



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

7

1975



20. Juni 1975

Hauptversammlung der Hoesch AG

Josef Fischer zu den Aktionären: „Wir können Ihnen heute zwar einen recht befriedigenden Jahresabschluß für das Jahr 1974 vorlegen, dessen Glanz aber doch durch die gegenwärtige konjunkturelle Lage arg getrübt ist . . . In dieser Situation gibt uns Mut und Zuversicht der gute technische Stand unserer Werke und Anlagen, die breite Produktpalette, die solide finanzielle Basis unseres Unternehmens und die Gewißheit, über eine zuverlässige und leistungsfähige Belegschaft zu verfügen.“

Dr. Hans Leibkutsch, der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, begrüßte zur Hauptversammlung der Hoesch AG am 20. Juni 1975 828 Aktionäre und Aktionärsvertreter, die zusammen 69 v. H. des Grundkapitals von 569 Millionen DM vertraten. Er eröffnete die Hauptversammlung mit einem Gedenken an die Verstorbenen und mit dem Dank an die Mitarbeiter für die im vergangenen Jahr geleistete Arbeit.

Josef Fischer, der Vorsitzende unseres Vorstandes, erläuterte sodann den Verlauf des Berichtsjahres, schilderte die augenblickliche Lage der Eisen- und Stahlindustrie und ihre Entwicklungstendenzen und schloß mit einem Überblick über die unternehmenspolitische Konzeption von ESTEL.

Nach der Diskussion über Einzelheiten des Geschäftsberichtes und die Verteilung des Bilanzgewinns – an der sich mehrere Aktionäre beteiligten und über die wir im nächsten Heft berichten – beschlossen die Aktionäre und Aktionärsvertreter entsprechend dem Vorschlag von Vorstand und Aufsichtsrat, daß eine Dividende von 10 v. H. auszuschütten sei. Sie erteilten dem Vorstand und dem Aufsichtsrat bei nur geringen Gegenstimmen

Entlastung für das Geschäftsjahr 1974 und bestellten die Vereinigte Deutsche Treuhand-Gesellschaft, Düsseldorf, zum Abschlußprüfer für das neue Geschäftsjahr.

Nachfolgend geben wir die Ausführungen von Josef Fischer unseren Lesern zur Kenntnis, gekürzt um die Abschnitte, die die Ergebnisse des Vorjahres behandeln, über die wir im vorigen Heft bereits ausführlich berichtet haben:

Als wir vor Jahresfrist an dieser Stelle zusammenkamen, schwammen wir – von der schon damals schlechten Beschäftigung in der Automobilindustrie und in der Bauwirtschaft abgesehen – auf der Woge einer guten Konjunktur. Die allgemeine Wirtschaftslage und die Lage unserer Gesellschaft waren gekennzeichnet durch hohe Auftrags-eingänge, wachsende Auftragsbestände, verbesserte Erlöse, aber auch durch Mangel an Arbeitskräften. Allerdings wiesen wir darauf hin, daß wir trotz der guten Auftragslage und eines befriedigenden Ergebnisses die vielerlei Sorgen nicht vergessen sollten, die durch die vornehmlich vom Export getragene Konjunktur überdeckt wurden. Kaum jemand hätte allerdings zu diesem Zeitpunkt angenommen, daß die diesjährige Hauptversammlung unter so völlig veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen stattfinden

daß wir nach unserer Ansicht bis Ende 1974 keine Beschäftigungs-sorgen haben würden, hat sich bestätigt. Aber von Herbst 1974 an begann sich die wirtschaftliche Situation insbesondere für die Stahlindustrie grundlegend zu ändern. Diese Veränderung bestimmt das Bild unserer Wirtschaft und die gegenwärtige Lage unserer Gesellschaft.

In dieser Situation gibt uns Mut und Zuversicht der gute technische Stand unserer Werke und Anlagen, die breite Produktpalette, die solide finanzielle Basis unseres Unternehmens und die Gewißheit, über eine zuverlässige und leistungsfähige Belegschaft zu verfügen. Aber auch das Vertrauen, das uns unsere Aktionäre entgegenbringen, möchte ich an dieser Stelle erwähnen. Wir sind daher zuversichtlich, daß wir mit den bestehenden und noch auf uns zukommenden Problemen gut fertig werden.

Allerdings lassen sich mit einiger Zuversicht Gründe anführen, die eine Konjunkturwende im Laufe dieses oder Anfang nächsten Jahres als realistisch erscheinen lassen. Dazu gehören die inzwischen in vielen Ländern getroffenen Maßnahmen und Programme zur Konjunkturbelebung; auch haben die Notenbanken fast aller westlichen Industrieländer – die Vereinigten Staaten eingeschlossen – durch geldpolitische Maßnahmen zu einer Senkung der extrem hohen Fremdkapitalzinsen beigetragen. Dazu gehört aber auch – und das sollte hoch bewertet werden –, daß der freie Welthandel trotz defizitärer Handelsbilanzen mancher Industrienation nicht durch Importbeschränkungen oder andere Erschwernisse des internationalen Warenaustausches allzu sehr behindert wurde und – wie wir hoffen – auch künftig nicht behindert wird.



würde: nämlich ein trotz aller konjunkturpolitischer Maßnahmen nur wenig belebter Inlandsmarkt, ein in vielen Bereichen geradezu zusammengebrochener Export, eine beträchtliche Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit, ganz empfindliche Erlöseinbrüche bei noch steigenden Kosten.

Vor dieser Situation stehen wir! Wir können Ihnen heute zwar einen recht befriedigenden Jahresabschluß für das Jahr 1974 vorlegen, dessen Glanz aber doch durch die gegenwärtige konjunkturelle Lage arg getrübt ist. Die Erwartung, der wir auf eine Frage aus der Hauptversammlung im Vorjahr an dieser Stelle Ausdruck gaben,

Gegenwärtige konjunkturelle Lage

Wer den Versuch macht, sich an den zahlreichen Prognosen über die wirtschaftliche Entwicklung zu orientieren, wird feststellen, daß diese recht widersprüchlich sind. Unser eigener Eindruck bei einer vorsichtigen Analyse geht dahin, daß die rückläufige konjunkturelle Entwicklung zum Stillstand gekommen scheint; Anzeichen für einen kurzfristigen Konjunkturaufschwung sind jedoch kaum zu erkennen.

In unserem Lande, in der Bundesrepublik, sind nach Auffassung der Konjunkturforschungsinstitute ebenfalls gewisse Voraussetzungen für einen neuen Aufschwung gegeben. Zu diesen Voraussetzungen rechnen die Konjunkturforscher in einigen Wirtschaftszweigen vor allem die wieder zunehmende Inlandsnachfrage. Dieser positive Aspekt wird allerdings sehr weitgehend kompensiert durch den starken Rückgang der Auslandsnachfrage, die auf vielen Märkten wie abgeschnitten ist, und durch eine immer noch schwache Investitionstätigkeit. Dazu gehört aber auch eine weiterhin sehr auffällige Zurückhal-

INHALT

- 170 Hauptversammlung 1975
- 175 Konferenz der Betriebsräte-Weiterverarbeitung
- 176 MFD-Großdrehmaschinen – gefragt in aller Welt
- 177 Hauptgewinner der Vorschlagslotterie
- 178 Aufzugführungsschienen aus dem Werk Schwerte
- 179 Die neuen Betriebsratsvorsitzenden (Ergänzung)
- 182 Polnischer Minister interessiert an Berufsbildung
- 182 Italienische Personalleiter diskutieren Lohn- und Gehaltsfindung
- 183 Hoesch auf der 7. Offshore Technology Conference in Texas
- 184 10. Ordentlicher Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes
- 186 Hoesch-Stahlspundwand für Eisenbahntunnel und Skandinavienkai
- 188 „Hoogoven-Harmonie“ bringt Harmonie
- 190 Beim Stahl kommt es auf den Verkäufer an
- 191 Einkaufsleiter tagten in Dortmund
- 192 Trimmen macht Spaß
- 193 Unsere Jubilare
- 194 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 195 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Extrem hohe Bauten sind oft mit Aufzugschienen von Hoesch ausgerüstet, denn unsere Schienen aus dem Werk Schwerte garantieren durch ihre Geradheit größtmögliche Laufruhe. Das Titelbild zeigt einen Blick auf den Ost-Berliner Fernsehturm, mit 367 Meter einen der höchsten der Welt (links der Dom). Er ist ebenfalls mit Hoesch-Aufzugschienen ausgerüstet

Rückseite: 20 Großdrehmaschinen baut die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland zur Zeit. Hier der Probe-lauf einer nach Portugal gelieferten Maschine – für Werkstücke bis 200 Tonnen, 20 Meter Länge und 3 Meter Durchmesser

für die chemische Industrie und für Teile der Investitionsgüterindustrie – durch einen neuen deutlichen Anstieg überwunden werden kann. Auch eine gesamtwirtschaftlich vertretbare Lohnpolitik gehört zu den unerlässlichen Voraussetzungen für eine nachhaltige konjunkturelle Belebung.

Die deutsche Stahlindustrie heute

Auch die deutsche Stahlindustrie wird zur Zeit noch von der Konjunkturfalte im In- und Ausland voll getroffen. Dabei hat der Mengen- und Preisdruck durch Auslandsangebote in den letzten Monaten wieder zugenommen.

Die augenblickliche Situation der

Verbraucher in der Bundesrepublik scheinen im Gegensatz zur Lage auf vielen Auslandsmärkten keineswegs überhöht. Ein Ansteigen des Stahlverbrauchs in der Bundesrepublik muß sich daher relativ schnell in höherem Auftragseingang auswirken.

Produktionsdrosselung, teilweise Kurzarbeit. Die deutschen Stahlwerke mußten für den Zeitraum Januar bis Mai ihre Rohstahlproduktion im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum um rd. 17% von 22,1 Mill. t auf 18,3 Mill. t zurücknehmen.

Zur mittel- und langfristigen Betrachtung hat das International Iron and Steel Institute (IISI) eine Untersuchung angestellt, auf die ich später noch eingehen werde. Diese Unter-

Über die Gesellschaften der Verarbeitung und des Handels

Sie alle haben von jeher auch in der Hauptversammlung stets ein besonderes Interesse an der Lage und Entwicklung der Gesellschaften der Verarbeitung und des Handels bekundet. Daher darf ich dazu einige Ausführungen machen.

In der Koordinationsgruppe Stahlverarbeitung haben wir in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres eine etwas günstigere Entwicklung der Auftrags- und Beschäftigungslage im Vergleich mit den Hüttenwerken zu verzeichnen.

Sorgen bereiten uns allerdings die Hoesch Siegerlandwerke, die im Walz-

Handelsrohre und einfache Präzisionsrohre – in allen Werken Kurzarbeit machen.

Rothe Erde-Schmiedag wie Schwinn sind mit gewissen Unterschieden bei den einzelnen Produkten bis zum Ende des Jahres gut beschäftigt. Das gilt auch für Maschinenfabrik Deutschland, deren Auftragsbestand eine Auslastung bis in das Jahr 1977 hinein sichert. Maschinenfabrik Deutschland konnte u. a. auf der Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in der UdSSR im März dieses Jahres gute Aufträge buchen. Zur Zeit baut die Gesellschaft eine Großdrehmaschine zur Bearbeitung von Werkstücken bis 500 Tonnen, mit einem Durchmesser bis zu 4,20 Metern und einer Spitzenweite von 34 Metern. Eine Drehmaschine in

dieser Größenordnung ist bisher noch nirgendwo gebaut worden.

Die Absatzlage der Koordinationsgruppe Handel war in den ersten Monaten des Jahres 1975 durch anhaltenden Mengen- und Preisdruck auf den Inlands- wie auf den Exportmärkten gekennzeichnet. Die Verbraucher disponieren sehr zurückhaltend.

Das erste Halbjahr 1975

Die Entwicklung von Erlösen und Erträgen entsprach der ungünstigen Marktlage. In den ersten Monaten des Jahres 1975 wurden aufgrund der in Zeiten der Hochkonjunktur zu guten Preisen hereingenommenen Aufträge zunächst noch positive Ergeb-

nisse erzielt. Im weiteren Verlauf wirkte sich jedoch der starke Erlöseinbruch, insbesondere auf den Exportmärkten, negativ aus.

Auf der Kostenseite macht uns besorgt, daß die Preise für Koks und Kohle, Mineralöl und Erz, die bereits 1974 stark erhöht wurden, auch 1975 weiter steigen. Die Ermäßigung der Schrottpreise vermag unsere Sorgen nicht zu mindern. Die Erlöseinbrüche und die Kostensteigerungen sind um so gravierender, als sie mit einer geringeren Auslastung der Produktionsanlagen im Hüttenbereich sowie bei einigen Werken der Verarbeitung einhergehen.

Die verschlechterte Absatzlage und die sich daraus ergebenden Produktionseinschränkungen machten auch Anpassungsmaßnahmen im Belegschaftsbereich unumgänglich. Die Gesamtbelegschaft der ESTEL NV hat sich in den ersten fünf Monaten des laufenden Geschäftsjahres um rund 1000 Beschäftigte auf rund 76 600 Mitarbeiter verringert. Die Zahl der Unternehmerarbeiter hat in dieser Zeit um etwa 400 abgenommen.

Von der Kurzarbeit bei einigen Betriebsführungsgesellschaften sind im Juni rund 4000 Mitarbeiter betroffen. Bei Hoesch wurde darüber hinaus die Mehrarbeit, die im Vorjahr im Durchschnitt aller Beschäftigten über

10% der Normalarbeitszeit betragen hatte, um mehr als die Hälfte verringert. Für die davon Betroffenen ist mit dem Abbau der Mehrarbeit eine empfindliche Einkommenseinbuße verbunden.

Vor dem Hintergrund dieser wirtschaftlichen Situation ist der Bericht der ESTEL NV über den Verlauf des ersten Quartals 1975 zu sehen, den wir veröffentlicht haben. Daraus ging hervor, daß sich die Ergebnis-Situation gegenüber 1974 erheblich verschlechtert hat. Obwohl der Umsatz von knapp 2,4 Milliarden Gulden gegenüber dem Vergleichsquartal des Vorjahres sogar noch eine geringfügige Steigerung verzeichnet, sanken sowohl der Betriebsgewinn auf 62 Millionen Gulden wie auch der Rein-gewinn auf 27,7 Millionen Gulden,

wollen wir jedoch längerfristig im Interesse eines noch besseren Risikoausgleichs verringern. Dies wollen wir erreichen einmal durch eine Stärkung und einen Ausbau unserer Verarbeitung, zum anderen durch eine Verbreiterung unseres Diversifikationsbereichs. Damit wollen wir die Flexibilität verbessern und uns noch besser vor den Folgen von Konjunktur-einbrüchen in einzelnen Bereichen

▼ Dr. Hans Leibkutsch, Aufsichtsratsvorsitzender der Hoesch AG (links), leitete die Hoesch-Hauptversammlung, zu deren Beginn der Vorsitzende des Vorstandes, Josef Fischer (rechts), die Aktionäre ausführlich über die Lage des Unternehmens unterrichtete



tung der Verbraucher. Die gegenwärtige ungewöhnlich hohe Sparquote muß als Ausdruck eines allgemeinen Unbehagens und einer großen Unsicherheit weiter Bevölkerungsschichten gewertet werden.

