerke Siegerland anführen. Hier standen wir vor der Notwendigkeit, die früher auf zwei Kaltwalzwerke und fünf Warmwalzwerke verstreute Feinblecherzeugung in den beiden Kaltwalzwerken zusammenzufassen.

Gemeinsamer Einkauf und gemeinsamer Absatz

Es gibt andere Unternehmen, bei denen die innere Konzentration sehr bald an eine Grenze stößt. Weitere Kostensenkungen sind dann nur noch möglich, wenn man einen Partner findet, mit dem man

- die vorhandenen Programme abstimmt mit dem Ziel, optimale Losgrößen zu finden,
- wichtige Nebentätigkeiten gemeinsam betreibt, z. B. die Erzversorgung oder den Umschlag und die Versorgung mit feuerfestem Material,
- die Absatzfragen gemeinsam steuert.

Als Beispiele für derartige Kooperationsmöglichkeiten sei nur auf den gemeinsamen Erzeinkauf der deutschen Hüttenwerke (in zwei Gesellschaften), den Bau einer gemeinsamen Erzumschlagsanlage in Rotterdam durch die Rheinhütten und insbesondere die vier Walzstahlkontore hingewiesen. Das Ziel dieser Kontore, deren Entstehung ja von der Öffentlichkeit aufmerksam verfolgt worden ist, liegt einmal darin, durch eine Verringerung der Zahl der Anbieter zu einer Ordnung der Wettbewerbsverhältnisse beizutragen, die auf dem deutschen Markt geradezu chaotische Formen angenommen hatten. Die Aufgaben der Walzstahlkontore erstrecken sich darüber hinaus aber auch in den Produktions- und Investitionsbereich. Die Praxis hat gezeigt, daß man mit solchen Kooperationsmaßnahmen bei Aufrechterhaltung der Selbständigkeit der einzelnen Gesellschaften erhebliche Kostensenkungen erzielen kann. Von einer gewissen Phase ab stößt man allerdings an Grenzen, die dann die Frage aufwerfen, ob sich aus einem engeren Zusammengehen nicht doch weitere Vorteile ergeben könnten. Diese Phase ist im allgemeinen dann erreicht, wenn Investitionsentscheidungen zu fällen sind.

Große Anlagen produzieren billiger

Zu Recht wird gerade bei der Stahlindustrie immer auf die Kostendegression von Großanlagen (darunter versteht man die Tatsache, daß größere Anlagen billiger produzieren können als kleine) hingewiesen. Sie ist in der Tat in diesem Industriezweig eine der wichtigsten Triebkräfte der Konzentration. Ein Übergang zu immer größeren Einheiten ist natürlich nicht unbegrenzt. Unsere Techniker haben aber gelernt, die schwierigen chemisch-physikalischen Prozesse im Hochofen und im Stahlwerk und die Verformungsabläufe im Walzwerk auch in Großanlagen von einer Dimension zu bewältigen, die vor mehreren Jahren noch für undenkbar gehalten wurde. Ein geradezu klassisches Beispiel für das Wachstum der Anlagen ist der Hochofen, dessen Grundprinzip über die letzten hundert Jahre praktisch unverändert geblieben ist. Einer der wichtigsten leistungsbestimmenden Kennwerte, der Gestelldurchmesser, vergrößerte sich von 1860 bis heute von 0,9 Meter auf 12 Meter. Die Roheisenerzeugungsmöglichkeit je Ofen

nahm im gleichen Zeitraum von 25 Tonnen pro Tag (1861) auf heute 7000 Tonnen pro Tag zu. Noch 1960 hatten die im Neubau damals üblichen Öfen mit 9 Meter Gestelldurchmesser nur eine Kapazität von 2000 Tonnen pro Tag.

Ähnlich liegen die Verhältnisse im Stahlwerkbereich, insbesondere seit Einführung des LD-Verfahrens, das ja bekanntlich durchgreifende Umwälzungen hervorgerufen hat. Ein LD-Konverter mit einem Fassungsvermögen von 2000 Tonnen – das entspricht hinsichtlich der Größe schon gar nicht mehr dem neuesten Stand der Technik für Massenstahl, die bei 300 Tonnen liegt – kann pro Tag 8000 Tonnen Stahl erschmelzen gegenüber einer maximalen Tageserzeugung von 1800 Tonnen in einem Thomas-Konverter von 40 Tonnen, wie sie vor Jahren noch üblich waren.

Auch im Walzwerkbereich haben sich die optimalen Anlagedimensionen erheblich nach oben geschoben, insbesondere im Flachstahlbereich.

Kurz nach dem Krieg lag die optimale Auslegung eines integrierten Hüttenwerkes bei

ein bis zwei Millionen Tonnen Rohstahl. Anfang der sechziger Jahre sprach man von vier bis fünf Millionen Tonnen; heute hat sich die optimale Kapazität eines neuzeitlichen Hüttenwerkes mit gemischtem Flach- und Profilstahlprogramm im Verhältnis von etwa 1:1 auf zehn Millionen Tonnen erhöht. Derartige Betriebseinheiten sind allerdings in Europa noch nicht erreicht. In Japan werden jedoch mehrere Neubauten auf diese Größenordnung hin ausgerichtet.

Nun ist die technisch zu bewältigende Betriebsgröße als solche ja noch kein Nachweis für eine Kostensenkung. Würden Investitions- und Verarbeitungskosten proportional mit der Kapazitätsausdehnung mitwachsen, dann gäbe es keinen Anlaß, von dieser Seite her der Konzentration das Wort zu reden. Die Erfahrungen haben jedoch bewiesen, daß mit dem größtmöglichen Wachstum der Einheiten auch erhebliche Kostensenkungen einhergehen. Prof. Schenck hat auf dem letzten Eisenhüttenstag hierfür einige bemerkenswerte Zahlen genannt. Er bezifferte die Baukostendegression für ein komplettes Hüttenwerk wie folgt:

STADTPLAKETTE FÜR WILLY OCHEL

„Das gemeinsame Wirken zum Wohl der Stadt verbindet uns in dieser Stunde“, sagte Oberbürgermeister Dietrich Keuning, als er am 10. Januar 1969 in einer Sondersitzung des Rates Dr. Friedrich Stiegler, dem früheren Generaldirektor der VEW, und Dr. Willy Ochel, unserem Aufsichtsratsvorsitzenden, für ihre Verdienste um die Gründung der Dortmunder Universität die Stadtplakette überreichte.

Die Plakette, bisher nur an Ratsmitglieder nach „zwanzigjähriger unverdrossener

Arbeit“ verliehen, erhielten damit zum erstenmal Bürger der Stadt, die sich durch ihre Initiative und ihr langjähriges Wirken um das Gemeinwohl ausgezeichnet haben.

In einem kurzen Überblick erinnerte Dietrich Keuning an die entscheidenden Ereignisse im dornenvollen Kampf der Stadt um eine Universität. Dabei würdigte er insbesondere die tatkräftige Unterstützung durch die Gesellschaft der Freunde einer Technischen Hochschule – deren erster Vorsitzender Dr. Stiegler war; heute leitet Dr. Ochel die Freundes-Gesellschaft – und hob den nicht minder wirkungsvollen Beistand hervor, den die Industrie- und Handelskammer geleistet habe – deren Präsident Dr. Ochel war.

„Es kann einem nichts Schöneres passieren, als durch die Stadt ausgezeichnet zu werden, die einem zur Heimat gewor-

den ist“, dankte Dr. Ochel und erklärte, daß er die Auszeichnung stellvertretend für alle entgegennehme, die sich um die Hochschule bemüht hätten. Für die Zukunft werde es darauf ankommen, die große Chance zu nutzen, die die Dortmunder Universität biete. Die Vorbedingungen seien gut, denn „diese Stadt ist nicht verbildet und durch Traditionen belastet“.

▼ Oberbürgermeister Keuning überreichte als eine seiner letzten Amtshandlungen Dr. Ochel die Stadtplakette; zu den Gratulanten gehörten Dr. Harders (2. v. r.), unser Vorstandsvorsitzer; Walter Hölkeskamp (3. v. r.), Vorstandsmitglied; Dr. Harr (r.), ehem. Vorstandsmitglied; Dr. Henke (1. v. l.), Dr. Därmann (2. v. l.) und Manfred Wohlgemuth (4. v. l.), Direktoriumsmitglieder unserer Hüttenwerke



Der Bau eines Hüttenwerkes mit einer Erzeugung von einer Million Tonnen Rohstahl kostet durchschnittlich etwa 1000 DM je Tonne im Jahr; der eines Werkes mit fünf Millionen Tonnen Rohstahl aber nur 500 DM je Tonne und Jahr. Der Kapitaldienst des Fünf-Millionen-Tonnen-Werkes ist also nur halb so groß wie der des kleinen Werkes. Ähnlich liegen die Verhältnisse bei den Verarbeitungskosten. Am Beispiel eines Hochofenwerkes hat Schenck gezeigt, daß die Verarbeitungskosten um 28 v.H. gesenkt werden können, wenn man die Roheiserzeugung von drei Hochofenwerken mit je vier Fünf-Meter-Öfen auf ein Werk mit drei Zehn-Meter-Öfen zusammenfassen würde. Mir scheint, daß diese Zahlen ein ausreichender Beweis sind für die erheblichen Rationalisierungsreserven, die noch in der Stahlindustrie aktiviert werden können.

Weitere Konzentration in der deutschen Stahlindustrie unvermeidbar

Damit stellt sich die Frage, welche weiteren Umstrukturierungen der deutschen Stahlindustrie noch bevorstehen, denn sie ist heute noch ziemlich weit entfernt von den kostengünstigsten Größenordnungen. Dieser Prozeß wird Zeit erfordern, und es wäre verfrüht, heute darüber spekulieren zu wollen, wer endgültig einmal mit wem sich zusammenfinden wird. Unter den Beteiligten besteht jedoch Einvernehmen darüber, daß eine Zusammenfassung auf drei bis vier Gruppen auf lange Sicht unvermeidbar sein wird. Die deutsche Stahlindustrie sollte aber nicht zu lange zögern, den bereits eingeschlagenen Weg konsequent weiterzugehen. Um uns herum ist der Konzentrationsprozeß in vollem Gange. In Japan wachsen die Stahlunternehmen schon durch die rasche Expansion des Marktes in immer größere Dimensionen hinein, sie können daher den technischen Fortschritt zu einem großen Teil auch ohne Zusammenschlüsse realisieren. Trotzdem befindet sich auch die japanische Stahlindustrie in einem Konzentrationsprozeß. Für Anfang 1969 ist der Zusammenschluß der beiden größten japanischen Stahlunternehmen, Yawata und Fuji, vorgesehen. Die neue Gruppe wird über zwanzig Millionen Tonnen Rohstahl herstellen, das sind rund 35 v.H. der japanischen Erzeugung. Yawata/Fuji wird auf den zweiten Platz in der Weltrangliste der Stahlunternehmen hinter der US-Steel rücken. In Großbritannien ist die Stahlindustrie durch die Verstaatlichung zusammengefaßt worden. Die British Steel Corporation hat mit einem Anteil von 90 v.H. an der Erzeugung fast eine Monopolstellung. Sehr hohe Konzentrationsgrade weisen außerdem die Stahlindustrien der Niederlande sowie Italiens auf. In den Niederlanden vereinigt Hoogovens über 90 v.H. der Erzeugung auf sich, in Italien hat Italsider mit 50 v.H. eine führende Stellung. In Belgien schließen sich gegenwärtig die beiden größten Erzeuger, Cocke-rill-Ougrée-Providence und Esperance-Longdoz zu einer neuen Gruppe zusammen mit einem Marktanteil von fast 60 v.H. In Frankreich gibt es seit Anfang dieses Jahres praktisch nur noch zwei größere Gruppen, auf die zusammen 70 v.H. der Erzeugung entfallen, USINOR und de Wendel/Sidelor/Société Mosellane. Auf dem Hintergrund dieser Entwicklung nimmt sich der Konzentrationsprozeß in der deutschen Stahlindustrie relativ bescheiden aus.

Die Blefa ist mit ihren rund 800 Beschäftigten und ihren Produktionsstätten in Kreuztal und Attendorf eine gewichtigere Erscheinung, als der Unkundige hinter dem Namen vermuten dürfte. Übrigens ist der Firmenname gar nicht alt. Er stammt in der jüngsten Fassung „Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik“ aus dem vergangenen Jahr, und auch der zuvor gültige Name „Blefa Blechwaren- und Fassfabrik GmbH“ stammt erst aus dem Jahre 1954. Die seit seiner Einführung vergangene Zeit ist, verglichen mit den Erfahrungen, die als lebendige Kraft in dem Unternehmen wirken, nur eine winzige Spanne. In der Blefa sind die Traditionen von Betrieben eingegangen, die ihre Geschichte

bis in die tiefe Frühe eisenwirtschaftlicher Betätigung zurückverfolgen können. Das gilt für die Betriebsstätte in Attendorf, für das Eichener Walzwerk, das eine Zeitlang das Blefa-Programm unter seinem Dach beherbergte, und es gilt für das Werk Kreuztal, heute Schwerpunkt und Verwaltungssitz der Blefa. Im Siegerland ist es keine Seltenheit, auf der Suche nach dem Ursprung von Unternehmen Jahrhunderte zurückwandern zu müssen. Firmennamen und Rechtsformen ändern sich. Aber die in Jahrhunderten erworbenen und von Generation zu Generation gewachsenen Fähigkeiten und Begabungen der Menschen in einer alten Industrielandschaft sind bleibende Werte. Sie kommen der Blefa zugute, die an Ge-

sellschaftsjahren jung, aber an Erfahrungen alt und reich ist.

Fässer und Stahlbehälter aus Attendorf

In ihren ursprünglichen Fertigungen, der Faßfabrikation und der Erzeugung verzinkter Blechwaren, gehörte die Blefa zu den ältesten Produzenten in der Bundesrepublik. In Attendorf sind die Fässer zu Hause und in Kreuztal, früher Eichen, die verzinkten Blechwaren. Daß die Faßfabrikation ihren eigenen Markt hat, ist leicht aus dem Faßbedarf von mehr als 100 000 Stück eines einzigen großen Chemieunternehmens zu schließen. Daß Metallfässer aber auch ihre eigene Geschichte haben, kann den Aufzeichnungen der

Blefa entnommen werden, die vom verzinkten „Rollreifenfaß“ über das leichtere „Sickenfaß“, das Faß aus Stahlblech, aus Edelstahl rostfrei und Leichtmetall, bis zum Faß mit eingebrannten Lacken oder auch mit Kunststoffbeschichtungen berichten. Die jüngste Errungenschaft auf dem Fässermarkt ist das Monostreifaß, eine amerikanisch-holländische Entwicklung, für die sich die Blefa die Lizenz gesichert hat. Zur qualitativen Steigerung der Faßproduktion kam im Laufe der Zeit auch die quantitative nicht nur in der Form wachsender Fertigungsmengen, sondern auch zunehmender Größen der erzeugten Einheiten: Aus der Faßfertigung entwickelte sich der Bau von Behältern. Sie nehmen Heizöl, Dieselkraftstoff und andere Flüssigkeiten auf. Der

wasserwirtschaftlichen Bestimmungen wegen werden sie auch doppelwandig und mit einer Kontrolleinrichtung gesichert. Auch die Chemie, die Kraftstoffwirtschaft und das Vordringen der flüssigen Brennstoffe haben zu mancherlei Programm-erweiterungen bei der Blefa geführt.

