



WERK *und* WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

12
1975

Grußwort zum Jahreswechsel

INHALT

- 310 Grußwort zum Jahreswechsel
- 311 Bunte Fassaden und viel dahinter: Modernisierung von Altbauten
- 313 ESTEL im 3. Quartal 1975
- 314 Bei Hoesch: Gute Chancen für junge Menschen
- 315 Weiterbildung der Einkäufer
- 316 Lehren und Lernen bei Hoesch – 15 Jahre Kaufmännische Werk-schule
- 318 Eisenhüttentag 1975
- 319 Unterschriften in Algier
- 320 Der Analysenautomat in der Hohenlimburger Qualitätswirt-schaft
- 322 Rentner – nicht vergessen
- 323 Mit dem „Faust“ um die Welt – das erste deutsche Gehörlosen-theater
- 325 Jahresgabe 1976: Sternstunden
- 326 Hobby: J. Voorn ist mühlenver-rückt
- 327 Die Gesamtjugendvertretung hat einen neuen Vorsitzenden
- 328 Alarm im Gesundheitswesen – ein Gespräch mit Franz Rose
- 330 Hobby-Fotografie: Gleich blitzt es
- 331 Die Themen des WERK UND WIR-Fotowettbewerbs 1976
- 332 30 km/h auf der Springorum-straße
- 332 Holländische Arbeitnehmerver-retreter zu Besuch in Hohen-limburg
- 332 Deutsche Redakteure bei Hoog-ovens
- 332 Berufsschullehrer bei MFD
- 333 Siegerlandwerkeproduziert die ersten 1000 Tonnen ZINCRO-METAL
- 333 Unsere Jubilare
- 334 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 335 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Erste Bekanntschaft mit dem erwählten Beruf: künftige Elek-triker unserer Hüttenwerke im ersten Ausbildungsjahr

Rückseite: 2 500 alte Hoesch-Woh-nungen wurden schon modernisiert, unter ihnen Häuser in Dortmund am Borsigplatz/Oesterholzstraße (oben) und an der Hirtenstraße (unten)

Mit den letzten Tagen des Jahres 1975 geht ein Geschäftsjahr zu Ende, das von einem sehr ernsten Konjunktur-einbruch gekennzeichnet war.

In der Stahlindustrie der Bundesrepu-blik arbeiten zeitweise ein Drittel aller Belegschaften kurz, die Kapazitäten waren ungenügend ausgelastet, und sinkende Erlöse führten bei weiter stei-genden Kosten zu Verlusten bei wohl allen Stahlunternehmen.

Auch die Hoesch Hüttenwerke konnten sich trotz einer günstigen Produkt- und Absatzstruktur dieser Gesamtentwick-lung nicht entziehen. Der Verarbeitungsbereich mit seiner Erzeugnisvielfalt und der Handel mit seiner weltweiten Orga-nisation nahmen, von Teilbereichen abgesehen, eine günstige Entwicklung.

Im abgelaufenen Jahr war es unsere vornehmste Aufgabe, in enger und auf-geschlossener Zusammenarbeit die Arbeitsplätze unserer Mitarbeiter zu sichern. Dies erreichten wir mit einem Bündel von Maßnahmen, die allerdings auch oftmals Opfer, Verzicht und Ein-sicht in deren Notwendigkeit von jedem einzelnen Mitarbeiter verlangten. Dafür möchten wir allen aufrichtig danken. In diesem Zusammenhang denken wir

auch an die von der weltweiten Rezes-sion gleichermaßen betroffenen Mit-arbeiter von ESTEL und Hoogovens, die mit ähnlichen Schwierigkeiten fertig werden müssen.

Noch hat sich die Hoffnung auf eine schnelle und anhaltende Wende zum Besseren nicht erfüllt, wenn auch wohl der Tiefpunkt erreicht sein dürfte und sich in einigen Produktionsbereichen die Nachfrage wieder leicht belebt. Alles in allem liegt aber sicherlich noch eine schwierige Wegstrecke vor uns. Gerade deshalb kommt es in den nächsten Monaten auf die Mitarbeit jedes einzel-nen an. Wenn jeder mit Mut und Zuver-sicht und mit ganzer Kraft zur Lösung der Aufgaben im eigenen Arbeitsbereich beiträgt, und wenn wir alle – Beleg-schaften, Betriebsvertretungen und Vor-stände – wie in den vergangenen Jahren vertrauensvoll zusammenarbei-ten, wird es uns auch diesmal gelingen, mit den vor uns liegenden Schwierig-keiten fertig zu werden.

Wir danken allen Belegschaftsmitglie-dern für ihre verantwortungsbewußte Arbeit im vergangenen Jahr und hoffen, daß 1976 für uns wie für die ganze Welt ein besseres Jahr werden möge.

Vorstand der Hoesch Werke AG

*Vorstände und Geschäftsführungen
aller Gesellschaften*

Gesamtbetriebsrat der Hoesch Werke AG

Gemeinschaftsausschuß aller Betriebsräte

MODERNISIERUNG VON ALTBAUTEN

► Familie Krafft erlebt – nach glücklich überstandener Renovierung – ein ganz neues Wohngefühl in ihrem Haus in der Stahlwerkstraße. Herbert Krafft ist im Kaltwalzwerk beschäftigt



Bunte Fassaden und viel dahinter

Von Grau bis Schwarz und keinen Ton weiter reichte früher die Farbskala für die Fassaden alter Häuser. Erst vor ein paar Jahren wurde das anders. Pop, Nostalgie und Umweltbewußtsein hatten die Augen geöffnet: immer mehr Farbtupfer belebten die zuvor so düsteren Häuserreihen. In Dortmund war Hoesch der Initiator und Anreger dieser Entwicklung. Im Bemühen, vor allem die werksnahe Umwelt freundlicher zu gestalten, prangten bald ganze Straßenfronten des nördlichen Hoesch-Viertels in bunten Farbtönen. Im Zuge der Modernisierung hat Hoesch aber nicht nur Fassaden geschönt, sondern wirklich Nägel mit Köpfen gemacht: Die Modernisierung begann in vielen Fällen schon beim veralteten Grundriß der Wohnungen und endete noch lange nicht mit dem Einbau neuer Fenster. Näheres darüber berichtet auf diesen Seiten das Hoesch Liegenschaftswesen.

Die Wohnraumversorgung unserer Belegschaft und der Wunsch unserer Mitarbeiter nach besseren und größeren Wohnungen können nicht allein durch den Wohnungsneubau befriedigt werden. Betriebs- und volkswirtschaftlich sinnvoll ist es, auch laufend zu modernisieren. Diese Modernisierung betrifft den erhaltenswerten Althausbesitz (aus der Zeit vor dem Krieg), aber auch die Häuser, die unmittelbar nach dem zweiten Weltkrieg gebaut worden sind.

Zielsetzung des Modernisierungsprogramms ist es, den Althausbestand nach und nach auf den Stand zu bringen, der den Erfordernissen moderner und familiengerechter Wohnungen entspricht. Erhaltenswerter Althausbestand erhält dadurch die Qualität von Neubauwohnungen. Damit wird ein Wohnkomfort geschaffen, der sonst nur in erheblich teureren Neubauwohnungen angeboten werden kann.

Das Land Nordrhein-Westfalen hat bereits 1953 Bestimmungen über die Gewährung zinsverbilligter Darlehen zur Instandsetzung von Wohngebäuden erlassen, zunächst mit dem Ziel, dem drohenden Verfall des Wohnungsbestandes vorzubeugen. Diese Bestimmungen wurden später auch auf Modernisierungsmaßnahmen ausgedehnt. Auch die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl hat ein Versuchsprogramm zur Modernisierung von Wohnungen aufgelegt, das für den Bereich der Bundesrepublik Deutschland bei Hoesch zur Durchführung kam.

Die Förderung von Modernisierungsmaßnahmen ist inzwischen ein Bestandteil der öffentlichen Wohnungsbauprogramme. So hat die Bundesregierung im August dieses Jahres ein zusätzliches Sonderprogramm „Wohnungsmodernisierung“ zur Stärkung von Bau- und anderen Investitionen beschlossen,

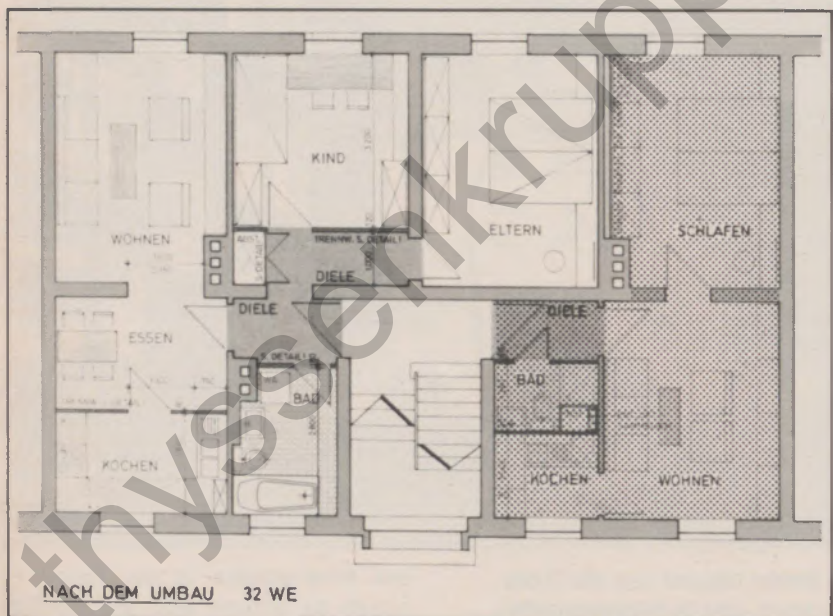
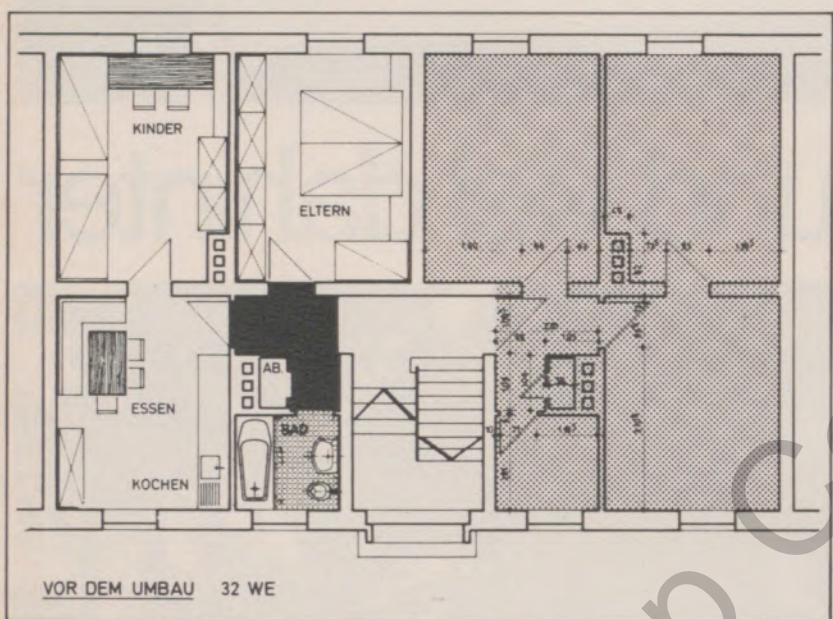


▲ Beide Häuser (an der Ecke Dreher- und Schlosserstraße) gehören zu den von Hoesch modernisierten Gebäuden

um Arbeitsplätze in der Bauwirtschaft zu sichern und gleichzeitig um den Übergang in einen neuen allgemeinen Konjunkturaufschwung zu erleichtern.

Die bau- und haustechnischen Verbesserungen bei Modernisierungsmaßnahmen umfassen folgende Arbeiten:

1. Verbesserung von Grundrissen
2. Einbau von zentralen Warmwasserheizungen



▲ Wie die Wohnungsgrundrisse heutigen Ansprüchen angepaßt wurden, zeigt dieses Beispiel (Haus an der Dreherstraße): Oben der alte Grundriß mit zwei gleich großen Wohnungen, die nur eine Wohnküche, aber kein Wohnzimmer aufzuweisen hatten. Unten der neue Grundriß mit zwei unter-

schiedlich großen Wohnungen. Die kleinere ist für eine Einzelperson oder ein kinderloses Ehepaar gedacht; die größere enthält eine abgetrennte Küche, ein eigenes Eß- und ein Wohnzimmer

◀ Drei Ansichten aus der größeren Wohnung: das Bad, die Küche und der Blick vom Wohnzimmer durch einen Durchbruch ins Esszimmer bis zur Küche. Küche und Bad wurden gekachelt, überall sind neue Fenster eingebaut und Zentralheizkörper installiert

- 3. Einbau von Bädern und Toiletten einschließlich der Plattierung der Wände
- 4. Ausstattung von Küchen mit teilweiser Plattierung der Wände
- 5. Einbau von Fenstern mit Isolierverglasung und Drehkippbeschlägen
- 6. Anlegung von Grünflächen und Spielplätzen, Ausbau von Einstellplätzen für Pkw.