Mit einem andauernden Konjunkturaufschwung in der Bundesrepublik dürfte erst zu rechnen sein, wenn der Einbruch in der Auslandsnachfrage – insbesondere für die Stahlindustrie,

deutschen Stahlindustrie wird von folgenden Kriterien gekennzeichnet:

- Weiterhin schwacher Auftragseingang, insbesondere aus dem Ausland. Die Nachfrageabschwächung drückt sich in den ersten fünf Monaten dieses Jahres gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres in einem Rückgang der Auftragseingänge an Walzstahlfertigerzeugnissen um rd. 40% aus. Die Exportmärkte sind stark umkämpft, weil die Stahlanbieter der ganzen Welt bei geringer Aufnahmefähigkeit der Heimatmärkte dazu tendieren, ihre Exportanstrengungen zu verstärken.
- Auftragsbestände stark geschrumpft. Bei relativ hohen Auslieferungen ist der Auftragsbestand von dem Rekordstand von rd. 8 Mill. t im Mai 1974 auf zur Zeit rd. 3,5 Mill. t geschrumpfen.
- Stahlverbrauch niedrig, keine Aufstockung der Lagerbestände. Die Lagerbestände der Händler und der

suchung besagt, daß es im Stahl mittel- und langfristig wieder aufwärts geht.

Die Entwicklung der ESTEL-Hüttenwerke in Dortmund und Ijmuiden entspricht der allgemeinen Lage des Stahlmarktes. Bei den Hoesch-Hüttenwerken konnte bisher Kurzarbeit vermieden werden durch eine Vielzahl innerbetrieblicher Maßnahmen, nämlich den Abbau aller Überstunden, Freisetzung von Unternehmerarbeitern, Einstellungsstopp, betriebliche Umstellungen, Vorziehen von Reparaturen und auf ein im Einvernehmen mit dem Arbeitsamt durchgeführtes Ausbildungsprogramm.

Unser holländischer Partner, Hoogovens in Ijmuiden, mußte für etwa 3000 Beschäftigte Kurzarbeit anmelden. In der nun beginnenden Urlaubszeit kann man in Ijmuiden auf Kurzarbeit verzichten.

Bei ESTEL ging ebenso wie bei Hoesch im Zeitraum Januar bis Mai die Rohstahlproduktion im Monatsdurchschnitt gegenüber dem Monatsdurchschnitt 1974 um etwa 14% zurück; für die Stahlhersteller in der Bundesrepublik insgesamt waren es 17%. Diese relativ günstige Situation bei Hoesch ist vornehmlich auf unsere Programmstruktur und auf das gute Auftragspolster aus dem Jahre 1974 zurückzuführen.

stahlbereich vor den gleichen Schwierigkeiten stehen wie die Hüttenwerke in Dortmund. Aber auch bei einigen anderen Produktgruppen war der Auftragseingang unbefriedigend, so daß die Siegerlandwerke Kurzarbeit machen müssen. Im Juni sind hiervon fast 2000 Beschäftigte betroffen.

Kurzarbeit mußten wegen der unbefriedigenden Auftragslage auch in einigen Werksbereichen die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte für den Flachbereich der Walzwerke anmelden. Bei Pkw-Federn ist eine deutliche Belebung eingetreten; der schwere Federnbereich für den Nutzfahrzeugbau war über die ganze Zeit hin gut beschäftigt.

Die Röhrenwerke haben bis zum Ende des dritten Quartals keine Beschäftigungsprobleme. Dazu hat ein Großrohrauftrag aus Peru an ein deutsches Konsortium unter Führung von Hoesch und Salzgitter beigetragen.

Die Stagnation auf dem Energiemarkt und die dadurch bedingte Kosten- und Preisentwicklung haben die Explorationstätigkeit zurückgehen lassen, so daß zahlreiche Projekte im Großrohrbereich aufgeschoben werden.

Die Vereinigte Buizenfabriken mußten seit November wegen ihrer Programmstruktur – vornehmlich

▲► Aufsichtsrat und Vorstand während der Hauptversammlung: von links nach rechts die Aufsichtsratsmitglieder Hermann Josef Werhahn, Hans L. Ewaldsen, Horst Münzner, Dr. Hermann Holzrichter, der stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzende Kurt Schoeller und der Vorsitzende des Aufsichtsrates Dr. Hans Leibkutsch, der Vorstandsvorsitzende Josef Fischer, Vorstandsmitglied Heinz Solbach, der Notar Dr. Spieker und die Aufsichtsratsmitglieder Hans-Herbert Munte und Harry Esser

nisse erzielt. Im weiteren Verlauf wirkte sich jedoch der starke Erlöseinbruch, insbesondere auf den Exportmärkten, negativ aus.

Auf der Kostenseite macht uns besorgt, daß die Preise für Koks und Kohle, Mineralöl und Erz, die bereits 1974 stark erhöht wurden, auch 1975 weiter steigen. Die Ermäßigung der Schrottpreise vermag unsere Sorgen nicht zu mindern. Die Erlöseinbrüche und die Kostensteigerungen sind um so gravierender, als sie mit einer geringeren Auslastung der Produktionsanlagen im Hüttenbereich sowie bei einigen Werken der Verarbeitung einhergehen.

Die verschlechterte Absatzlage und die sich daraus ergebenden Produktionseinschränkungen machten auch Anpassungsmaßnahmen im Belegschaftsbereich unumgänglich. Die Gesamtbelegschaft der ESTEL NV hat sich in den ersten fünf Monaten des laufenden Geschäftsjahres um rund 1000 Beschäftigte auf rund 76 600 Mitarbeiter verringert. Die Zahl der Unternehmerarbeiter hat in dieser Zeit um etwa 400 abgenommen.

Von der Kurzarbeit bei einigen Betriebsführungsgesellschaften sind im Juni rund 4000 Mitarbeiter betroffen. Bei Hoesch wurde darüber hinaus die Mehrarbeit, die im Vorjahr im Durchschnitt aller Beschäftigten über

was jeweils einen Rückgang auf fast ein Drittel der Vergleichszahlen des ersten Quartals 1974 bedeutet. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Ergebnisse in den ersten beiden Monaten 1975 durch die Abwicklung von Aufträgen aus dem vorigen Jahr günstig beeinflusst wurden.

Für das zweite Quartal 1975 können wir leider mit einem Gewinn wie im ersten Quartal nicht rechnen, obwohl die Koordinationsgruppe Verarbeitung insgesamt aufgrund einer anhaltend guten Nachfrage nach Spezialprodukten ein zufriedenstellendes Ergebnis aufzuweisen hat. Es dürfte jedoch kaum ausreichen, um die Verluste in unseren Hüttenwerken auszugleichen.

Unternehmensplanung und Unternehmenspolitik

Unsere unternehmenspolitischen Vorstellungen haben wir angesichts der gegenwärtigen Lage geprüft. Wir gehen nach sorgfältiger Überlegung unverändert davon aus, daß eine gesunde Stahlerzeugung in unseren Hüttenwerken in Dortmund und Ijmuiden auch langfristig die Basis unseres Unternehmens bleibt. Den Anteil der Stahlerzeugung an der Gesamtleistung des Unternehmens

oder auf einzelnen Märkten schützen. Die Bedeutung unserer Verarbeitung bei Konjunktur-einbrüchen können wir gerade im gegenwärtigen Zeitpunkt sehr deutlich erkennen.

Grundlage für diese Konzeption ist u. a. die Beurteilung der Zukunftsaussichten der Stahlindustrie, die sich auf die von mir bereits erwähnte Studie des International Iron and Steel Institute stützt. Diese Studie, die 1972 auf dem IISI-Kongreß in Johannesburg der Weltöffentlichkeit vorgelegt wurde, wird z. Z. überarbeitet, behält aber im Grundsatz nach Ansicht aller Fachleute ihre Gültigkeit.

Das International Iron and Steel Institute geht in seiner Studie mit dem Titel „Projektion 85“ von den Voraussetzungen aus, daß

- die ausreichende Versorgung mit Energie und Rohstoffen sichergestellt werden kann
- der freie Austausch von Gütern und Leistungen erhalten bleibt und

— der internationale monetäre Kreislauf nicht schwerwiegend gestört wird.

Unter diesen Voraussetzungen kommt das International Iron and Steel Institute zu dem Ergebnis, daß der Weltstahlverbrauch bis 1985 mit einer Wachstumsrate von 4,5% p. a. auf rd. 1,15 Mrd. t steigen wird. Das Stahlverbrauchswachstum der Industriestaaten wird sich in diesem Zeitraum allerdings leicht abschwächen, das der Entwicklungsländer dagegen etwas beschleunigen.

Da der Ausbau der Stahlkapazitäten nach den bekanntgewordenen Investitionsplanungen voraussichtlich nicht mit dem aufgezeigten Bedarfs-wachstum Schritt halten kann, erscheint eine gute Beschäftigung der Weltstahlindustrie bis 1985 gewährleistet. Das kann auch für die deutsche Stahlindustrie erwartet werden.

Unsere Pläne zum Ausbau der Hüttenwerkskapazitäten bis Ende der siebziger Jahre, die für Dortmund eine Rohstahlkapazität von 7 Mill. t und für IJmuiden von 8 Mill. t vorsehen, werden daher unabhängig von vorübergehenden konjunkturellen Bewegungen verwirklicht.

Zur Deckung des wachsenden Rohstahlbedarfs von ESTEL wird längerfristig neben dem Ausbau der Anlagen an den bestehenden Standorten, IJmuiden und Dortmund, die Möglichkeit des Bezuges von Halbzeug und Eisenschwamm geprüft. Eine entscheidende Grund hierfür sind die Schwierigkeiten in der Personalbeschaffung und im Genehmigungsverfahren wegen der Umweltbelastungen für große Erweiterungsinvestitionen an den bestehenden Standorten. Aus diesen Erwägungen arbeitet ESTEL an einigen Rohstahlstudien im Ausland mit.

Die Studien für die einzelnen Projekte in Europa, Nord- und Südamerika, Afrika, im Vorderen Orient und in Australien sind unterschiedlich weit fortgeschritten. Zur Zeit kann nicht gesagt werden, ob und zu welchem Zeitpunkt eines dieser Projekte realisiert werden kann. Daneben prüfen wir die Möglichkeit einer preisgünstigen Versorgung mit Kohle und Koks auch in Zusammenarbeit mit der Ruhrkohle AG, an der wir beteiligt sind und die uns nach dem Hüttenvertrag beliefert.

Im Verarbeitungsbereich betreiben wir eine intensive Produktselektion, um die Marktanteile von Produkten mit starker Marktstellung und mit guter Rendite auszubauen.

Die Koordinationsgruppe Diversifikation verfolgt neben den Aktivitäten außerhalb des Stahlbereiches vornehmlich auch Projekte zur Sicherung der Rohstoffversorgung für den Stahlbereich.

ESTEL wird trotz der derzeitigen konjunkturellen Situation seine Investitionen fortsetzen. Wir haben ein

Investitionsprogramm von insgesamt rd. 1 Mrd. vor uns, das bereits läuft. Von diesem Investitionsprogramm entfällt jeweils etwa die Hälfte auf Dortmund und IJmuiden. Wie ich bei der Erläuterung des Jahresabschlusses von ESTEL darstellen konnte, haben wir ein solides finanzielles Fundament für die Abwicklung dieses Programms.

Rentabilität – Voraussetzung für sichere Arbeitsplätze

Im Interesse des Unternehmens, der Aktionäre und der Belegschaften fühlen wir uns geradezu verpflichtet, aus unserer gesamtwirtschaftlichen und gesellschaftspolitischen Verant-

Die Unternehmenspolitik unserer Gesellschaft läßt diese drängenden Probleme nicht außer acht. Auf der anderen Seite darf die Wirtschaft mit den Problemen und Belastungen, die sich aus solchen Zielsetzungen ergeben, nicht überfordert werden.

Trotz der notwendigen Einbeziehung von Umwelt und Gesellschaft in unternehmerisches Denken und Handeln muß die Erhaltung von Wirtschaftlichkeit und Rentabilität des Unternehmens im Vordergrund stehen. Nur dann lassen sich die unterschiedlichen Interessen der Unternehmen, der Aktionäre, der Mitarbeiter und der gesellschaftlichen Umwelt ausgleichen und vernünftigen Kompromissen zuführen. Gewinn ist notwendig, wenn wir leistungsfähige Be-

tritt dieser in Aussicht gestellte Entlastungseffekt nicht ein.

Unseres Erachtens sollte auch im Interesse der Wiederbelebung der Wirtschaft der Vermögenssteuersatz unverzüglich wieder auf 0,7% gesenkt werden.

Der Weg, den die Wirtschaft in den letzten Jahren zurückgelegt hat, führt zu der Erkenntnis, daß es volkswirtschaftlich ein schwerer Fehler sein würde, wenn sich durch steuerliche oder andere Maßnahmen die Ertragslage der Industrie weiter verschlechterte.

Noch eines sollten wir erkennen: In einer Zeit rückläufiger Gewinne und großer Haushaltsdefizite sollte ein Wildwuchs an Ausgaben und Aufwendungen, der entstanden sein könnte, allenthalben beseitigt werden. Auch nach einer konjunkturellen Belebung müssen wir uns hinsichtlich der Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen kluge Beschränkungen auferlegen, wenn wir das Erreichte nicht aufs Spiel setzen wollen.

Ein altes Sprichwort sagt, Not lehrt Beten. Wir wollen es beherzigen und prüfen, ob alle Möglichkeiten technischer Rationalisierung ausgeschöpft sind, ob alle Einsparungsmöglichkeiten im sachlichen wie im personellen Bereich genützt werden. So betrachtet ist die gegenwärtige Lage ein Anstoß zur Besinnung, den wir nicht unbeachtet lassen sollten.

An dem Boom des vergangenen Jahres hatten alle Teil:

das Unternehmen durch Stärkung der Eigenmittel, die Aktionäre mit der höheren Dividende, die Belegschaften mit dem Tarifabschluß und dem Verdienst aus der Mehrarbeit, die Allgemeinheit aus der gewachsenen Kaufkraft und dem erhöhten Steueraufkommen.

In Anbetracht der dargestellten Lage und im Hinblick auf die vielen Unsicherheiten in der weiteren Entwicklung werden Sie Verständnis dafür haben, daß wir heute und an dieser Stelle keine Voraussagen über das Ergebnis des laufenden Geschäftsjahres zu machen wagen. Wie immer aber es ausfallen mag, müssen wir es gemeinsam tragen: Unternehmen, Aktionäre und Belegschaften sowie die Allgemeinheit.

Damit bin ich am Ende meiner Ausführungen. Es ist nicht das erste Mal, daß Sie, unsere Aktionäre, mit uns und mit unseren Freunden in einer wirtschaftlich schwierigen Situation auf einer Hauptversammlung zusammenkommen. Gerade dann gab uns Ihr Vertrauen Mut und Kraft, gestützt auf eine zuverlässige Belegschaft, mit den vielfältigen Problemen fertig zu werden. Auch in der heutigen Situation brauchen wir Ihr Vertrauen, wir werden es zu rechtfertigen wissen!



Hoesch-Mitarbeiterinnen sammelten die Stimmkarten der Aktionäre ein, die in einem Nebenraum von einer Datenverarbeitungsmaschine gezählt wurden

wortung heraus die unternehmenspolitischen Entscheidungen vom Tagesgeschehen frei zu halten und uns in unserer Politik zukunftsorientiert und antizyklisch zu verhalten, wie es auch andere Unternehmen tun. Diese Bemühungen werden aber nur Erfolg haben, wenn sie durch flankierende Maßnahmen der öffentlichen Hand unterstützt werden. Dazu reichen Konjunkturprogramme allein nicht aus.

Zu Recht hat vor wenigen Tagen der Präsident des Bundesverbandes der deutschen Industrie auf der Jahresversammlung in München auf die Zusammenhänge zwischen Steuerbelastung, Rentabilität und Unternehmensgewinn als Voraussetzung für Investitionsbereitschaft und Investitionstätigkeit hingewiesen. Und ein weiteres muß hinzukommen:

Die Unsicherheit, die wir überall bis zum Verbraucher hin spüren, muß überwunden werden, und vor allem muß wieder Vertrauen einkehren in die Welt, in der wir leben.