Seit 1936 ist die Blefa eine selbständige Gesellschaft

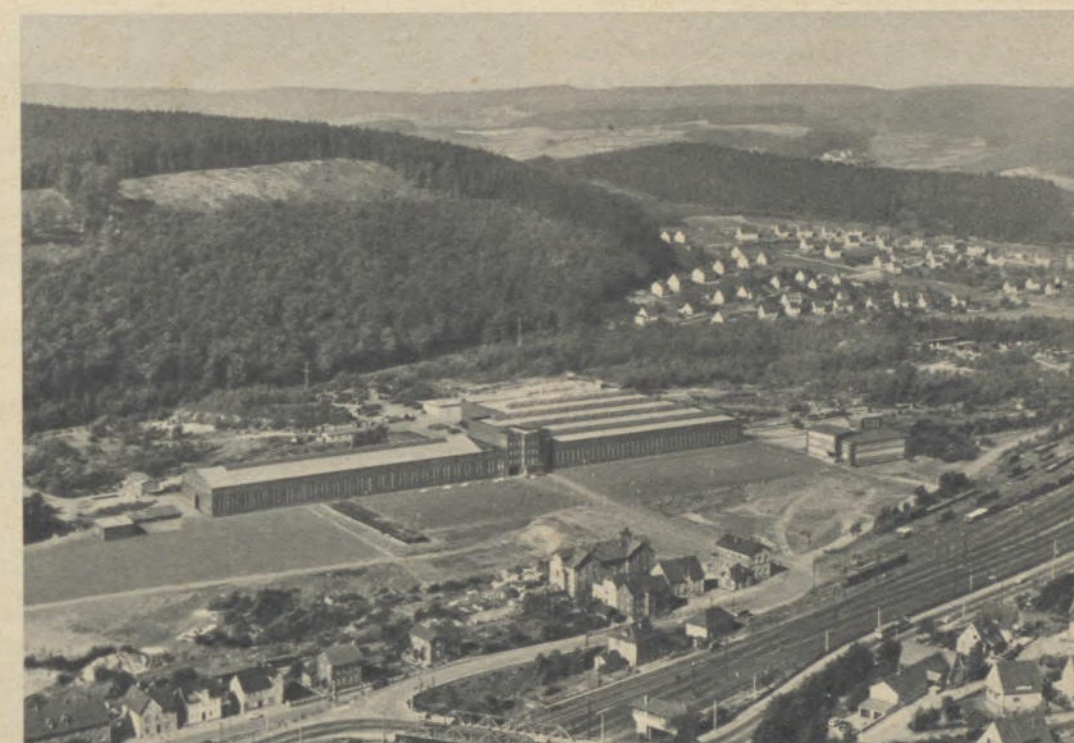
Mit der Fabrikation von Geschirren lief im November 1896 die Weiterverarbeitung von Blech in Eichen an. Verzinkte Eimer, Gießkannen, Badewannen, Einkochkessel und andere Haushaltgeräte gehörten dazu. Eine nächste Ausbaustufe brachte eine Bau-schlosserei hauptsächlich für leichten Well-

Im Siegerland ist die vor allem durch ihre Dachfenster seit langem bekannte Blefa zu Hause. Unser Luftbild zeigt das an der Bahnstrecke Siegen – Olpe gelegene Werk Kreuztal mit seinen Werkshallen und dem Verwaltungsgebäude (rechts davor)

Bilder unten: Friedhelm Diltey kontrolliert Blefa-Wohnraum-Dachfenster, die in fünf Größen einbaufertig hergestellt werden. Seit Jahrzehnten sind die nahtlos gezogenen verzinkten Eichenkranz-Dachfenster der Blefa ein Begriff (rechts)



BLEFA: Erfolg durch Fenster, Fässer und Beweglichkeit



blechbau und Wellblechmontage. 1916 wurde das Eichener Walzwerk und mit ihm auch die Weiterverarbeitung von der Actiengesellschaft Charlottenhütte, Niederschelden, aufgenommen. Genau zehn Jahre später, am 1. Juli 1926, ging die Charlottenhütte und mit ihr Eichen in den Vereinigten Stahlwerken auf. Von da führt ein gerader Weg zur Verbindung mit der Hüttenwerke Siegerland AG, deren hundertprozentige Tochter die Blefa mit ihren drei Millionen Mark Stammkapital ist.

Als eigene Gesellschaft tritt die Blefa übrigens seit dem 1. Oktober 1936 auf. Damals wurden die Verarbeitungsbetriebe in Eichen und Attendorn, nämlich Blechwarenfabrik, Dachfensterabteilung, Konstruktionsbetrieb und Faßfabrik, aus ihrer Anhängselrolle befreit und unter dem Namen Blechwaren- und Faßfabrik Eichen-Attendorn GmbH in einer selbständigen Gesellschaftsform zusammengefaßt. Nach Kriegsende wurde diese Gesellschaft im Zuge der Entflechtung 1952 als selbständige Tochtergesellschaft der Hüttenwerke Siegerland AG zugeordnet. Ab 1954 trug sie die Bezeichnung Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH, die Ende vergangenen Jahres in Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik geändert wurde.

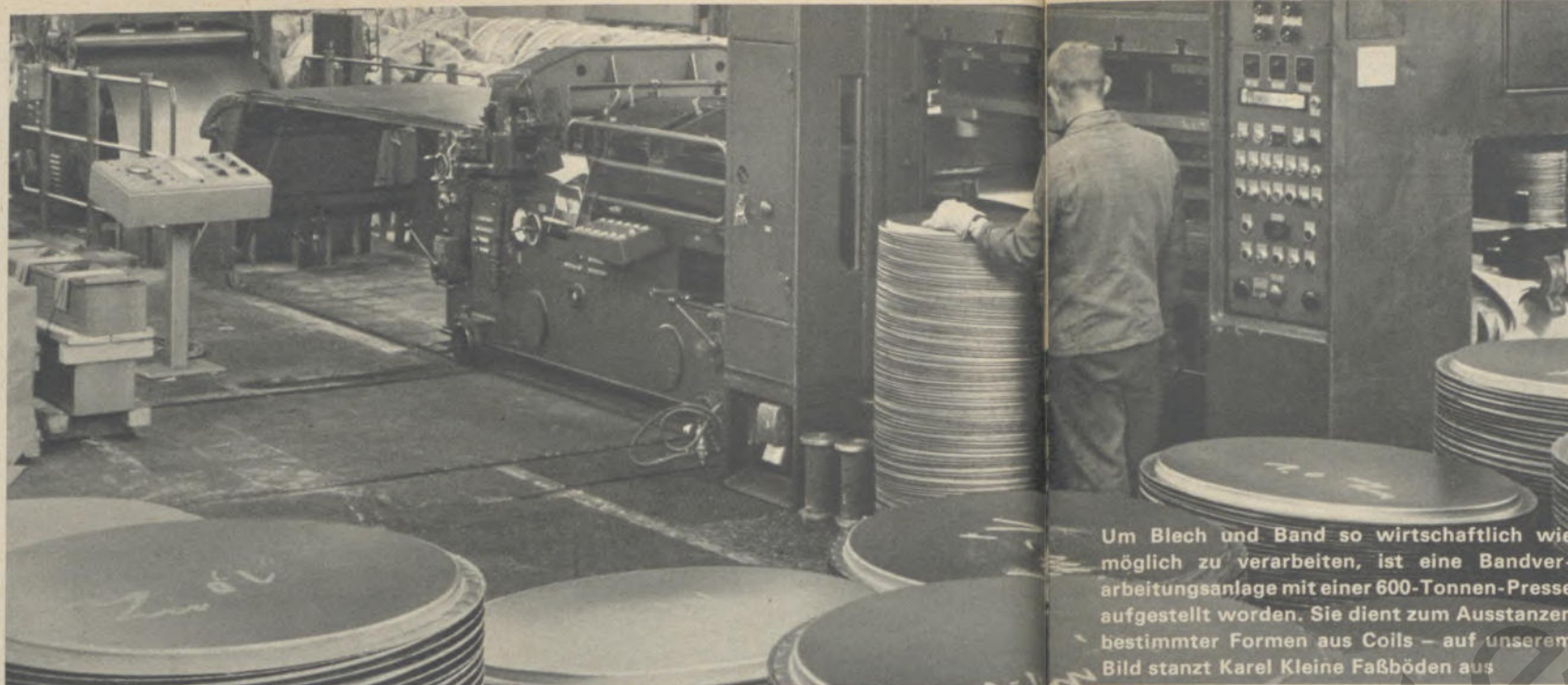
Aber nicht die Namensänderungen und die Neufassung von Konzernzusammenhängen, die gar nichts an dem Verbund mit den Hüttenwerken Siegerland änderten, sondern der wachsende Geschäftsumfang und die steigende Ertragskraft haben die wesentlichen Beiträge zur Hebung des Eigengewichts der Blefa geleistet.

Die Gründung der GmbH war die rechtliche, die Übersiedlung nach Kreuztal die räumliche Verselbständigung des Unternehmens, das zu groß geworden war, um sein Dasein weiter im Schatten des Eichener Walzwerks zu führen. In alten und neuen Hallen wurden moderne Fertigungen eingerichtet und dafür Einrichtungen jüngsten technischen Zuschnitts beschafft. Die Eichener Verarbeitungsbetriebe verlegten in den Jahren 1951 und 1952 in zwei Stufen ihre Tätigkeit nach Kreuztal. Gegen Ende 1953 konnte auch die Blefa-Verwaltung in ihr neues Haus auf dem Kreuztaler Werksgelände einziehen.

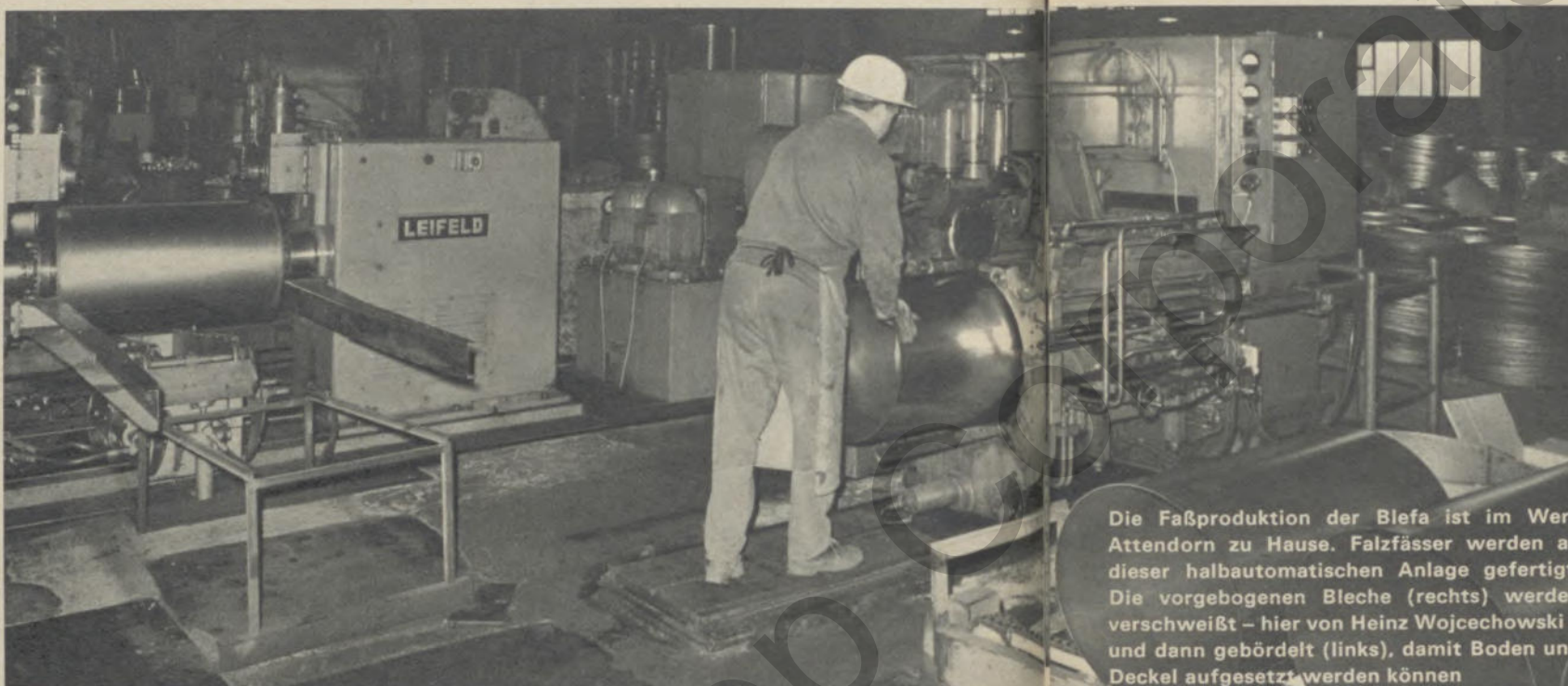
Hier nun ist die Blefa selbst geworden, unmittelbar an der Eisenbahnlinie Hagen-Siegen-Frankfurt und an der Bundesstraße, die diese Städte verbindet. Hier hat sie auf einem werkseigenen Gelände von 275 000 Quadratmeter neue Wurzeln geschlagen. In hellen Hallen stehen die Anlagen, die Maschinen und die Hilfseinrichtungen, die aus Stahlblech, Edelstahl, Leichtmetallen und anderen Stoffen eine breite, aber sich sinnvoll ergänzende Vielfalt von Investitions- und Verbrauchsgütern formen. So versehen mechanische und hydraulische Pressen von 20 bis 630 Tonnen Druck ihren Dienst, Biegemaschinen für Blechstärken bis 20 Millimeter und 5 Meter Walzenlänge, Scheren für Längen von 2 bis 10 Meter und Blechstärken bis 14 Millimeter, Stand-, Präge- und Zieheinrichtungen jüngsten Zuschnitts, Krananlagen von 3000, 5000, 6000, 7500, 10 000 und 25 000 Kilogramm Tragkraft, Transport- und Fördereinrichtungen, eine Verzinkungslinie für die Verzinkung eigener Fabrikate, aber auch für Lohnaufträge.

Blefa-Fenster schaffen Wohnräume

Nur in einer ganz kurzen Zeitspanne hat der Warenhunger der Verkäufer der Blefa aus der Hand gerissen, was nur vom Band lief. Sehr bald verloren die verzinkten Eimer,



Um Blech und Band so wirtschaftlich wie möglich zu verarbeiten, ist eine Bandverarbeitungsanlage mit einer 600-Tonnen-Presse aufgestellt worden. Sie dient zum Ausstanzen bestimmter Formen aus Coils – auf unserem Bild stanzte Karel Kleine Faßböden aus



Die Faßproduktion der Blefa ist im Werk Attendorn zu Hause. Falzblätter werden an dieser halbautomatischen Anlage gefertigt. Die vorgebogenen Bleche (rechts) werden verschweißt – hier von Heinz Wojciechowski – und dann gebördelt (links), damit Boden und Deckel aufgesetzt werden können



Die Blefa ist auch ein bedeutender Zulieferer der Waschmaschinenindustrie – hier ein Blick auf die Fertigung von Edelstahltrommeln für Waschvollautomaten



Kannen und Wannen den Markt an die Kunststoffe. Die Fertigung verzinkter Blechwaren für den Haushaltsbedarf mußte eingeschränkt und schließlich ganz eingestellt werden. Die Geschäftsleitung mußte Phantasie entwickeln, um die auslaufende Produktion durch eine neue zu ersetzen. Sie mußte sich auch später immer wieder nach Neuem umsehen, wenn aus technischen, wirtschaftlichen oder anderen Gründen der eine oder andere Fabrikationszweig ausfiel oder seine alte Bedeutung einbüßte. Nicht alle Fabrikate haben sich so lebenskräftig behauptet wie die Blefa-Fenster. Die nahtlos gezogenen, verzinkten Eichenkranzdachfenster haben nun schon seit Jahrzehnten ihren festen Markt. Die Kundschaft hat sich dem Fenster sehr bald mit aller Aufgeschlossenheit zugewandt. Sie erkannte seine großen Vorteile, und sie nahm auch die Verbesserung der Eichenkranzfenster durch Kunststoffflügel aus glasfaserverstärktem Polyester gern zur Kenntnis.