Hoesch hat bisher in verschiedenen Abschnitten die Modernisierung von rund 2500 Wohnungen durchgeführt. Vorgesehen ist die laufende Fortführung dieses Modernisierungsprogramms. Die Maßnahmen sind inzwischen ein fester Bestandteil der Hoesch Wohnungspolitik.

Die Kosten sind je nach Ausmaß der Arbeiten unterschiedlich hoch, jedoch auf jeden Fall erheblich niedriger als der Aufwand für die Erstellung einer Neubauwohnung. Mit Rücksicht auf Zuschüsse und zinsverbilligte Finanzierungsmittel können die sich aus der Modernisierung ergebenden Mieterhöhungen verhältnismäßig niedrig gehalten werden.

In Zusammenhang mit diesen Modernisierungsmaßnahmen hat sich Hoesch in den letzten Jahren auch verstärkt der Förderung einer freundlichen Umwelt zugewandt. So haben wir im Hoesch-Viertel (Borsigplatz, Oesterholzstraße, Hirtenstraße, Flurstraße) die Fassaden mit frischen Farben versehen. Auch diese Aktion wird fortgeführt. Erfreulicherweise sind dadurch auch andere Eigentümer von Wohnhäusern zu ähnlichen Maßnahmen angeregt worden. Auch die Stadt Dortmund hat diese Maßnahmen begrüßt und zur Nachahmung empfohlen.

Da der Vorstand um die Jahreswende bei verschiedenen Veranstaltungen zur Lage des Unternehmens ausführlich Stellung nimmt, beschränken wir unsere vierteljährlich fällige Übersicht über Lage und Entwicklung des Unternehmens diesmal auf die Wiedergabe des ESTEL-Quartalsberichtes und verweisen schon jetzt auf die nächste Ausgabe unserer Werkzeitschrift.

ESTEL im 3. Quartal 1975

Entsprechend der im vorigen Vierteljahresbericht geäußerten Befürchtung erlitt ESTEL auch im 3. Quartal 1975 einen Verlust, und zwar in Höhe von hfl 87,3 Mill. Damit ist von Januar bis September 1975 ein Verlust von hfl 109,8 Mill. aufgelaufen. Demgegenüber war in den ersten drei Quartalen 1974 ein Reingewinn von hfl 258,1 Mill. erzielt worden.

Die Hauptgründe für diesen schlechten Geschäftsverlauf liegen in der durch den Nachfragerückgang bedingten geringen Auslastung unserer Anlagen und in den unbefriedigenden Verkaufserlösen. Der Umsatz ging gegenüber dem vorigen Quartal um 13% auf knapp hfl 1,9 Mrd. zurück.

Am schwersten ist die Koordinationsgruppe Stahl von der Rezession betroffen. Die Produktion von Roheisen, Rohstahl und Walzstahl sank nochmals gegenüber dem bereits stark ermäßigten Niveau des vorigen Quartals.

Die Erlöse für die meisten Stahlerzeugnisse lagen weit unter den Selbstkosten.

Die Ergebnisse der Koordinationsgruppen Stahlverarbeitung und Handel sind dagegen positiv, obwohl auch hier in einigen Betrieben negative Einflüsse der schlechten Konjunktur spürbar sind.

Die Investitionen im Sachanlagevermögen betrugen in der Zeit vom 1. Januar bis 30. September 1975 hfl 550 Mill.

Die Ergebniserwartungen für das letzte Vierteljahr 1975 sind ebenfalls ungünstig.

In einer Anzahl von Werken wird wegen der schlechten Auftragslage nach wie vor kurzgearbeitet. Bei den Dortmunder Hüttenwerken, die bisher Kurzarbeit vermeiden konnten, ist in der Zeit vom 19. Dezember 1975 bis 2. Januar 1976 ein teilweiser Betriebsstillstand erforderlich.

Aufgrund der Ergebnisse der ersten drei Quartale wird ESTEL NV für 1975 keine Zwischendividende an die Holdinggesellschaften Hoesch AG und Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV ausschütten.

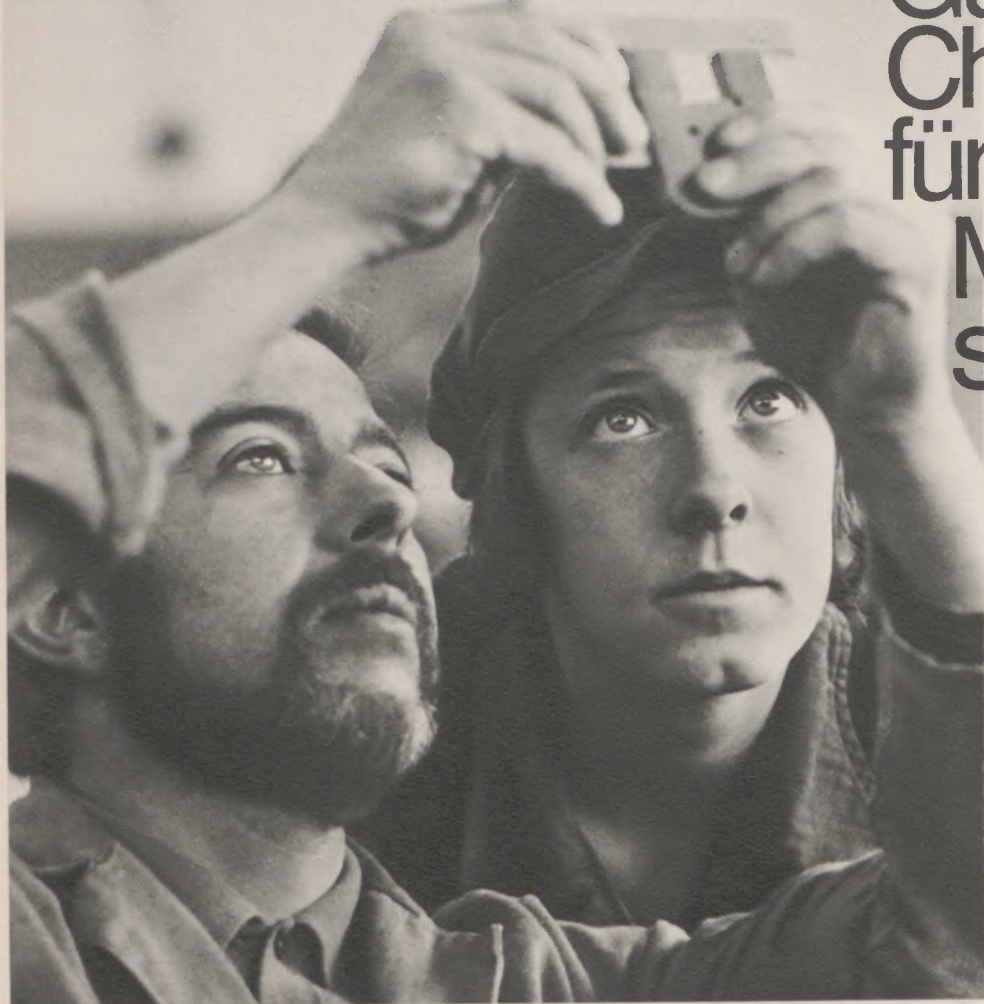
Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV (in Mill. hfl)

	3. Quartal 1975	2. Quartal 1975	1. Quartal 1975	4. Quartal 1974	3. Quartal 1974
Umsatz (Netto-Fremdumsatz)	1873,0	2155,7	2354,7	2670,9	2639,3
Abschreibungen	126,8	126,8	127,5	123,3	128,8
Übrige Aufwendungen	1904,8	2145,5	2165,2	2438,8	2310,4
	2031,6	2272,3	2292,7	2562,1	2439,2
Betriebsergebnis	-158,6	-116,6	62,0	108,8	200,1
Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen	15,1	24,3	6,2	5,0	9,0
Zinsen (Saldo)	- 40,5	- 36,0	- 37,3	- 30,0	- 40,1
Außerordentliche Erträge und Aufwendungen (Saldo)	22,7	20,1	5,8	16,3	1,4
Ergebnis vor Steuern	-161,3	-108,2	36,7	100,1	170,4
Steuern auf das Ergebnis	74,0	58,0	- 9,0	- 35,3	- 75,4
Reinergebnis	- 87,3	- 50,2	27,7	64,8	95,0
Betriebsergebnis in % vom Umsatz	- 8,5	- 5,4	2,6	4,1	7,6

Erzeugung (in 1000 Tonnen)	3. Quartal 1975	2. Quartal 1975	1. Quartal 1975	4. Quartal 1974	3. Quartal 1974
Roheisen	1690	1835	2231	2400	2377
Rohstahl	2193	2350	2865	3070	3023
Walzstahl (konsolidiert)	1798	1846	2119	2330	2573
	30. 9.	30. 6.	31. 3.	31. 12.	30. 9.

Belegschaft	76 291	76 353	77 275	77 648	77 608
-------------	--------	--------	--------	--------	--------

Hoesch bietet auch 1976: Gute Chancen für junge Menschen



Junge Menschen, die vor der Berufswahl stehen, erwarten eine gute Ausbildung. Hoesch bietet sie: sowohl für technische wie für kaufmännische Berufe, in gut ausgestatteten Ausbildungswerkstätten ebenso wie in den Ausbildungsabteilungen oder in unserer kaufmännischen Werkschule. Systematische Ausbildung und ständige Fortbildung der Ausbilder gewährleisten, daß die Ausbildungsmethoden dem jüngsten Stand pädagogischer Erkenntnisse entsprechen. Neben der Vermittlung von fachlichem Wissen und Können sieht Hoesch aber auch eine verpflichtende Aufgabe darin, junge Menschen zu verantwortungsbewußten Mitarbeitern heranzubilden. Je nach Art ihrer Ausbildung können sie bei Hoesch als qualifizierte Fachkräfte an den Hochöfen, in den Stahlwerken, an den Walzstraßen, in den Verarbeitungsbetrieben und in den Verkaufsbüros Stahl erschmelzen, verarbeiten,

prüfen und verkaufen. Alle Mitarbeiter, die nicht bei dem einmal Gelernten verharren wollen, finden bei Hoesch ein breitgefächertes Angebot an Fortbildungsmöglichkeiten. Wer sich also für die Welt des Stahls entscheidet, hat eine Laufbahn vor sich, die gute Aussichten auf beruflichen Aufstieg bereithält. Unsere Übersicht zeigt die Ausbildungsberufe, für die bei Hoesch auch 1976 Ausbildungsplätze offenstehen. Die Mitarbeiter unserer technischen und kaufmännischen Ausbildungsbereiche stehen den Jugendlichen wie den Eltern zur Verfügung, wenn sie sich in Fragen der Berufswahl, der Berufsausbildung oder der Berufsinhalte informieren lassen möchten. Töchter und Söhne von Belegschaftsmitgliedern, die sich um einen Ausbildungsplatz bei Hoesch bewerben möchten, sollten ihre Unterlagen möglichst bald einreichen.

Dem Einkauf Profil geben

Unter diesem Motto steht ein Schulungsprogramm, das seit Februar 1971 unter Regie der Stabsabteilung Einkaufskoordinierung in Zusammenarbeit mit der Berufsbildung und der Unternehmensberatung Gerhard E. Freyer, Bad Soden, stattfindet und im Februar 1976 beendet sein wird.

Zu diesem Zeitpunkt werden 111 Mitarbeiter der Einkaufsabteilungen des Hoesch-Konzerns an vier zweitägigen oder drei dreitägigen Grundseminaren und 74 Mitarbeiter an zwei dreitägigen Aufbau-seminaren teilgenommen haben. Der internationale Markt mit seiner sich laufend vergrößernden Ar-

tikelvielfalt, die zunehmende Spezialisierung der betrieblichen Funktionen sowie die ständigen Schwankungen in der Weltwirtschaft geben den „Beschaffungsaufgaben“ immer mehr Gewicht. Nur der besserqualifizierte Mitarbeiter wird diesen erhöhten Anforderungen gerecht werden.



Das nach den betrieblichen Erfordernissen eigens für Hoesch konzipierte Einkäufer-Intervalltraining ist unter Einbeziehung des „Handbuch der Materialwirtschaft“ des Hoesch-Konzerns auf die Praxis der Teilnehmer abgestimmt. Es umfaßt Themengebiete wie

- geplante und methodische Verhandlungsführung
- sachliche und analytische Anwendung von Psychologie, Verhandlungstechnik und Taktik
- ABC-Analyse/Rationalisierung in der Beschaffung
- Kostensenkung durch Wertanalyse
- Entscheidungen systematisch vorbereiten/Lieferantenbewertung mit Hilfe des Punktesystems
- Beschaffungs- und Absatzmarketing

und andere für den Mitarbeiter der Beschaffung wichtige Wissensgebiete.



Die Thematik wird mit Hilfe moderner audiovisueller Lehrmittel

- in Lehrgesprächen und Diskussionen erarbeitet und
- in Gruppenarbeit und Rollenspiel trainiert.

Ziel der Seminare ist, die Persönlichkeit der Teilnehmer zu festigen, um im Rahmen der partnerschaftlichen Zusammenarbeit mit den Lieferanten durch qualifizierte Verhandlungsführung und Aufgabenlösung erfolgreicher und damit kostengünstiger einzukaufen.