Sicherheit und Vertrauen in die Zukunft setzen aber voraus, daß so manche schon lange anstehende Frage im politischen Raum gelöst wird.

triebe und damit sichere Arbeitsplätze erhalten wollen.

Nach Jahrzehnten ständigen Wachstums des allgemeinen Wohlstandes geht es heute – und nicht nur in der Bundesrepublik – darum, das Erreichte dauerhaft zu sichern.

Lassen Sie mich in diesem Zusammenhang noch eine Bemerkung zu einer wichtigen steuerpolitischen Frage machen.

In der Öffentlichkeit wird in letzter Zeit mit großem Nachdruck hingewiesen auf die drückende Belastung der Kapitalgesellschaften mit ertragsunabhängigen Steuern – drückend insbesondere in Jahren mit ungünstiger Ertragslage.

Nun ist im Rahmen der Diskussion über die Steuerreform in den vergangenen Jahren immer gesagt worden, ein Ausgleich dieser hohen Belastung träte ein durch die Körperschaftsteuerreform, d. h. durch das System der Vollarrechnung der Körperschaftsteuer auf die Einkommensteuer des Aktionärs. Für einen unvoreingenommenen Betrachter sieht es aber heute nicht danach aus, daß diese Vollarrechnung kodifiziert wird.

Gibt es aber keine Körperschaftsteuerreform mit Vollarrechnung,

Konferenz der Betriebsräte- Weiterverarbeitung

Börngen, Brandl und Bels wiedergewählt

Lippstadt war der jüngste Treffpunkt für die Konferenz der Betriebsräte-Weiterverarbeitung. Am 26. Juni 1975 kamen die Betriebsratsvorsitzenden und jeweils ein weiteres Betriebsratsmitglied aus den Werken und Gesellschaften der Hoesch-Weiterverarbeitung zu ihrer Informationstagung zusammen. Am frühen Morgen war – wie bei diesen Konferenzen üblich – eine Werksbesichtigung im Werk Lippstadt von Rothe Erde-Schmiedag vorausgegangen, bei der sich die Betriebsräte die Fertigung von Kugeldrehverbindungen ansahen.

Nach den Referaten – zuerst sprach Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch Werke AG über die augenblickliche Lage des Unternehmens und über aktuelle Themen aus dem Personal- und Sozialbereich, danach berichtete Dankward Börngen aus der Arbeit des Gesamtbetriebsrates – stand die Neukonstituierung der Konferenz auf der Tagesordnung.

Zum neuen – alten – Vorsitzenden für die nächsten drei Jahre wurde Dankward Börngen, Betriebsratsvorsitzender im Werk Eckesey der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, wiedergewählt. Sein Stellvertreter wurde Sepp Brandl, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Hohenlimburg der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, und Schriftführer wurde Günter Bels, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Schwerte.

Über Aufgaben und Entwicklung der „Konferenz der Betriebsräte-Weiterverarbeitung“ unterrichtete uns Dankward Börngen. Er erläuterte, daß die Hoesch-Betriebsräte aufgrund der weitverzweigten Hoesch-Weiterverarbeitung schon frühzeitig die Notwendigkeit eines Informationsweges erkannt hätten, über den sie rechtzeitig und ausführlich über das Geschehen im gesamten Hoesch-Bereich unterrichtet werden müßten.

So sei bereits um 1949 eine erste Konferenz der Betriebsräte-Weiterverarbeitung einberufen worden. Die Zusammenarbeit habe sich unter der Leitung von Helmut Turck, von 1945 bis 1963 Betriebsratsvorsitzender der damaligen Schmiedag, und von Paul Huf, von 1951 bis 1969 Betriebsratsvorsitzender des Hohenlimburger Federnwerkes, zunehmend intensiviert und positiver gestaltet. Seit 1969 setzt sich Dankward Börngen in dieser Position für die Interessen der Mit-



◀ Dankward Börngen (Mitte) wurde zum Vorsitzenden, Sepp Brandl (links) zum stellvertretenden Vorsitzenden und Günter Bels zum Schriftführer gewählt



◀ Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch Werke AG sprach über die Lage des Unternehmens

arbeiter aus dem Bereich der Stahlweiterverarbeitung ein.

Ziel der Konferenz sei neben der Information, die in erster Linie durch die Berichte von Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp gewährleistet werde, das Bemühen, grundsätzliche Regelungen zu schaffen, die eine gleiche Behandlung aller Hoesch-Mitarbeiter garantierten. So gehöre zu den Aufgaben der Konferenz die Vorbereitung von Richtlinien, die dann mit dem Gesamtbetriebsrat und mit dem Vorstand der Hoesch Werke AG abgestimmt werden.

Dankward Börngen betonte, daß der weitere Ausbau der Verarbeitung im noch größeren Rahmen von ESTEL neue Entwicklungen mit sich bringen und damit den Betriebsräten auch neue Aufgaben stellen werde. Die Konferenz der Betriebsräte-Weiterverarbeitung sei sich der Verantwortung gegenüber allen Mitarbeitern der Hoesch-Weiterverarbeitung bewußt und werde sich für deren Belange mit aller Kraft einsetzen.



▲ Die Konferenz der Betriebsräte-Weiterverarbeitung tagte am 26. Juni 1975 in Lippstadt

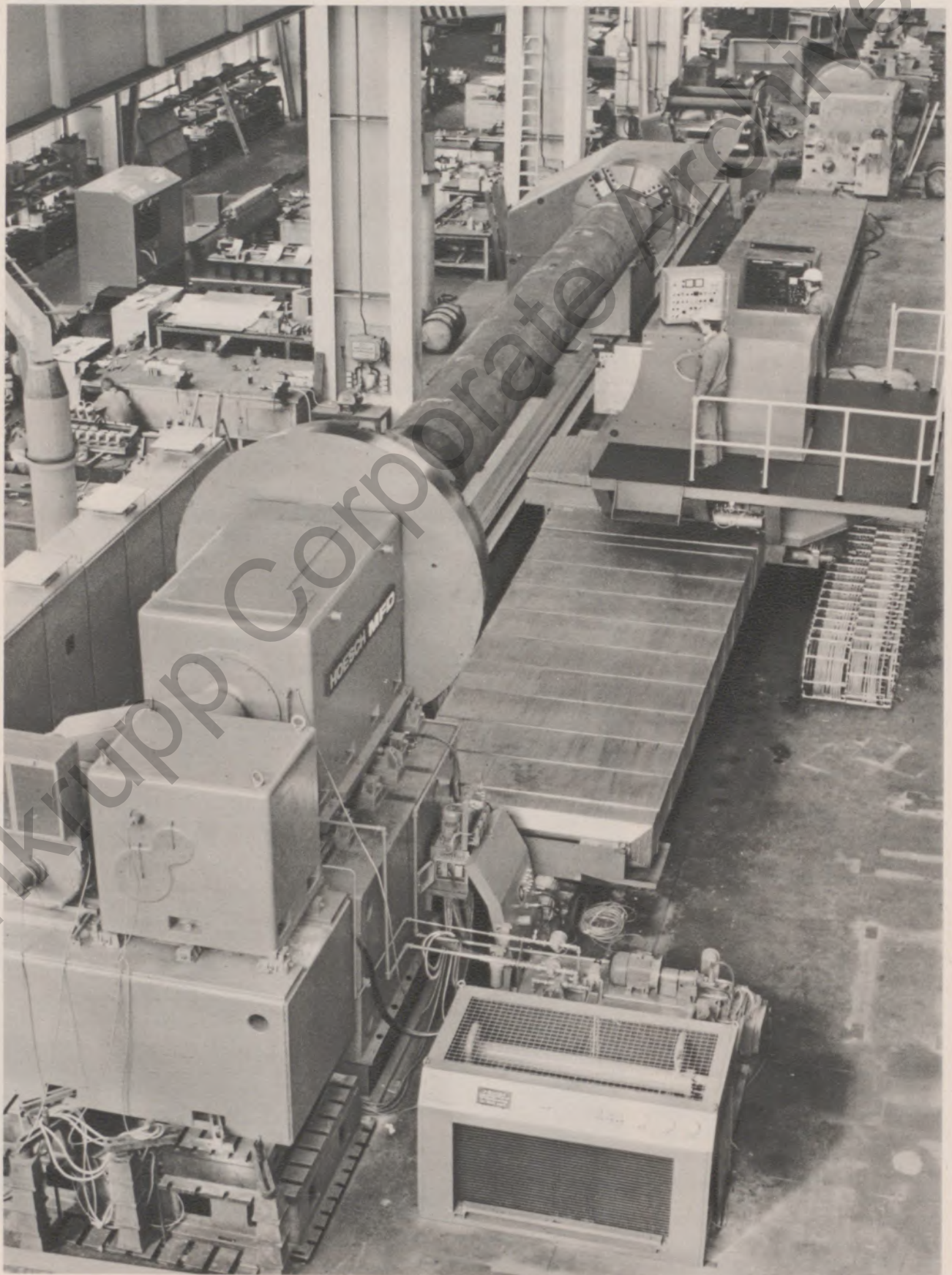
MFD - Drehmaschinen gefragt in aller Welt

.....19 schwerdrehmaschinen für udssr und rumänien.....
größte drehmaschine der welt im bau.....19 schwerdreh

Ein Auftragspolster bis in das Jahr 1977 hat die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, die sich auf den Bau von Drehmaschinen bis zu größten Abmessungen und höchsten Werkstückgewichten, auf die Herstellung kompletter Spiralrohrwerke, schwerer Krananlagen und auf die Serienfertigung von ölhydraulischen Aufgleisgeräten spezialisiert hat.

Wie der Vorstandsvorsitzende des Unternehmens, Wilhelm Engelbrecht, bekanntgab, hat die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG auf der Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in Moskau (siehe Heft 5/1975) Verträge über die Lieferung von sechzehn Schwer- und Großdrehmaschinen in die UdSSR in drei verschiedenen Bauformen im Werte von über 35 Millionen DM abgeschlossen. Im Vertrag ist eine Option auf die Lieferung weiterer Maschinen enthalten. Die Maschinen sollen innerhalb der nächsten zwei Jahre ausgeliefert werden. Damit führen die jahrelangen Bemühungen der Maschinenfabrik Deutschland, mit ihren modernen Schwer- und Großdrehmaschinen auf dem riesigen Absatzmarkt Sowjetunion Fuß zu fassen, zu einem außergewöhnlichen Erfolg.

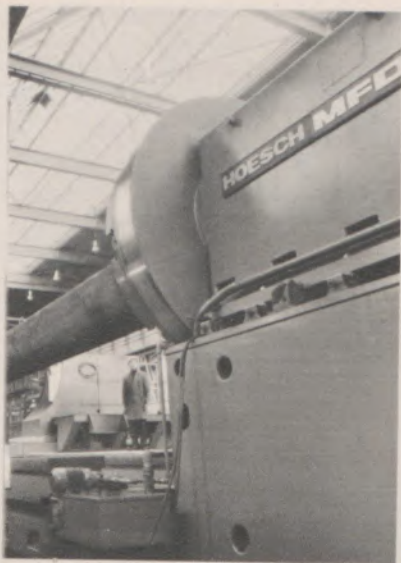
Vorangegangen war im vergangenen September ein sowjetischer Auftrag über eine Großdrehmaschine zur Bearbeitung von Generatorwellen bis zu Längen von 20 Meter, Gewichten von 200 Tonnen und Durchmessern von 2 Meter. Diese und die neu bestellten Drehmaschinen werden zur Schrump- und Fertigbearbeitung von Schmiedestücken verschiedener Art eingesetzt und nehmen bei den großen Modellen Werkstücke bis zu 150 Tonnen und 15 Meter Länge auf. Alle Maschinen werden von Lochstreifen gesteuert durch NC-Bahnsteuerungen und erzielen bei der Rohrwerkstückbearbeitung maximale Schrumpleistungen und bei der Fertigbearbeitung höchste Genauigkeiten, die im Bereich von tausendstel Millimeter liegen.



▲ Probelauf einer Großdrehmaschine – ähnlich einigen der für die UdSSR zu liefernden Maschinen – für Werkstücke bis 200

Tonnen, 20 Meter Länge und 3 Meter Durchmesser für die Firma Mague Alverca in Portugal. Bei der hochgenauen Bearbeitung von

Turbinenläufern erreicht die Maschine eine Rundlaufgenauigkeit von nicht weniger als fünf Tausendstel Millimeter



◀ Vorführdreher Schipper kontrolliert das eingespannte Probe-Werkstück vor dem Probelauf

▼ Nach dem Abschluß der Vertragsgespräche auf dem Hoesch-Messestand in Moskau (v. l. n. r.): Prokurist Steinwachs von der Hoesch Handel AG, Verhandlungspartner Burkhanov von Stankoimport (UdSSR), Dolmetscherin Doinikova von Stankoimport, Wilhelm Engelbrecht, Vorstandsvorsitzender der MFD, und Vorstandsassistent Bernd Feldhaus



Zur Zeit baut die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG die größte Drehmaschine der Welt für die schweizerische Brown, Boveri & Cie Aktiengesellschaft. Diese Maschine ist 34 Meter lang und kann Werkstücke mit einer Länge von 24 Meter und 4,20 Meter Durchmesser bis zu einem maximalen Werkstückgewicht von 500 Tonnen bearbeiten. Wir werden sie nach der Fertigstellung vorstellen.

Die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland konnte mit ihren rund tausend Beschäftigten im Jahre 1974 den Umsatz gegenüber 1973 um 17 Prozent auf 84 Millionen DM erhöhen und ihren Exportanteil von 70 Prozent halten. Diesen hohen Exportanteil verdankt die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, wie Engelbrecht ausführte, vor allem zwei Produktgruppen, nämlich der Produktgruppe Groß- und Schwer-Drehmaschinen für die Elektro- und Stahlindustrie, für Schmiedewerke und für Hersteller von gegossenen Walzen und der Produktgruppe für Planung und Errichtung kompletter Spiralrohrwerke.

Numerisch gesteuerte Großdrehmaschinen haben heute infolge neuer wirtschaftlicher Größenordnungen und technologischer Fortschritte einen ungewöhnlich hohen Leistungsstand erreicht. Selbst Werkstücke von einigen hundert Tonnen Gewicht – beispielsweise hochtourige Turbinenläufer für die

Elektroindustrie – werden mit Genauigkeiten gefertigt, die im Bereich von einigen tausendstel Millimetern liegen.

Diese Präzision wird mit Hilfe verbesserter Konstruktionselemente erzielt, wie zum Beispiel durch thermosymmetrischen Spindelkasten, hydrostatische Supportführung, hydrostatische Schnecke für die Support-Längsverstellung und nicht zuletzt durch harmonische Einfügung der von Fremdfirmen bezogenen und dort entwickelten elektronischen Lochbandsteuerungen.

Zahlreiche Großdrehmaschinen dieser Art hat die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG nicht nur an namhafte Kunden in der Bundesrepublik, wie an die Brown, Boveri & Cie Aktiengesellschaft in Mannheim und an die Kraftwerks Union in Mülheim geliefert, sondern auch nach England, Rumänien, Kanada, Japan, Spanien, Portugal, in die Schweiz und in die Sowjetunion.

Jüngste Erfolgsmeldung: Einen weiteren Großauftrag im Werte von über 15 Millionen DM hat die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG aus Rumänien erhalten. Der Auftrag umfaßt die Lieferung von drei Großdrehmaschinen zur Turbinenläufer-, Generatorwellen- und Kurbelwellenbearbeitung für Werkstückgewichte bis zu 300 Tonnen und 20 Meter Länge bei Durchmesser bis zu 3,7 Meter.

Hauptgewinn für H.J. Klöckner

Hauptgewinner der diesjährigen Verlosung des Hoesch-Vorschlagwesens ist Hans-Jürgen Klöckner, dem (auf unserem Bild von rechts nach links) Paul Röttgers vom Betriebsrat, Dr. Graßhoff vom Vorstand und Betriebsratsvorsitzender Günter Bels herzlich gratulieren.