Aus dem Dachfenster wurde in technisch logischer Entwicklung das Blefa-Wohnraumdachfenster gestaltet, mit dem das Unternehmen Anfang 1961 zuerst auf den Markt kam. Es wird jetzt in fünf Größen gebaut, doppeltverglast und einbaufertig. Mit einem beachtlichen Marktanteil sind die Blefa-Fenster im Norden wie im Süden der Bundesrepublik heimisch.

Apparate und Anlagen vielfältiger Art

Die rasch zunehmende Motorisierung und der Vormarsch der flüssigen Brennstoffe führte folgerichtig zum Behälter- und Großbehälterbau für die Lagerung über der Erde in Größen bis zu 100 000 Litern. Aus dem gleichen Stamm entwickelte sich zum Beispiel auch der Bau von Glühhauben und anderem Bedarf für die Hüttenwerkstechnik, und aus dieser Abteilung wiederum wuchs der Großapparatebau empor, der mit seinen Produkten hauptsächlich in den Hüttenwerken vertreten ist, wo Rohrleitungen mit Durchmessern bis zu 2800 Millimeter gas- und dampfförmige Energien von einer Bedarfsstelle zur anderen führen. Schrottmulden, Roheisenpfannen, Stahlgießpfannen, Winderhitzer, Staubsammler, Ofenmäntel, Verzinkungskessel und andere Erzeugnisse sind in diesem Zweig des Programms anzutreffen. In der chemischen Industrie gehen dagegen die Umformer, Kühler, Vorwärmer, Gegenstromapparate, Sublimierkammern und verschiedenen Bauelemente aus rostfreiem und hitzebeständigem Stahl, mit denen die Blefa als Zulieferer des Chemieanlagenbaus auftritt.

Über dem Behälter- und Apparatebau hat die Blefa die Entwicklung in der Haushaltstechnik verfolgt und sich auch hier erfolgreich betätigt; in der Mechanisierung des Waschvorganges wurden Pionierdienste geleistet. Es kam eine Verbindung mit dem bedeutendsten Waschautomatenhersteller zustande, die 1951 eine zehnjährige enge Zusammenarbeit in der Fertigung von Wasch-

automaten einleitete. Die Blefa nahm sich des Teiles der Entwicklungsarbeiten an, die in der Blechverformung zu leisten waren, beschränkte ihren Beitrag in der Folge aber nicht nur auf die Stahlblechteile. Vielmehr fertigte sie den Drei-Kilo-Automaten vom ersten bis zum letzten Montagehandgriff und der Verpackung, einschließlich des Motoren- und elektrischen Teils, einschließlich Heizstäben und Laufwerk. Die Drei-Kilo-Maschinen sind bis 1961 aus Kreuztal in alle Welt gegangen, insgesamt wohl 100 000 Stück.

Als das Programm ausgeweitet wurde, übernahm die Blefa die Fertigung aller rostfreien Teile der Automaten. Später ging die Blefa auf die Belieferung der Waschmaschinenindustrie über. Aus Kreuztal kamen und kommen Innen- und Außentrommeln beziehungsweise Bottiche für Trommelwaschmaschinen und Buffets.

Die Erfahrungen im Umgang mit rostfreiem Blech und Band brachten wiederum eine „organische“ Ausweitung des Programms zum Beispiel auf das Gebiet der Spülbehälter für Geschirrspülmaschinen; zeitweilig wurde eine komplette Geschirrspülmaschine für ein bedeutendes Werk der Haushaltgeräteindustrie gefertigt. Auch eine Flaschenkühltruhe eigener Entwicklung suchte sich ihren Markt. Von ihr leitet sich ein Blefa-Produkt her, das schon manchem Durstigen geholfen hat, sich zu erfrischen: eine Bierkühlbar, die auch einem privaten Haushalt den Genuß von richtig temperiertem Faßbier ermöglicht. Im rostfreien Bereich hat die Blefa aber auch als Zulieferer für andere Industrien einen guten Namen. Stahlmöbel, Bauelemente, Verkleidungsbleche, zum Beispiel für hochwertige Büromaschinen, Computer und Zapfsäulen, wurden und werden gefertigt. Mit Sonderfertigungen von Großserien auf dem Gebiet der Blechverformung und Schweißkonstruktion hat die Blefa schon manchem Unternehmen aus der Bedrängnis geholfen.

Durch Beweglichkeit zum Erfolg

Um rostfreies Blech und Band noch wirtschaftlicher verarbeiten zu können, ist eine Bandverarbeitungsanlage mit einer 600-Tonnen-Presse aufgestellt worden. Sie ist zum Ausstanzen bestimmter Formen aus Coils bestimmt und ein Schritt, der in die Zukunft der Blefa weist. Die anderen Schritte führen in das Gebiet der Verbundwerkstoffe, der Verarbeitung beschichteter Bleche, während die Kunststoffbehälter, die in Metallfässer eingestellt werden, in der Fertigung des Werkes Attendorn schon längst Gegenwart sind. Auch der Dach- und Wohnraumfensterfertigung ist der Verbund der Werkstoffe nur zustatten gekommen. Das verzinkte Material behauptet daneben auf vielen Gebieten sein Feld; die moderne Einrichtung der Verzinkereien der Blefa verbürgt unanfechtbare Qualität.

Die Blefa arbeitet seit je kostenbewußt und marktgerecht. Sie hat sich in der Beweglichkeit der Umstellung auf immer wieder neue Artikel unter dem Druck des Wettbewerbs üben müssen. Sie ist dabei zu einer Vielseitigkeit gekommen, die ihr Standfestigkeit auf einem Markt verleiht, der schon umkämpft war, als der Himmel über anderen wirtschaftlichen Bereichen noch voller Geigen hing. Daß die in den vergangenen zwanzig Jahren erwirtschafteten Gewinne weit über die in dieser Zeit investierten Summen hinausgehen, ist das beste Zeugnis einer lobenswerten Leistung.

▲ Alfred Eckert hängt Fässer ein, die vor der Lackierung in dieser Anlage gereinigt und phosphatiert werden

◀ Ein Blick in den Apparate- und Behälterbau zeigt Herbert Busch (rechts) und Erich Borsutzki bei der Vormontage einer für unsere Hüttenwerke bestimmten Warmblock-Transporthaube





Federn - immer besser und sicherer

Würde man an die 14 Millionen Fahrer von Personenwagen und Nutzfahrzeugen in der Bundesrepublik die Frage richten, welche Teile ihrer Fahrzeuge zu den am wenigsten reparaturanfälligen gehören, dann zählten die Stahlfedern gewiß zu den meistgenannten. Das ist durchaus keine Selbstverständlichkeit, sondern vielmehr das Ergebnis systematischer und umfangreicher Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Die Automobilhersteller wetteifern darin, ihre Produktion ständig zu verbessern und sicherer zu machen für den Verkehr wie für die Insassen, und die Zulieferfirmen müssen dabei Schritt halten.

Die Stahlfedern – ob Blattfeder oder Schraubenfeder – durchliefen in den vergangenen Jahren der ständig steigenden Modernisierung eine ununterbrochene Weiterentwicklung. Das ergab sich schon allein daraus, daß dieses Autoteil in hohem Maße Fahrkomfort und Sicherheit mitbestimmt. Will aber ein Federnwerk auf dem Markt des Inlands und Auslands konkurrenzfähig bleiben, muß es auf dem jeweils neuesten Stand der Technik stehen, und das verlangt eine eigene For-

schungs- und Entwicklungsarbeit. Da man diese Zusammenhänge rechtzeitig erkannte, wurde schon vor 15 Jahren mit dem Aufbau einer eigenen Entwicklungsabteilung für unser Federnwerk in Hohenlimburg begonnen. Im Laufe der Jahre ausgebaut, umfaßt sie heute eine Gruppe von 25 Mitarbeitern. Die mannigfaltigen Aufgaben sind in vier Hauptgebiete gegliedert: Konstruktion; Versuch und Entwicklung; Versuchswerkstatt und dynamische Prüfung; Qualitätsstelle.

Vor der Serienproduktion

Im ersten Hauptgebiet der Entwicklungsabteilung, im Konstruktionsbereich, befaßt sich eine Gruppe von fünf Mitarbeitern mit der konstruktiven Bearbeitung von Kundenanfragen und Neuentwürfen von Federn. Zusammen mit dem Kunden werden Fragen geklärt, die spezielle Federungsprobleme, Einbauschwierigkeiten oder Dimensionierung neuer Federn umfassen. Nach Berechnungen entstehen Zeichnungen, sofern sie der Kunde nicht schon zur Verfügung stellt. Zuverlässigkeit und Voraussicht bei dieser

▲ Durch mehrfache Belichtung läßt dieses Foto deutlich erkennen, wie groß der Federweg einer leichten Blattfeder für Lastwagen ist, die in einer Prüfmaschine einem dynamischen Dauertest unterzogen wird

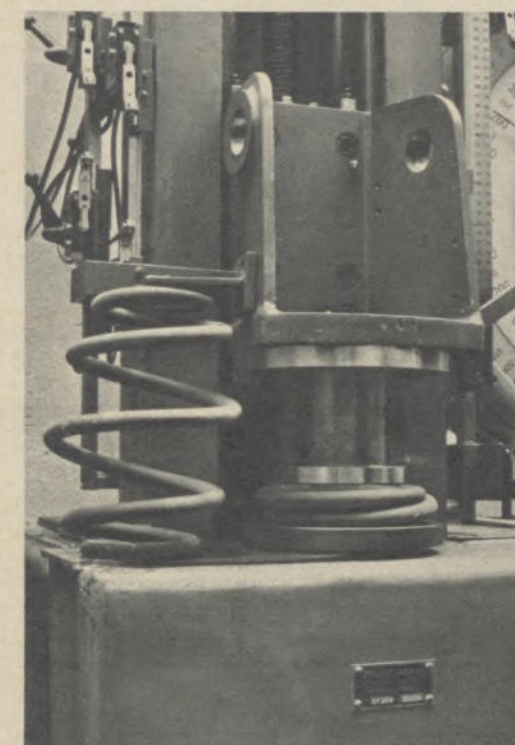
Arbeit bestimmen schon in hohem Maße die zukünftige Serienproduktion. Die Kundenberatung wird daher sehr ernst genommen. Bei den Vorschlägen für die Lösung von Federungsproblemen geht es beispielsweise um die Art der Feder (Schrauben- oder Blattfeder), um die richtige Auswahl der Stahlqualität, um die Form und Ausbildung, um die Abmessung und den Oberflächenschutz der Feder, um die zu erwartende Spannung und die weiche oder harte Federung. Nicht zuletzt sind dabei die bestehenden Fertigungsmethoden und Produktionseinrichtungen zu berücksichtigen. Das Fertigungsprogramm umfaßt sowohl Federungselemente für die Automobilindustrie als auch für den allgemeinen Maschinenbau und für die Bundesbahn. 90 v. H. entfallen jedoch auf den Automobilbau.

Ein Besuch in der Entwicklungsabteilung des Federnwerkes unserer Walzwerke Hohenlimburg

Eng zusammen mit der Konstruktion arbeitet die eigentliche Entwicklung. Diese Gruppe befaßt sich mit Aufgaben der Weiterentwicklung und dem Entwurf neuer Federtypen.

▼ Wegen der äußeren Form einer Tonne erhielt diese Schraubenfeder die Bezeichnung Tonnenfeder. Unser Foto demonstriert ihren größten Vorteil: Neben der normalen Größe ist eine zweite von der statischen Prüfmaschine zusammengedrückt, und dabei legen sich die Windungen nicht aufeinander, sondern ineinander

Eine zentrale Bedeutung nimmt dabei die beste und rationellste Werkstoffausnutzung ein. Daneben steht das Gebiet der reinen Forschung. Sie konzentriert sich unter anderem auf Lackierungs- und Korrosionsschutzprobleme, den Einfluß der Oberflächenbeschaffenheit auf die Lebensdauer der Federn, auf Einführung und Erprobung neuer Fertigungsmethoden oder Vergleichsuntersuchungen verschiedener Stahlqualitäten. Die Aufgaben sind so vielseitig, daß dafür ein Ingenieur-Team eingesetzt ist. Nennen



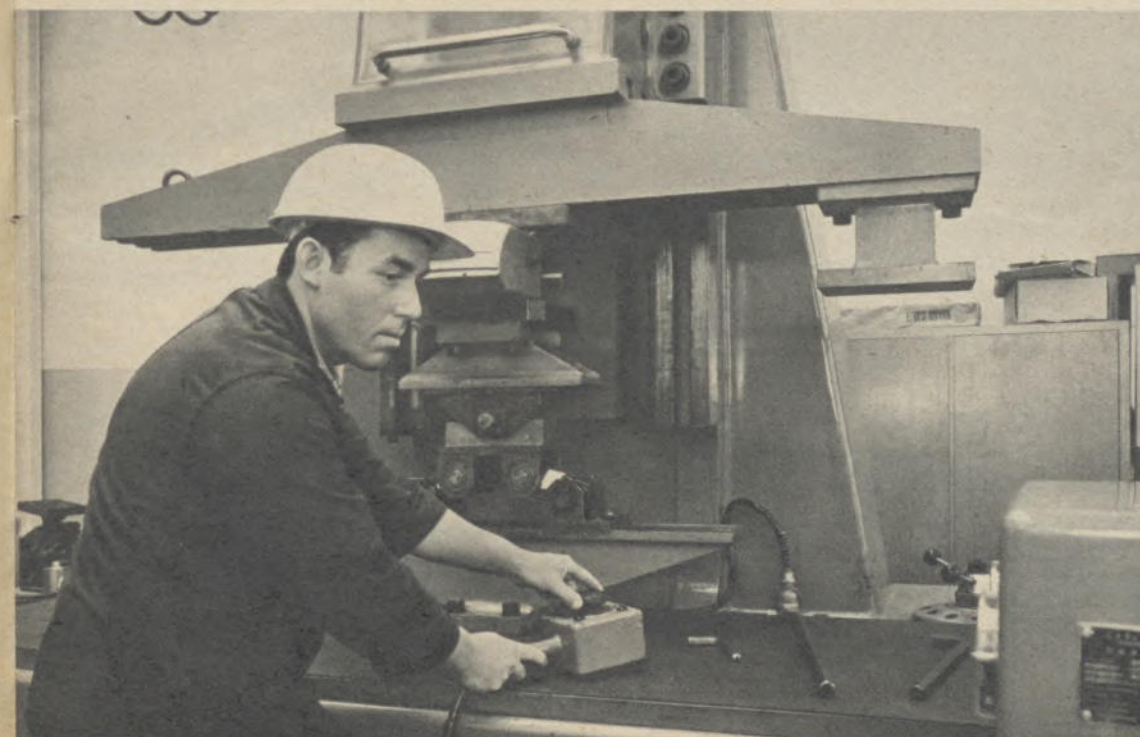
▲ Vor der Geburtsstunde einer neuen Feder entsteht sie auf dem Reißbrett. Hier entwirft Konstrukteur Jürgen Scheunemann eine progressive Schraubenfeder mit veränderlichem Drahtdurchmesser

◀ Federnprüfer Karl Heinz Möbius hat auf dem sogenannten Pulsator eine Flachstahlprobe eingebaut, um deren Lebensdauer zu untersuchen. Er reguliert hier die Lastamplitude

wir hier einige Beispiele aus der Entwicklungsarbeit:

Die Parabelfeder

Jahrzehntelang wurden nur Blattfedern aus Material gleichen Querschnitts eingesetzt, wodurch die Spannung – bezogen auf die Blattlänge – sehr unterschiedlich war. Durch ein parabolisches Auswalzen des Querschnittes erhält man nun einen Körper gleicher Biegefestigkeit. Das bedeutet für die Praxis den Wegfall von Spannungsspitzen und damit eine bessere