Hoesch Werke AG

Hauptverwaltung
46 Dortmund 1
Eberhardstraße 12
Bürokaufmann
Bürogehilfin
Mathematisch-Technischer Assistent (ZDH)
Sozialversicherungsfachangestellter (BKK)

Hoesch Hüttenwerke AG

46 Dortmund 1
Rheinische Straße 173
Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann
Bürogehilfin

Dreher
Chemielaborant
Former
Schlosser
Hüttenfacharbeiter
Modelltischler
Elektroberufe im Rahmen einer Stufenausbildung
Elektroanlageninstallateur (Energieanlagen-elektroniker)
Elektrogeräteelektroniker (Energiegeräteelektroniker)
Fernmeldeinstallateur (Fernmeldeelektroniker)
Schmelzschweißer
Techn. Zeichner

Universalfräser
Werkstoffprüfer

Hoesch Siegerlandwerke AG

59 Siegen
Hindenburgstraße 5-7
Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann
Bürogehilfin

Maschinenschlosser
Meß- und Regelmechaniker
Elektroanlageninstallateur
Stahlbauschlosser
Techn. Zeichner (Stahlbau)

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

585 Hohenlimburg
Langenkampstraße 14
Industrie Kaufmann
Bürogehilfin
Betriebsschlosser
Maschinenschlosser
Dreher
Elektroanlageninstallateur
Energieanlagen-elektroniker
Werkzeugmacher

Hoesch Röhrenwerke AG

47 Hamm
Kissinger Weg

Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann
Bürogehilfin
Betriebsschlosser
Dreher
Elektroanlageninstallateur
Energieanlagen-elektroniker
Techn. Zeichner

Hoesch Rothe Erdschmiedag AG

46 Dortmund 1
Tremoniastraße 5-11
Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann
Bürogehilfin

Werk Hagen/Eckesey
58 Hagen
Grüntaler Straße 11
Betriebsschlosser
Dreher
Elektroanlageninstallateur
Stahlformbauer
Universalfräser
Werkzeugmacher

Werk Werdohl
58 Hagen
Grüntaler Straße 11
Betriebsschlosser
Modellschlosser

Werk Gevelsberg
58 Hagen
Grüntaler Straße 11
Werkzeugmacher

Werk Lippstadt
478 Lippstadt
Beckumer Straße 87
Dreher
Betriebsschlosser
Werkzeugmacher

Döhner AG

5860 Iserlohn-Letmathe
Hagener Straße 46
Industrie Kaufmann
Bürogehilfin

Schwinn AG

665 Homburg
Bexbacher Straße 53
Dreher
Schmied
Maschinenschlosser
Universalfräser
Werkzeugmacher

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

46 Dortmund 1
Borsigstraße 22

Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann
Bürogehilfin
Dreher
Fräser
Maschinenschlosser
Universalfräser
Techn. Zeichner

Dittmann & Neuhaus AG

5812 Herbede (Ruhr)
Schloßstraße 5-7
Industrie Kaufmann
Bürogehilfin

Betriebsschlosser
Elektroanlageninstallateur

Blefa AG

591 Kreuztal (Kr. Siegen)
Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann
Bürogehilfin

Werkzeugmacher
Betriebsschlosser

Hoesch Packband GmbH

589 Schwelm
Berliner Straße 51-55

Industrie Kaufmann
Büro Kaufmann

Dreher
Fräser
Maschinenschlosser
Werkzeugmacher

Hoesch Handel AG

46 Dortmund 1
Südwall 21-23
Kaufmann im Groß- und Außenhandel
Büro Kaufmann
Bürogehilfin

Dortmunder Eisenhandel GmbH

46 Dortmund 41
Riesestraße 12
Kaufmann im Groß- und Außenhandel
Büro Kaufmann

Schrottverwertung Celler GmbH

46 Dortmund 1
Lindemannstraße 53-55
Kaufmann im Groß- und Außenhandel
Büro Kaufmann
Bürogehilfin



Kaum war unsere Kaufmännische Werkschule in das neue Berufsbildungszentrum am Hoesch-Park umgezogen, da war schon wieder ein „Jubiläum“ fällig: Die Kaufmännische Werkschule wurde fünfzehn Jahre alt. Aber das Lehrerkollegium bildete sich auf dieses Jubiläum nichts ein – der Termin ging in der Alltagsarbeit mit einem neuen Jahrgang von kaufmännisch Auszubildenden unter.

Dieser Alltag ist im neuen Haus



Fünfzehn Jahre Kaufmännische Werkschule

(und Lernen) lehren bei Hoesch

durchschaubarer und überschaubarer geworden: Mehr als früher kann jeder den Lehrern auf die Finger sehen. Auf dem Wege zur technischen Ausbildungswerkstatt, zur BKK oder in den Hoesch-Park wird der Blick durch die großen Fenster in die Klassen kaum gehemmt. Warum auch? Die Lehrer haben nichts zu verbergen, und auch die Auszubildenden lassen sich in ihrer Aufmerksamkeit nicht ablenken. Sie wollen schließlich in möglichst ungestörtem Ausbildungsgang Industriekaufmann, Kaufmann im Groß- und Außenhandel, Bürokaufmann oder Bürogehilfin werden. Hoesch ebnet ihnen dazu den Weg, mit guten Ausbildungsstätten und gut gerüsteten Lehrern und Ausbildern.

Was will die Schule? Was kann der Lehrer?

Im Bericht zum „Zehnjährigen“ (in Heft 8/1970) stand, daß sich die Werkschule nicht in Selbstzu-

friedenheit sonnt. Dazu hat sie sich selbst zu hohe Ziele gesteckt: Sie wollte in den ersten Jahren die in der Berufsschule erworbenen Kenntnisse ergänzen und Verbindungen schaffen zwischen Theorie und Praxis. Sie mußte dabei viel Zeit allein darauf verwenden, fehlenden Berufsschulunterricht nachzuholen. Außerdem wollte sie berufsspezifische Ziele erreichen. Das hieß: Neben den Berufsschulfächern wurde insbesondere in Hüttenkunde wie auch in Datenverarbeitung unterrichtet.

Bis vor einem Jahr besuchten unsere jungen Auszubildenden zunächst dreieinhalb Monate lang die Werkschule und wurden so auf den Einsatz in den betrieblichen Ausbildungsabteilungen vorbereitet. Dann kam der Augenblick, in dem es galt, die ständige Selbstverpflichtung der Schule in die Tat umzusetzen: „sich zu bemühen, immer neue Methoden der Ausbildung zu suchen und zu praktizieren“. Die Schule schaltete um auf „funktionsbezogenen Unterricht“.



Was heißt „funktionsbezogen“?

Die neuen gesetzlichen Ausbildungsordnungen gaben den Anlaß, vom 1. September 1974 an, „funktionsbezogenen“ Unterricht einzuführen. Der Unterricht in der Werkschule wird danach nicht mehr fachbezogen – mit den Fächern Betriebswirtschaftslehre, Rechnen, Buchführung –, sondern bezogen auf Funktionen wie Materialwirtschaft, Absatzwirtschaft, Personal- oder Rechnungswesen gegliedert.

Dieser Unterricht bezweckt in erster Linie eine praxisnahe theoretische Einführung in die Aufgaben und Bereiche, in denen der Auszubildende anschließend seine praktische Ausbildung erhält. Ferner werden Kenntnisse vermittelt über Bereiche, in denen eine praktische Ausbildung nicht oder kaum möglich ist.

Der Unterricht in zusammenhängenden Blöcken von fünf Wochen und mehr (wenn Kurzschrift und

▲ Das Schulkollegium bei einer Lehrerkonferenz: in der Bildmitte Schulleiter Friedhelm Loose; dann von links: Roland Pauls, Emil Eikmeier, Norbert Zierau, Christel Woelkie, Jürgen Prien, Kläre Hellenbroich, Helga Schäfer, Horst Fiebig. Bei dieser Sitzung nicht anwesend waren Waltraud Fährnrich und Karl-Heinz Möller

Maschinenschreiben hinzukommen) hat den Vorteil, daß die betriebliche Ausbildung nicht mehr wie früher durch den wöchentlichen Werkschultag unterbrochen wird. Am Schluß steht ein kürzerer Wiederholungsblock zur Vorbereitung auf die Abschlußprüfung.

Wenn auch nach der Umstellung vor einem halben Jahr manche Experimente nötig waren und naturgemäß Anlaufschwierigkeiten auftraten, berichten Lehrkräfte, Ausbilder und Auszubildende heute übereinstimmend, daß das neue System Vorteile hat – auch wenn der Praxisbezug in den einzelnen



Informationsbesuche der Lehrer in verschiedenen Betriebsabteilungen während der unterrichtsfreien Zeit um Weihnachten und im Sommer tragen dazu bei, den Unterricht möglichst praxisnahe zu gestalten. Die Lehrer betrachten das nicht als lästige Pflicht, sondern sind mit frischem Engagement bei der Sache. Das ist ein wesentlicher Faktor für den Erfolg der Kaufmännischen Werkschule (und der Erfolg der Schule wie der gewissenhaften Arbeit in den Ausbildungsabteilungen zeigt sich schließlich in den guten Ergebnissen der Abschlußprüfungen).

Haben die Lehrer nicht doch einen „prima Job“ mit „drei Mona-

Wie wird man Werkschullehrer?

Jeder von uns hat am eigenen Leib einige Lehrer-„Arten“ kennengelernt und weiß auch etwas über deren Bildungsweg. Da haben wir Grundschullehrer, Lehrer an Hauptschulen, Realschulen, Berufsschulen, Fachschulen, Gymnasien oder Universitäten. Aber Werkschullehrer? Kommen sie aus dem Werk und bilden aus für das Werk? Das zweite ja, aber auch das erste kann zutreffen! Sie bilden den kaufmännischen Nachwuchs für eine Gesellschaft heran. Ihre eigene Vorbildung ist – entsprechend den weit gefächerten Aufgaben – sehr unterschiedlich. Zur Zeit unterrichten zwei Diplom-Handelslehrer, ein Diplom-Kaufmann, ein Ingenieur, eine Bürowirtschaftslehrerin, zwei Fachlehrer, zwei Fachlehrerinnen. Wenn sich in bestimmten Monaten die Blöcke „drängen“, springen aus den Abteilungen Berufliche Ausbildung und Fortbildung der Hoesch-Berufsbildung noch ein Betriebswirt und ein Diplom-Ökonom mit ein.

Von diesem „farbigen“ Bild des Kollegiums lassen sich die Bildungswege unschwer ablesen. Die „Hoesch-Lehrer“ studierten an Pädagogischen Hochschulen, Ingenieurschulen, Universitäten oder legten nach Sonderausbildung staatliche Prüfungen in Stenografie und Maschinenschreiben, die Lehrprüfung in Bürowirtschaft oder auch zusätzlich ein Dolmetscherexamen ab. Ein Lehrer hat zu Beginn seiner beruflichen Laufbahn sogar die Knappenprüfung abgelegt. Alle aber standen schon vor dem Einsatz in der Werkschule in einem anderen Schuldienst oder brachten spezielle Berufspraxis in die jetzige fachkundige Tätigkeit ein.

Lehrer wie Schüler bezeichnen die Schumatmosphäre als gut – auch wenn manche der jungen Leute in den konzentrierten Wochen des Blockunterrichts über die häufigen Klausurarbeiten stöhnen. Auf der anderen Seite ist der Lerneifer gerade bei der jüngsten Generation unserer Auszubildenden oft so groß, daß sich sogar die Lehrer wundern.



Funktionsbereichen unterschiedlich ist und sicherlich auch noch weiter verbessert werden kann.

Jeder Block enthält mindestens drei Unterrichtsgebiete, um jede Monotonie zu vermeiden. Sehen wir uns das am Beispiel des Ausbildungsberufes Industriekaufmann an.

1. Unterrichtsblock. (Sechs Wochen zu Beginn der Ausbildung): Produktionswirtschaft, Materialwirtschaft, Volkswirtschaft, Unternehmensaufbau; dazu Maschinenschreiben für Auszubildende, die nicht von der Handelsschule kommen (in diesem Fall verlängert sich der Block auf acht Wochen).

2. Unterrichtsblock. (Fünf Wochen gegen Ende des ersten Ausbildungsjahres):

Personalwesen, Absatzwirtschaft, Datenverarbeitung.

3. Unterrichtsblock. (Fünf Wochen in der zweiten Hälfte des zweiten Ausbildungsjahres):

Rechnungswesen I (Rechnungsprüfung und Zahlungsverkehr), Rechnungswesen II (Buchführung

und Kalkulation), Organisationslehre.

Lehrer mußten wieder lernen

Die Umstellung des Unterrichts brachte für die Lehrer eine Menge zusätzlicher Arbeit, aber auch die Möglichkeit, eigene Initiativen zu entwickeln. Lehrpläne für die einzelnen Fächer wurden selbst erarbeitet, mit Ausbildungsleitern besprochen und nach den ersten Erfahrungen überarbeitet – ein Vorhaben, das noch lange nicht abgeschlossen ist.