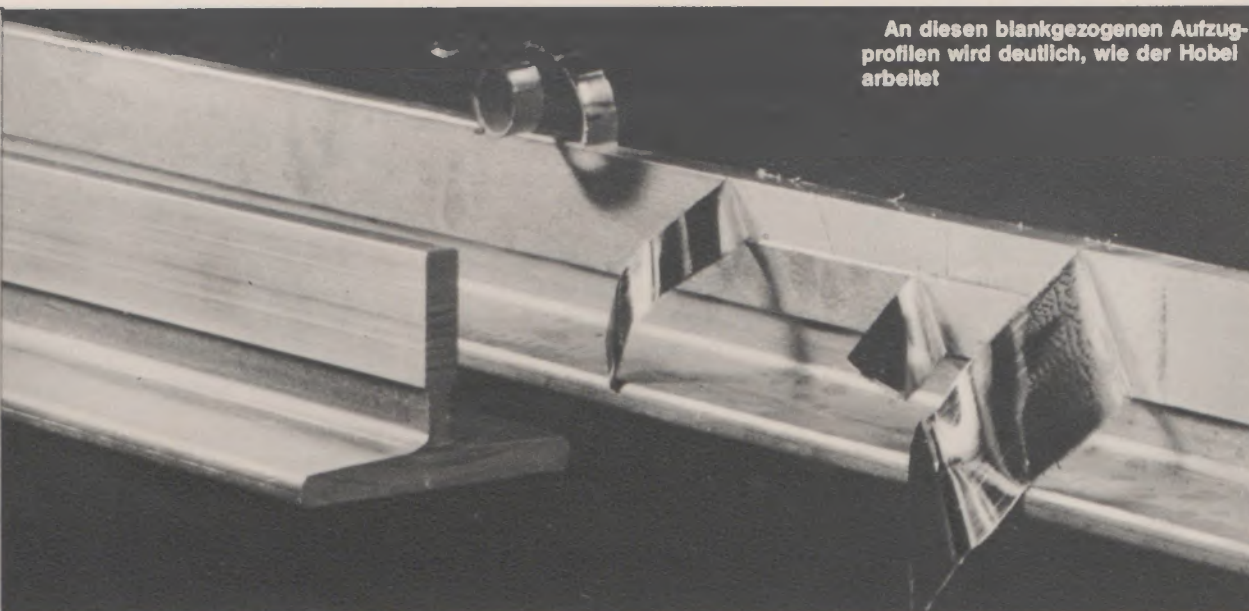
Hans-Jürgen Klöckner ist 27 Jahre und seit 1969 bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG als Werkzeugmacher im Federnwerk Hohenlimburg tätig. Er hat bisher vier Verbesserungsvorschläge eingereicht.

Bei der jährlichen Verlosung des Hoesch-Vorschlagwesens bekommen alle Mitarbeiter, die im Vorjahr eine Prämie für einen Verbesserungsvorschlag erhielten, die zusätzliche Chance, zu einem stattlichen Gewinn zu kommen.

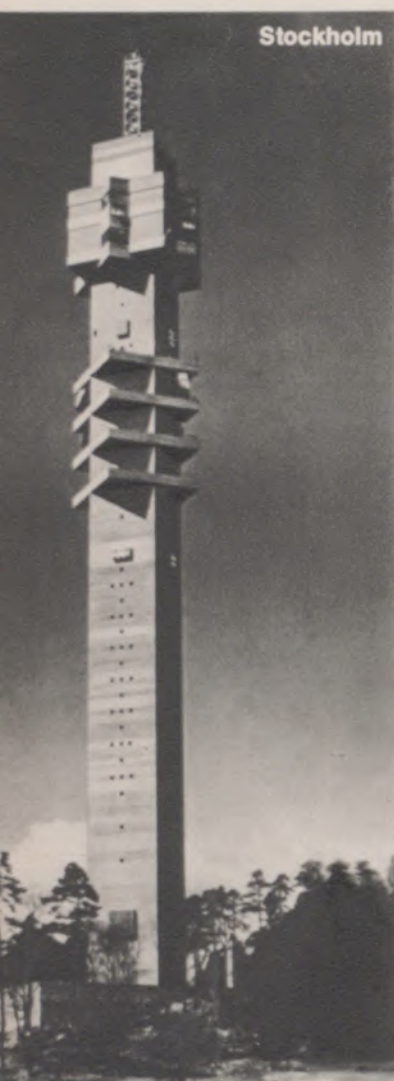
Neben dem Hauptpreis, einer Urlaubsreise im Wert von 5000 DM oder diesen Betrag in bar, reicht in diesem Jahr die Skala der Preise von Farbfernsehgeräten über Fotoapparate und Armbanduhren bis zu Kaffeemaschinen und Reisebügeleisen.



**Aufzugführungs-
schienen
für
Wolkenkratzer
kommen
aus dem Werk
Schwerte**



An diesen blankgezogenen Aufzugprofilen wird deutlich, wie der Hobel arbeitet



Stockholm

Was hoch hinaus will, darf nicht ungehobelt bleiben

Je höher die Bauten, desto schneller die Aufzüge. Wer trotz wachsender Geschwindigkeiten Wert auf ruhigen Fahrstuhl auf legt, muß höchste Anforderungen an die Führungsschienen stellen, denn von ihnen hängt weitgehend die Laufruhe ab.

Extreme Beispiele für hohe Bauten und entsprechend hohe Aufzugsgeschwindigkeiten sind die allerorten aus dem Boden gewachsenen Fernmeldetürme. Viele dieser Türme – wie die von Dortmund und München, Hamburg, Stockholm und Ost-Berlin (mit 367 Metern der höchste unserer Reihe) – sind mit Aufzugsschienen von Hoesch ausgerüstet. Sie kommen aus dem Werk Schwerte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, das als Hersteller für Aufzug-Spezialprofile in aller Welt einen Namen hat.

Aufzugführungsschienen, die anfangs nur blankgezogen wurden, gehören zur Gruppe der Spezialprofile. Die für die Kaltumformung benötigten Vorprofile werden im Profilwalzwerk oder im Strangpreßwerk hergestellt und danach im Ziehwerk weiterverarbeitet. Dieses Kaltziehen ist eine spanlose Verformung bei Raumtemperatur, die das Ziel hat, den Profilen eine noch größere Maßgenauigkeit zu verleihen, sauberste Oberflächen zu erzeugen und die Profiloberflächen zu verfestigen. Profile dieser hohen Qualität werden im Automobil- und Bergbau, im Maschinen- und Apparatebau, in der Elektroindustrie, im Landmaschinenbau und bei Stra-

ßenbaumaschinen, im Lokomotiv- und Waggonbau, im Schiffbau, im Wohnungsbau, in der Regeltechnik und eben für Personen- und Lastenaufzüge verwendet.

Aufzüge sind übrigens keine Erfindung der Neuzeit. So wurden im Römischen Amphitheater von Trier bereits vor 2000 Jahren Aufzüge betrieben. Ursprünglich baute man hölzerne Führungen. Später waren Stahl-Rundführungen üblich. Erst Mitte der zwanziger Jahre unseres Jahrhunderts gewannen gewalzte und blankgezogene T-Schienen wegen ihrer guten Laufeigenschaften und aufgrund ihrer Knickfestigkeit immer mehr an Bedeutung.

Mit den Wolkenkratzerhöhen bei

Hochhäusern, Aussichts- und Fernmeldetürmen wuchsen jedoch die Geschwindigkeiten der Aufzüge so stark, daß die Geradheit der Laufschienen – die für den Wohn- und Geschäftsfahrrstuhl durchaus ausreichen – weiter verbessert werden mußte. Im Werk Schwerte werden deshalb seit 1957 Aufzugführungsschienen auch gehobelt.

Der stetig wachsende Bedarf an Aufzugsschienen und der Zwang zu starker Rationalisierung der Fertigung führten dazu, daß 1970 eine Räumhobelanlage mit angeschlossener Transferstraße allein für die Produktion von Aufzugprofilen errichtet wurde. Das Räumhobel ist eine Bearbeitungsmethode, bei der



Dortmund

der Werkstoff im Vollschnittverfahren mit schrägliegenden Hartmetallschneiden angeschält wird. Je nach Größe der Bearbeitungszugabe werden auf dieser Anlage die Schienen in nicht mehr als zwei oder drei Durchgängen räumgehobelt.

Eine so buchstäblich einschneidende Bearbeitung erfordert eine leistungsstarke Maschine, für deren Tischantrieb 520 Kilowatt installiert wurden, die eine Durchzugkraft von 32 000 Kilopond erzeugen und eine Hobelgeschwindigkeit bis zu achtzig Meter je Minute erlauben.

Nach den zwei bis drei Arbeitsgängen in der Hobelmaschine – dem Vorschruppen und Feinschlichten,

Fortsetzung S. 180



München



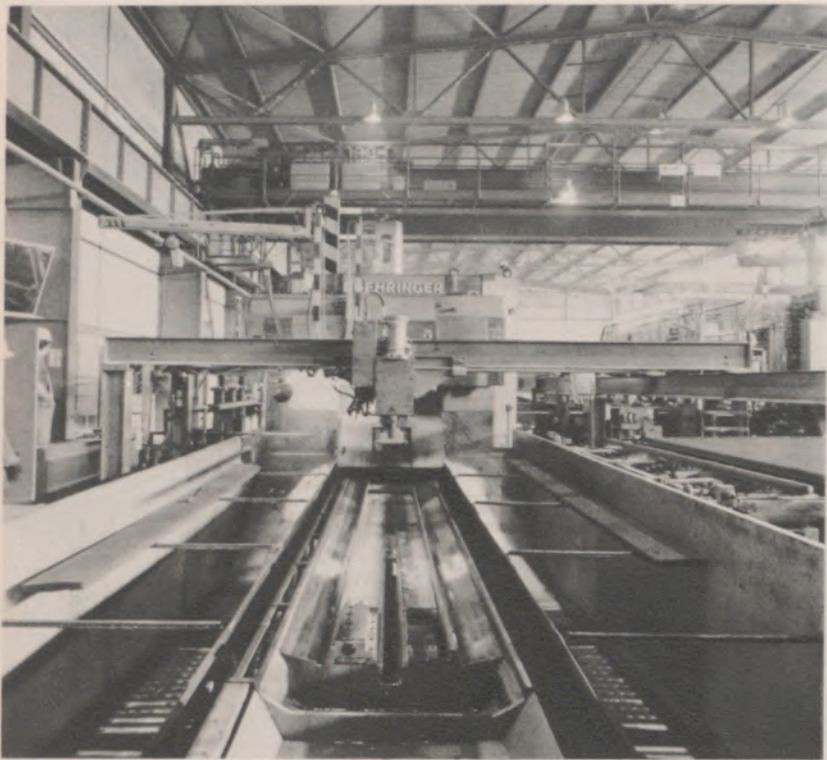
Ost-Berlin



Hamburg

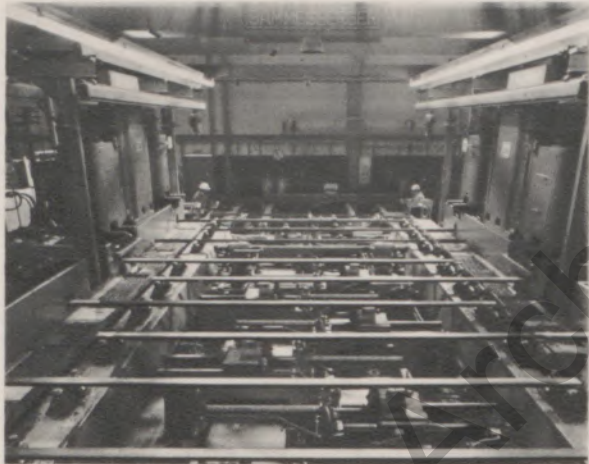
Fernmeldetürme wozu?

Fernmeldetürme ermöglichen Richtfunkverbindungen zur Übertragung von Ferngesprächen, Fernschreibzeichen, Ton- und Fernsehprogrammen. Die physikalischen Eigenschaften der verwendeten Funkwellen sowie die den Richtantennen und Richtfunkgeräten eigentümliche Technik erfordern entsprechend ausgebildete Bauwerke: Fernmeldetürme. Neben dem eigentlichen Zweck, großflächige Richtantennen und Richtfunkgeräte in größerer Höhe aufzustellen, werden vielfach auf oder an diesen Türmen noch Antennen für Fernseh- und Rundfunksender, Tonrundfunksender im UKW-Bereich und für den öffentlichen oder nichtöffentlichen Landfunkdienst angebracht.



◀ Blick auf die Räumhobelanlage, die eigens für die Bearbeitung von Aufzugschienen extremer Geradheit erbaut wurde

▼ An die Hobelanlage schließt sich die Transferstraße, an der die Enden der Aufzugschienen bearbeitet werden

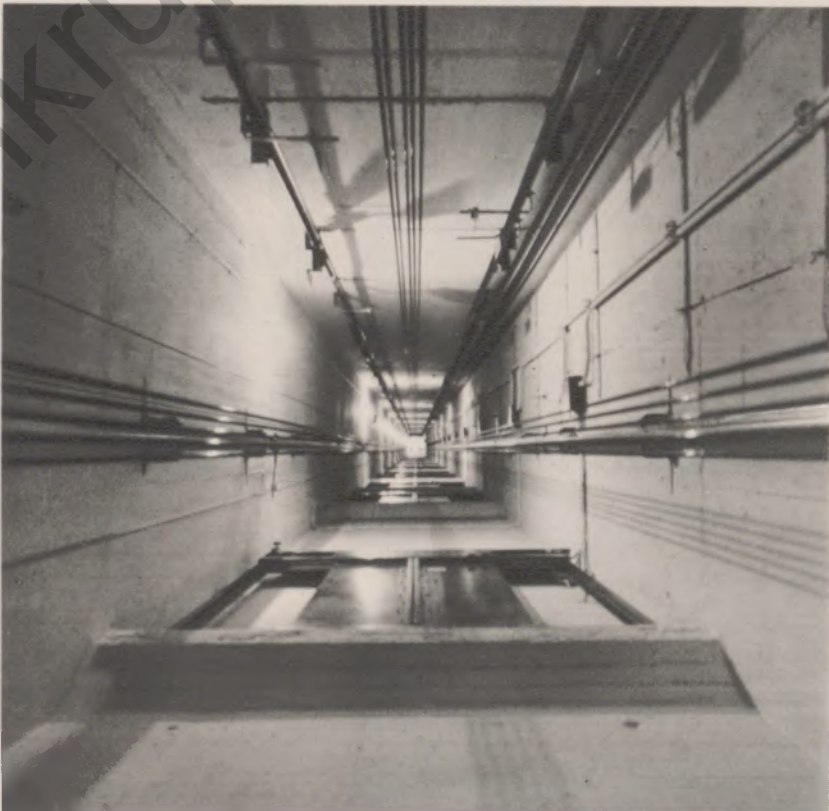


► Die Fertigung wird durch die Maßkontrolle abgeschlossen, die hier Günter Schedel durchführt

► In Bündel gepackt und durch Kopfbretter geschützt, verlädt Wolfgang Degwer die einbaufertigen Aufzugschienen in Container

wie der Fachmann sagt –, laufen die Schienen zur Transferstraße, an deren verschiedenen Stationen die Enden der jeweils fünf Meter langen Schienen sehr präzise bearbeitet werden, weil auch davon die Lauf-
ruhe des Aufzuges abhängt. Zur Endbearbeitung gehören das Fräsen von Nut und Feder und das Planfräsen der Bodenseite sowie das Bohren und Ansenken der Bohrungen. Durch Nut und Feder werden die Schienen im Schacht miteinander verbunden. An der bearbeiteten Bodenseite werden Laschen angebracht, mit denen die Schienen verschraubt werden.