Walter Hölkeskamp
im Vorstand
des Arbeitgeberverbandes
Eisen- und Stahlindustrie

Katzer: Sozialpolitik fördert wirtschaftliches Wachstum

Während der Mitgliederversammlung des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie am 8. Januar 1969 in Düsseldorf sprach Bundesarbeitsminister Hans Katzer über Fragen der wachstumsfördernden Sozialpolitik. Seiner Überzeugung nach sei die Abstimmung der Sozialpolitik mit der Wirtschaftspolitik und mit der Finanzpolitik, wie sie während des wirtschaftlichen Rückgangs 1966 und 1967 eingeleitet worden sei, durchaus keine „Notlösung“, sondern der Beginn einer dauerhaften und gewiß erfolgreichen Zusammenarbeit. Ein wichtiger Schritt in dieser Entwicklung könne auch das neue Sozialbudget genannt werden. Es zeige eindeutig, daß sich die moderne Sozialpolitik in den volkswirtschaftlichen Kreislauf reibungslos einfüge und ihn sogar anregend fördere. Keinesfalls könne behauptet werden, daß die Sozialpolitik das wirtschaftliche Wachstum in den kommenden Jahren beeinträchtigen werde. In der Politik der Vollbeschäftigung und in den Maßnahmen, die die berufliche Mobilität der Arbeitnehmer fördern und erleichtern, seien die Fortschritte moderner Sozialpolitik am besten erkennbar. Bundesarbeitsminister Katzer bedauerte in seinem Vortrag, daß die gegenwärtige bildungspolitische Diskussion einseitig auf die Hochschulen ausgerichtet sei. Noch immer hätten die Bildungspolitiker nicht zur

Kenntnis genommen, daß den 300 000 Studenten 1,4 Millionen Lehrlinge gegenüberstünden, die nicht weniger Anrecht auf fortschrittliche und „durchlässige“ Bildungsmethoden hätten. Abschließend warnte Hans Katzer davor, eine breite Eigentumsbildung als politischen Ersatz für die Mitbestimmung zu sehen. Die Mitbestimmung sei vielmehr die zentrale gesellschaftspolitische Aufgabe der Zukunft. Dr. Hermann Brandt, der wiedergewählte Vorsitzende des Vorstandes, bejahte die fortschrittliche Sozialpolitik der Regierung. Er betonte, daß in der Frage der Sonntagsarbeit, nicht zuletzt durch die verständnisvolle Haltung des Bundesarbeitsministers, eine Regelung gefunden worden sei, die die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Stahlindustrie nachhaltig verbessere, dem technischen Fortschritt diene und zugleich die Zahl der Sonntagsarbeiter vermindere. Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor und Mitglied des Vorstandes der Hoesch AG, wurde von der Mitgliederversammlung zum Vorstandsmitglied des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie gewählt. Gleichzeitig schied Dr. Albrecht Harr, Vorstandsmitglied der Hoesch AG bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand Ende des letzten Geschäftsjahres, aus dem Vorstand des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie aus.



Hans Katzer



Walter Hölkeskamp

Materialausnutzung, was zu leichteren Federn führt. Die Feder ist reibungsarm, weil zwischen den Blättern Gleitelemente aus Kunststoff angeordnet sind. Die Federblätter berühren sich also nicht direkt. Außerdem bleibt die Reibung über die ganze Lebensdauer der Feder hin konstant. Der Extremfall einer Parabelfeder ist die Einblattfeder. In diesem Fall ist die Feder auf ein Blatt reduziert, wodurch die Eigenreibung praktisch auf Null zurückgeht. Daß dabei mit äußerster Sorgfalt sowohl in der Entwicklung als auch später in der Fertigung gearbeitet werden muß, versteht sich von selbst, wenn man bedenkt, daß die an sie gestellten Anforderungen auch in bezug auf die Sicherheit garantiert werden müssen. Aufgabe der Entwicklungsabteilung ist es, solche Federtypen zu entwickeln und dem Kunden vorzustellen.

Die Tonnenfeder

Eine besondere Art der Schraubenfeder ist die Tonnenfeder. Sie hat, wie schon der Name sagt, die äußere Form einer Tonne. Die Windungen dieser Feder sind spiralförmig aufgebaut, so daß sie sich beim Zusammendrücken der Feder nicht aufeinander, sondern ineinander legen. Dies bedeutet – und das ist der größte Vorteil dieser Feder – eine wesentliche Raumeinsparung gegenüber den herkömmlichen Schraubenfedern mit gleichförmigem Windungsdurchmesser. Im Extremfall läßt sich die Blockhöhe bis auf rund zwei Draht-Durchmesser vermindern. Diese Feder kann also überall dort eingesetzt werden, wo bei geringer Bauhöhe ein großer Federweg verlangt wird. Das zur Zeit wichtigste Anwendungsgebiet dieser Tonnenfeder sind Federspeicher in Bremszylindern.

Forschung um den Kraftmittelpunkt

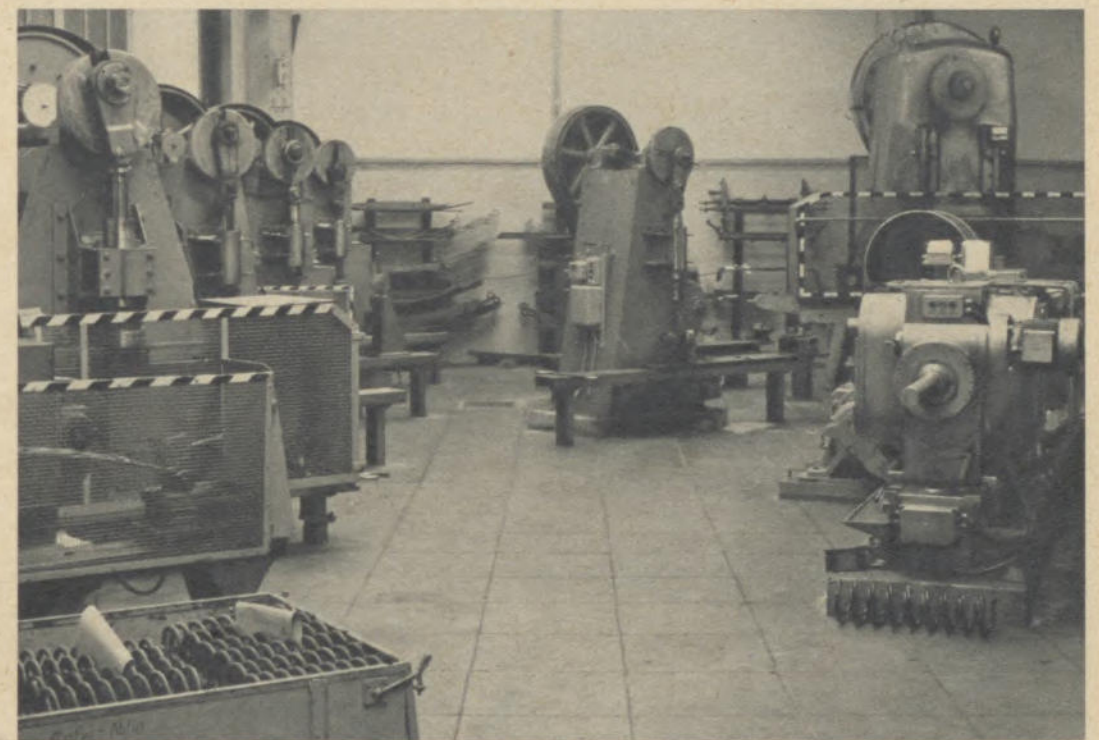
Als Kraftmittelpunkt an Schraubenfedern bezeichnet der Fachmann den Summenpunkt aller Druckkräfte auf die Auflagefläche. Dieser Kraftmittelpunkt ist aber, wie einige Forschungsergebnisse gezeigt haben, nicht gleichzusetzen mit dem geometrischen Mittelpunkt der Feder. Durch die Abweichung wird von der Feder ein zusätz-



▲ Ingenieur Dieter Görlitz und Federprüfer Werner Doerner ermitteln mit Hilfe moderner Prüfgeräte den Kraftmittelpunkt einer Schraubenfeder

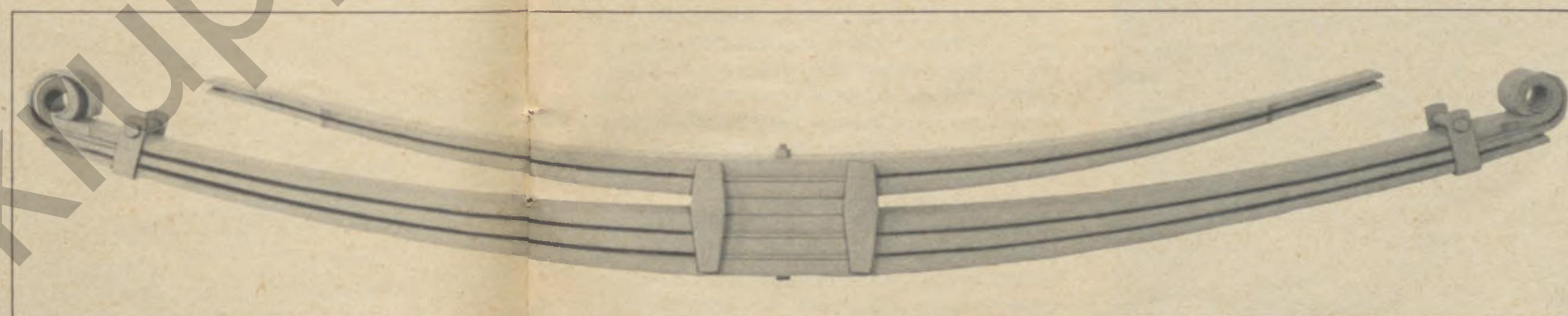
Schwierig wird das Problem vor allem dadurch, daß der Kraftmittelpunkt keine feste Größe bleibt, sondern sich je nach Belastung und Federweg verändert. Aus diesem Grunde laufen gegenwärtig Versuche, eine Federkonstruktion zu entwickeln, bei der über den gesamten Federungsbereich eine gleichbleibende Lage des Kraftmittelpunktes erreicht wird.

Für all diese Untersuchungen sind Prüf- und Meßeinrichtungen vorhanden, die von der statischen Prüfmaschine über Schwingmaschinen bis zum elektronischen Dehnungsmeßgerät reichen. Mit Hilfe von Rechenverfahren lassen sich aus den Ergebnissen der Dehnungsmessung die Spannungen in den Federn ermitteln. Eine wichtige Aufgabe ist der Korrosionsschutz von Stahlfedern, der die Lebensdauer von Fahrzeugfedern in hohem Maße mit-



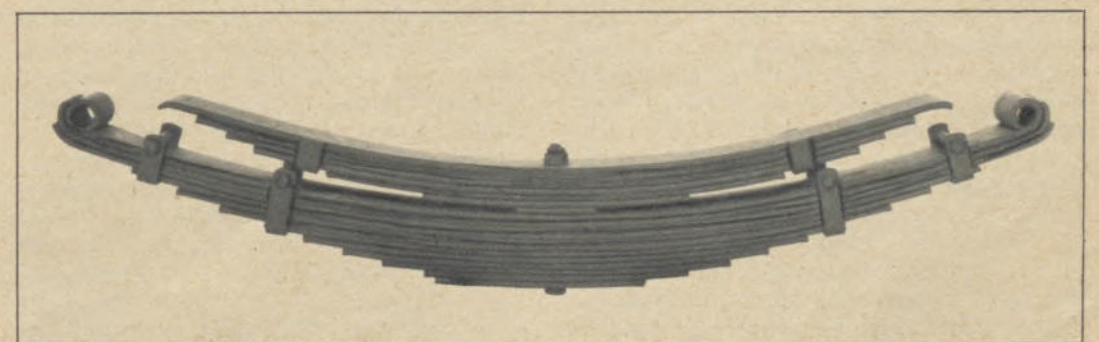
▲ Ein Blick in den Raum für dynamische Prüfungen von Serienfedern. In den Maschinen werden Schraubenfedern bis zu einer Million Lastwechsel geschwungen und dürfen dabei nicht zu Bruch gehen

◀ Eine der modernsten Entwicklungen auf dem Gebiet der leichten Blattfedern für Lastwagen ist die Parabelfeder. Bei gleicher Tragfähigkeit ist sie leichter und reibungsärmer als die darunter gezeigte geschichtete Stufenblattfeder herkömmlicher Bauart



liches Biegemoment auf die Federteller ausgeübt, wodurch nicht vorherbestimmbare Beanspruchungen in Kolbenstangen von Stoßdämpfern oder in den Federbeinen auftreten können. Die Entwicklungsabteilung griff dieses Problem auf und versuchte, es durch systematische Forschung zu lösen. Man baute Vorrichtungen, mit deren Hilfe sich die „außermittigen“ Kräfte bestimmen lassen. Über Berechnungsverfahren läßt sich so die Lage des Kraftmittelpunktes genau ermitteln.

bestimmt. Besonders der Einsatz von Streusalzen auf unseren Straßen im Winter kann zu vorzeitigen Brüchen führen. Durch verschiedene Verfahren der Oberflächenbehandlung und durch den Einsatz verschiedener Lacke wird in umfangreichen Versuchsserien der beste Korrosionsschutz ermittelt. Es hat sich gezeigt, daß mehrere dünnere Lackschichten vorteilhafter sind als eine dicke Schicht. Als Eignungsprüfung für Lacke entwickelten unsere Ingenieure den Spannungs-Korro-



sionstest und führten danach eine Vielzahl von Untersuchungen durch. Diese Prüfmethode kommt den Betriebsbedingungen im Fahrzeug am nächsten.

Die einzelnen Ergebnisse der Entwicklung und Forschung werden laufend in betriebsinternen Berichten festgehalten. Daneben erschienen aber auch vielbeachtete Veröffentlichungen in den von Hoesch herausgegebenen „Berichten aus Forschung und Entwicklung“ und in Fachzeitschriften.

Millionenfach geprüft

Der Weg bis zu einer einbaufähigen neuen Feder in die Versuchsfahrzeuge der Auto-

► Kontrolleur Gert Zimmermann prüft an einem modernen Prüfgerät die Härte eines Drehstabes

▼ Werkstoffingenieur Dieter W. Münzner, der den Bericht für Werk und Wir verfaßte, bei der makroskopischen Untersuchung zweier Bruchstücke, des sogenannten Dauerbruchs, einer Blattfeder



zählt werden. Im allgemeinen müssen Schraubenfedern eine Million Hübe überstehen, ohne dabei zu Bruch zu gehen. Der dynamische Test wird nicht nur bei Entwicklungsfedern durchgeführt, sondern ist Hauptbedingung für die Abnahme der Federn allgemein. Das heißt: von jedem Fertigungslos wird eine Anzahl Federn stichprobenartig dynamisch geprüft. Erst wenn diese Prüfung mit gutem Ergebnis beendet ist, verlassen die Federn das Werk. Daß dieser Test gegenüber der wirklichen Belastung im Fahrzeug einem verschärften Maßstab entspricht, ist für unsere Techniker eine Selbstverständlichkeit, da die Sicherheit eines Kraftfahrzeuges von der Lebensdauer einer Feder mit abhängig ist.

Qualität unter der Lupe

Nachdem bisher nur von Entwicklungsfedern die Rede war, stellt sich nun die Frage, welchen Qualitätsstand unsere Serienfedern haben und was unternommen wird, diesen zu halten und auch zu verbessern. Auch das ist Aufgabe der Entwicklungsabteilung, und zwar der eingegliederten Qualitätsstelle.

Die Qualitätsstelle wird von einem Ingenieur geleitet, dem sechs Kontrolleure unterstellt sind. Ihre Aufgaben reichen von der Eingangskontrolle des Federstahles über die Überwachung der Wärmebehandlung und deren Anlagen bis zu Sonderversuchen.

Die Eingangskontrolle beginnt bei Versuchshärtungen, in denen die Härtebarkeit des Federstahles untersucht wird. Erst nach Entnahme einer Probe und deren chemischer und metallographischer Untersuchung wird die Charge freigegeben. Der Einsatz oder die Ablehnung einer Charge ist von einer ganzen Reihe von Faktoren abhängig, die für die Qualität der zukünftigen Feder entscheidend sind. Nach diesen Erkenntnissen werden an die Erschmelzung und Güte des Federstahles immer höhere Ansprüche gestellt, um das geforderte Qualitätsniveau nicht nur zu halten, sondern auch zu verbessern.