Auch die Auszubildenden erhalten zu Beginn des Unterrichtsblocks einen Lehrplan für jedes Fach. Sie arbeiten verstärkt mit Fällen aus der Betriebspraxis und benutzen dabei Unterlagen wie Frachttabellen oder Reisekostenordnungen. Bei kleineren Gruppen werden auch elektronische Tischrechner eingesetzt.

ten Ferien im Jahr“? Diese neidvolle Frage bekommen unsere Werkschullehrer öfter zu hören, als ihnen lieb ist. Sie schütteln dann nur den Kopf. Sie sind Hoesch-Angestellte mit dem gleichen Urlaub wie andere Hoesch-Angestellte. Auch sonst gibt es einige Unterschiede zu den Lehrern an öffentlichen Schulen. Die Zahl der wöchentlichen Unterrichtsstunden ist nicht fest geregelt, sie richtet sich nach dem jeweiligen Bedarf und liegt zeitweilig wegen ihrer Sonderaufgaben höher als im öffentlichen Dienst.

Die unterschiedlichen Blöcke bewirken das Schwanken der wöchentlichen Unterrichtsstunden. „Saison“ ist unmittelbar nach den Sommerferien, wenn alle neu eingestellten Auszubildenden ihren ersten Blockunterricht zur Vorbereitung auf den Einsatz in den ersten Betriebsabteilungen erhalten. In dieser Zeit müssen Mitarbeiter der Hoesch-Berufsbildung, die die fachlichen und pädagogischen Voraussetzungen erfüllen, ebenfalls Werk-schulunterricht erteilen.

Der Eisenhüttentag 1975 begann am 6. November mit einer Reihe von Fachsitzungen, während der die Bereiche der Metallurgie, der Walzwerke, der Anlagentechnik, der Energiewirtschaft, der Wärmetechnik sowie der Werkstoffe behandelt wurden. Dabei kamen auch aus dem Hoesch-Bereich einige Referenten zu Wort. So beteiligte sich Ingenieur Paul Großstück an einer Gemeinschaftsarbeit über „Neuere Entwicklungen beim Sintern mit Eisenerzen“. Dr.-Ing. Helmut Wysocki sprach über „Anlagen- und verfahrenstechnische Probleme bei Großhochöfen“, Dr.-Ing. Dieter Paschmann über den „Einfluß der Schüttung auf die Hochofenwand“. Dipl.-Ing. Franz Grünewald war Mitverfasser des Referates „Wärmetechnische Blickpunkte für die Auslegung und den Betrieb von Hochleistungs-Brammenstoßöfen mit Deckenstrahlungsbeheizung“, und Professor Dr. rer. nat. Hermann-Josef Kopineck berichtete über die „Ermittlung der Gebrauchseigenschaften von Stählen durch zerstörungsfreie Prüfverfahren“.

Der zweite Versammlungstag wurde mit der Mitgliederversammlung eröffnet, in der das geschäftsführende Vorstandsmitglied Dipl.-Ing. Helmut Kegel „Aus der Arbeit des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute“ berichtete. Hieran schloß sich die festliche Hauptsitzung, bei der der Bundesminister für Forschung und Technologie, Hans Matthöfer, eine Grußansprache an die Festversammlung richtete. Die Themen der beiden Festvorträge lauteten: „Eisen im System unserer Welt“ von Professor Dr.-Ing. Wilhelm Dettmering, Essen, und „Immunologische Forschung und Weltgesundheit“ von Professor Dr. rer. nat. Dr. med. h. c. Otto Westphal, Freiburg.

Günter Klotzbach zur Lage der deutschen Stahlindustrie

Im Mittelpunkt der Hauptsitzung stand der Bericht zur Lage der deutschen Stahlindustrie, den der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute gab. Hier einige der wichtigsten Abschnitte des Vortrages von Dr.-Ing. Günter Klotzbach im Wortlaut:

„Die Auftragseingänge, Gradmesser der Nachfrage und bestimmend für die Beschäftigungslage unserer Industrie, gingen in den ersten neun Monaten dieses Jahres gegenüber dem gleichen Zeitraum 1974 um rund dreißig Prozent zurück. Die Unternehmen haben sich bemüht, die durch mangelhafte Beschäftigung bedingte Kurzarbeit und einschneidende Betriebsstilllegungen soweit wie möglich abzufangen, um den Bestand an qualifizierten Fachkräften zu erhalten.



Eisenhüttentag 1975 Stahlwachstum "mühsamer und langsamer"

Im Zeichen konjunktureller Flaute trafen sich am 6. und 7. November 1975 über 4 000 Eisenhüttenleute in der Düsseldorfer Stadthalle zum Eisenhüttentag 1975, der wichtigsten jährlichen Zusammenkunft der deutschen Stahlindustrie. Der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dr.-Ing. Günter Klotzbach, sprach in seinem Lagebericht von einem „maßlosen“ Verfall der Erlöse, die heute unter den Produktionskosten lägen und zu einem Substanzverlust der Unternehmen führten. Über die gegenwärtige Finanzschwäche hinaus sagte Klotzbach einen Strukturwandel in der Stahlindustrie voraus. Der Anteil Westeuropas am gesamten Stahlverbrauch der Welt gehe zugunsten der Länder Asiens und der dritten Welt zurück. Das werde auch die deutsche Stahlindustrie spüren, deren Anteil an der Welt-Stahlerzeugung in den letzten fünfzehn Jahren von neun auf sieben Prozent zurückgefallen sei.



Unter dem Druck der weiterhin stark rückläufigen Nachfrage und der nicht ausgelasteten Kapazitäten wurde es jedoch unvermeidlich, einen Teil der Belegschaften, der zur Zeit auf dreißig Prozent angewachsen ist, zur Kurzarbeit anzumelden und Betriebe zeitweise stillzulegen. Um Entlassungen zu vermeiden, mußten wirtschaftliche Nachteile in Kauf genommen werden.

Die Entwicklung ist begleitet von einem maßlosen Verfall der Erlöse. Sie liegen heute bei dem in der Hochkonjunktur durch Personal-, Rohstoff- und Energiekostensteigerungen eingestellten Kostenniveau unter den Gestehungskosten und führen damit in erheblichem Maße zu einem Substanzverlust unserer Unternehmen.

Mangelhafte Beschäftigung und Preisverfall sind in der Eisen- und Stahlindustrie an sich nicht ungewöhnlich; wir mußten schon in der Vergangenheit damit leben und versuchen, stärkere Einbußen durch eine flexible Anpassung zu vermeiden. Bild 1 zeigt die bekannten periodischen Schwankungen der Rohstahlerzeugung in den letzten zwanzig Jahren, die insgesamt eine ansteigende Tendenz aufwies.

Die derzeitige Entwicklung aber, die für 1975 einen Rückgang um 23 Prozent auf voraussichtlich knapp 41 Millionen Tonnen Rohstahl ausweist, weicht wegen des ungewöhnlich steilen und tiefen

Einbruchs von ähnlichen Erscheinungen in der Vergangenheit ab...“

„Der Anteil Westeuropas am gesamten Weltstahlverbrauch wird nach den Schätzungen zugunsten der Länder Asiens und der dritten Welt weiter zurückfallen. Im Zusammenhang mit dieser Entwicklung ist der Anteil der deutschen Stahlindustrie an der Stahlproduktion der Welt in den letzten fünfzehn Jahren bereits von neun auf sieben Prozent zurückgegangen. Unter den gegebenen Umständen müssen wir damit rechnen, daß sich der bisher ansteigende Trend der Rohstahlerzeugung nicht mehr in der bisherigen Weise fortsetzt und daß das reale Wachstum unserer Industrie langsamer und mühsamer

rekten Stahllexport über unsere Abnehmerindustrien zu verstärken...“

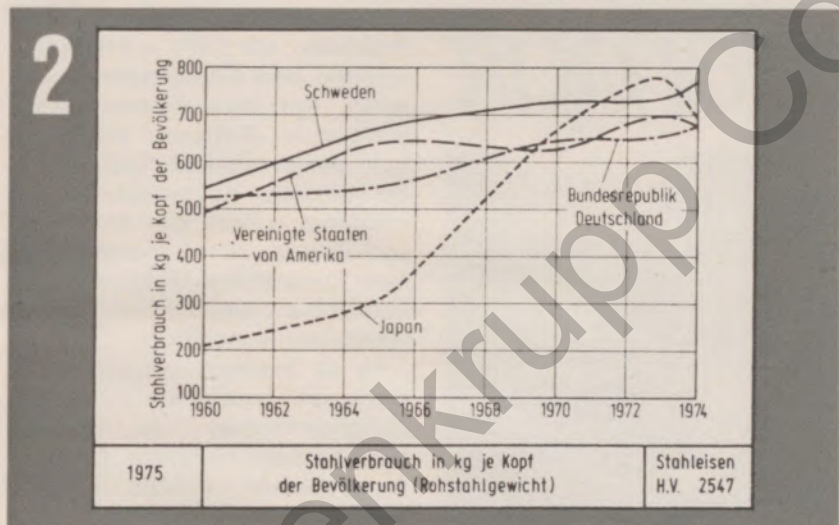
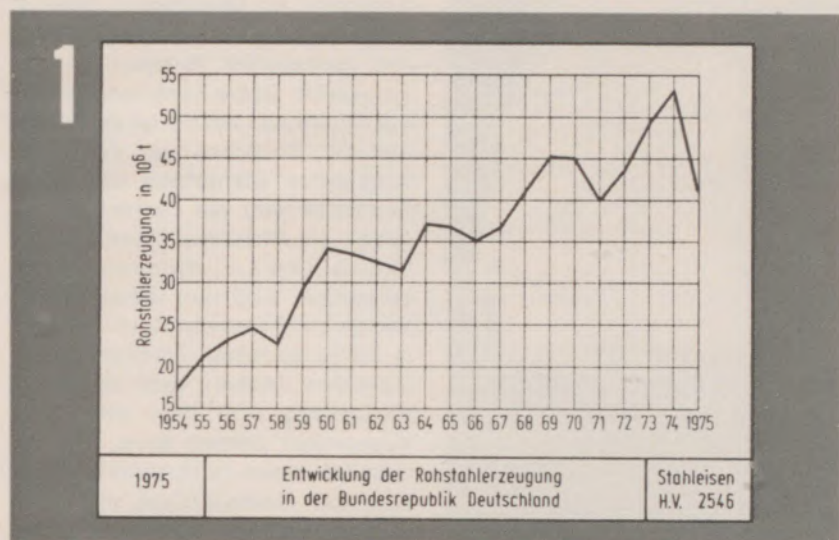
„Die Konjunktorempfindlichkeit der Stahlindustrie, aber auch der sich anbahnende Strukturwandel durch die Industrialisierung der Länder der dritten Welt, in denen Arbeit und Rohstoffe und für bestimmte Bereiche auch Kapital häufig günstiger angeboten werden, könnten den Eindruck erwecken, daß die Existenzberechtigung einer Stahlerzeugung in unserem Land langfristig in Frage gestellt ist. Diese Auffassung wurde in der Vergangenheit verschiedentlich mit Erklärungen in Verbindung gebracht, Volkswirtschaften wie die unsrige müßten in Zukunft im wesentlichen Patente, Technologien und Know-

gen diese aus mangelndem Einblick vertretene Meinung, die die technologische Verzahnung der stahlerzeugenden und stahlverarbeitenden Industrie übersieht. Wir vertreten allerdings die Ansicht, daß eine Anpassung an den gegenwärtigen Strukturwandel nur gelingt, wenn wir uns in Zukunft mehr als bisher auf diejenigen Erzeugungsbereiche konzentrieren, in denen wir die Wettbewerbsfähigkeit unserer Industrie halten und ausbauen können. Dazu bedarf es verstärkter Anstrengungen in Forschung und Entwicklung und bei der Anwendung neuer Technologien, um die Leistungsfähigkeit der deutschen Stahlindustrie und ihre Bedeutung an den traditionellen, aber auch an neuen Standorten in unserem Lande zu erhalten. Daran ändert die Tatsache nichts, daß wir auch in Zukunft aus Kostengründen gezwungen sind, einen Teil unseres Bedarfs anderweitig zu decken, sei es durch Kauf von Vorprodukten oder durch die Errichtung eigener Anlagen an günstig gelegenen Standorten im Ausland.

Wir wissen, daß wir darüber hinaus aufgrund der rohstoffpolitischen Gegebenheiten bereit sein müssen, größere Risiken als in der Vergangenheit bei der Erschließung neuer Rohstoffbasen im Ausland einzugehen, wenn die Rohstoffversorgung langfristig sichergestellt werden soll. Die deutsche Eisen-

und Stahlindustrie hat hierzu bereits eine erhebliche Bereitschaft gezeigt und insbesondere durch Beteiligungen an ausländischen Erzgruben einen beträchtlichen Teil ihrer derzeitigen und künftigen Versorgung sichergestellt. Kooperationen zur Beschaffung von Mangan, Nickel und Kohle werden in Zukunft in ähnlicher Weise zu einer Versorgungssicherung für diese Rohstoffe beitragen.