Durch die Bearbeitung werden Aufzugschienen zum Fertigprodukt, das gegen Korrosion geschützt und gut verpackt dem Kunden einbaufertig zugesandt wird.



▲ Mit Rollen wird die Kabine an den Aufzugschienen geführt, deren Geradheit und Genauigkeit die Lauf-
ruhe des Fahrstuhls bestimmt

◀ Blick in den Aufzugschacht

Die neuen Betriebsratsvorsitzenden

Schon im Maiheft stellten wir in Bild und Text die neu-gewählten Betriebsratsvorsitzenden aus dem Hoesch-Bereich vor. Heute folgen – späterer Wahltermine wegen – einige Nachzügler. Es sind die Betriebsratsvorsitzenden der Hoesch Handel Niederlassungen in Berlin, Bremen, Düsseldorf, Hagen, Hamburg, Frankfurt, Kassel, Nürnberg und Stuttgart sowie der Betriebsratsvorsitzende der Mathematischen Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Berlin**



Jürgen Winfried Zierfuß, Kaufmann im Außendienst und seit 1962 bei Hoesch tätig, wurde 1972 zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zu dessen Vorsitzenden gewählt. Jürgen Zierfuß ist 44 Jahre alt.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Bremen**



Rudolf Detjen, 50 Jahre alt, kaufmännischer Angestellter in der Verwaltung der Niederlassung Bremen, ist seit 1963 bei Hoesch und wurde 1965 zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zu dessen Vorsitzenden gewählt.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Düsseldorf**



Otto Strauß, Vorarbeiter im Breitflachstahl und im Lager der Blechabteilung, ist 38 Jahre alt und seit 1960 bei Hoesch tätig. 1969 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt – seit 1974 ist er dessen Vorsitzender.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Hagen**



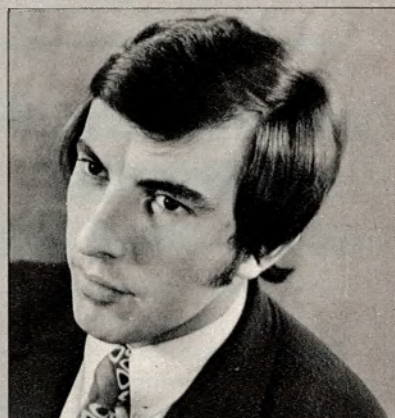
Günter Zitterich, 41, Abteilungsleiter mit Handlungsvollmacht im Verkauf Feinblech und Feinblechzuschnitte, ist seit 1956 bei Hoesch. 1965 wurde er in den Betriebsrat gewählt. 1975 zum Betriebsratsvorsitzenden.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Hamburg**



Gerd Pohn, kaufmännischer Angestellter im Verkauf Flachprodukte Lager und Strecke, ist seit sieben Jahren bei Hoesch tätig, wurde 1973 zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zu dessen Vorsitzenden gewählt. 1975 übernahm er erneut dieses Amt. Gerd Pohn ist 38 Jahre alt.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Frankfurt**



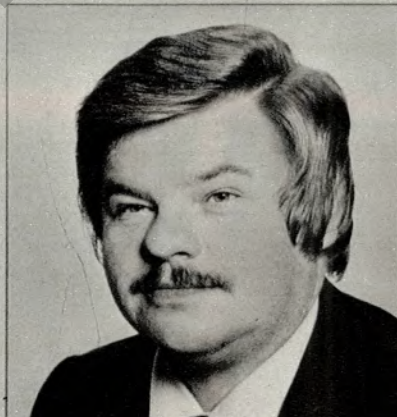
Gerhard Schneider, 28, kaufmännischer Angestellter im Verkauf Profileisen und Betonstahl, kam 1965 zu Hoesch. 1972 wählten ihn seine Kollegen in den Betriebsrat und 1975 zu ihrem Betriebsratsvorsitzenden.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Kassel**



Theo Weltmann, 24, jüngster Betriebsratsvorsitzender im Hoesch Handel und als kaufmännischer Angestellter im Verkauf Profile und Röhren tätig, wurde 1975 zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zu dessen Vorsitzenden gewählt.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Nürnberg**



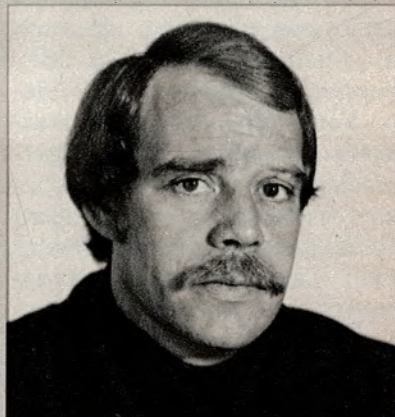
Günter Sommer ist 32 Jahre alt und im Verkauf warmgewalzter Flachprodukte tätig. Seit 1974 bei Hoesch, wurde er in diesem Jahr in den Betriebsrat und gleich zum Vorsitzenden gewählt.

**Hoesch Handel AG
Niederlassung Stuttgart**



Erhard Stegmann, als Sachgebietsleiter im Verkauf kaltgewalztes Feinblech tätig, ist 41 Jahre alt. 1971 kam er zu Hoesch. Seit 1973 gehört er dem Betriebsrat als Vorsitzender an.

**Mathematischer Beratungs- und
Programmierungsdienst GmbH**



Wilhelm Groth, 33, Dipl.-Ökonom und Projektleiter im Bereich Organisation und Managementdienste, kam 1971 zum MBP. Seit 1973 gehört er dem Betriebsrat an. 1975 wurde er wieder in den Betriebsrat und zu dessen Vorsitzenden gewählt.

Polnischer Minister interessiert an Berufsbildung

Anlässlich der Auslandskultur-tage der Stadt Dortmund, die in diesem Jahr Polen galten, weilte auch Jerzy Kuberski, Minister für Bildung und Erziehung der Volksrepublik Polen (2. v. r.), mehrere Tage in Dortmund. Am 5. Juni 1975 besuchte Minister Kuberski Hoesch. Nach der Begrüßung durch Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp (links) besichtigte er das neue Kaltwalzwerk, die Lehrwerkstatt des Werkes Westfalenhütte und das neue Berufsbildungszentrum. Sein ganz besonderes Interesse galt den vielfältigen Einrichtungen zur Aus- und Fortbildungen im Hoesch-Bereich.



Italienische Personalleiter diskutierten Lohn- und Gehaltsfindung

Zu einem Informationsbesuch kamen am 5. und 6. Juni 1975 die Personalleiter der italienischen Unternehmensgruppe Falck zu Hoesch nach Dortmund (seit dem Jahre 1967 besteht eine umfassende Zusammenarbeit zwischen Hoesch und dem italienischen Stahlunternehmen). Im Mittelpunkt der Gespräche mit den Gästen standen Fragen der Tarifgestaltung und der Lohn- und Gehaltsfindung in Stahl- und Warmwalzwerken. Walter Hölkeskamp vom Hoesch-Vorstand begrüßte die Gäste und begleitete sie auch zu einem Empfang beim Dortmunder Oberbürgermeister (siehe Foto: links Walter Hölkeskamp, daneben Oberbürgermeister Samtlebe). Während ihres Aufenthaltes besichtigten die italienischen Personalleiter auch das Berufsbildungszentrum (siehe Foto) und das Oxygenstahlwerk (auf dem Foto bei einem einführenden Vortrag).





7. Offshore Technology Conference

Hoesch in Texas

In der jüngsten Vergangenheit hat das Wort „Offshore“ – „küstenfern“ – eine fast magische Anziehungskraft speziell für die stahlerzeugende, stahlverarbeitende und elektronische Industrie gewonnen. Unter „Offshore-Aktivitäten“ versteht man heute im übertragenen Sinn das Erforschen und Ausbeuten von Öl- und Gasvorkommen in Küstengewässern. Wenn man sich vergegenwärtigt, daß stationäre Bohrplattformen in der Nordsee vom Meeresboden bis zur Bohrturmspitze oft über 300 Meter hoch sind und über 40 000 Ton-

nen Stahl allein für die tragenden Konstruktionen verschlingen, wird das Interesse der Stahlindustrie begreiflich.

Deshalb war auch Hoesch wieder dabei, als in den USA vom 5. bis 8. Mai 1975 die 7. Offshore Technology Conference (OTC) stattfand. Diese Schau in Houston/Texas ist die größte Fachausstellung ihrer Art mit angeschlossenen Tagungsprogrammen der verschiedensten Offshore-Fachrichtungen.

Im letzten Jahr war Hoesch noch auf dem Gemeinschaftsstand der Bundesrepublik



Deutschland vertreten. In diesem Jahr belegten wir einen eigenen Stand beachtlicher Größe, in dem folgende Firmen aus-

Hoesch Hüttenwerke AG
Hoesch Röhrenwerke AG
Hoesch Handel AG
Hoesch America Inc.
Vereinigte Drahtseilwerke GmbH und
Orenstein & Koppel AG.

Der Hoesch Messestand lag im sogenannten Astrodome, der größten klimatisierten Halle der Welt, in der auch Fußballspiele, Rodeos und Motorrad-

rennen ausgetragen werden.

Seit Januar dieses Jahres besteht bei der Hoesch Handel AG in Dortmund eine für den Export zuständige Offshore-Abteilung, die sich mit dem Export aller Produkte befaßt, die die verschiedenen Hoesch-Gesellschaften für den Offshore-Bereich herstellen.

10. Ordentlicher Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes

H.O.Vetter: "Gewerkschaften - Motor des sozialen Fortschrittes"

„Wir stehen auf dem
Boden der
parlamentarischen
Demokratie“

In seiner Begrüßungsansprache erinnerte Heinz Oskar Vetter daran, daß vor genau 30 Jahren unser Volk den wohl größten Zusammenbruch seiner Geschichte erlebt habe. Das Ende des 2. Weltkrieges habe zugleich eine Diktatur beendet, welche die Gewerkschaftsbewegung und alle Demokraten brutal verfolgte. Eine der Lehren aus diesen schrecklichen Ereignissen sei die Gründung einer Einheitsgewerkschaft gewesen. Deshalb dürften wir nicht zulassen, daß diese jeweils zerbrochen werde. Die Gewerkschaften seien die ersten gewesen, die inmitten der Trümmer zupackten, die lebenswichtige Betriebe wieder in Gang setzten, die den Verkehr wieder anlaufen ließen, die notdürftige Verpflegung sicherten und so verhinderten, daß unser Volk im Elend versunken sei. „Aber sie taten das auch, um einen neuen, einen wahrhaft sozialen demokratischen Staat und eine Gesellschaft der Gleichberechtigung aufzubauen.“

„Das System der sozialen Sicherung, das wir in der Bundesrepublik mit massiver Unterstützung der Gewerkschaften errichtet haben, gilt als vorbildlich in der Welt. Ich möchte hier nur ein paar Beispiele nennen, die den sozialen Standard der Arbeitnehmer in unserem Lande beleuchten.“

„Fast 90 Prozent aller deutschen Arbeitnehmer haben die 40-Stunden-Woche, rund 85 Prozent mindestens vier Wochen Urlaub. Einen Anspruch auf mindestens fünf Wochen Urlaub haben fast 50 Prozent der Arbeiter und Angestellten. Ein zusätzliches Urlaubsgeld erhalten knapp 80 Prozent aller Arbeitnehmer. Für viele Arbeitnehmer, besonders für die älteren, wurde der Kündigungsschutz über die gesetzlichen Regelungen hinaus ausgebaut. Bis Ende 1974 waren Tarifverträge mit Alterssicherungen für rund 43 Prozent der Arbeitnehmer abgeschlossen. Das Betriebsverfassungsgesetz ist trotz mancher Mängel ein großer Fortschritt, der noch lange nicht ausgeschöpft ist. Um unsere Sozialgesetzgebung

„Der Mensch ist geboren, diese Welt humaner zu gestalten, der Arbeit einen neuen Sinngehalt zu geben. Gerade wir – die Einheitsgewerkschaft als größte gesellschaftspolitische Organisation – haben diesen geschichtlichen Auftrag zu erfüllen. Ich bin gewiß, daß wir die richtigen Antworten auf die Herausforderungen unserer Zeit finden und die Welt von morgen gerechter und menschlicher gestalten werden.“ Mit diesen Worten eröffnete der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Heinz Oskar Vetter, am 25. Mai 1975 in Hamburg den 10. Ordentlichen Bundeskongreß des DGB. In seiner Eröffnungsansprache vor den 478 Delegierten, die fast 7,5 Millionen Gewerkschaftsmitglieder in der Bundesrepublik vertreten, begrüßte Vetter die zahlreich erschienenen in- und ausländischen Ehrengäste – unter ihnen Bundespräsident Walter Scheel.



werden wir beneidet. Würde unsere Sozialordnung, nimmt man alles in allem, nicht funktionieren, oder wäre der Staat ein Agent des Monopolkapitalismus, dann würden wir auch anders reagieren.“

„Den Herausforderungen von linksaußen und von rechts stellen die Gewerkschaften eine demokratische Politik gegenüber. Wir stehen auf dem Boden der parlamentarischen Demokratie. In unserer Sat-

▲ In Hamburg verabschiedete der 10. Ordentliche Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes die Forderung nach Entwurf eines neuen Aktionsprogramms

zung haben wir es uns zur Pflicht gemacht, für die Sicherung und den Ausbau des sozialen Rechtsstaates und die weitere Demokratisierung von Wirtschaft, Staat und Gesellschaft einzutreten. Dabei bleibt es.“

„Denn: Sozialer Rechtsstaat, das ist heute teils schon erfüllt, teils noch zu erfüllender Anspruch der Arbeitnehmer auf Menschenwürde, auf erlebbare, faßbare Menschenwürde im Verhältnis von Person

und Staat, im Verhältnis von Person und Wirtschaft, im Verhältnis von Person und Arbeit. Die Idee des sozialen und demokratischen Rechtsstaates ist zudem eine stabile Klammer, die die Einheitsgewerkschaft zusammenhält.“

Arbeitnehmerorganisationen Verantwortungsbewußtsein, Weitblick und Anpassungsfähigkeit an die jeweilige wirtschaftliche Situation bewiesen hätten. Die Gewerkschaften wüßten heute, daß diese Bundesrepublik auch ihr Staat, auch ihre Wirtschaft und vor allem auch ihre Sicherheit und Freiheit bedeute, die sie gegen die Gefahren von innen und außen sichern müßten.