Doch damit ist es noch nicht getan. Da bei Fahrzeug-Federn die Vergütung für deren Haltbarkeit entscheidend ist, überwachen Kontrolleure sämtliche Vergütestraßen. Daneben werden in Zusammenarbeit mit der Wärmestelle die Ofenanlagen überwacht, vor allem die Temperaturführung.

Für Versuchshärtungen wie auch zum Vergüten von Entwicklungsfedern ist ein eigener Härteraum mit entsprechenden Laboröfen eingerichtet. Ein Metallspektroskop, verschiedene Härteprüfgeräte, ein Binokular und Maschinen aller Art stehen der Qualitätsstelle für Probeentnahmen und Durchführung von Versuchen und Untersuchungen zur Verfügung.

Da von der Entwicklungsabteilung die vier Hauptaufgaben Forschung, Entwicklung, Konstruktion und Qualitätssicherung wahrgenommen werden, fiel ihr auch die Aufgabe zu, einen Katalog über das Federn-Fertigungsprogramm in Form von „Technischen Blättern“ herauszugeben. Diese Blätter geben nicht nur einen Überblick über das Fertigungsprogramm, sondern enthalten alle wichtigen Einzelheiten konstruktiver und werkstofflicher Art. Die Berichte spiegeln aber letztlich auch den ganzen Aufgabenbereich der Entwicklungsabteilung und zeigen, welches Maß an Verantwortung deren Mitarbeiter tragen. Sie sind um so mehr zu Qualitätsarbeit verpflichtet, als vom Produkt ihres Werkes in kritischen Situationen auf der Straße Menschenleben abhängen können.



mobillfirmen ist lang. Er beginnt mit den theoretischen Untersuchungen und Berechnungen der Entwicklungsingenieure, führt über die Reißbretter der Konstrukteure und endet schließlich bei praktischen Tests in der Versuchs- und Prüfabteilung. Damit sind wir beim dritten Bereich der Entwicklungsabteilung: der Versuchswerkstatt und der dynamischen Prüfung.

In der eigenen Versuchswerkstatt werden die zuvor berechneten und gezeichneten Federn als Prototyp hergestellt und danach

maßlich wie auch statisch geprüft. Da es sich sowohl bei Schrauben- und Blattfedern als auch bei Drehstäben oder Stabilisatoren um Sicherheitsteile des Automobils handelt, werden an sie entsprechend hohe Anforderungen gestellt. Aus diesem Grund ist allgemein für Federn der Automobilindustrie die dynamische Prüfung eingeführt worden. In der Praxis heißt das, daß beispielsweise eine Schraubenfeder zwischen zwei verschiedenen Höheneinstellungen geschwungen wird und dabei gleichzeitig die Hübe ge-

In der zweiten Januarwoche wurde auf dem Werksgelände der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland ein außergewöhnlicher Sonderzug der Bundesbahn zusammengestellt: Ein hier für ein Hüttenwerk bei Braunschweig gebauter Zangenkran wurde auf neun Waggons – vier Tiefladewaggons für die beiden 30 Meter langen Kranbrückenhälften, vier Schutzwagen und ein Waggon für Zubehörteile – verladen. Die 5,5 Meter breite Krankatze konnte nicht auf dem Schienenwege befördert werden; auch ein Transport auf dem Kanal kam wegen Vereisung nicht in Betracht. Für ihn fuhr ein Straßentieflader vor.

Der elektrisch angetriebene Zangenkran hat bei einer Spannweite von 30 Metern eine Tragkraft von 16 Tonnen und ist bestimmt für den Transport von Brammen und Brammenpaketen sowie zum Sortieren von Brammen auf dem Hoflagerplatz des Hüttenwerkes und in der Halle. Darüber hinaus können mit diesem Kran Brammen den Stoßöfen zugeführt werden.

Zum Greifen der Brammen mit der Zange dient die motorisch verstellbare lastab-



hängige Blockzange, die für Hoesch patentiert ist. Sie arbeitet ohne das bei sonstigen Zangenausführungen notwendige Steuerwerk. Die Kranbrücke ist in modernster Kastenträgerkonstruktion ausgeführt, wobei die elektrischen Schaltgeräte und Widerstände in einer Kranbrückenhälfte eingebaut sind. Diese empfindlichen Geräte sind damit gegen äußere Einflüsse geschützt.

Der Sonderzug durfte wegen der außergewöhnlichen Ausmaße auf den Tiefladern nur eine Höchstgeschwindigkeit von 40 Stundenkilometern erreichen. Eine Begleitmannschaft der Bundesbahn mußte einzelne Ladungen während der Fahrt seitlich verschieben, um an Hindernissen beiderseits der Schienenwege nicht anzustoßen. Die zu befahrende Strecke wurde genau festgelegt, die Ladungen von Beamten der Bundesbahn abgenommen und die Fahrt mit den Güterzugfahrplänen abgestimmt.

Wie schon gesagt, machte die Krankatze wegen ihrer Überbreite eine Ausnahme. Für sie mußte nach dem Verladen auf einen Straßentieflader auch bei den Verkehrsämtern in Dortmund und Braunschweig eine Ausnahmegenehmigung für den Transport auf der Straße bei Nacht eingeholt werden. Inzwischen haben sich die beiden Transporte beim Kunden termingerecht getroffen, und wenn diese Zeitung erscheint, ist der Zangenkran an seinem Bestimmungsort bereits montiert.

Bild oben rechts: Auf dem Werksgelände der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland wird eine der dreißig Meter langen Kranbrückenhälften auf Tiefladewaggons der Bahn verladen; in der Halle (Bild oben) wird die Krankatze auf einen Straßentieflader gehoben; im Bilde rechts die Zange bei der Montage





Bundeswirtschaftsminister Schiller sprach vor 5000 Mitarbeitern:

Deutsche Wirtschaft wieder auf festen Füßen

Eingeladen vom Betriebsrat des Werks Westfalenhütte, sprach Bundeswirtschaftsminister Schiller am 30. Januar 1969 auf einer Belegschaftsversammlung vor rund 5000 unserer Mitarbeiter. In seiner Ansprache gab er einen Überblick über die wirtschaftliche und über die sozialpolitische und gesellschaftspolitische Entwicklung in der Bundesrepublik. Mit Genugtuung stellte Professor Schiller eingangs fest, daß die deutsche Volkswirtschaft wieder auf festen Füßen stehe, so daß wir 1969 mit einem wirtschaftlichen Wachstum von 4,5 v.H. rechnen könnten. Diese gute Entwicklung habe die Bundesregierung

in ihrem gerade verabschiedeten Jahreswirtschaftsbericht für das Jahr 1969 bekräftigt, indem sie in diesen Bericht ein Orientierungsdatum von 5½ bis 6½ v.H. für die Tariflohnsteigerungen im Jahr 1969 aufgenommen habe. „Vor zwei Jahren“, sagte Professor Schiller, „war das alles ganz anders. Wir waren auf dem besten Wege, in eine ausgemachte Krise hineinzuschlittern... Die Stahlindustrie und die in ihr Beschäftigten hatten unter dieser Talfahrt besonders zu leiden...“ Wer bei dieser Gelegenheit von „Reinigungskrise“ oder „Gesundschumpfen“ ge-

sprochen habe, habe damit Rezepte aus einem „Lehrbuch der Altersmedizin“ und nicht aus einem Lehrbuch moderner Wirtschaftspolitik vorgeschlagen. Und denen, die von der Krise eine „steigende Arbeitsmoral“ erwartet hätten, sei zu sagen: „Die Krise als Schrittmacher konservativer Tugenden brauchen Sie und wir allesamt nicht.“ Außerdem, fuhr er fort, gehe in einer Rezession auch die Bereitschaft der Unternehmer, Neues zu wagen, neue Investitionen zu planen, auf Null. Das sollten diejenigen beachten, die nachträglich von einer „Entschlackungskur“ redeten.

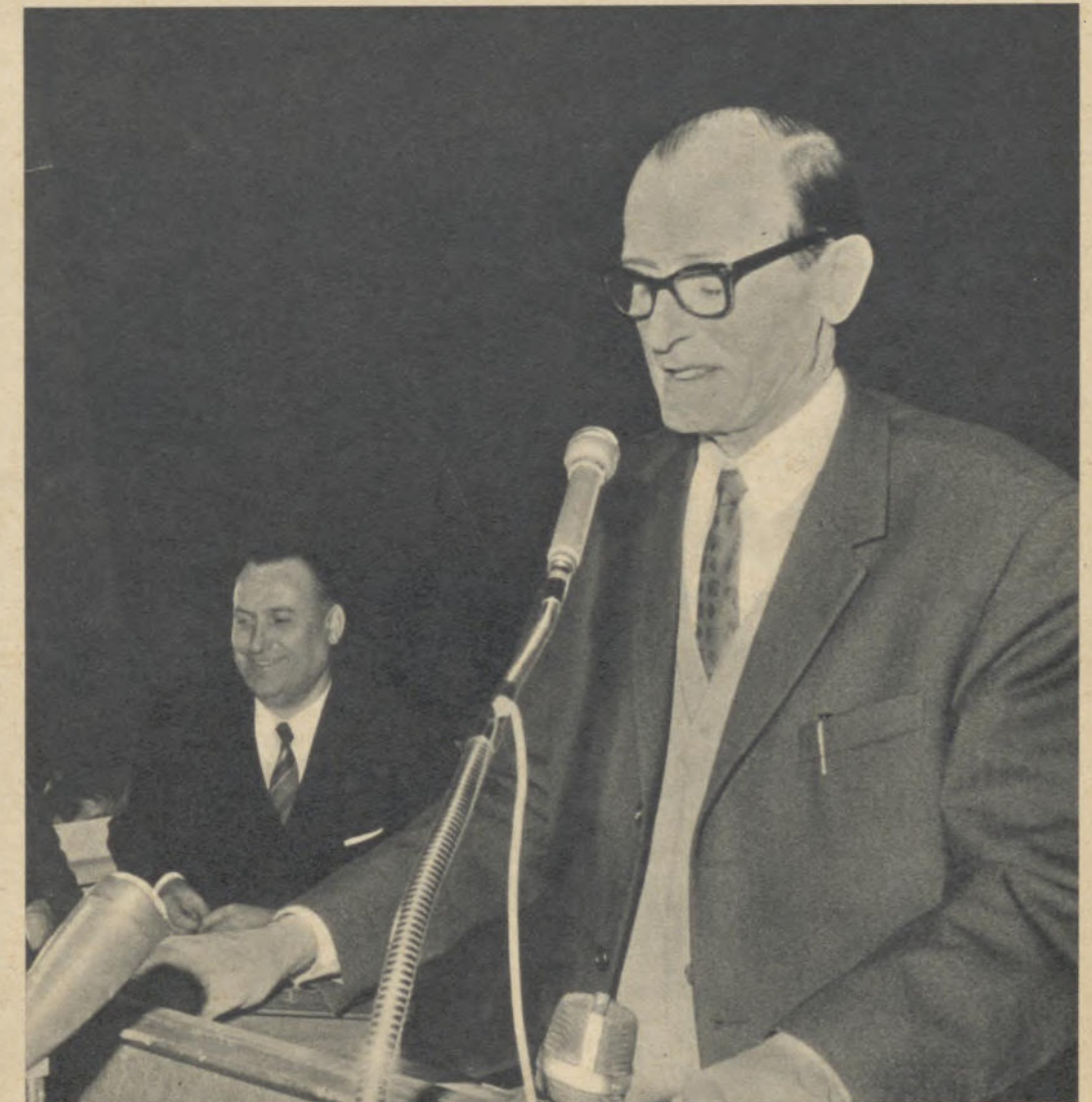
„Meine Politik ist eine andere“, betonte Schiller. „Wir wollen Aufschwung, Wachstum und Stabilität in Zukunft fortsetzen. Wir sind der Meinung, daß uns nur eine solche Entwicklung die Chancen für gesellschaftspolitische Reformen gibt, die in einer modernen leistungsfähigen Wirtschaft notwendig sind. Arbeitslosigkeit und Unsicherheit um die Arbeitsplätze sind für mich kein Mittel der Wirtschaftspolitik... der beste Schutz des Arbeitnehmers ist deshalb immer noch ein gewisses Überangebot an offenen Stellen.“ Auch deshalb verfolge er das Ziel, das wirt-

◀ Über aktuelle wirtschafts-, sozial- und gesellschaftspolitische Fragen sprach Bundeswirtschaftsminister Schiller auf der Belegschaftsversammlung des Werks Westfalenhütte am 30. Januar 1969

schaftliche Wachstum weiter zu steigern, wolle sich darum aber nicht weniger um die Erhaltung der Preisstabilität für den deutschen Verbraucher bemühen. „Wir haben uns im Jahreswirtschaftsbericht das Ziel gesetzt, die Preissteigerungsrate für die gesamte Wirtschaft auf unter 2 v. H. zu halten. Nun gibt es manche, die malen den Teufel der Überhitzung unserer Konjunktur an die Wand. Ich lasse mir aber die Preise nicht mehr nach oben reden! Wir werden dem durch wirtschaftspolitische Maßnahmen begegnen.“ Nach dieser Bekräftigung seiner wirtschaftspolitischen Grundsätze wandte sich Professor Schiller der Stahlindustrie zu und erklärte, daß deren Wettbewerbsfähigkeit nur durch ständige Strukturanpassung weiter verbessert werden könne. Er freue sich deshalb, daß ihm nach langen Verhandlungen gelungen sei, auch die Stahlindustrie im binnenwirtschaftlichen Anpassungsprogramm der Bundesregierung unterzubringen. Die bald zu erwartende Anpassungshilfe solle aber nicht einfach über die ge-

▼ Albert Pfeiffer (rechts), der Betriebsratsvorsitzende der Westfalenhütte, hatte Professor Schiller zu dieser Belegschaftsversammlung eingeladen, an der auch Dortmunds neuer Oberbürgermeister Heinrich Sondermann (links) teilnahm

samte Stahlindustrie nach dem Prinzip der Gießkanne verteilt werden, sondern den Unternehmen, die wirklich fortschrittliche Investitionsprogramme vorzulegen hätten, in Form besonderer Investitionsprämien gewährt werden. Über die Walzstahlkontore, die er nach wie voral, „Trainingszentren für neue und bessere Fusionierungen von Unternehmen innerhalb der deutschen Stahlindustrie“ betrachte, nahm Professor Schiller Gelegenheit, auf die Notwendigkeit weiterer Zusammenschlüsse hinzuweisen. Dabei stellte er mit Freude fest: „Ihr Ja, liebe Kollegen, zur Fusion von Hoesch und Dortmund-Hörder Hüttenunion ist ein ermutigendes Zeichen der fortschrittlichen Haltung der deutschen Arbeiter zu diesen Dingen. Wir müssen im europäischen Bereich gerade in der Stahlindustrie zu größeren optimalen Einheiten kommen. Der Wohlstand der Zukunft hängt vom technischen Fortschritt ab. Aber – und das ist die Kehrseite der Medaille – die Rationalisierung und der technische Fortschritt müssen in ihren Wirkungen sozial abgesichert sein.“ Deswegen habe er als Bundeswirtschaftsminister von Anfang an die Rationalisierungsschutzabkommen der IG Metall öffentlich unterstützt. Zur Rationalisierung in der Stahlindustrie gehöre nämlich untrennbar die notwendige Vorsorge für den betroffenen Menschen und vorbeugend die Verbesserung der Berufsausbildung und Fortbildung. Ein Beispiel, wie unabweisbar die Vorsorge für den Menschen in einer sich ständig wandelnden Industriegesellschaft ist, biete der „schwächere Bruder des Stahls“, nämlich die Kohle. Schiller erinnerte an die nunmehr zehnjährige „Leidensgeschichte“ des