Es ist unbestritten, daß bei diesen und ähnlichen Überlegungen die zentralen Probleme der zukünftigen technischen und wirtschaftlichen Entwicklung unserer Volkswirtschaft auch politisch bestimmter Leitlinien bedürfen. Als Grundlage von Entscheidungen sollten dabei jedoch nicht parteiprogrammatische Dogmen dienen, sondern wirtschaftliche Notwendigkeit und technische sowie organisatorische Zweckmäßigkeit. Wir haben in der Vergangenheit gemeinsam mit allen Fachleuten unserer Werke an ganzen Reihen von Entscheidungsunterlagen mitgewirkt. Ich nenne hier nur die Studien zur Rohstoffversorgung, zur zukünftigen Entwicklung der Stahlsorten und -erzeugnisse und zur Beseitigung von Rest- und Abfallstoffen. Wir werden auch in Zukunft für eine sachliche und objektive Zusammenarbeit bereitstehen, um die politisch Verantwortlichen mit unseren Erfahrungen zu unterstützen...“



zu erringen sein wird.

Diese Feststellung wird auch unterstrichen durch die Entwicklung des Pro-Kopf-Verbrauches von Rohstahl in verschiedenen hochindustrialisierten Ländern. Sie zeigt eine allmähliche Annäherung der Kurven im Bereich von etwa 700 Kilogramm (Bild 2). Hierbei liegt die Bundesrepublik selbst im Jahr ihres höchsten Exportanteils, nämlich 1974, noch knapp unter Schweden und Japan.

Künftig nennenswerte Kapazitätsausweitungen werden bei nicht gleichläufiger Inlandsnachfrage zu steigendem Exportdruck mit der Gefahr des Erlösverfalls führen, wenn es nicht gelingt, ähnlich wie in Japan und Schweden, den indi-

how exportieren. Die Bedeutung des Exportes von Ingenieurleistungen wollen wir keineswegs in Frage stellen; wir können uns ihr Zustandekommen jedoch nicht vorstellen ohne den Hintergrund einer hochentwickelten Grundstoffindustrie als Basis einer weiterverarbeitenden und Investitionsgüterindustrie, die höherwertige Erzeugnisse herstellt. Es wäre ein verhängnisvoller Fehler, wollte man bei Überlegungen über Strukturwandel und Wachstumsstrategien von den hohen Produktionszahlen der Stahlindustrie auf eine „Massenfertigung“ und damit auf die Anspruchslosigkeit der Erzeugnisse und ihrer Herstellungstechnik schließen. Wir wenden uns ganz entschieden ge-

Unterschriften in Algier

Wie gemeldet, wird die Hoesch Handel AG ein komplettes Feindrahtwerk im Werte von 20 Millionen DM an die Société Nationale de Sidérurgie nach Algerien liefern. Das Werk umfaßt eine Drahtzieherei, Glüherei, Beize und Verzinkerei. Standort der Anlage, die eine Kapazität von 60 000 Jahrestonnen hat, wird El-Eulma sein. Die Stadt liegt achtzig Kilometer von der Mittelmeerküste entfernt. Am 9. Oktober

1975 wurde in Anwesenheit von M. Boudjebine, Direktor im Ministerium für Industrie und Energie (2. v. l.), der Vertrag durch die Herren Liassine, Generaldirektor der SNS (links), Erich Niemeier, Vorstandsmitglied der Hoesch Handel AG (2. v. r.), sowie Walter Schmidt, Hoesch Handel (rechts), unterschrieben. Mit der Auslieferung des Projektes soll im Herbst 1976 begonnen werden.



Der Analysenautomat in der Qualitätswirtschaft der Hoesch-Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

Mit verstärkter Qualitätsüberwachung entsprechen wir den immer höher werdenden Anforderungen unserer Kunden. Dazu gehört auch eine zunehmende Zahl chemischer Untersuchungen, die in der Hohenlimburger Versuchsanstalt ein von einem Rechner gesteuerter Analysenautomat bewältigt.

Das alte chemische Labor mit Gläsern, einer Menge Chemikalien und Laboranten, die die Analysen „kochen“, ist in der Stahlindustrie nahezu verschwunden. Seine Aufgabe hat der Analysenautomat übernommen, der von nur einer Person bedient und überwacht wird.

Um die Menge der anfallenden Analysen zu bewältigen, wird in Hohenlimburg ein von einem Rechner gesteuerter Analysenautomat eingesetzt. Seine Funktionsweise – die Spektralanalyse – ist im Prinzip einfach: Zwischen der zu untersuchenden Stahlprobe und einer Elektrode wird ein Lichtbogen erzeugt, die Stahloberfläche mit den Begleit- und Legierungselementen verdampft, und das dabei entstehende Licht wird durch ein „Gitter“ in seine einzelnen Farben zerlegt. Da jedem Element eine bestimmte Wellenlänge und damit eine Farbe zugeordnet werden kann, braucht man nur deren Lichtstärke zu messen, um Rückschlüsse auf ihren mengenmäßigen Anteil ziehen zu können. Dies geschieht – ähnlich wie bei einem Belichtungsmesser – über Fotozellen, die Licht in Strom umwandeln und Kondensatoren aufladen. Der dem Automat angeschlossene Rechner übernimmt nun die ermittelten Spannungen der einzelnen Kondensatoren und errechnet daraus den Prozentgehalt für jedes zu bestimmende Element. Diese Werte werden über eine Schreibmaschine auf Endlospapier tabellarisch ausgedruckt.

Es ist jederzeit möglich, diese Werte nach bestimmten Unterscheidungsmerkmalen vom Rechner durcharbeiten zu lassen. Bei Kundenproben können unseren Qualitätsstellen Vergleichsanalysen zur Verfügung gestellt werden. Dem Rechner wird hierzu über die Schreibmaschine mitgeteilt, nach welchen Unterscheidungsmerkmalen er suchen soll.

Wenn es sich z. B. um die Qualität St 37-3 handelt, sortiert der Rechner nach dieser Güte. Zu diesem Zweck werden alle Unterscheidungsmerkmale und Analysenergebnisse über den Lochstreifen nacheinander einzeln in den Kernspeicher „eingelassen“. Der Rechner vergleicht mit der vorgegebenen Kennung. Ist Übereinstimmung vorhanden, so druckt die Schreibmaschine die im Lochstreifen festgehaltenen Werte listenmäßig aus. Für spätere statistische Auswertungen wird so eine wertvolle Hilfe geschaffen.

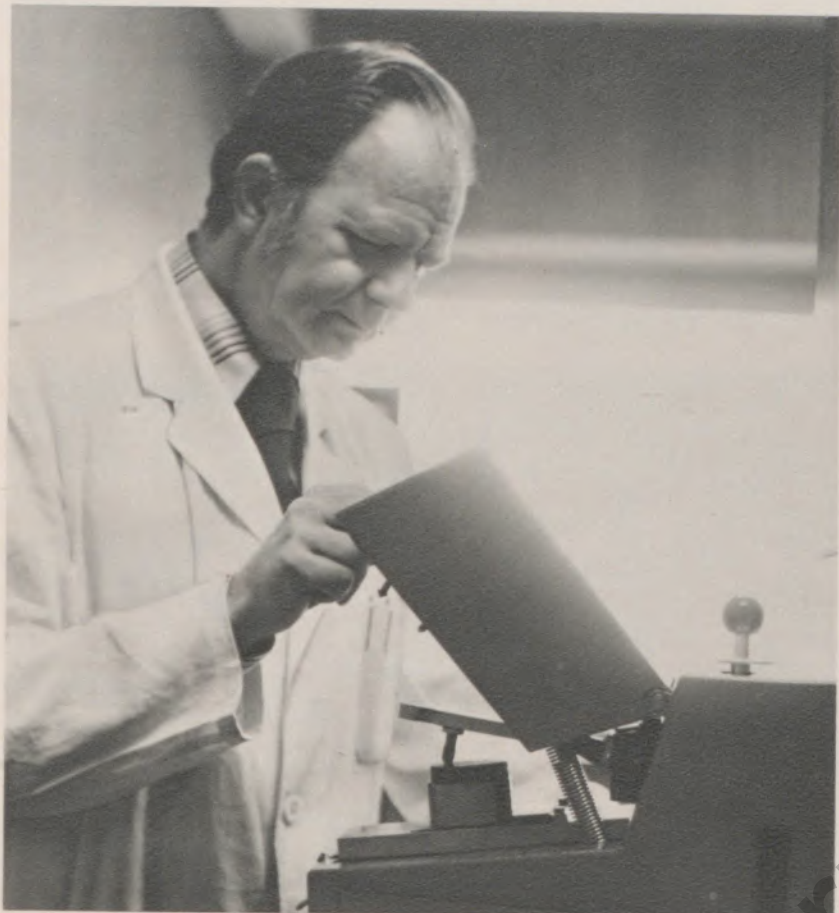
Im Lichtbogen verdampft



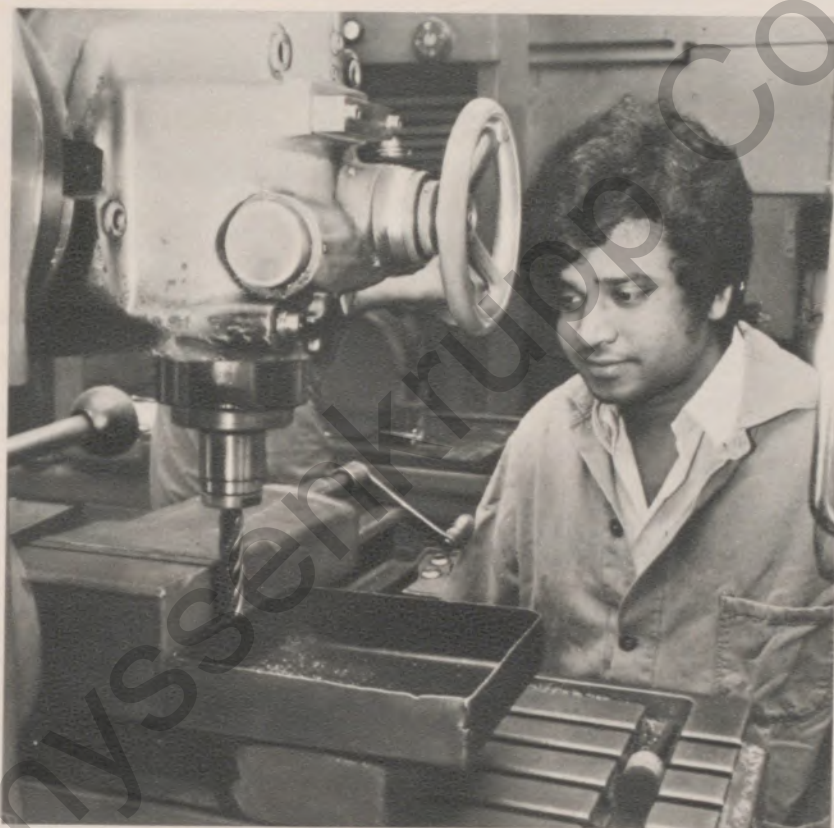
▲ Horst Austen beschriftet die an der Blechschere hergestellte handliche Probe

◀ Sahin Oezdemir nimmt an einem warmgewalzten Band an der Mittelbandstraße unmittelbar nach dem Haspeln Proben für die Analyse

▼ Die Prüfung beginnt: Werner Vedder legt die Probe in die Analysenkammer ein



► Durch Knopfdruck wird am Analysenautomaten das „Abfunken“ ausgelöst



▲ Sunil Kamar Das bereitet die vom Betrieb gelieferten Proben für die Analyse vor, indem er sie zerspönt und die aus den Spänen hergestellten Preßlinge in den Probenhalter einlegt

► Die gespeicherten Werte werden vom Rechner abgefragt, mit Eichproben verglichen und alle Prozentangaben direkt in die Schreibmaschine gegeben



Rentner – nicht vergessen



Aus dem Werk, aus dem Sinn – nicht so bei Hoesch. Viele unserer Unternehmen laden ihre Rentner alljährlich zu einer fröhlichen Zusammenkunft. Bei zwei Veranstaltungen im Spätherbst dieses Jahres waren Fotografen: in Letmathe bei den Jubilaren und frisch in den Ruhestand Getretenen der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG (rechte Hälfte) und bei den alten und neuen Rentnern des Werkes Dortmund der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG (linke Hälfte) in Dortmund-Wellinghofen.

Hoesch-Mitarbeiter – Gründer, Leiter und Schauspieler des ersten deutschen Gehörlosentheaters

Mit dem 'Faust' um die Welt



Von den 50 000 Gehörlosen in der Bundesrepublik leben etwa 400 in Dortmund. Siebzehn arbeiten bei unseren Hüttenwerken. Vier davon, ein Elektroschweißer, ein Vermessungstechniker, ein Gärtner und ein technischer Zeichner, dazu ein 75-jähriger Hoesch-Pensionär, sind Schauspieler beim Deutschen Gehörlosentheater. Der Intendant dieses Theaters, Heinz A. Feuerbaum, ist bei Hoesch als Sachbearbeiter im Konzernrechnungswesen tätig.