Zugleich bekannte sich der Bundespräsident zur Mitbestimmung. Er sagte wörtlich: „Die Zeit für eine Entscheidung ist reif, sie sollte bald getroffen werden.“

Ebenso deutlich wies der Bundespräsident darauf hin, daß weder Arbeitnehmer noch Arbeitgeber sich darauf versteifen sollten, eine Lösung durchsetzen zu wollen, die von der Gegenseite nicht akzeptiert werden könne. In einer

für die Ordnung der Wirtschaft und Gesellschaft so wichtigen Frage könne niemandem daran liegen, der anderen Seite sichtbar eine Niederlage zu bereiten. Scheel vertrat die Meinung, daß die Mitbestimmung den sozialen Frieden bewahren werde, ihre Verhinderung aber zwangsläufig zur permanenten Auseinandersetzung führen müßte. „Das kann keiner wollen, ebenso wenig wie eine Lösung, die die Funktionsfähigkeit der Unternehmen schwächt.“

Nach der Diskussion der Rechenschaftsberichte der neun Mitglieder des geschäftsführenden Vorstandes und nach der Neuwahl des Bundesvorstandes stellte auch Heinz Oskar Vetter die Mitbestimmung in den Mittelpunkt seines Grundsatzreferates. Er forderte Parlament und Regierung nachdrücklich auf, die paritätische Mitbestimmung zu verwirklichen. „In der jahrelangen Mitbestimmungsdiskussion ist alles gesagt worden, was zu sagen ist. Die Politiker sind im Wort. Ich weiß nicht, wie oft Vertreter der Koalition schon verkündet haben, daß die Mitbestimmung in dieser Legislaturperiode verwirklicht wird. Nicht nur die Regierung, auch das Parlament bringt sich in Mißkredit, wenn eine so wichtige gesellschaftspolitische Entscheidung weiter verzögert wird. Auch der Bundestag kann sich einer Antwort auf diese soziale Herausforderung unseres Staates nicht länger entziehen. Er muß jetzt Farbe bekennen.“



◀ Bundespräsident Walter Scheel richtete ein vielbeachtetes Grußwort an die Delegierten. Links neben dem Bundespräsidenten H. O. Vetter, rechts die stellvertretende DGB-Vorsitzende Marla Weber und Bundestagspräsidentin Annemarie Renger

▼ Der DGB-Bundesvorstand nach der Wahl (v. l. n. r.): Gerhard Schmidt, Günter Stephan, Karl Schwab, Maria Weber, Alois Pfeiffer, Heinz Oskar Vetter, Alfons Lappas, Gerd Muhr und Martin Heiß



„Mitbestimmung wird sozialen Frieden bewahren“

Der Bundespräsident wie die Sprecher der Parteien wiesen in ihren Grußworten auf die besonderen Verdienste der Gewerkschaften für die Erhaltung und Förderung der demokratischen Ordnung hin.

Scheel bezeichnete die Beseitigung freier Gewerkschaften als eine der wichtigsten Voraussetzungen, die Hitler ermöglicht hätten, das deutsche Volk zu entmündigen. Er hob hervor, daß vor allem mit den jüngsten Tarifsabschlüssen die

Vetter mit großer Mehrheit wiedergewählt

Mit überwältigender Mehrheit wurde Heinz Oskar Vetter von den Delegierten des 10. Ordentlichen DGB-Bundeskongresses wieder zum Vorsitzenden des Deutschen Gewerkschaftsbundes gewählt. Von 450 gültig abgegebenen Stimmen entfielen 440 auf Vetter. In ihren Ämtern als stellvertretende Vorsitzende,

des DGB bestätigt wurden Maria Weber, auf sie entfielen 373 Stimmen, und Gerd Muhr, der 430 Stimmen erhielt. Als weitere Mitglieder des geschäftsführenden Bundesvorstandes wurden Martin Heiß, Alfons Lappas, Alois Pfeiffer, Gerhard Schmidt, Karl Schwab und Günter Stephan gewählt.

Neues Aktionsprogramm gefordert

Bei der Behandlung der Anträge beschlossen die Delegierten einstimmig, daß der DGB-Bundesvorstand den Gesellschaftspolitischen Ausschuß beauftrage, den Entwurf eines neuen Grundatz- und Aktionsprogramms des DGB vorzulegen. Dieser Entwurf sei nach den Beratungen in den Gewerkschaften dem folgenden Bundeskongreß vorzulegen.

Der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes schloß den Kongreß, indem er den Delegierten zurief: „Zur Erfüllung unserer Aufgaben in dieser Zeit brauchen wir starke Gewerkschaften, brauchen wir einen starken Deutschen Gewerkschaftsbund!“



Der Skandinavienkai in Travemünde erhielt einen leistungsfähigen Anschluß an das Bundesbahn-Streckennetz – hier die Vorbereitung des Gelände-einschnittes

Hoesch Stahlspundwand für Eisenbahntunnel und Skandinavienkai NUN ROLLEN DIE ZÜGE DIREKT AUF'S SCHIFF

Der „größte Fährschiffbahnhof Nordeuropas“ oder „Drehkreuz im Ostseeverkehr“ sind die Schlagworte, mit denen der Skandinavienkai in Lübeck – Travemünde bezeichnet wird. Sicherlich berechtigt, denn seit Jahren konnte ein ständig steigender Verkehr mit immer neuen Fährschiffen und Zielhäfen registriert werden. Das Fehlen eines leistungsfähigen Anschlusses des Skandinavienkais an das Streckennetz der Deutschen Bundesbahn verhinderte jedoch eine angemessene Beteiligung auch der Schiene am wachsenden Güterverkehr. Der Gleisanschluß, der nunmehr offiziell eingeweiht wurde, hat diesen Mangel beseitigt und die wirtschaftliche Bedeutung des Skandinavienkais erheblich gesteigert. Dieser Gleisanschluß entstand in Verbindung mit Hoesch: der im Streckenverlauf gebaute Eisenbahntunnel „Roter Hahn“ wurde mit Hilfe von Hoesch-Stahlspundwand errichtet. 827 Tonnen des Hoesch-Profils 215 StSps befestigen die Tunnelwände. Weitere 545 Tonnen unterschiedlicher Stahlspundwandprofile wurden beim Bau des Anlegers selbst verwendet. Heute ist der 6. Anleger des Skandinavienkais Start und Ziel von „Railship I“, der größten Eisenbahnfähre der Welt, die Lübeck – Travemünde mit Hangö in Finnland im regelmäßigen Linienverkehr verbindet.



Der Hafen Lübeck ist aufgrund seines günstigen Standortes der größte Ostseehafen der Bundesrepublik Deutschland. Im Jahre 1974 wurden 8,7 Millionen Tonnen Güter umgeschlagen, das sind 5,7 vH mehr als 1973.

Im Hafenteil Lübeck-Travemünde, Skandinavienkai, der erst im Jahre 1962 in Betrieb genommen wurde, wurden 1974 folgende Umschlagzahlen im Fährschiffverkehr verzeichnet:

Stückgüter	2,7 Millionen Tonnen
Passagiere	1,8 Millionen
Pkw	250 000
Lkw	134 000
Lkw-Hänger	62 000

Durch den starken Lkw-Andrang werden in der Spitze pro Tag heute bereits 650 Lkw in Travemünde abgefertigt. Von Lübeck-Travemünde werden folgende Häfen im regelmäßigen Dienst angelaufen:

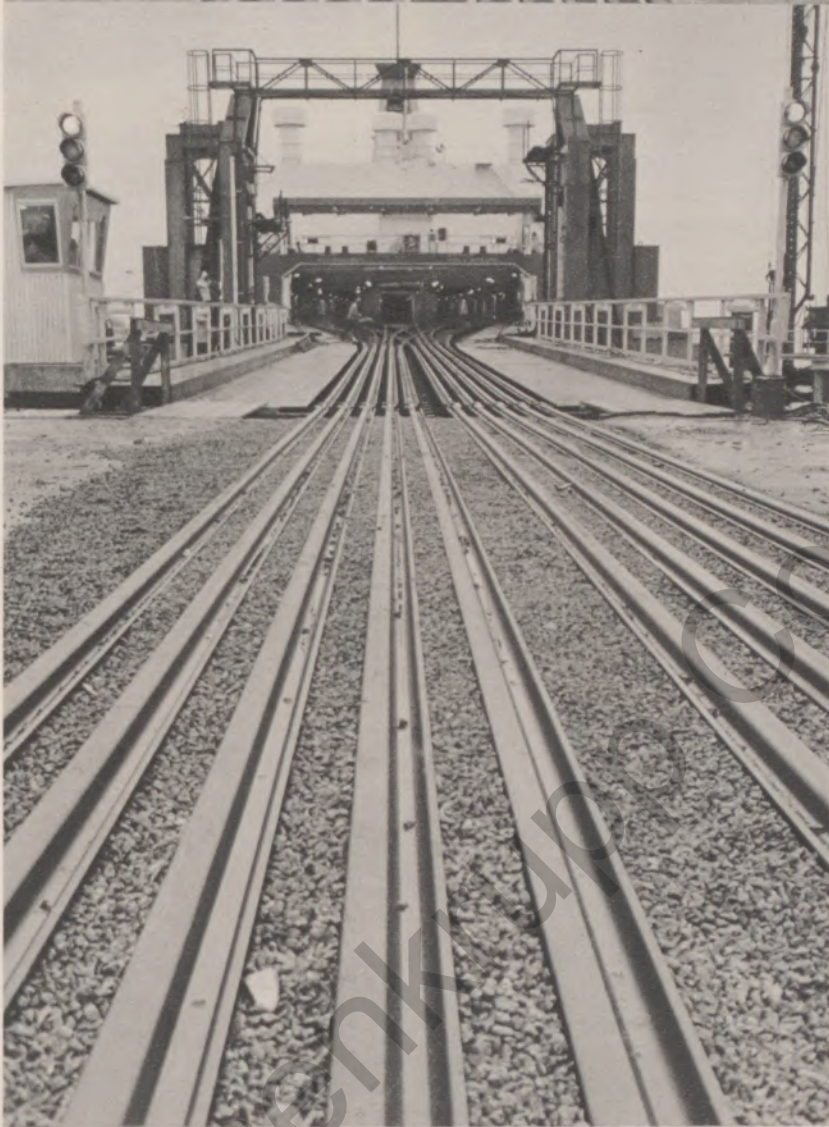
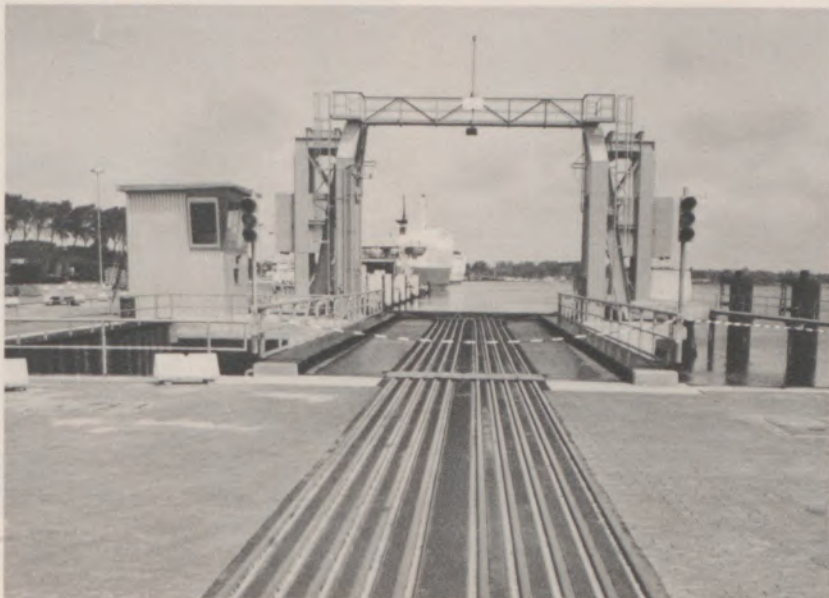
Dänemark	Kopenhagen
	Gedser
	Rönne/Bornholm
Schweden	Göteborg
	Malmö
	Trelleborg
	Nynäshamn

▲ Im Streckenverlauf mußte ein 120 Meter langer Eisenbahntunnel gebaut werden. Die Tunnelwände sind aus Hoesch-Stahlspundwand

Finnland	Hälsingborg
	Helsinki
	Hangö
UdSSR	Leningrad
Polen	Danzig
	Swinemünde

Diese Verbindungen werden von insgesamt neun Reedereien hergestellt. So kommt es, daß in der Spitze am Skandinavienkai 21 Fährschiffe mit rund 24 Abfahrten pro Tag abgefertigt werden. Die Kaianlage besteht heute aus sechs Roll-on/roll-off-Anlegern.

Obgleich die anderen Hafenteile Lübecks zu über 70 Prozent als Eisenbahnhafen ausgelegt sind, hat bis vor kurzem für den Hafenteil Travemünde – Skandinavienkai ein leistungsfähiger Gleisanschluß nicht bestanden. In Anbetracht des sehr starken Verkehrszuwachses und des möglichen Hafenausbaues wurde jetzt mit einem Gesamtaufwand von 40 Millionen DM die eisenbahntechnische Erschließung



▲ Auch beim Bau des Fähranlegers 6 wurde Hoesch-Stahlspundwand gerammt. Der Anleger ist vornehmlich für die Abfertigung von Eisenbahn-Fährschiffen ausgelegt. Eine Brückenanlage von 54 Meter Länge mit je zwei Hubtürmen schafft die Verbindung vom Land zum Schiff

durchgeführt. In eineinhalb Jahren Bauzeit wurden auf einer Länge von rund 3,5 Kilometer rund 3 Millionen Kubikmeter Boden bewegt und somit ein Einschnitt für das Stammgleis und den Rangierbahnhof bis zu einer Tiefe von 27 Meter hergestellt. Daneben lief ab Oktober 1972 die Durchführung der Ingenieurbauwerke an, dazu gehörte der Neubau eines Tunnels am Wohngebiet Roter Hahn. Hier mußte das Stammgleis unter der vorhandenen Bundesstraße 75 nach Travemünde und der DB-Hauptstrecke Lübeck-Travemünde sehr schräg unterführt werden. Das Gleis liegt 7 Meter unter der Straße, der Tunnel hat eine Länge von 120 Meter.

In der Nähe des Friedhofes Waldhusen mußte das Stammgleis über die geplante Autobahn nach Travemünde hinweggeführt werden. Da auch hier der Kreuzungswinkel sehr flach war, entstand ein freigespanntes Brückenbauwerk von 133 Meter Länge.

Aufgrund weiteren Schiffszuwachses beschloß die Bürgerschaft der Hansestadt Lübeck am 3. Mai 1973 den Bau des Fähranlegers 6 mit einem Gesamtaufwand von rund 10 Millionen DM.

Der Anleger hat eine Länge von 220 Meter und eine Wassertiefe von 8 Meter (ausbaufähig auf 10 Meter). Er ist für die Abfertigung von Eisenbahnfähren ausgelegt, und zwar als Seitenanleger. Neben Eisenbahnfähren werden auch andere Roll-on/roll-off-Schiffe abgefertigt. Die Brückenanlage an Land besteht aus einer wasser- und landseitigen Brücke mit einer Gesamtlänge von 54 Meter. Die Länge ergibt sich aufgrund der Forderung, daß der Neigungswinkel für die Waggons nicht größer als $2,5^\circ$ sein darf.

Über diese Anlage wird zunächst die Eisenbahnfähre „Railship I“, die die Verbindung mit Hangö/Finnland herstellt, abgefertigt. Es ist die größte Eisenbahnfähre der Welt mit drei Ladedecks und jeweils fünf Gleisen. Die gesamte Stellänge beträgt 1,3 Kilometer.

Dietrich von Voss, Ing. (grad.)

▼ Railship I verfügt über drei Ladedecks mit jeweils fünf Gleisen. Die Stellänge an Bord beträgt nicht weniger als 1,3 Kilometer

▼ Railship I, die größte Eisenbahnfähre der Welt, verkehrt zwischen Travemünde und Hangö in Finnland





Die Drumband von Hoogoven Harmonie unter Leitung von Jan Kool auf dem Westenhellweg

„Hoogoven Harmonie“ bringt Harmonie

Fragt man, was eigentlich gefeiert wird – irgend etwas wird in Holland immer gefeiert. Es geht einfach fröhlicher zu als bei uns. Fast jedes Dorf hat seine Drumband. Und jeder, der einmal drüben war, kennt die Trommler und Flötenspieler in Uniform, die, von einem schmucken Tambourmajor geführt, durch die Straßen marschieren.

Verständlich, daß unsere holländischen Mitarbeiter von Hoogovens – ob Schmelzer, Werkschutzmann, Kranfahrer oder Kaufmann – ihr Werksorchester „Hoogoven Harmonie“ ganz besonders ins Herz geschlossen haben. Sie nennen es einfach die „Harmonie“, verfolgen in der Zeitung, wenn die Kapelle zu Konzerten unterwegs ist und tauschen im Schichtbetrieb schon einmal mit einem der 135 Musikanten den Dienst, damit er zur Probe gehen kann. Nicht wenige schicken ihre Kinder in die staatliche (nahezu kostenfreie) Musikschule – Hoogoven Harmonie stellt das Instrument zur Verfügung – und sorgen so für ausreichenden Nachwuchs. Dafür spielt Hoogoven Harmonie zu allen Jubiläen und Betriebsfestlichkeiten und gibt viermal im Jahr nur für die Beleg-

schaft ein Konzert. Bei so einem Konzert bleibt keiner der 2 000 Plätze in der Sporthalle von Beverwijk leer!