Kohlebergbaus, die allgemein durch Halden, Feierschichten, Subventionen und „chaotisch stattfindende Zechenstillegungen“ gekennzeichnet gewesen sei. Wandel habe erst das Kohleanpassungs- und -gesundungs-gesetz von 1968 geschaffen, das dazu geführt habe, daß am 27. November 1968 die Ruhrkohle AG als Vorgesellschaft der Gesamtgesellschaft gegründet worden sei. Nur durch eine zentrale Zechenwirtschaft und eine zentrale Belegschaftspolitik könne die Kohle wieder konkurrenzfähig werden. „Wir wollen Schluß machen mit der zerstückelten Felderwirtschaft, die an mittelalterliche Grundherrschaftsverhältnisse erinnert. Und wir haben in diesem Gesetz auch für die Besiedlung des Grund und Bodens, der nicht mehr gebraucht wird, ein neues Enteignungsverfahren eingeführt, damit die Bodensperre, die lange genug von manchen gegen neue Industrien verhängt wurde, gebrochen wird.“

Diese Maßnahmen eröffneten nicht nur den Weg zur Gesundung der deutschen Kohle, sondern seien entscheidend wichtig für die Zukunft des gesamten Ruhrgebiets. Professor Schiller betonte: „Dieses zentrale Industriegebiet der Bundesrepublik hat alle Voraussetzungen für eine gute, ja, für eine glänzende Weiterentwicklung: geschulte Arbeitskräfte, Versorgungseinrichtungen, Straßen . . . und alles, was der Industrie und dem Menschen dient. Was noch fehlt, ist eine größere, breitere, vielfältigere industrielle Mischung und ein weiterer Ausbau der Infrastruktur. Der Bund hat ein Ruhr-Saar-Zonenrandprogramm im vorigen Jahr erarbeitet, das gerade diese Infrastruktur mit einem Gesamtbetrag von etwa 1,6 Milliarden Mark

zwischen 1968 und 1970 mobilisieren wird.“

Nach diesen Ausführungen über die allgemeine Wirtschaftslage, über Kohle und Stahl und über Hilfsmaßnahmen für das Ruhrgebiet streifte der Bundeswirtschaftsminister auch die wichtigsten sozialpolitischen Fragen, die zuvor Albert Pfeiffer, der Betriebsratsvorsitzende der Westfalenhütte, in seinen einleitenden Worten besonders hervorgehoben hatte. Professor Schiller bestätigte, daß die finanziellen Probleme der Arbeiterrentenversicherung nicht gelöst seien: „Hier muß ein Beitrag zur Sanierung geleistet werden. Aber dieser Beitrag darf nicht zu Lasten derjenigen gehen, die aus dem Produktionsprozeß ausgeschieden sind oder wegen Invalidität oder Krankheit teilweise oder auch dauernd am Produktionsprozeß nicht mehr teilnehmen können.“ Ein Beitrag zur finanziellen Besserung der Rentenversicherung sei die Lohnfortzahlung für Arbeiter im Krankheitsfalle, die ebenfalls im gerade verabschiedeten Jahreswirtschaftsbericht 69 von der Bundesregierung beschlossen worden sei. Damit habe sich die Regierung verpflichtet, diesen Beschluß noch in dieser Legislaturperiode zu verwirklichen.

Zur Frage der Mitbestimmung richtete Pro-

► Die Belegschaftsversammlung ist zu Ende – Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG im Gespräch mit Professor Schiller, der sofort nach Bonn zurückkehrte. Links Oberbürgermeister Sondermann mit Betriebsratsmitglied Alfred Simon, ganz rechts Betriebsratsmitglied Walter Jendhoff

fessor Schiller einen dringenden Appell an die Unternehmer, doch endlich mit eigenen Modellen hervortreten und nicht „ewig beim bloßen Nein“ zu bleiben. Das Gespräch müsse in Gang gesetzt werden, das Gespräch, das Wissenschaft und Kirchen durch ihre Stellungnahmen in jüngster Zeit beflügelt hätten. Zum Abschluß seiner Ansprache faßte Bundeswirtschaftsminister Schiller die wirtschaft-



◄ Gerhard Elkmann vom Vorstand der Hoesch AG (dritter v. r.) hieß Bundeswirtschaftsminister Schiller bei Hoesch herzlich willkommen. Links Oberbürgermeister Heinrich Sondermann; neben ihm Albert Pfeiffer; dahinter Otto Walpert vom Beirat der Hüttenwerke; Professor Schiller; Dr. Jungbluth vom Beirat der Hüttenwerke; Dipl.-Volkswirt Müller, ein Mitarbeiter des Ministers; Prof. Dr. Brandt, 21. Mitglied des Beirats der Hüttenwerke; Gerhard Elkmann; Dr. Harr vom Beirat der Hüttenwerke und Dr. Sieber, Direktoriumsmitglied der Hüttenwerke

liche Lage noch einmal in dem Satz zusammen: „Die deutsche Wirtschaft gilt, wie mir kürzlich im Ausland gesagt wurde, als unheilbar gesund und die deutsche Mark als härter denn je.“ Das Verdienst an der Gesundung der deutschen Wirtschaft gebühre vor allem dem deutschen Arbeiter und der Zurückhaltung der Gewerkschaften in den Jahren 1967 und 1968. Deshalb stelle er übereinstimmend mit dem Jahreswirtschaftsbericht fest: „Das Jahr 1969 muß ein Jahr der Lohnfortzahlung, ein Jahr der neuen Maßnahmen der Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand und ein Jahr der Lohnerhöhungen werden, die dem Wirtschaftsaufschwung von 1968 und 1969 entsprechen. Das Jahr 1969, liebe Kollegen, muß das Jahr der sozialen Symmetrie werden!“

Unter dem starken Beifall unserer Mitarbeiter schloß der Bundeswirtschaftsminister seine Ansprache mit den Worten: „Ziel unserer Wirtschaftspolitik ist eine stabile Aufwärtsentwicklung, die Ihnen steigende Einkommen und sichere Arbeitsplätze, Unabhängigkeit und Aufstiegschancen garantiert. Die Basis für diese längerfristige Entwicklung wurde in den letzten zweieinhalb Jahren harter Arbeit von allen zusammen geleistet, und auf dieser Basis wollen wir in den kommenden Jahren weiter bauen . . . Nur auf dieser ökonomischen Basis – das ist ein alter Grundsatz der Arbeiterbewegung – kommt auch die mündige Gesellschaft aus dem Reich der Träume in den Raum der Wirklichkeit. Nur so machen wir in den letzten zwei bis drei Jahrzehnten des 20. Jahrhunderts den Sprung aus dem Reich der Notwendigkeiten in das Reich der Freiheit.“

Das Finanzamt beteiligt sich an Ausbildungs- und Fortbildungskosten

Der Begriff von der „beruflichen Mobilität“ ist inzwischen fast zum Schlagwort geworden. Wir wissen es alle: Die moderne Wirtschaft mit der ihr eigenen Dynamik verlangt Beweglichkeit, Anpassungs- und Umschulungsbereitschaft. Daß wir „mobil sind“ und „mobil bleiben“ ist sowohl aus wirtschaftlichen und arbeitsmarktpolitischen als auch aus sozialen Gründen notwendig. Wir müssen unseren Kindern eine gute Grundausbildung geben – und wir müssen uns selbst ständig fortbilden. Beides kostet Geld, woran wir uns jetzt gerade deutlich erinnern sollten, denn zwischen Januar und Ende April besteht für den Lohnsteuerzahler alljährlich die Chance, das Finanzamt an diesen Kosten zu beteiligen. Diese Zeit sollte man nicht ungenutzt verstreichen lassen, sondern die im Vorjahr zuviel gezahlten Steuern wieder zurückholen. Der Antrag, der dazu gestellt werden muß, ist für viele Steuerzahler der Grund, lieber zu verzichten. Und so verschenken allein die bundesdeutschen Lohnsteuerzahler alljährlich eine Milliarde ans Finanzamt.

Bisher waren allerdings nur Berufsfortbildungskosten als Werbungskosten abzugsfähig, nicht aber Berufsausbildungskosten. Das soll nun anders werden. Im Steueränderungsgesetz 1968 ist erstmalig vorgesehen, daß auch Berufsausbildungskosten abzugsfähig sein sollen: Danach können Aufwendungen des Steuerpflichtigen als Sonderausgaben für seine Berufsausbildung bis zu 900 Mark im Kalenderjahr abgesetzt werden. Dieser Betrag erhöht sich auf 1200 Mark, wenn der Steuerpflichtige wegen der Ausbildung außerhalb des Wohnortes untergebracht ist. Dieser Betrag

von 1200 Mark wird auch gewährt, wenn dem Steuerpflichtigen Berufsausbildungskosten für den Ehegatten erwachsen, zum Beispiel wenn die Frau als Stenotypistin arbeitet, der Mann studiert, eine Fachschule besucht, und so weiter. Das ist, wie gesagt, vorgesehen.

Berufsfortbildungskosten, also die Weiterbildung im bereits ausgeübten Beruf, waren ja bisher schon als Werbungskosten abzugsfähig. Allerdings wird von dieser Möglichkeit viel zu wenig Gebrauch gemacht. Es ist deshalb im Zeichen des ständig zunehmenden Fortbildungswillens angebracht, darauf hinzuweisen, was wir an „Bildungskosten“ dem Finanzamt aufbürden dürfen. Der Besuch von Lehrgängen aller Art zur besseren Qualifizierung im Beruf oder Lehrgänge zur Ablegung von Meisterprüfungen, Kosten von Prüfungen anderer Art, selbst Weiterbildungskurse an Volkshochschulen können unter Fortbildungskosten fallen, immer vorausgesetzt, daß sie der beruflichen Fortbildung dienen.

Was darf man nun alles unter dem Begriff Fortbildungskosten absetzen?

Das fängt beim Schreibzeug (Papier, Kugelschreiber und so weiter) an und kann – je nachdem, wenn größere Ausarbeitungen notwendig sind – bis zur Schreibmaschine gehen. Selbstverständlich gehören auch Lehr- und Unterrichtsbücher sowie sonstige Fachbücher dazu, und natürlich auch zur Fortbildung notwendiges Handwerkszeug. Zu den Kosten für den Lehrgang zählt man nicht nur die Einschreibe- und laufenden Kursgebühren, sondern auch die Prüfungsgebühren.

Fahrtkosten gehören ebenfalls zu den abzugsfähigen Berufsbildungskosten. Wenn öffentliche Verkehrsmittel benutzt werden, sind die tatsächlich anfallenden Kosten abziehbar. Wenn das eigene Auto benutzt wird, werden im allgemeinen die gefahrenen Kilometer zugrunde gelegt; pro Doppelkilometer ist ein Pauschatsatz angesetzt.

Was meist vergessen wird, aber ganz schön zu Buch schlägt, ist der Mehraufwand für Verpflegung. Das Finanzamt setzt einen Fortbildungslehrgang steuerlich einer Dienstreise gleich. Wer zum Beispiel nach der Arbeit im eigenen Wohnort einen Berufsfortbildungslehrgang besucht und deswegen mehr als zwölf Stunden von zu Hause weg ist, kann pro Tag 2,50 Mark für die Mehrverpflegung als Werbungskosten abziehen. Wer außerhalb des Wohnortes einen Fortbildungslehrgang besucht, kann die Mehraufwendungen für Verpflegung wie bei einer Geschäftsreise außerhalb des Wohnortes geltend machen, entweder die Pauschsätze in Anspruch nehmen oder die Mehrkosten für die Verpflegung einzeln nachweisen.

Soviel zum Thema der eigenen Ausbildung und Fortbildung. Wie steht es aber nun mit den Unterhalts- und Ausbildungskosten, die wir für die Kinder aufbringen müssen? Da sind zum Beispiel die Kinderfreibeträge. Automatisch erhält man einen Freibetrag

MITTEN IM LEBEN MIT 68

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

nur für Kinder unter 18 Jahren zugebilligt. Bei Kindern zwischen dem 18. und dem 27. Lebensjahr kann man nur auf Antrag einen Kinderfreibetrag erhalten. Diese Kinderermäßigung kann nicht nur für eheliche Kinder gewährt werden, sondern auch für eheliche Stiefkinder, für ehelich erklärte Kinder, Adoptivkinder, uneheliche Kinder (allerdings nur im Verhältnis zur leiblichen Mutter), für Pflegekinder (wenn zwischen dem in den Haushalt aufgenommenen Kind und den Pflegeeltern eine dauerhafte Bindung besteht) und unter entsprechenden Voraussetzungen für Enkelkinder.

Die Höhe der Kinderfreibeträge: für das erste Kind 1200 Mark, für das zweite Kind 1680 Mark, für das dritte und jedes weitere Kind 1800 Mark.

Da für Kinder bis zu 18 Jahren von Amts wegen ein Kinderfreibetrag zu gewähren ist, ist hier nur die Altersgruppe zwischen 18 und 27 Jahren interessant.

Für diese Kinder werden auf Antrag vom Finanzamt Kinderfreibeträge gewährt, wenn sie im betreffenden Kalenderjahr mindestens vier Monate lang auf Kosten des Steuerpflichtigen unterhalten und während dieser vier Monate für einen Beruf ausgebildet werden, wobei diese vier Monate nicht zusammenhängend sein müssen. Wenig bekannt ist auch, daß auf Antrag vom Finanzamt Kinderfreibeträge gewährt werden für Kinder, die Wehrdienst oder Ersatzdienst leisten, sofern die Berufsausbildung durch die Einberufung zum Wehrdienst unterbrochen worden ist – und der Steuerpflichtige vor der Einberufung die Kosten des Unterhalts und der Berufsausbildung überwiegend getragen hat.

Der Begriff der Berufsausbildung umfaßt eine breite Skala, zum Beispiel auch den Besuch von Allgemeinwissen vermittelnden Schulen, höheren Schulen, Hochschulen, Fachschulen, selbstverständlich auch die Ausbildung für einen handwerklichen, kaufmännischen oder technischen Beruf und so weiter. Natürlich kann man vom Finanzamt nicht erwarten, daß es diese Kinderfreibeträge schon etwa für den Besuch von ein- bis zweistündigen Tages- oder Abendkursen gibt. Das gilt nicht als Berufsausbildung.

Ein wichtiger Punkt ist noch der zusätzliche Freibetrag für auswärtige Unterbringung. Denn zusätzlich zum Kinderfreibetrag erhält man als Steuerpflichtiger im Jahr noch einen Betrag von 1200 Mark steuerfrei, wenn das in Berufsausbildung stehende Kind auswärts – also außerhalb des elterlichen Wohnorts – untergebracht werden muß. Für die Gewährung dieses besonderen Freibetrages spielen die Einkünfte des Kindes keine Rolle, die sonst 7200 Mark jährlich nicht übersteigen dürfen.

Offensichtlich: das Finanzamt beteiligt sich an unseren und an den Bildungskosten unserer Kinder – wenn wir die verhältnismäßig kleine Mühe eines Antrags nicht scheuen.

HANNE SCHREINER



Mit Jungen jung bleiben ist ein gutes Rezept für ältere Menschen – Alex Christian hat das bei seiner Tätigkeit im Büchereiraum der Alterssiedlung Kirchderne am eigenen Leib erfahren

Alex Christian zwischen Jung und Alt



Jeden Tag, wenn es Mittag wird, geht Alex Christian von seiner Wohnung in Kirchderne über die Straße zum Büchereiraum im Hause Ubinkstraße 8. Er zieht die Rolläden hoch, lüftet, legt Zeitschriften zurecht und holt verschiedene Brettspiele aus dem Schrank. Gegen halb zwei kommen die ersten vier- bis achtzehnjährigen Jungen, die sich in diesem Kellerraum der Alterssiedlung Kirchderne treffen, in dem zweimal in der

Woche die Werksbücherei der Hoesch AG Hüttenwerke Ausleihe hat.