Ab 1976 erhält das Deutsche Gehörlosentheater Zuschüsse von allen Bundesländern und nicht nur, wie bisher, von Nordrhein-Westfalen. Diese Gelder ermöglichen im nächsten Jahr 96 Aufführungen in der Bundesrepublik (1975 waren es nur achtzehn). Außerdem sind Gastspiele in Hongkong, Bangkok, Neu Delhi und zur 200-Jahrfeier der amerikanischen Unabhängigkeit in Texas geplant. Der gute Ruf des Dortmunder Gehörlosentheaters kommt nicht von ungefähr, denn es war das erste Gehörlosentheater der Welt überhaupt. Heute gibt es 25, nicht gerechnet die zahlreichen Laienspielbühnen.

▲ Wilhelm Theodor Enning als Faust während einer Aufführung beim Weltkongreß der Gehörlosen in Washington...



... er ist Elektroschweißer in der Waggonwerkstatt der Hütte (rechts Wilhelm Stahl)

Die Hoeschianer Franz Ornowski und Wilhelm Theodor Enning gehören seit 25 Jahren, seit der Gründung des Theaters, dazu. Der Gründer, Diplom-Kaufmann Heinrich Feuerbaum, der Vater des heutigen Intendanten, war lange Zeit als Hoesch-Kaufmann, zuletzt im Bergbau in Altenessen, tätig. Er gewann Wilhelm Hansmann, seinerzeit Oberstadtdirektor in Dortmund, und P. W. Jacob, Generalintendant der Stadt. Bühnen Dortmund, für seine Idee. Auf eine Anzeige in der Gehörlosenzeitung traf eine Flut Zuschriften ein: von überall her in der Bundesrepublik meldeten sich Gehörlose, die mitspielen wollten. Heinz Prodöhl, Chef dramaturg der Dortmunder Bühnen, lud schließlich achtzig Bewerber nach Dortmund ein, von denen er fünfzehn zur Ausbildung auswählte.

1950 eröffnete das Theater mit „Komödie der Irrungen“. Als erster Schauspieler trat Wilhelm Theodor Enning auf die Bühne des damals noch provisorisch untergebrachten Schauspiels in der Lindemannstraße. Der gelernte Maschinenschlosser, seit 1947 bei Hoesch

(zuerst im Thomaswerk beschäftigt, heute Elektroschweißer in der Waggonwerkstatt), spielte jahrelang den jugendlichen Liebhaber und lernte auf der Bühne seine Frau kennen. Heute ist er ins Charakterfach gewechselt. In der Rolle des „Faust“ debütierte er mit dem Deutschen Gehörlosentheater im Juli beim Weltkongreß der Gehörlosen in Washington/USA. Dabei gewann das Dortmunder Theater zum viertenmal den ersten Preis im Wettbewerb mit anderen Gehörlosentheatern aus aller Welt.

Diesen Erfolg hat vor allem der Intendant Heinz A. Feuerbaum ermöglicht. Ausgebildet in Sprach-erziehung, Musik, Ballett, Pantomime und nach einem halben Jahr Assistenz am Stadttheater in Essen – Hoesch stellte ihn dazu frei – übernahm er 1956 die Leitung des Gehörlosentheaters. Von seinen eigenwilligen Inszenierungen in Mund- und Gebärdensprache oder als Pantomime wurde schon 1959 eine Hamlet-Aufführung von der Theaterkritik besonders hervorgehoben. Damals ließ er Schauspieler auf verschiedenen Ebenen agieren:



▲ Heinz A. Feuerbaum, der Intendant des Deutschen Gehörlosentheaters, der die Stücke bearbeitet und Regie führt

▲▲... beruflich im Konzernrechnungswesen

► Franz Ornowski als Wagner im Faust

►► ... der 75jährige Hoesch-Pensionär mit seiner Frau



▲ In derselben Aufführung spielen Bernd Ulrich Bültmann (Mitte) den Hofnarren und Jürgen Stachlewitz (links) den Zeremonienmeister

▲▲ ... Bernd Ulrich Bültmann ist technischer Zeichner

▲▲▲ ... Jürgen Stachlewitz ist Vermessungstechniker

► Karl-Heinz Swambat als Meister der Hexenküche

►► ... von Beruf Gärtner und Vorsitzender aller Dortmunder Gehörlosenvereine



sie stellten die beiden Herzen in Hamlets Brust dar, betont durch Wechsel von Hell und Dunkel, von Überschneidungen und Hervorhebungen.

Der an Jahren älteste Hoesch-Mann beim Gehörlosentheater ist Franz Ornowski, der sich auch mit 75 Jahren sein Leben ohne „Kulis-sennduft“ nicht vorstellen kann. Er war lange Zeit Stadtverbandsvorsitzender der Gehörlosenvereini-gung in Dortmund, und unter seiner Mithilfe vermittelte Theater-Gründer und Hoesch-Kaufmann Heinrich Feuerbaum zum ersten-mal sieben Gehörlosen eine Lehre bei Hoesch. Alle sieben bestanden ihre Facharbeiterprüfung.



Auf Heinrich Feuerbaums Initia-tive kam auch der Pädagoge Dr. Otto Schmähl nach Dortmund. Er führte erstmalig eine Klasse Gehörlose bis zur Realschulreife und bewies da-mit, daß Gehörlose auch weiter-führende Schulen mit Erfolg be-suchen können. Er wurde Direktor der darauf begründeten ersten Auf-bauschule, der heutigen Westfälischen Realschule für Gehörlose.

Jürgen Stachlewitz gehört zu denen, die von der seither geboten-ten Möglichkeit einer besseren Schulausbildung für Gehörlose pro-fitiert haben. Er ist bei Hoesch als Vermessungstechniker tätig und mit einer Fotolaborantin vom Zeit-ungswissenschaftlichen Institut verheiratet. Er kennt kaum noch die Isolierung, unter der die Gehörlosen früher litten. Er liest und zeichnet und hat durch seine Reisen menschliche Kontakte zu Hongkong, Bang-kok und Tokio gewonnen.

Karl-Heinz Swambat, Gärtner bei den Hüttenwerken, ist des Theaters wegen von Herford nach Dortmund gezogen. Heinz A. Feuerbaum hat ihn zwei Jahre ausgebildet. Er spielt Charakterrollen, den Liebhaber nur mit seiner Frau, die wie er zum Ensemble gehört. Er ist Stadtver-bandsvorsitzender aller Gehör-losenvereine in Dortmund.

Bernd Ulrich Bültmann sieht so aus, wie sich Klein-Hänschen einen Schauspieler vorstellt. Er hat bei Hoesch den Beruf des Techni-



schen Zeichners erlernt und ist jetzt als Konstruktionszeichner bei den Hüttenwerken tätig. Im Theater besetzt er mit viel Erfolg das Fach des Komikers.

Er und die anderen gehörlosen Hoesch-Mitarbeiter wie alle Mitglie-der im Ensemble des Dortmunder Gehörlosentheaters haben in der Schauspielkunst eine Form der Selbstverwirklichung gefunden, die nicht nur ihnen selbst, sondern unzähligen Gehörlosen in aller Welt Freude bringt.

Unsere Jahresgabe 1976: Sternstunden



Das Band, das zwanzig Jahres-gaben seit 1955 zwischen Hoesch und seinen Mitarbeitern und Freun-den knüpft, wird auch zur Jahres-wende 1975/76 nicht abreißen. Eine neue Jahresgabe ist vorberei-tet und auf dem Weg zu ihren Le-sern.

Mit ihr „setzen wir die Tradition der Bücher fort, die sich mit Fra-gen unserer ständig im Wandel befindlichen Welt befassen. Auch das Thema dieser Jahresgabe zielt in diese Richtung. Es handelt von den „Sternstunden“ schöpferi-scher Geister – Staatsmänner, Den-ker, Naturwissenschaftler, Künst-ler, Entdecker und Erfinder –, den-nen die Menschheit bedeutsame Erkenntnisse und Fortschritte so-wie Höhepunkte in der Musik und in der Dichtung zu verdanken hat. Ihre Leistungen in den Bereichen der Gesetzgebung, der Deutung

und Erforschung der Naturer-scheinungen, der Erfindung von Werkzeugen und Geräten zu prak-tischer Nutzung, nicht zuletzt der künstlerischen Erhellung des Da-seins, haben den Menschen der Urzeit auf den Weg der Kultur und Zivilisation gebracht und deren Entwicklung bis heute ermög-licht ...“

Der Vorstand unseres Unter-nehmens, der mit diesen Worten die 21. Jahresgabe einleitet, spricht auch die Einsicht an, die die Lek-türe dieses Buches unseren Le-sern vermitteln möchte: „Der vor-liegende Band, für den wir uns wie-der des Autors der Jahresgaben „Das gute Maß“ und „Fünf Ringe“, Rudolf Hagelstange, versicherten, möchte deutlich machen, wie sehr der Weg der Menschheit zur heu-tigen Kultur und Zivilisation von den schöpferischen Leistungen des einzelnen abhängt – eine Tat-sache, die ebenso wie in der Ver-gangenheit für die Zukunft der Menschheit gilt, auch wenn in den Bereichen der modernen Techno-logie anstelle des einzelnen das schöpferische Team tritt.“

Rudolf Hagelstange, zum dritten-mal Herausgeber einer Hoesch-Jahresgabe, wurde 1912 in Nord-hausen am Harz geboren und nach Kriegsende durch sein „Veneziani-sches Credo“ bekannt, Sonette,

1944 in Venedig und Oberitalien geschrieben, in denen er sich mit dem nationalsozialistischen Ungeist auseinandersetzte. Später fanden auch seine Prosaschriften, wie der heitere Roman „Spielball der Göt-ter“ und seine Reisebücher viel An-klang. Mit den Romanen „Altherren-sommer“ und „Reisewetter“ erlebte er gerade in jüngster Vergangen-heit besonders große Erfolge.

In seiner Einleitung zu unserem neuen Buch definiert Rudolf Hagelstange die „Sternstunden“ so „Der Begriff „Sternstunde“ muß dem Leser dieses Buches nicht erläu-tert werden – er ist uns nicht erst seit jenem Buch von Stefan Zweig geläufig, als wohl zum erstenmal dieser Begriff innerhalb eines Titels auftauchte und beinahe zum „ge-flügelten“ Wort wurde. Dichter und Philosophen, Naturwissenschaftler, Theologen, Schauspieler – ihnen und uns allen sind die Sterne zur unentbehrlichen Metapher für das Außerordentliche. Über-Ir-dische, für Ruhm und Erfolg, Vor-sprung und Fortschritt geworden, seit langem schon. Wobei der bestirnte Himmel über uns auch dem Nicht-Genie wohlgesonnen ist und „Sternstunden“ verschenken kann, von denen unter Umständen nie-mand außer dem Beschenkten etwas wahrnimmt: Stunden des Glücks, der Erleuchtung, der Liebe. Aber gemeinhin und natürlich in vorliegendem Fall weckt der Be-griff Sternstunde doch die Gedan-kenverbindung mit einem über das Persönliche und Individuelle hinaus-greifenden Augenblick, einem Ere-ignis, einer oft winzigen Begeben-heit, die sich – zumindest in ihrer Konsequenz – für viele und immer mehr wichtig, nützlich, lebensver-ändernd auswirkt.“

Nachdenklich beschließt Rudolf Hagelstange seine einleitenden Worte: „Der Mensch ist, quanti-tativ, im Verlauf eines knappen Jahrhunderts auf eine Art „ge-wachsen“, das Staunen und Fürch-ten gleichermaßen am Platze sind. Aber wenn der Homo sapiens nicht auch als Homo humanus mitwächst, wenn also die Qualität hinter der Quantität entscheidend zurück-bleibt, können uns alle gebachten Sternstunden nicht vor dem Unter-gang bewahren, den wir in ver-hängter oder gewählter Hybris selbst herbeiführen. Albert Schweit-zers „Aufruf zum Denken“ redet uns da ins Gewissen, und wir soll-ten seine Stimme nicht im Winde ungehört verhallen lassen. Wie die Dinge stehen, mag es uns in abseh-barer Zeit gelingen, den wenigen geglückten Herzverpflanzungen neue und mehr hinzuzufügen. Aber nicht im engeren somatischen oder körperlichen Bereich braucht der Mensch an der Jahrhundertwende gelungene Herz-Verpflanzungen. Zum Überleben und Weiterleben braucht er – im übertragenen, höheren Sinn – überhaupt: ein neues Herz.“



Joop Voorn stellt Haube und ► Flügel der Mühle „De Kat“ mit dem Rad nach der Windrichtung



Holländer sind auch Menschen (und nicht nur gute Kaufleute und Techniker). Wir würden uns selbst etwas nehmen, wollten wir nur über die Produktionsbetriebe und nicht ab und zu auch über die Menschen drüben und ihre Lebensart berichten. Kürzlich ist uns Johan Gerbrand Voorn über den Weg gelaufen, ein Mitarbeiter von Hoogovens, den es lohnt kennenzulernen.