Neben vielen Konzerten in den Niederlanden macht Hoogoven Harmonie mit Frauen und Freunden einmal im Jahr einen Auslandsausflug. Diesmal hieß das Ziel: Dortmund. Ausschlaggebend waren die langjährigen Kontakte zu den Vereinigten Hörder Sängern, einem Verein, in dem überwiegend Hoesch-Mitarbeiter singen.

Schon vor zwölf Jahren waren die Hörder Sänger zum erstenmal nach IJmuiden gefahren. Im Juni 1975 waren nun die Niederländer zum drittenmal zu einem Gemeinschaftskonzert hier. Das erste Wiedersehen gab es auf dem Alten Markt in Dortmund, wo die drei Busse hielten und wo das Orchester gleich zum Auftakt ein Platzkonzert veranstaltete.

Die Drumbandspieler schnalften die Riemen der hohen Mützen mit dem weißen Buschen, Kolbakken genannt, fest um das Kinn. Sie stellten sich in Reih und Glied auf, während die Orchesterkollegen mit den Trompeten unter dem Arm, den Hörnern, Tuben, Bässen, den Klarinetten, Oboen, Flöten, den Saxo-



◀ Willem Steijn dirigiert das Orchester auf dem Dortmunder Alten Markt



◀ Oberbürgermeister Samtlebe überreicht Daan Verhulst, dem 1. Vorsitzenden, und Jan Kool einen Becher aus Stahl und eine Probe des dazugehörigen Dortmunder Bieres

▼ In der Aula des Dortmunder Goethe Gymnasiums gaben Hoogoven Harmonie und Vereinigte Hörder Sänger ein Gemeinschaftskonzert



▼ Ein eigenes Jugendorchester von 35 Mitgliedern ist das Reservoir für den Orchesternachwuchs



▲ Riemer Christiaan Riem (3. v. r.) spielt bei Hoogoven Harmonie Pauke, sein Sohn Christiaan (2. v. r.) Trompete. Günter Tilker (2. v. l.) ist Tenor bei den Vereinigten Hörder Sängern. Tilkers sind schon oft bei Riems in Heemskerk zu Besuch gewesen und Riems bei Tilkers in Dortmund



◀ Gerard Martineau, 87, einer der Gründer von Hoogoven Harmonie, der heute noch Kontrabaß spielt

phenen, Kornets, den Posaunen und den Pauken aufs Podest kletterten. Sie eröffneten unter Dirigent Willem Steijn das Konzert mit dem Prinz-Albrecht-Marsch. Danach begrüßte der Dortmunder Oberbürgermeister die niederländischen Musikanten, und dann trat auch der Spielmannszug in Aktion: die Drumband zog über den Platz zum Westenhellweg.

Das Konzert am Abend in der Aula des Goethe-Gymnasiums mit den Vereinigten Hörder Sängern war der musikalische Höhepunkt der Reise. Hier wurde beim Vortrag klassisch-symphonischer Stücke, exakt und in klangreicher Fülle toniert und von Willem Steijn dirigiert, bis zum Heiter-Volkstümlichen hin, dirigiert von Koos Moone, die breite Palette dieses Orchesters sichtbar.

Erst zwei Stunden vor dem Konzert hatte man den Soldatenchor aus „Margarete“ von Gounod und den Jägerchor aus dem „Freischütz“ von Weber zusammen mit den Hörder Sängern proben können. Jetzt standen insgesamt 100 Orchesterspieler und Sänger auf der Bühne – der älteste Gerard Martineau mit 87 Jahren. Er, der früher Posaune und Tuba blies und heute noch Kontrabaß spielt, war der erste Dirigent von den „Walskoningen“, aus denen später das Orchester Hoogoven Harmonie hervorging. Auch Marinus Bal, den erst 1974 Daan Verhulst als erster Vorsitzender ablöste, und Klaus Brandjes, der die Tuba bläst, sind von Anfang an dabeigewesen und haben miterlebt, wie sich das 24-Mann-Orchester über schwere Zeit – in der Kriegszeit haben die Spieler von den im Werk gesammelten Kleiderpunkten die ersten Uniformen gekauft – bis zu seinem heutigen Stand entwickelte. Einem Stand, den viel Preise deutlich machen: So hat Hoogoven Harmonie erst beim letzten Musikfest in Leiden in der schwersten Klasse im Wettkampf mit etwa 60 Orchestern die höchste Punktzahl und schon zum zweitenmal die Wanderfahne mit Musikalität und Virtuosität erspielt.

In einer Zeit wachsenden Wettbewerbes und höherer Verkaufskosten werden auch an die Fähigkeiten des Stahlverkäufers immer höhere Anforderungen gestellt.

Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, führt die Hoesch Handel AG seit 1970 Seminare für die Mitarbeiter der Verkaufsabteilungen aller Niederlassungen und Geschäftsstellen im Inland durch. Im Mittelpunkt dieser Seminare steht das Verkaufsgespräch, bei dem Fallbeispiele aus der Praxis die Grundlage für fruchtbare Diskussionen und Gruppenarbeit bilden. Während der Gespräche gibt eine Fernsehaufzeichnungsanlage den Verkäufern die Möglichkeit, ihr eigenes Verhalten genau zu überprüfen.

Neben den Verkaufsgesprächen sind rhetorische Übungen durch Kurzreferate sowie Übungen zur Verbesserung der Argumentationstechnik weitere Schwerpunkte. Auch die Fähigkeit zu fachlicher Beratung, die unsere Verkäufer dem Kunden als wesentlichen Service bieten, wird durch Vorträge aus der Betriebswirtschaftslehre (zum Beispiel Kostenrechnung) und durch die Behandlung aktueller volkswirtschaftlicher Themen gefördert.

Insgesamt haben bis zum Januar 1975 187 Verkaufsmitarbeiter an neun Dreitagesseminaren teilgenommen. Die Hoesch Handel AG wird diesen Weg der Verkäuferschulung – unter Einbeziehung des Exportbereiches – durch weitere Seminarfolgen mit den Schwerpunkten „Materialkenntnisse“, „Vertiefung der Kenntnisse über ESTEL“, „Führungsverhalten“ und ähnlicher Themen fortsetzen. Unsere Mitarbeiter im Verkauf sollen mit allen Methodiken und Techniken vertraut sein, die ihre Arbeit erfolgreich machen.

Die folgenden grundsätzlichen Betrachtungen über die Persönlichkeit des Stahlverkäufers stammen aus dem Buch „Verkauf – Methodik und Technik“, das in der Fachbuchreihe des Bundesverbandes Deutscher Stahlhandel erschienen ist.

Bei sehr unterschiedlichen Produkten, wie sie in anderen Branchen von verschiedenen Wettbewerbern am Markt angeboten werden, sprechen die Produkte beim Vergleich untereinander durch ihre Vor- und Nachteile für oder gegen sich – die Produkte sind selbst verkaufsaktiv! Der Käufer geht bei seiner Einkaufsentscheidung in erster Linie von den Vorteilen aus, die ein bestimmtes Produkt ihm im Vergleich zu denen anderer Lieferanten bietet. Er entscheidet also vor allem von dem Produkt her. Die Persönlichkeit des Verkäufers, der die Produkte anbietet, tritt dabei zurück. Im Extremfall, so bei Markenartikeln mit hohem Bekanntheitsgrad und großer Verkehrsgeltung, ist das Produkt durch die Werbung so bekannt und hebt sich so stark positiv von anderen weniger bekannten Produkten ab, daß der Käufer in der Mehrzahl der Fälle dazu

Auf den Verkäufer kommt es an

neigt, das bekannte Produkt, den Markenartikel, zu erwerben.

Im Stahlhandel besteht eine völlig andere Situation. Hier werden überwiegend Materialien angeboten, die in ihrer Ausführung ähnlich, oft sogar gleich sind und meist keine oder nur geringe Qualitätsunterschiede aufweisen. Bei dieser Gleichartigkeit der Produkte ist der Kunde weder in der Lage noch bereit „vom Material her“ zu entscheiden. Man sagt, es bestehen keine „Präferenzen“ für das Material, wobei unter Präferenzen die Vorteile zu verstehen sind, die den Kaufentschluß entscheiden. Wenn das Material, wie im Stahlhandel, keine Präferenzen besitzt, entscheidet der Abnehmer nach anderen Gesichtspunkten, zum Beispiel nach dem Service der Stahlhandlung, der Erreichbarkeit ihres Standortes, der Schnelligkeit der Belieferung – vor allem nach der Persönlichkeit des Ver-



käufers, der ihn zu überzeugen versteht.

Der Verkäufer im Stahlhandel hat damit zwei wesentliche Aufgaben. Er muß:

1. Durch seine Persönlichkeit den Kontakt zum Kunden so positiv gestalten, daß bei gleichen oder ähnlichen Einkaufsmöglichkeiten die Kaufentscheidung des Kunden dennoch zugunsten seiner Firma getroffen wird. Es kann nicht erwartet werden, daß der Verkäufer durch seinen Einsatz große Leistungsunterschiede zwischen seiner Firma und Wettbewerbsanbietern immer ausgleichen kann; bei ähnlichen Einkaufsbedingungen jedoch zeigt sich seine Fähigkeit, den Kunden in seinem Sinne zu beeinflussen.

Mit anderen Worten: In den zahlreichen Fällen, in denen Stahl von mehreren konkurrierenden Unternehmen dem Kunden angeboten wird, die sich in ihren Konditionen und in ihrer Leistungsfähigkeit nur wenig unterscheiden, entscheidet die Persönlichkeitswirkung des Verkäufers und der Kontakt zu seinem Kunden.

2. Neben dem Einsatz seiner Persönlichkeit und seines Kontaktes muß der Stahlverkäufer die Leistungen seines Unternehmens umfassend und perfekt kennen und beherrschen, so daß er sie dem Kunden überzeugend vortragen kann. Das Material, das der Stahlverkäufer anbietet, hat meist keine akquisitorische Wirkung, es ist akquisitorisch neutral. Es kommt daher darauf an, die anderen Leistungsbereiche seines Hauses in Argumente umzuwandeln und den Kunden damit zu überzeugen.

Damit hat der Verkäufer im Stahlhandel eine Schlüsselstellung für den Absatz Erfolg seines Unternehmens. Stahl verkauft sich nicht von selbst, Stahl läßt sich aber auch nicht durch Werbung verkaufen, ebensowenig sichern die Eigenschaften „seines“ Stahls in der Mehrzahl der Fälle dem einen oder dem anderen Anbieter von vornherein einen Wettbewerbsvorsprung. Stahl wird vor allem durch den menschlichen Einsatz, durch die Persönlichkeit und die Leistung des Stahlverkäufers, abgesetzt.

Diese Schlüsselstellung führt unmittelbar zu der Frage nach den Anforderungen, die sich daraus an die Persönlichkeit des Stahlverkäufers ergeben. Die Anforderungen können in folgende Punkte zusammengefaßt werden:

Forderungen an den Stahlverkäufer:
Sein Auftreten

1. Erscheinungsbild
2. Rhetorik
3. Selbstsicherheit
4. Überzeugungskraft
5. Kontaktstärke

Seine Kenntnisse und Fähigkeiten

1. Waren- und Materialkunde
2. Betriebswirtschaftskenntnisse
3. Volkswirtschaftskenntnisse
4. Verkaufstechnik
5. Menschenkenntnis

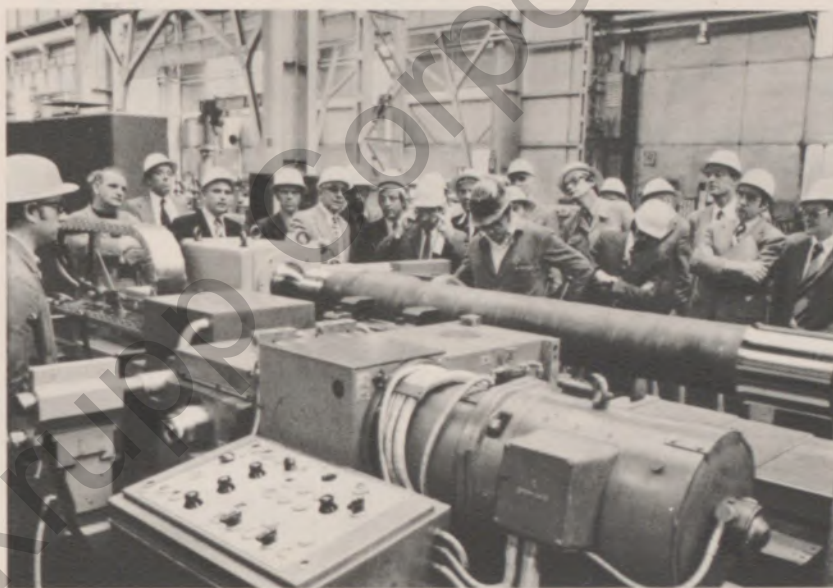
ESTEL Einkaufsleiter tagten in Dortmund

Am 5. Juni 1975 trafen sich bei Hoesch in Dortmund zwanzig Einkaufsleiter aus dem ganzen ESTEL-Bereich zu ihrer 5. Tagung seit der Fusion Hoesch-Hoogovens. Ausgerichtet werden diese deutsch-niederländischen Tagungen, die zweibis dreimal im Jahr stattfinden, von der ESTEL-Stabsabteilung „Einkaufskoordinierung“. Sinn der Zusammenkünfte ist es, die Teilnehmer über konzernweite Angelegenheiten zu informieren und ihnen Gelegenheit zu geben, übergeordnete Einkaufsprobleme zu diskutieren, Erfahrungen auszutauschen und einkaufspolitische Richtlinien festzulegen. Neben diesen Tagungen der Führungskräfte werden regelmäßig – ebenfalls durch die Stabsabteilung Einkaufskoordinierung – regionale Einkäuferbesprechungen durchgeführt. Themen dieser Sitzungen sind Detailprobleme der täglichen Einkaufsarbeit.

die in dieser Gruppe zusammengefaßten ESTEL-Gesellschaften, ihre Produktionsprogramme und ihre Unternehmensziele gab.

Mit einem Besuch bei der Maschinenfabrik Deutschland AG

endete die Tagung. Die Vorstandsmitglieder Engelbrecht und Roßkoth gaben den Einkaufsleitern eine umfassende Einsicht in die weltweiten Aktivitäten und das spezielle Ferti-



gungsprogramm von HMFD (siehe Foto).

Die Tagung zeigte erneut, daß die ESTEL-Einkaufsleitertagungen zu einer wichtigen Einrichtung in der deutsch-niederländischen Zusammenarbeit geworden sind.

▼ Während der Einkaufsleitertagung (v. l. n. r.): Helmut Hepp, Siegerlandwerke; Wilhelm Fricke, Hüttenwerke; Alfred Schmitt, Leiter der ESTEL-Stabsabteilung Einkaufskoordinierung; Wolfgang Beier, Einkaufskoordinierung ESTEL; Herbert Uhr, Biefa, und Hans Pixberg, Hoesch Packband

Die fünfte Tagung stand ganz unter dem Zeichen der derzeitigen schlechten Konjunkturlage in der Stahlindustrie. Neben Informationen über die aktuelle Produktions-, Absatz- und Rohstofflage nahmen daher Diskussionen über die Auswirkung der Rezession auf die Marktsituation des Einkaufs breiten Raum ein. Hierbei konnten sicherlich wertvolle Anregungen an die Einkaufsleiter weitergegeben werden.