Die Jugendlichen begrüßen den Pensionär mit Handschlag. Hans-Peter – er hat wegen seiner höflichen und bedächtigen Art den Spitznamen „Oberbürgermeister“ – fing damit an, dann machten es die anderen nach. Alex Christian hebt Hans-Peter manchmal Artikel über Musik auf, an denen der Junge interessiert ist. Für Sportberichte hat Alex Christian wieder andere Abnehmer.

Zwei Fenster hat der zur Hälfte unter der Erde liegende Büchereiraum, den Alex Christian meist am Vormittag aufräumt, bevor seine Frau ihn saubermacht. Wenn wenig später bis zu zwanzig Jungen die Treppe hinunterpoltern, ist von der Arbeit des Vormittags allerdings nichts mehr zu sehen. Aber das macht den Christians nichts aus. Viel Betrieb bestätigt ihnen, daß sich die Jungen in „ihrem“ Keller wohl fühlen. Einmal im Monat treffen sich hier unten auch die Pensionäre der Alterssiedlung und ebensooft kommen deren Frauen. Dann brüht Frau Christian in der kleinen, abgetrennten Küche Kaffee auf...

An gewöhnlichen Tagen sind gleich nach dem Mittagessen die ersten Jungen da. Manchmal bleiben sie eine Stunde, gehen zum Sporttraining und kommen wieder. Sie lesen Tageszeitungen, die Zeitschriften „Hobby“, „Motor“ und auch den „Spiegel“. Alex Christian hat ihnen die Zeitschriften herausgegeben. Einigen Jungen hat er beigebracht, Schach zu spielen: heute setzen sie ihn manchmal selbst schachmatt.

„Wie ist es mit morgen?“ fragt einer den anderen, wenn Alex Christian spätestens um halb sieben das Licht löscht und zuschließt. Und „morgen kommen sie wieder“, weiß der Pensionär, wenn er kurz darauf über die Straße in seine Wohnung geht, in der Frau Christian mehr Blumen hat, als sie auf den Fensterbänken unterbringen kann.

Nach dem Abendbrot stellen Christians das Fernsehgerät an. Aber nur, wenn Alex Christian etwas ganz besonders interessiert, läuft das Programm länger als bis neun Uhr. Denn morgen zwischen fünf und sechs ist unser Pensionär wieder wach. Er will in der Stadt neue Spielkarten besorgen, die ihm die Sozialabteilung der Hüttenwerke genehmigt hat, und nachmittags muß er bei der Buchausleihe dabei sein.

Dienstags und donnerstags kommt eine Bibliothekarin der Werksbücherei nach Kirchderne zur Ausleihe. Dann ist der Betrieb im Keller noch größer als sonst. Die Bibliothekarin nimmt die zurückgebrachten Bücher an und empfiehlt den Lesern Romane, Abenteuerbücher, Sach- und Kunstbände, die in den Regalen an der Wand zum Ausschauen bereitstehen. Sie hat alle Hände voll zu tun. Alex Christian stempelt inzwischen das Rückgabedatum auf die Buchkarten und auf die Leserkarten und legt die Karten wieder in die dazugehörigen Bücher. Früher war die Buchausleihe der Werksbücherei in der Kirchderner Volksschule. Als dort der Raum gebraucht wurde, übersiedelte die Bücherei in die Alterssiedlung, die neben der werkseigenen Franz-Zimmer-Siedlung liegt. Zugleich sollte der neu eingerichtete Raum Treffpunkt für Jung und Alt werden.

Ehe er sich versah, hatte Alex Christian auch schon zugestimmt, als man ihn fragte, ob er

Die Bibliothekarin Marlis Schindler ist froh, daß ihr Alex Christian bei der Buchausleihe hilft

diesen Raum betreuen würde. So kam er zu einer Beschäftigung, die mancherlei Mühe macht und bei der es hin und wieder auch Ärger gibt – wie das so ist, wenn man mit vielen Menschen zu tun hat –, mit der Alex Christian aber zufrieden ist, weil er weiß, daß er gebraucht wird.

Es ist noch gar nicht so lange her, da haben die Christians sogar den Sohn „ihrer“ Bibliothekarin – als sie ins Krankenhaus mußte – für einige Wochen bei sich aufgenommen. Alex Christian verschaffte Fritzchen in dieser Zeit einen älteren Freund, der ihm „sein Englisch“ für die Schule nachsah, und Frau Christian ließ sich nicht nehmen, viel zu oft Linsensuppe, Fritzchens Leibgericht, zu kochen.

Alex Christian ist seit 1925 zu Hause im Ruhrgebiet. Früher einmal wollte er Landwirt werden. Er besuchte die Landwirtschaftliche Schule in Hofgeismar, arbeitete als Gutsleve und Volontär und brachte es bis zum Gutsverwalter. In der Inflation nach dem ersten Weltkrieg ging nicht nur das ge-



▲ Ihr „Revier“ halten die Christians selbst in Ordnung

sparte Geld, sondern auch der Beruf verloren. Alex Christian kam ins Ruhrgebiet, fand im Dortmunder Werk Union Arbeit und war bis 1933 im Siemens-Martin-Werk als Kokillenschlichter beschäftigt. Dann wechselte er zu Hoesch. Er arbeitete im Blechwalzwerk III als Scherenmann, 1936 ein Jahr in der Lagerwirtschaft und von 1937 bis 1942 als Maschinist in der Maschinenabteilung Hochofen. Zuletzt war er als Schlosser in der Lokwerkstatt tätig.

Christians haben zwei Söhne und eine Tochter großgezogen, die sonntags manchmal mit ihren Familien zu Besuch kommen. An „freien“ Sonntagen fährt das Ehepaar oft zeitig mit der Straßenbahn bis Hacheney und geht durch den Wald im Olpketal bis zum Kaiser-Friedrich-Hain. Aber Sonntagabend ist Alex Christian in Gedanken schon wieder bei seinem „Pensionärsberuf“, der ihn und seine Frau bestimmt noch etliche Jahre in Spannung halten wird.

Die Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch verabschiedete einstimmig den Voranschlag des Vorstandes für das Rechnungsjahr 1969. In der neuen Kassensatzung, die am 20. Dezember 1968 beschlossen worden war, ist unter anderem bereits festgelegt worden, daß der zur Zeit geltende Beitragssatz von 11 v. H. des Grundlohnes auch im Geschäftsjahr 1969 gelten soll. Dieser Beitragssatz reicht jedoch nicht aus, die im Jahr 1969 anfallenden Verpflichtungen zu erfüllen. Ein Ausgleich kann jedoch nicht herbeigeführt werden, weil der derzeitige Beitragssatz nicht erhöht werden kann, da er bereits der gesetzlich vorgeschriebene Höchstbeitragsatz ist.

Die Ursachen sind vor allen Dingen darin zu suchen, daß die Beitragsbemessungsgrenze von 900 Mark monatlich als nicht mehr zeitgemäß angesehen werden kann. Etwa 75 v. H. der Versicherten verdienen mehr als 900 Mark monatlich. Lohnerhöhungen für diesen Personenkreis bedeuten keine Beitragsmehreinnahmen. Bei allgemeinen Lohnerhöhungen kann also die Kasse kaum mit Mehreinnahmen rechnen.

Bei den Ausgaben muß die Kasse ihrerseits allgemeine Preissteigerungen zwischen vier bis sechs v. H. voll in Ansatz bringen, andererseits entstehen der Kasse zusätzliche Kosten dadurch, weil die seit Jahren zu beobachtende ständig steigende Inanspruchnahme der Kasse ihren Höhepunkt noch nicht überschritten haben dürfte.

Für 1969 wurde – ausgehend von der durchschnittlichen Mitgliederzahl 1968 – ein Zuwachs von rund vier v. H. neuer Mitglieder eingeplant. Danach werden voraussichtlich 1969 54 000 Mitglieder in unserer Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch versichert sein. Mit den



MILLIONEN MARK AUSGABEN ERWARTET

Familienangehörigen zusammen betreut die Betriebskrankenkasse rund 140 000 Menschen. Die Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch ist damit die größte in Nordrhein-Westfalen und eine der fünf größten in der Bundesrepublik.

Der Voranschlag basiert auf einer Einnahme von rund 48,7 Millionen Mark, der erwartete Ausgaben von 49,5 Millionen Mark gegenüberstehen, so daß ein Verlust von rund 800 000 Mark erwartet wird. Hinzu kommt, daß der gesetzlichen Rücklage rund 465 000 Mark zugeführt werden müssen.

Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG – er ist Vorsitzender des Krankenkassen-Vorstands – stellte in seinem Bericht über das Geschäftsjahr 1968 fest, daß das voraussichtliche Rechnungsergebnis im Geschäftsjahr 1968 einen Verlust von rund 2,5 Millionen Mark bringen wird. Dieses negative Ergebnis sei in erster Linie auf die Erkältungswelle zu Beginn sowie im Herbst des Geschäftsjahres zurückzuführen. Dadurch bedingt, seien insbesondere die Ausgaben für Barleistungen sowie die Kosten für Arzneimittel erheblich angestiegen. Ganz besonders hoch sei wiederum, wie schon in den vergangenen Jahren, das Defizit in der Rentnerkrankenversicherung. Der Rentneranteil an der gesamten Mitgliederzahl betrage 27 v. H.

Alle Mitglieder der Selbstverwaltungsorgane waren sich darüber einig, daß auch die arbeitsrechtliche Lösung der Lohnfortzahlung der Arbeiter im Krankheitsfalle keine finanzielle Hilfe für die Krankenversicherung bringen wird.

Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr berichtete dem Vorstand und der Vertreterversammlung über die voraussichtliche Entwicklung der Einnahmen und Ausgaben, die er dabei wie folgt veranschlagte:

Einnahmen	
	DM
Beiträge für versicherungspflichtige Beschäftigte	32 815 000,—
Beiträge für Arbeitslose	431 100,—
Beiträge für Rentner	7 927 800,—
Beiträge für versicherungspflichtige Soldaten	68 000,—
Beiträge für freiwillige Mitglieder	5 223 400,—
Beiträge für Zusatzsterbegeld der Rentner	—
Zinsen	414 000,—
Eigenbetriebe	150 000,—
Sonstige Einnahmen	1 668 400,—
Insgesamt	48 697 700,—
Ergebnis	
	DM
Einnahmen	48 697 700,—
Ausgaben	49 510 500,—
Verlust	812 800,—
Auffüllungs-Soll zur Rücklage	464 653,—
Verlust	1 277 453,—

Ausgaben	
	DM
Ärztliche Behandlung	9 300 000,—
Zahnärztliche Behandlung	3 314 000,—
Behandlung durch sonstige Heilpersonen	2 500,—
Arzneien aus Apotheken	8 767 000,—
Arzneien, Heil- und Hilfsmittel von anderen Stellen	984 000,—
Zahnersatz	1 628 000,—
Krankenhauspflege	11 495 000,—
Krankengeld, Hausgeld	10 847 000,—
Sonstige Ausgaben	140 000,—
Vertrauensärztlicher u. zahnärztlicher Dienst	190 000,—
Fürsorge für Genesende	80 000,—
Maßnahmen der Vorbeugung und Verhütung	750 000,—
Mutterschaftshilfe	833 000,—
Sterbegeld	1 180 000,—
Insgesamt	49 510 500,—

UNSERE JUBILARE

40	Hoesch AG Hüttenwerke	20. 3. 1969	Gisbert Schmelter, Schlosser Werk Phoenix
1. 3. 1969	Eduard Ciesielszyk, Platzmeister Werk Westfalenhütte	21. 3. 1969	Günter Winter, Kesselschmied Werk Phoenix
4. 3. 1969	Erwin Wolf, Hobler Werk Union	21. 3. 1969	Franz Ditscheid, Maschinist Werk Union
13. 3. 1969	Heinrich Röttgerkamp, Werk- schutzmann Werk Union	23. 3. 1969	Alfred Rosenthal, Walzendreher Werk Union
17. 3. 1969	Wilhelm Malina, Kalksetzer Werk Westfalenhütte	23. 3. 1969	Wilhelm Baldes, Revisor Werk Phoenix
19. 3. 1969	Hermann Maseratis, Schlosser Werk Union	23. 3. 1969	Heinz Maschmann, Vorzeichner Werk Phoenix
21. 3. 1969	Josef Wiegand, Werkstatarbeiter Werk Phoenix	29. 3. 1969	Helmut Klocke, Chemotechniker Werk Phoenix
24. 3. 1969	Karl Bublies, Schlosser-Vorarbeiter Werk Westfalenhütte	30. 3. 1969	Willi Brinkmann, Reparaturschlosser Werk Phoenix
25. 3. 1969	Heinrich Kleff, Modellschreiner Werk Phoenix	31. 3. 1969	Fritz Hüser, Revisor Werk Phoenix
		31. 3. 1969	Willi Sakuth, Betriebselektriker Werk Phoenix
Hüttenwerke Siegerland AG		Hoesch AG Röhrenwerke	
19. 3. 1969	Engelbert Leidig, 1. Rep.-Schlosser Werk Wissen	1. 3. 1969	Karl-Heinz Lemmer, Disponent
Blefa GmbH Blechwaren- und Fassfabrik		Trierer Walzwerk AG	
25. 3. 1969	Paul Ohm, Vorarbeiter Werk Attendorn	26. 3. 1969	Otto Kratz, Schlosser Werk Trier
Hoesch AG Bergbau		Schwinn AG	
1. 3. 1969	Karl Hantel, Hauer Verbundbergwerk Emil-Fritz	9. 3. 1969	Günter Malter, Dreher
23. 3. 1969	Josef Szydzik, Lokomotivführer Verbundbergwerk Emil-Fritz	28. 3. 1969	Kurt Simon, Dreher
25. 3. 1969	Friedrich Rothe, Kokerei-Steiger Verbundbergwerk Emil-Fritz		
25	Hoesch AG Hüttenwerke	Hoesch AG Bergbau	
14. 2. 1969	Gustav Sedat, Zimmermann Werk Phoenix	8. 1. 1969	Gerhard Thora, Hauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
4. 3. 1969	Walter Lisiewicz, Modellrevisor Werk Phoenix	1. 3. 1969	Walter Ehrhardt, Hauer Schachtanlage Radbod
7. 3. 1969	Bernhard Berg, Betriebselektriker Werk Phoenix	1. 3. 1969	Willi Franke, 1. Rangierer Schachtanlage Radbod
9. 3. 1969	Günter Kolleck, Betriebselektriker Werk Phoenix	3. 3. 1969	Werner Thomas, Schlosser- Vorarbeiter Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
9. 3. 1969	Wilhelm Albrecht, Schmied Werk Phoenix	6. 3. 1969	Paul Wilke, Hauer Verbundbergwerk Emil-Fritz
9. 3. 1969	Günter Druwe, Schmied Werk Phoenix	6. 3. 1969	Josef Bogacki, Fördermaschinist Schachtanlage Radbod
11. 3. 1969	Karl Heinz Quinot, Maschinist Werk Phoenix	6. 3. 1969	Herbert Lenkenhoff, Schlosser Schachtanlage Radbod
11. 3. 1969	Günter Schedler, Dreher Werk Westfalenhütte	6. 3. 1969	Hugo Reher, Fördermaschinist Schachtanlage Radbod
13. 3. 1969	Paul Bader, Abfüller und Verlader Werk Westfalenhütte	7. 3. 1969	Siegfried Koschnitzke, Schlosser Schachtanlage Radbod
14. 3. 1969	Willi Hundler, Maschinist Werk Phoenix	8. 3. 1969	Rudolf Venhuis, Platzarbeiter Schachtanlage Radbod
14. 3. 1969	Wolfgang Helms, Betriebselektriker Werk Phoenix	10. 3. 1969	Willi Koch, Masch.-Hauer Schachtanlage Radbod
15. 3. 1969	Günther Gross, Schmied Werk Phoenix	13. 3. 1969	Rolf Günther, Schlosser-Vorarbeiter Schachtanlage Radbod
16. 3. 1969	Karl Wittke, Kesselschmied Werk Phoenix	13. 3. 1969	Karl Klobusch, Fördermaschinist Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
16. 3. 1969	Paul Fengler, Schleifer Werk Phoenix	14. 3. 1969	Günter Biallas, Schlosser-Vorarbeiter Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
16. 3. 1969	Heinz Slawisch, Schichtmeister Werk Union	14. 3. 1969	Fritz Podschull, Schmied Schachtanlage Radbod
16. 3. 1969	Norbert Schlegel, Montage- kolonnenführer Werk Union	16. 3. 1969	Karl Nolte, Gleisarbeiter Schachtanlage Radbod
17. 3. 1969	Friedhelm Püttmann, Meister Werk Phoenix	20. 3. 1969	Helmut Pospisil, Elektriker Schachtanlage Radbod
17. 3. 1969	Wilhelm Rosenthal, Zahnradfräser Werk Phoenix	20. 3. 1969	Hermann Rohmann, Rauber Schachtanlage Radbod
17. 3. 1969	Gustav Weber, Maschinist Werk Phoenix	21. 3. 1969	Herbert Kürschner, Meister Schachtanlage Radbod
18. 3. 1969	Günter Fengler, Dreher Werk Phoenix	24. 3. 1969	Rudolf Kempa, Wäschemaschinist Verbundbergwerk Emil-Fritz
		27. 3. 1969	Heinrich Ludwig, Lokführer Schachtanlage Radbod
		27. 3. 1969	Theodor Stoffer, Hauer Schachtanlage Radbod
		28. 3. 1969	Alfred Skibba, Schmied Schachtanlage Radbod
		28. 3. 1969	Karlheinz Voigt, Hauer Schachtanlage Radbod

WIR LASEN FÜR SIE ZUM NACHDENKEN UND ZUR KRITIK

Wir geben hier leicht gekürzt einen Aufsatz wieder, der gewiß auch unsere Leser interessiert, zumal wir wiederholt ganz allgemein über die Entwicklungshilfe und im besonderen über die Erlebnisse unserer Entwicklungshelfer berichtet haben. Das in diesem Aufsatz wiedergegebene Zitat unseres Mitarbeiters Joachim Mosler, der nach der Rückkehr aus dem Entwicklungsdienst eine neue Stellung bei der Trierer Walzwerk AG in Wuppertal fand, entstammt ebenso wie die Aufzählung der Punkte, in denen Hoesch „seine“ Entwicklungshelfer unterstützt, unserer Werkzeitschrift.