J. G. Voorn ist mühlenverrückt



▲ Ein zu sägender Baumstamm wird eingespannt

◀ Joop Voorn löst die Bremse der Mühlenflügel, während Müller-Lehrer Krijt aufpaßt

◀ Das Schärfen der Säge in der Mühle „Gekroonde Poelenburg“ ist Präzisionsarbeit

mit Hilfe von Liebhabern aus allen Berufen unbemannte Mühlen in den Niederlanden wieder in Gang bringen will und durch einen Kursus und eine Prüfung den Mitgliedern das erforderliche Fachwissen vermittelt.

„Man lernt in der Freizeit einen neuen Beruf. Wie vor Jahrhunderten meldet man sich als Lehrling beim Berufsmüller oder beim Müller-Fachlehrer, der einem das Fach beibringt.“ An jedem Wochenende wird Joop Voorn auf den Mühlen „De Kat“ und „De Gekroonde Poelenburg“ an der „Zaanse Schans“ von den Müllern Krijt und Vooren unterrichtet. Vom Müllerlehrling will er sich zum Gesellen und Meister vorarbeiten. „Ich konnte es mit meinen Lehrmeistern nicht besser treffen, denn es ist ein schwieriger Beruf. Man muß mit einem uralten Werkzeug umzugehen lernen, einer Windmaschine, die heute 300 000 bis 400 000 Gul-

Johan G. Voorn geriet über das Sportangeln in den Bann der Windmühlen. „Man kommt mit seinem Boot an einer Mühle vorbei. Man wird davon beeindruckt, und wenn man dann angelt und die Flügel sich zu drehen beginnen, ist man verloren.“

Als das bei Johan Gerbrand Voorn geschah – er ist 45 Jahre alt, wohnhaft in Alkmaar und Leiter des Kantinenwesens bei Hoogovens – trat er der „Gilde freiwilliger Müller“ bei, einer Organisation, die



den kostet. Um einen Eindruck zu vermitteln: Wenn so eine robuste altholländische Mühle mit vier vollen Segeln dreht, dann sind insgesamt 120 Quadratmeter Segelfläche dem Wind ausgesetzt."

Der Müllerkursus dauert ein bis zwei Jahre. Die Kandidaten müssen mindestens einhundert Mahlstunden absolviert haben, um sich für die Prüfung melden zu dürfen. Und selbstverständlich müssen sie neben der Praxis auch theoretisches Wissen im Kopf haben.

„Man muß viel von Holz, Segeltuch und Seilen wissen“, erläutert Joop Voorn. „Und erst vom Wetter! Nicht umsonst kommt an jedem Sonntagmorgen im Rundfunk der ‚Müller aus der Landesmitte‘ mit seinen Vorhersagen zu Wort. Ein Müller kann ebenso wie ein Bauer das Wetter aus dem Wind und den Wolkenbildungen herauslesen. Wenn die anderen noch herrlich am Strand liegen, sieht er schon, daß ein Gewitter kommen wird und beginnt zu ‚schwichten‘, das heißt, Segelfläche zu verringern.“

Voorn sieht in den 950 Mühlen,

▼ 120 Quadratmeter Fläche bieten die Flügel dem Wind

die es noch in den Niederlanden gibt, einen kostbaren Kulturbesitz, mit dem in der Vergangenheit oft gleichgültig umgegangen wurde. Die Erinnerung an Mühlen, die für 25 Gulden abgebrochen wurden, weil sie durch ein Pumpwerk mit elektrischem oder Dieselantrieb ersetzt wurden, verdüstert noch heute seine Stimmung. „Mühlen gehören ebenso wie die Gemälde im Reichsmuseum uns allen. Wir haben die Pflicht, sie an unsere Nachkommen weiterzugeben. Man muß sich nur vorstellen, daß seinerzeit fast 1000 Mühlen im Gebiet der Zaan gestanden haben! Alle Produkte aus Niederländisch-Indien wurden dort gemahlen: Öl, Farbe, Holz, Gewürze. Und denken Sie an die Provinz Nord-Holland! Die ist so schön grün, weil vor Jahrhunderten die Mühlen das Land trockengelegt haben.“

Im Verlauf der Zeit jedoch haben Hunderte dieser typisch niederländischen Touristenattraktionen ein trauriges Ende gefunden. Neben dem Abbruchhammer war vor allem das Feuer ein wahrer Henker. Joop Voorn: „Blitz und falsche Ausübung des Handwerks haben die meisten Brände verursacht. Man muß als Müller immer auf der Hut sein.

Die Gesamtjugendvertretung hat einen neuen Vorsitzenden



Am 5. November 1975 wählten die Mitglieder der Gesamtjugendvertretung Detlev Kiel zu ihrem neuen Vorsitzenden. Klaus Bailer, der bisherige Vorsitzende, hat sich aus beruflichen Gründen – er wurde Sachbearbeiter im Werk Union – nicht mehr zur Wahl gestellt.

Detlev Kiel begann 1968 im Werk Westfalenhütte die Ausbildung eines Hüttenfacharbeiters, 1971 wurde er zum erstenmal in die Jugendvertretung gewählt, 1972 wurde er Vorsitzender der JV Westfalenhütte und 1973 Mitglied der Gesamtjugendvertretung. Er ist Mitglied des Ausschusses für Berufsausbildung der Hoesch Werke AG. Der Schwerpunkt seiner Interessen – und der Tätigkeit der Gesamtjugendvertretung – liegt auf dem Gebiet der Berufsausbildung. Augenblicklich werden vor allem grundsätzliche Probleme diskutiert, die mit der Neufassung des Berufsbildungsgesetzes zusammenhängen.

▼ Unser Foto von der Sitzung am 5. November 1975 zeigt von links nach rechts: Thomas Unland, Hoesch Handel; Heinz-Josef Weber, Hauptverwaltung; Detlev Kiel, Werk Westfalenhütte, und Burkhard Witek, Werk Phoenix.



Wenn man von einem Sturm überfallen wird, besteht die Gefahr, daß die Mühle ‚durchgeht‘. Sie beginnt dann mit wahnsinniger Geschwindigkeit zu drehen, die Bremse packt nicht mehr, die drehbaren Holzteile werden glühend heiß, die Funken fliegen zum Rietdach und es ist passiert.“

In unseren Tagen ist nur noch das Feuer zu fürchten, der Abbruchhammer ist unschädlich gemacht, denn in Holland darf keine Mühle mehr abgebrochen werden. Eine Mühle muß jedoch regelmäßig arbeiten, sonst verkommt sie im Verlauf der Jahre. Gerade auf die freiwilligen Müller kommt es also

an, sie lassen die Mühlenflügel drehen und geben das Handwerk, das auszusterben drohte, an die Nachkommen weiter.

Joop Voorn sieht voll freudiger Erwartung in die Zukunft: „Ich habe den Vorstand der Mühlenvereinigung von Alkmaar gebeten, Müller auf der „Geest-Mühle“ in Alkmaar werden zu dürfen, auf einer der ältesten Mühlen der Provinz Nord-Holland. Was kann schöner sein, als mit so einer alten Mühle arbeiten zu dürfen! Man muß sich vorstellen, daß man als Liebhaber von antiken Uhren, Bewacher in einem Uhrenmuseum wird und dann auch noch mit diesen Uhren spielen darf!“



ALARM

im Gesundheitswesen

Die Explosion der Krankheitskosten in der Bundesrepublik ist seit Monaten im Gespräch. Massenmedien, Interessenverbände und Politiker diskutieren, geben Denkanstöße zur Eindämmung der Kostenentwicklung und reden dabei von Sparsamkeit, Solidarität und Eigenverantwortung. WERK UND WIR griff das aktuelle Thema auf und sprach mit Franz Rose, Arbeitnehmervertreter im Vorstand unserer Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund und Vorstandsmitglied im Landes- und Bundesverband der Betriebskrankenkassen.



WERK UND WIR: Die Kostenlawine im Gesundheitswesen wird immer bedrohlicher, die Beitragslast immer drückender. Vor zwanzig Jahren reichte noch ein Beitragssatz von 5,8 Prozent des Bruttoeinkommens (= 29 DM monatlich) aus, um den Finanzbedarf der gesetzlichen Krankenkassen zu decken. Gegenwärtig gehen durchschnittlich 10,5 Prozent des Verdienstes an die Kassen; das sind Monat für Monat maximal 221 DM, die sich Arbeitnehmer und Arbeitgeber teilen. Und die Beitragsschraube dreht sich weiter. Eine der großen Ersatzkassen hat bereits für 1976 einen Beitragssatz von 12,1 Prozent angekündigt; andere Kassen werden folgen. Das bedeutet: Im nächsten Jahr sind im Höchstfall 279 DM im Monat an die Krankenversicherung zu zahlen. Ein Beitragssprung um fast 60 DM innerhalb nur eines Jahres ist ein Alarmsignal, das den Verantwortlichen in den Ohren dröhnen sollte. Was sagen Sie, Herr Rose, als engagierter Arbeitnehmervertreter im Vorstand der BKK Hoesch, zu dieser Entwicklung?

ROSE: Nicht nur ich – wohl alle Verantwortlichen in der deutschen Krankenversicherung sind äußerst beunruhigt. In der Tat sind in den letzten Jahren die Kosten derart gestiegen, daß es berechtigt ist, von einer Explosion zu sprechen. Die Honorarsteigerungen der Ärzte und Zahnärzte, die Erhöhungen der Krankenhauspflegesätze und das Ansteigen der Arzneimittelpreise haben dazu geführt, daß einige Krankenkassen innerhalb eines Jahres zweimal ihre Beiträge erhöhen mußten. Die Ausgaben unserer Betriebskrankenkasse Hoesch lagen 1970 bei 57 Millionen und werden 1975 über 120 Millionen betragen. Wenn man den Durchschnitt der letzten Jahre vergleicht, stiegen die jährlichen Ausgaben der Krankenversicherungen für Ärzte um 16 Prozent, für Zahnärzte um 28 Prozent, für Krankenhäuser um 22 Prozent und für die Arzneimittel um 15 Prozent. Demgegenüber stiegen die Einkommen der Arbeitnehmer im jährlichen Durchschnitt um 8 Prozent. Bei dieser

Gegenüberstellung wird deutlich, woher das Mißverhältnis zwischen den Ausgaben und den Beitragseinnahmen kommt und warum heute die Krankenkassen mahnend und warnend ihre Stimme erheben.

WERK UND WIR: Die Gefahr ist überdeutlich – aber gibt es Vorschläge, wie man die Kostensteigerungen im Gesundheitswesen bremsen kann?

ROSE: Doch, es gibt eine Reihe von Vorschlägen, z. B. den der Kostenbeteiligung. Der Versicherte soll sich demnach zukünftig mit einem bestimmten Prozentsatz – die Rede ist von 15 bis 20 Prozent – an den Arztkosten beteiligen. Ein anderer Vorschlag läuft unter dem Titel Selbstbeteiligung. Er geht davon aus, daß der Versicherte jährlich eine bestimmte Pauschalsumme, z. B. 200 oder 400 DM je nach der Größe seiner Familie, zu den Arztkosten beisteuert und daß er, entsprechend der ärztlichen Inanspruchnahme oder je nach Höhe seines Selbstbehaltes, unterschiedliche Beiträge für die Krankenversicherung zahlt. In der Diskussion ist auch das Kostenerstattungsverfahren. Hierbei müßte der Versicherte wie bei der privaten Krankenversicherung die Arztkosten zunächst selbst bezahlen, die ihm später die Kasse bei Vorlage der Arztrechnung zurückerstattet. Die Befürworter dieser Vorschläge argumentieren, daß die Versicherten ein besseres Kostenbewußtsein entwickelten, daß die Zahl der Bagatellfälle abnähme und daß die Beiträge zur Krankenversicherung nicht weiterstiegen. Dabei ist eines richtig: Ob Kostenbeteiligung oder Selbstbeteiligung, in jedem Fall würden die Krankenkassen zunächst eine Entlastung erfahren. Ob damit aber auf die Dauer das Gesundheitswesen für den Versicherten

und für die Kassen kostengünstiger wird, ist sehr zu bezweifeln. Und darüber hinaus: Käme einer dieser beiden Vorschläge zum Zuge, würde ein sozialpolitischer Rückschritt getan, der nicht zu verantworten wäre. Denn das bewährte Solidaritätsprinzip würde durchbrochen und der Versicherte, der zu den kleinen Einkommensbezieher gehört, wäre mit seiner Familie am härtesten getroffen. In der Krankenbehandlung aber darf man sich nicht am Einkommen des Kranken orientieren.

WERK UND WIR: Was halten Sie von dem Vorschlag, eine Einheitskrankenversicherung für alle Bürger zu bilden?

ROSE: Hier erhoffen sich die Befürworter eine bessere Wirtschaftlichkeit und Transparenz, mehr Gerechtigkeit in der Krankenbehandlung, stabilere Beiträge und mehr und bessere ärztliche Leistung. Ich meine aber, es gehört schon viel Naivität dazu, um zu glauben, daß ein verstaatlichter Gesundheitsdienst den Bürgern eine bessere ärztliche Leistung und mehr Gerechtigkeit in der Krankenbehandlung brächte! Man möge uns davor bewahren, als Krankenversicherung in eine staatliche Bürokratie eingliedert zu werden, die immer der teuerste Verwaltungsapparat ist. Wer da an niedrigere Beiträge glaubt, übersieht den enormen Personalkostenanteil, den öffentliche Verwaltungen in der Bundesrepublik Deutschland haben. Und die Ärzte? Sie wären in einem verstaatlichten Gesundheitsdienst Beamte mit festem Monatsgehalt, mit Einheitspraxis, geregelter Arbeitszeit, unkündbar und mit Pensionsanspruch. Wie und warum sollte dadurch ein besserer Standard und mehr Gerechtigkeit in der Krankenbehandlung erreicht werden?