Abgerundet wurde das Vormittagsprogramm durch ein Referat (siehe Foto) mit dem Wilhelm Brenner (stehend), Mitglied der Koordinationsgruppe Verarbeitung, einen Überblick über



► Sonntag morgen im Rombergpark. Rechts Fritz Knoch, der Initiator, links der 62jährige Siegfried Rindtorf, der von Anfang an dabei ist

▼ Im Schallackerbad warten jeden Sonntag um zehn viele Schwimmer auf Fritz Knochs Anleitung zum Bewegungsschwimmen und zur Wassergymnastik



Trimmen macht Spaß!



▲ Nach dem Lauf bietet die Trimmstrecke mit ihren Geräten vielseitigen Ausgleich

Fritz Knoch war zufrieden, hatte aber bald eine neue Idee. Mit dem Eifer und der Überzeugungskraft des Idealisten bewegte er die Stadt, im Rombergpark eine Trimmstrecke anzulegen. Nun kann – wer will – nicht nur laufen, sondern auch springen, schwingen, und sich recken. Sonntags um halb neun finden sich zur Hilfestellung meist sogar zwei Übungsleiter, Moritz Sieber und Franz Hansdiecke vom TuS-Eintracht.

Doch damit nicht genug! Fritz Knoch ist nun einmal gern Gesundheitsinitiator. Was lag näher, daß er, der auch ausgebildeter Schwimmmeister ist, eines Tages „seinen“ Rombergpark-Trimmern vorschlug: „Das Schallackerbad ist nicht weit. Das Wasser verlockend warm. Wie wär's mit einem bißchen Schwimmen?“

Seitdem rundet Wassergymnastik das Laufen und Turnen im Rombergpark ab. Und viele, die anfangs nur mal vorbeischaute, sind nun schon seit Jahren dabei, andere üben inzwischen in Grünanlagen, die ihrem Zuhause näher liegen, und wieder andere machen alles ganz anders. Denn das ist das Besondere und Anziehende am Trimmen im Park: niemand zwingt einen zu kommen, niemand verlangt bestimmte Leistung, niemand will mehr, als daß es Spaß macht. Daß die Gesundheit dabei auf ihre Kosten kommt, fällt eben am Rande mit ab.

Form zwanglosen Wochenend-Trimms erschienen. Schon am nächsten Sonntag war er nicht mehr allein: zwanzig Neugierige begleiteten ihn.

Seitdem laufen im Rombergpark am Wochenende bis zu sechzig Personen. Junge und Alte, Paare und Alleinstehende, Schnelle und Langsame. Zu zweit, zu dritt, mal in der Gruppe, mal allein – dreht jeder im selbstbestimmten Tempo durch Wiesen und Wald seine Runden.

Wer redet nicht nur vom Trimmen? Wer tut seiner Gesundheit wirklich etwas zuliebe? Gerade die, die es am nötigsten haben, finden meist nicht den erfolgreichen Weg – den Weg zu den regelmäßigen Trainingsstunden eines Vereins.

Aber gut! Verzichteten wir auf den Verein, dem wegen seiner Ansprüche vielleicht mancher grundsätzlich nicht beitreten mag. Doch ein kleiner Versuch – auch sich selbst gegenüber ganz unverbindlich – sollte schon drin sein.

Wie das geschieht? Die Antwort liegt so nahe wie der nächste Park oder die nächste Grünanlage, an denen unsere Städte – und Dortmund ganz besonders! – gewiß nicht arm sind. Warum gehen Sie nicht am nächsten Samstag oder Sonntag morgen einfach dorthin und laufen ein Stück? Niemand wird Sie auslachen. Im Gegenteil, fast überall sind am frühen Wochenendmorgen Gesinnungsfreunde unterwegs.

Einer der ersten, der allein für sich über Parkwege lief, war Fritz Knoch im Dortmunder Rombergpark. Fritz Knoch ist Hoesch-Mitarbeiter; er ist als Heilgehilfe bei der Westfalenhütte für andere tätig.

Vor sechs Jahren lief er allein als einer der ersten. Nach etlichen einsamen Morgen wünschte er sich Gesellschaft. Ein Aufruf bei den Dortmunder Zeitungen genügte, und einige Berichte über seine

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

26. 8. 1975
Norbert Burgmann
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
26. 8. 1975
Alfred Schiemann
Werk Phoenix
Mechan. Reparaturbetriebe
31. 8. 1975
Walter Schäfer
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

Hoesch Siegerlandwerke AG

13. 8. 1975
Franz Hild
Werk Trier
Dressierung
23. 8. 1975
Gregor Reuber
Werk Wissen
Haubenglüherei
24. 8. 1975
Willi Wagner
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

3. 8. 1975
Heinz Kolbe
Instandhaltung Techn. Planung
MB-Warmwalzwerk

25

Hoesch Werke AG

1. 8. 1975
Hugo Krause
Zentrale Datenverarbeitung
Hoesch
1. 8. 1975
Dr. Eberhard Schulte
Hoesch Scipelliti S.A.
Industria de Molas
São Paulo (Brasilien)
12. 8. 1975
Rudolf Rokossa
Vacmetal

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 8. 1975
Helmut Marck
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
1. 8. 1975
Gustav Trahn
Werk Westfalenhütte
Technische Sozialbetriebe
1. 8. 1975
Helmut Rost
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
1. 8. 1975
Karl Weber
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb
1. 8. 1975
Hans Sickau
Werk Westfalenhütte
Mechan. Reparaturbetriebe
1. 8. 1975
Ludwig Gruber
Werk Westfalenhütte
Stoffwirtschaft
1. 8. 1975
Siegfried Brink
Werk Union
Profilwalzwerke

1. 8. 1975
Fritz Kreckenbaum
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe
1. 8. 1975
Wilhelm Hirsch
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung
1. 8. 1975
Wilhelm Weber
Werk Union
Hochofenbetrieb
1. 8. 1975
Edmund Franzkewitz
Werk Westfalenhütte
Mechan. Reparaturbetriebe

1. 8. 1975
Gustav Spielhoff
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
2. 8. 1975
Hans-Egon Linneweber
Werk Westfalenhütte
Verkauf

2. 8. 1975
Erich Brenscheidt
Werk Phoenix
Walzwerke Ph
2. 8. 1975
Walter Nolte
Werk Union
Energiebetriebe

2. 8. 1975
Karl Raab
Werk Westfalenhütte
Reserveteilwirtschaft
2. 8. 1975
Günter Schleisick
Werk Union
Profilwalzwerke

2. 8. 1975
Franz Wortmann
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung
3. 8. 1975
Friedrich Schulz
Werk Phoenix
Stahlgießerei
3. 8. 1975
Herbert Gorzell
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke
3. 8. 1975
Franz Leiwes
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

3. 8. 1975
Gerhard Friedel
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke
4. 8. 1975
Walter Paper
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe
4. 8. 1975
Günter Borchers
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

1. 8. 1975
Karl Weber
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb
1. 8. 1975
Albert Milzarski
Werk Westfalenhütte
Technisches Ausbildungswesen
5. 8. 1975
Benno Vogt
Werk Union
Technische Sozialbetriebe
5. 8. 1975
Wilfried Martin
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung

5. 8. 1975
Günter Kuberka
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke
7. 8. 1975
Hans Wachholz
Werk Union
Forschung u. Qualitätskontrolle
7. 8. 1975
Lothar Bockermann
Werk Union
Eisenbahn-Maschinendienst
7. 8. 1975
Ulrich Austermann
Werk Union
Eisenbahn-Maschinendienst

8. 8. 1975
Helmut Bohle
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
8. 8. 1975
Hubert Weppelmann
Werk Union
Werksicherheit

8. 8. 1975
Gerhard Radüchel
Werk Westfalenhütte
Mechan. Reparaturbetriebe
9. 8. 1975
Ferdinand Strunk
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

9. 8. 1975
Franz Friedrich
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb
9. 8. 1975
Friedhelm Zwiehoff
Werk Phoenix
Walzwerke Ph

9. 8. 1975
Bernhard Niemand
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
10. 8. 1975
Wilhelm Wernecke
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
10. 8. 1975
Fritz Biecker
Werk Westfalenhütte
Fahrbetrieb

11. 8. 1975
Hermann Borchers
Werk Union
Profilwalzwerke
12. 8. 1975
Herbert Bachner
Werk Union
Profilwalzwerke
14. 8. 1975
Emil Breitländer
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

15. 8. 1975
Lieselotte Filipiak
Werk Westfalenhütte
Verkauf
15. 8. 1975
Erich Wieding
Werk Union
Rechnungswesen
15. 8. 1975
Hans Christ
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
15. 8. 1975
Werner Kammer
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe
16. 8. 1975
Karl-Heinz Müller
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb

17. 8. 1975
Heinrich Niehus
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke
17. 8. 1975
Franz Stein
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

18. 8. 1975
Otto Knoll
Werk Westfalenhütte
Technische Sozialbetriebe
19. 8. 1975
Paul Bollmus
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerke

19. 8. 1975
August Graf
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke
21. 8. 1975
Rudi Müller
Werk Phoenix
Stahlgießerei

21. 8. 1975
Günter Hohmann
Werk Phoenix
Walzwerke Ph
21. 8. 1975
Bernhard Bartkowski
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

22. 8. 1975
Benno Kassner
Werk Phoenix
Stahlwerke
23. 8. 1975
Heinrich Fiene
Werk Union
Stoffwirtschaft

24. 8. 1975
Dietrich Jaroni
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
24. 8. 1975
Helmut Eggert
Werk Union
Mechan. Erhaltungsbetriebe

24. 8. 1975
Rudolf Horoba
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
25. 8. 1975
Rudolf Schröder
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung

27. 8. 1975
Hans Rucker
Werk Westfalenhütte
Wärmetechnischer Betrieb
28. 8. 1975
Herbert Schmidt
Werk Westfalenhütte
Forschung u. Qualitätskontrolle
28. 8. 1975
Franz Rybarczyk
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
29. 8. 1975
Walter Meier
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

29. 8. 1975
Paul Messal
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe
31. 8. 1975
Johannes Feder
Werk Union
Profilwalzwerke
31. 8. 1975
Michael Mustert
Werk Union
Fahrbetrieb

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 8. 1975
Willi Burbach
Werk Wissen
Kistenfabrik
1. 8. 1975
Kurt Fehling
Werk Wissen
Kaltwalzwerk
1. 8. 1975
Fritz Pudlich
Werk Wissen
Kistenfabrik

2. 8. 1975
Paul Solbach
Werk Wissen
Reparatur-Werkstatt
8. 8. 1975
Kunibert Schönborn
Werk Wissen
Sonstige

11. 8. 1975
Willi Friedhoff
Bauteilwerk Eichen
Bauteilwerk
15. 8. 1975
Horst Schäfer
Werk Attendorf
Werksdienst

16. 8. 1975
Hedwig Merzhäuser
Hauptverwaltung Siegen
Direktionssekretariat
16. 8. 1975
Hubert Ramm
Werk Attendorf
Stahlbau
16. 8. 1975
Ferdinand Urrigshardt
Werk Eichen
Kaltwalzwerk

21. 8. 1975
Gilbert Imhäuser
Bauteilwerk Eichen
Bauteilwerk
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

1. 8. 1975
Rudolf Kutz
Federungselemente
Arbeitsvorbereitung
Hohenlimburg/Herbede
1. 8. 1975
Hermann Pelz
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Mittelbandstraße

1. 8. 1975
Herbert Hilse
Federnwerk Hohenlimburg
Stahlager
1. 8. 1975
Günter Würpel
Federnwerk Hohenlimburg
Schraubenfedern

1. 8. 1975
Nikolaus Garrecht
Allgemeine Verwaltung
Fahrbetrieb Schwerte
2. 8. 1975
Paul Dornhoff
Kaltwalzwerk Nahmer
Kontrolle
3. 8. 1975
Heinz Richter
Profilwerk Schwerte
Walzwerk

3. 8. 1975
Erich Jürgensmann
Materialwirtschaft
Lagerwirtschaft
5. 8. 1975
Heinz Fischer
Kaltwalzwerk Nahmer
Härterei

8. 8. 1975
Roman Browarski
Kaltwalzwerk Kabel
Allgemeiner Betrieb
9. 8. 1975
Erich Schultz
Federnwerk Hohenlimburg
Schraubenfedern
10. 8. 1975
Hermann Ruske
Allgemeine Verwaltung Kabel
Werkschutz
14. 8. 1975
Herbert Schulte-Tillmann
Profil
Fertigung (Straße 37)

14. 8. 1975
Hubert Schmelzer
Federnwerk Lüttringhausen
Stabilisatorfertigung
15. 8. 1975
Fritz Seubert
Zieherei Hohenlimburg
Kontrolle
29. 8. 1975
Kurt Walter
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Verladung

29. 8. 1975
Heinz Scholl
Zieherei Hohenlimburg
Schälerei/Schreineri

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 8. 1975
Max-Rudolf Krummel
Werk Eckesey
Geseksmacherei
9. 8. 1975
Oskar Müller
Werk Dortmund
Ringwalzwerke
14. 8. 1975
Walter Barth
Werk Eckesey
Lohnbüro
17. 8. 1975
Günter Sperschneder
Werk Verdohl
Formerei und Schmelzbetrieb
21. 8. 1975
Dankward Börngen
Werk Eckesey
Betriebsrat
21. 8. 1975
Günter Donner
Werk Eckesey
Geseksmacherei
21. 8. 1975
Heinz Stich
Werk Eckesey
Geseksmacherei

Schwinn AG

1. 8. 1975
Rudi Mohrbacher
Werkstatt

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

12. 8. 1975
Friedrich Hasch
Maschinenbau I
29. 8. 1975
Rudolf Stachorra
Gießerei

Dittmann & Neuhaus AG

7. 8. 1975
Walter Reiffert
Blattfedern Montage
17. 8. 1975
Heinrich Brauer
Zeitwirtschaft
30. 8. 1975
Erich Meetschen
Elektrowerkstatt

Blefa AG

7. 8. 1975
Hermann Brockhinke
Werk Attendorf
Faßfabrik

Hoesch Packband GmbH

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

Hoesch Handel AG

1. 8. 1975
Walter Furbass
Niederlassung Nürnberg
Lager
1. 8. 1975
Stefan Wäschchenbach
Niederlassung Dortmund
Schneidbetrieb Wehbach

Schulte & Schemmann

1. 8. 1975
Horst Wiludda
Verkauf

Hoesch Brennstoffhandel GmbH

1. 8. 1975
Christiane Zaritzky
Niederlassung München
Buchhaltung

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap



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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 • Druck: W. Girardet, Essen • Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 97–112, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 123/08 22 294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Erich Kreuzner; Rückseite: Manfred Kampmann, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steiniger, Simon Wijker, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; AP, Frankfurt; Bildarchiv des Bundespostministeriums, Bonn; Udo Hoffmann, Köln; Industriefoto Schilling, Lübeck; Alice Kranz-Pätow, Lübeck, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Blumen

- 1 Alfred Süß
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Günter Diedrich
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 3 Evelyn Wagner
Hoesch Handel AG
- 4 Norbert Busley
Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH
- 5 Richard Emrich
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- 6 Bert Goreth
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. August Fotos zu dem Thema „Aus meinem Garten“ und bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Im Urlaub“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '75

Januar	Mein Lieblingsbild 1974
Februar	Tiere
März	Strukturen
April	Wohnungen, Behausungen
Mai	Kinder sehen dich an
Juni	Industrieaufnahmen
Juli	■ Blumen
August	Wasser und Wolken
September	Aus meinem Garten
Oktober	Im Urlaub
November	Masken
Dezember	Menschen

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



1



2



3



4



5



6