Heimkehr mit kleinen Fehlern

In Bad Godesberg, dort, wo es nicht unbedingt das „Beste an Bonn“ ist, haben sie sich, sofern sie vom Deutschen Entwicklungsdienst entsandt waren, bei Betreten deutschen Bodens unverzüglich einzufinden. Ohne Fahrtunterbrechung bei Familie oder Freund, die gesundheitspolizeilichen Vorschriften verlangen es so. Das Hotel zum Löwen bietet jenen, denen echte Löwen wie Haustiere über den Weg liefen, erste Herberge, falls die Dienststelle des Deutschen Entwicklungsdienstes nicht in der Dienstzeit erreicht wird. So jedenfalls hat laut sechsseitigem Merkblatt die Heimkehr der meisten jener 1000 bis 1500 deutschen Entwicklungshelfer auszusehen, die dieses Jahr von Übersee zurückkehren... Nach den an zwei Vormittagen in zwei Bonner Universitätskliniken zu absolvierenden Untersuchungen findet sich der Heimkehrende wieder im Besitz des ihm vorübergehend vorenthaltenen aktiven Wahlrechts und von 5400 Mark. Die Summe, sogenannte Rückgliederungsbeihilfe, setzt sich beim Deutschen Entwicklungsdienst aus der für 27 Monate zinslos, aber steuerfrei gewährten Rücklage von 200 Mark monatlich, bei der Arbeitsgemeinschaft für Entwicklungshilfe, die dreijährige Verträge bietet, aus der monatlichen 150-Mark-Rücklage zusammen. Bei „Dienste in Übersee“ (DÜ), die laut Geschäftsführer Drewes „nur Mündige und Tüchtige, die auch ihre Re-Integration selbst lösen“, aussenden, entfallen diese automatischen Rücklagen: Es werden reine Gehaltsverträge abgeschlossen, die Vorsorge ist dem einzelnen überlassen. Von den 200 DÜ-Rückkehrern sind 80 v.H. in bessere Positionen aufgestiegen. Wie aber ergeht es dem Gros der anderen, für die nach Meinung des FDP-Bundestagsabgeordneten Karl Moersch eigentlich ein Verdienstkreuz für Mobilität fällig wäre?

Reihen sie sich, vorbereitet durch Fragebogen und Bewerbungsformulare der Frankfurter Zentralstelle für Arbeitsvermittlung, wieder nahtlos ein in die Seilschaften der Pyramidenkletterer, die derweil zu Hause an ihrer Karriere gearbeitet haben? Oder werden sie, wie es Franz-Josef Klein, Bildungsreferent des Kolpingwerkes, beobachtet, von einem „Unwohlsein“ befallen, wenn sie Entbehrung, aber auch Entfaltung im Projekt gegen Establishment und Enge der Heimat wieder eintauschen? Ausgesandt in Hochstimmung, die Welt verändern zu dürfen, kehrt mancher heim mit dem Gefühl des verlorenen Sohns. Aber keiner läßt ein Kalb für sie schlachten: Kein Staatsmann mehr auf dem Flugfeld, keine Kamera, kein Werktor, das sich von selbst auf täte. Bei 60 v.H. reift unter diesen Vorzeichen der schon latente Vorsatz, so schnell wie möglich wieder hinauszugehen. Indes, Zweitvermittlungen gibt es beim Deutschen Entwicklungsdienst nicht, nur einjährige Verlängerung. Auch bei den anderen Diensten bleibt ein zweiter Einsatz die Ausnahme. Der Weg jener, die dennoch ihre Auslandserfahrung wieder draußen einsetzen wollen, führt – über eine zwischengeschaltete Berufsbildung – zumeist zu deutschen Firmen oder Instituten in Übersee. Unter dem Stichwort Rückgliederung dürfen die Interessenten an Entwicklungshelfern im DED-Brief (Auflage 16000) kostenlos ihre ganzseitigen Suchanzeigen veröffentlichen. Das Amazonas-Hospital in Peru sucht einen Mechaniker, Karmann nicht nur zurückkehrende Entwicklungshelfer für Rheine und Osnabrück, sondern auch für Karmann-Ghia do Brasil in Sao Bernardo do Campo.

„Jeder junge Mensch, der nach seiner abgeschlossenen Berufsausbildung nicht ins Ausland geht, verpaßt etwas“, urteilt Joachim Mosler, Konstrukteur, nach seiner Rückkehr aus Ranchi im indischen Staat Bihar. Er gehört allerdings zu jener kleinen Gruppe, deren berufliches Risiko abgedeckt ist. Wie bei Beamten, Angestellten und Arbeitern des öffentlichen Dienstes, die für den Entwicklungsdienst sich beurlauben lassen – und gar befördert werden können, bekam Mosler auch als Arbeitnehmer der freien Wirtschaft eine Garantie. Sein Unternehmen, der Hoesch-Konzern, sichert nicht nur für die zwei Jahre den alten oder einen gleichwertigen Arbeitsplatz, sondern behandelt die Zeit im Entwicklungsdienst für alle Ansprüche gegen das Unternehmen so, als wäre sie im Unternehmen selbst verbracht. Hoesch erhöht sogar die nach zwei Jahren vom Entwicklungsdienst ausgezahlte Summe auf 7500 Mark. Einige Unternehmen sind, wenn auch nicht in allen Punkten, gefolgt. Doch sind sie, was die Honorierung von erweiterten Erfahrungen durch den Entwicklungsdienst angeht, die Ausnahme. Noch begegnet der Zurückkehrende, der unter widrigen Umständen mit geringen Mitteln Erstaunliches geleistet hat, Abteilungsleitern und Personalchefs, die seine Arbeit als gehobene Pfadfinderei einstufen. Was er denn schon im Urwald gelernt habe, heißt es. Tatsächlich muß der Heimkehrer dann einräumen, daß 24 Monate Technik, Verwaltung oder Pädagogik aufzuholen wären. Fachwissen ist „versandt“, wie es zurückkommende Ingenieure vor allem spüren. Aber er erwartet gleichzeitig, daß seine unter dem Druck der Ausnahmesituation geweckten und ge-

schulten Fähigkeiten des Organisierens, Disponierens, Verantwortens und Führens „angerechnet“ werden. „Erfahrungen und Einsichten sind nun einmal schwer zu evaluieren“, bedauert die Bundestagsabgeordnete Dr. Erika Wolf. Was getan werden kann, um junge Deutsche nicht als Fremde ins eigene Land heimkehren zu lassen, ist vor allem eine Frage der frühzeitigen Information. Fachzeitschriften und Fernunterricht können die Anpassung erleichtern, verlangen von dem ohnehin bis zur physischen Leistungsgrenze angespannten Freiwilligen aber ein hohes Maß an Energie. Ob sehr früh einsetzende Rückwärtsbewegung zum Erfolg führt, bezweifelt Praktiker Dr. August Sahm, Personalchef der Messerschmitt-Bölkow GmbH: „Wenn da eine Bewerbung aus Bombay kommt, denkt doch jeder, das kann nur ein Verrückter sein.“ Sahm sitzt im Aufsichtsrat der Kübel-Stiftung, die als Modell in der Bundesrepublik jetzt ein Förderungswerk für rückkehrende Entwicklungshelfer beginnt. Die Stiftung will überall dort, wo sich Hemmnisse bei Berufswechsel und Fortbildung zeigen, eingreifen. Stifter Walter Kübel aus Bensheim, einer der größten europäischen Möbelhersteller und im Kreis von Entwicklungshelfern unkonventioneller Gastgeber, rechnet im ersten Jahr mit zehn Stipendien für besonders qualifizierte Übersee-Heimkehrer. Beratung und Information schon ein Jahr vor der Rückkehr, Weichenstellung für den zweiten Bildungsweg und innerbetrieblicher Aufstieg sind jedoch nicht ausschließlich einer Spitzengruppe zuge dacht. Werner Diederichs in PUBLIK vom 20. Dezember 1968



Schwimmendes Hotel von Orenstein-Koppel

Unser Bild zeigt die „FREEPORT“, ein schwimmendes Luxushotel, das kürzlich zur Übergabefahrt auslief. Gebaut wurde die „FREEPORT“ auf der Lübecker Werft der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau Aktiengesellschaft, an deren Kapital Hoesch über 50 v.H. beteiligt ist. Das elegante neue Schiff ist für den Dienst zwischen den Häfen Miami/Florida und Freeport/Grand Bahama Island bestimmt, aber auch für weltweite Kreuzfahrten vorgesehen. Seine Ausstattung entspricht der eines erst-

klassigen amerikanischen Hotels. Das Schiff kann auf kurzen Reisen bis zu 1500 Passagiere befördern, jede Kabine besitzt eigene Toilette und Bad. Außer mehreren geräumigen und elegant eingerichteten Restaurants, einem Nachtclub, Barräumen, einer Cafeteria und einer Snackbar besitzt das Schiff ein Spielkasino, Konferenzräume, Lidodeck und Schwimmbassin. Selbstverständlich ist das Schiff mit einer Klimaanlage ausgerüstet. Ferner sind zwei getrennte Schlingerdämpfungssysteme vorhanden:

eine ausfahrbare Flossenstabilisatorenanlage und ein kreisel-kontrollierter Schlingerdämpfungstank. Laderaum und Wagendeck werden über eine Heckrampe und Hebebühne beladen. Es ist Stauraum für 33 große Trailer oder 150 Kraftwagen vorhanden. Als Hauptantriebsanlage sind zwei Dieselmotoren von je 8000 PS eingebaut, die über Untersetzungsgetriebe auf zwei Verstellpropeller arbeiten und dem Schiff eine Geschwindigkeit von 22 Knoten – das sind rund 41 Kilometer in der Stunde – verleihen.

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Rothe Erde – Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel



Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe BERGBAU, Seiten 173 bis 241: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting ■ Graphische Gestaltung: Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Aus-

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Industria de Molas SA
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahllexport GmbH Düsseldorf

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch Nederland NV Den Haag

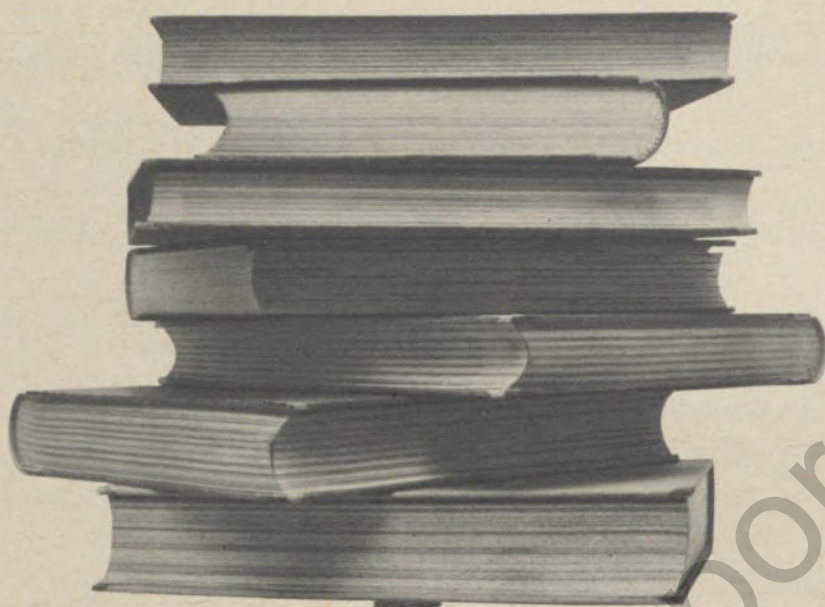
Hoesch SA Madrid

Gesamtbelegschaft 62000

gabe HÜTTENWERKE, Seiten 17 bis 32: Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Manfred Kampmann, Rückseite: Erhard Pankau, beide Dortmund; Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner und Gustav-Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Günther Pesch, Hamm; Hartmut Vogler, Essen, dpa, laenderpress, Ullstein-Bilderdienst und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel; Bernhard Schmidt, Dortmund.

In jedem Monat können nur vier oder fünf unserer Mitarbeiter im Fotowettbewerb gewinnen. Die Ausgezeichneten erhalten einen Geldpreis von 30 Mark, und ihr Bild wird in WERK UND WIR veröffentlicht. Die anderen aber, deren Aufnahme das Preisgericht nicht ausgewählt hat, gehen leer aus. Das ist gewiß oft bitter, und diese Bitterkeit wollen wir in Zukunft mildern. Anfang nächsten Jahres werden deshalb 50 wertvolle Foto-Lehrbücher unter den nicht ausgezeichneten Teilnehmern unseres Fotowettbewerbs verlost. Jeder also, der im Laufe des Jahres 1969 Aufnahmen zum WERK UND WIR-Fotowettbewerb einschickt und nicht prämiert wird, ist automatisch auf der Liste derer, unter denen im Januar 1970 die 50 Bücher ausgelost werden. Versäumen Sie deshalb nicht, bei unserem Fotowettbewerb 1969 mitzumachen, denn von nun an gilt: Wer nicht sofort gewinnt, kann am Ende doch gewinnen!



**50 FOTO LEHR
BÜCHER
ZU GEWINNEN**

FOTO WETTBEWERB

IN DER GROSSSTADT

- ① Bert Goreth
Hoesch AG Hüttenwerke
- ② Heinz Rohpeter
Hoesch AG Hüttenwerke
- ③ Rolf Hertling
Hoesch AG Hüttenwerke
- ④ Franz Behler
Hoesch AG Hüttenwerke
- ⑤ Horst Steinbach
Rothe Erde – Schmiedag AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. März Aufnahmen zu dem Thema „Rauchwolken“ und bis zum 3. April Fotos zu dem Thema „Das menschliche Gesicht“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '69

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

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



1



2



3



4



5