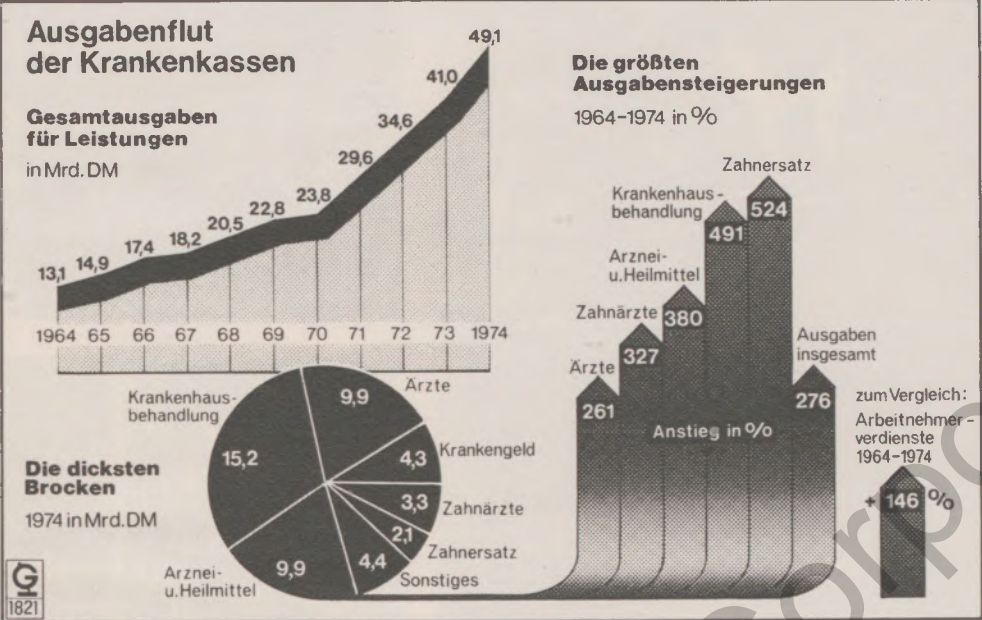
WERK UND WIR: Ohne Zweifel, die radikalen Reformvorschläge sind fragwürdig. Aber wir dürfen doch auch nicht vor den Mängeln des bestehenden Systems die Augen verschließen.

ROSE: Zugegeben: Unser heutiges System hat Mängel. Den hohen

Kosten unseres Gesundheitswesens entspricht nicht immer eine gleich hohe Leistung. Das trifft auf Krankenhäuser, auf Ärzte und Zahnärzte sowie auf Arzneimittel zu. Aber genauso ehrlich muß man sagen, daß sich auch unsere Versicherten nicht immerversicherungsgerecht verhalten. Was die Krankenhäuser betrifft, nur ein Beispiel: Wenn in einer Region die Krankenhäuser unabhängig bestimmte Disziplinen haben und die Zahl der Betten dadurch zu hoch liegt, wird die Verweildauer manipuliert und die Krankenkassen zahlen unnötig viele Pfl getage. Wenn Ärzte und Zahnärzte ihre Einkommenshöhe dadurch beeinflussen, daß sie allein ihre Leistung

zu wiederholen: Was kann man tun, um unser Gesundheitswesen durch seine klar erkannten Mängel nicht ruinieren zu lassen? **ROSE:** Es ist die Tragik der in den vergangenen neunzig Jahren aufgebauten sozialen Krankenversicherung, die heute einen Leistungsstand erreicht hat, wie er seinesgleichen sucht – daß diese Krankenversicherung so wenig Beachtung durch die eigenen Mitglieder findet und so wenig Achtung durch die Nutznießer erfährt. Es hat den Anschein, als ob die Versicherten immer noch nicht begriffen h tten, daß sie als Kassenpatienten nicht arme Leute sind, sondern das große Geld an Krankenhäuser,

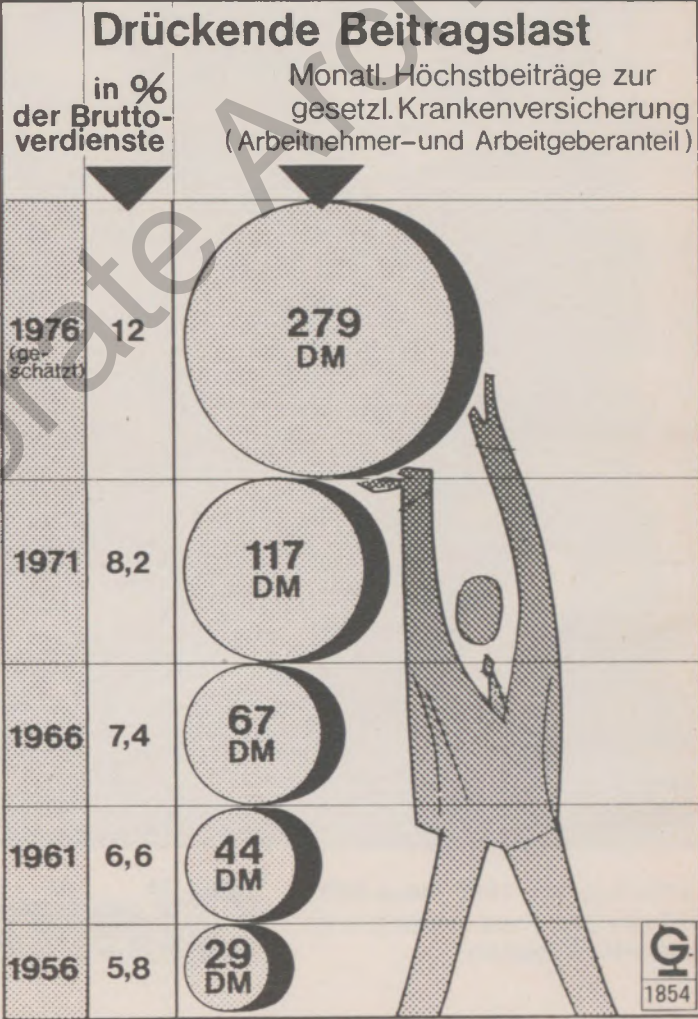
deutschen Bevölkerung wird von diesem System erfaßt, dessen Hauptstärke das Solidaritätsprinzip ist. Hier steht der finanziell Starke für den finanziell Schwachen, der Gesunde für den Kranken und der Aktive für den Rentner ein. Solidarität aber verpflichtet. Verpflichtet den, der in der Gemeinschaft steht und verpflichtet den, der von dieser Gemeinschaft partizipiert. Dieses System der gegliederten sozialen Krankenversicherung ist ein Abbild unserer freiheitlich demokratischen Grundordnung und sollte erhalten bleiben; mit dem freien Arztberuf, mit dem freien Arztwahl des Versicherten und mit dem kostenfreien Weg des Kranken in



gen gegenüber dem Patienten bestimmen, müssen die Krankenkassen häufig unnötig hohe Honorare zahlen. Dabei ist es aber nicht so, daß die wirklich Kranken den Krankenkassen am meisten Kummer bereiten. Schlimmer sind die sogenannten „Bagatellfälle“, die die Wartezimmer f llen, den Ärzten die Zeit wegnehmen und in deren Badezimmerschr nken sich die Arzneimittel stapeln. Und wenn der bundesrepublikanische Arzneimittelwald aus 35 000 Präparaten besteht, die Ärzte davon aber nur ein paar hundert gebrauchen können, weil sich viele dieser Präparate in der Anwendung und Wirkungsweise überlagern, dann wundert man sich nicht, wenn jährlich Hunderte Millionen DM für Medikamenten aus dem Fenster geworfen werden. Und umgekehrt: Wenn sich der Versicherte mit Hilfe seines allzu freundlichen Hausarztes Arbeitsunfähigkeit auf eine vorgetäuschte Krankheit bescheinigen läßt, nur weil er sich ein paar laue Tage machen will, dann wird die Krankenversicherung schändlich mißbraucht und die schwer erkämpfte Lohnfortzahlung im Krankheitsfall in Mißkredit gebracht. All diese Mängel bringen das Kostenfa  der Krankenversicherung zum  berlaufen.

WERK UND WIR: Die Frage vom Beginn unseres Gesprächs ist also

Ärzte und Zahnärzte zahlen. Ohne die soziale Krankenversicherung wären die meisten hochtrabenden Kurorte arme Dörfer und die Apotheken kleine Kr merl den. Das muß man mal so klar sagen, denn die überwiegende Zahl der Versicherten ist immer noch der Meinung, Kassenpatienten seien Patienten zweiter Klasse. Die Ärzte und Zahnärzte haben den Wert des Kassenpatienten besser begriffen. Für sie ist der Krankenschein kein wertloses Stück Papier. Denn jede einzelne Leistung, die der Arzt oder Zahnarzt leistet, rechnet er auf diesem Krankenschein ab. Und das ergibt für ihn oft viele große blaue Scheine. Wenn also gefragt wird, wie eine Änderung zum Besseren erreicht werden kann, dann muß ich sagen, daß es zunächst darum geht, das bestehende System der gegliederten sozialen Krankenversicherung zu erhalten. Dieses System hat sich in der Vergangenheit bewährt und mit diesem System sind auch die Aufgaben der Zukunft zu bewältigen. 93 Prozent der bundes-



eine Krankenbehandlung, die für alle Bürger chancengleich sein muß.

Die klar erkannten Mängel aber sollte man als das bewerten, was sie sind: Auswüchse, die es zu beseitigen gilt. Die von den Trägern der Krankenversicherung und dem Gesetzgeber zur Zeit anstehenden Bemühungen um Kosteneinsparungen sind daher zu begrüßen. Es geht dabei nicht um Kostenbeteiligung, auch nicht um Selbstbeteiligung. Es geht auch nicht um Leistungsabbau. Im Gegenteil: Es geht darum, wie man das Gesundheitswesen vom Wildwuchs befreien kann, wie man die Krankenversicherung vor Parasiten sch tzt und wie in der Krankenversorgung einzelne Bereiche enger verflochten werden können, um über den rationalen Effekt eine hoch bessere

Leistung anzubieten.

Aber es geht auch darum, der Bevölkerung eine bessere Gesundheit zu ermöglichen. Denn eine Wahrheit muß zur Kenntnis genommen werden: Trotz steigender ärztlicher Leistungen ist die Bevölkerung in den letzten zwanzig Jahren nicht gesünder geworden. Mehr Arzt und mehr Arznei bedeuten nicht automatisch auch mehr Gesundheit. Krankenbehandlung ist wichtig und richtig, Gesundheitserhaltung aber ist notwendig. Hier liegt noch ein weites Feld für die Vorsorge und Früherkennung, aber auch für Aufklärung und Gesundheitserziehung. Im Augenblick aber kommt es darauf an, daß Ärzte und Patienten erkennen müssen, daß der Anspruch an die Leistungen der Krankenversicherung von Vernunft getragen sein muß.



▲ Weihnachten 1934: Alfred Süß mit den Eltern und zugleich seine allererste Aufnahme

Gleich blitzt es!

Da sitzt er, acht Jahre, zwischen den Eltern – mit weit aufgerissenen Augen, denn gleich wird es blitzen. Seit dieser ersten Aufnahme hat er ungezählte Filmmeter verknipst, und seit 1967 wurden im ständigen WERK UND WIR-Fotowettbewerb vierzehn seiner Aufnahmen prämiert: Freundliches, Komisches, Außergewöhnliches und Sportliches bei Kindern, Erwachsenen und Tieren.

In diesen Tagen besuchten wir ihn zu Hause in Dortmund-Westertilde. Jetzt wissen wir: Alfred Süß ist technischer Angestellter im Schmelzlabor der Versuchsanstalt unserer Hüttenwerke. Wir kennen seine Augen, die schmal wie Striche werden, wenn sie irgend etwas eingrenzen. Für den nächsten Schritt, diesen Ausschnitt auf dem Film festzuhalten, hat

Alfred Süß immer die Kleinbildkamera im Gepäck und zu Hause die Dunkelkammer bereit – auf dreiviertel Quadratmeter Raum, selbst gebaut. Mit Schnappschüssen aus seiner Umwelt, mit Fotos von großen Bauvorhaben, mit Unfall- und Sportfotos ist Alfred Süß manchmal schneller als die Profis von der Presse. So kommt es, daß ab und zu ein Foto von ihm in einer Tageszeitung erscheint. Doch einmal, als der Fotograf einer Tageszeitung krank war, spielte Alfred Süß an drei Wochenenden den „rasenden Reporter“ und schoß dabei in Lütgendortmund am 1. Mai seine Staraufnahme mit Annemarie Renger, der Bundestagspräsidentin.

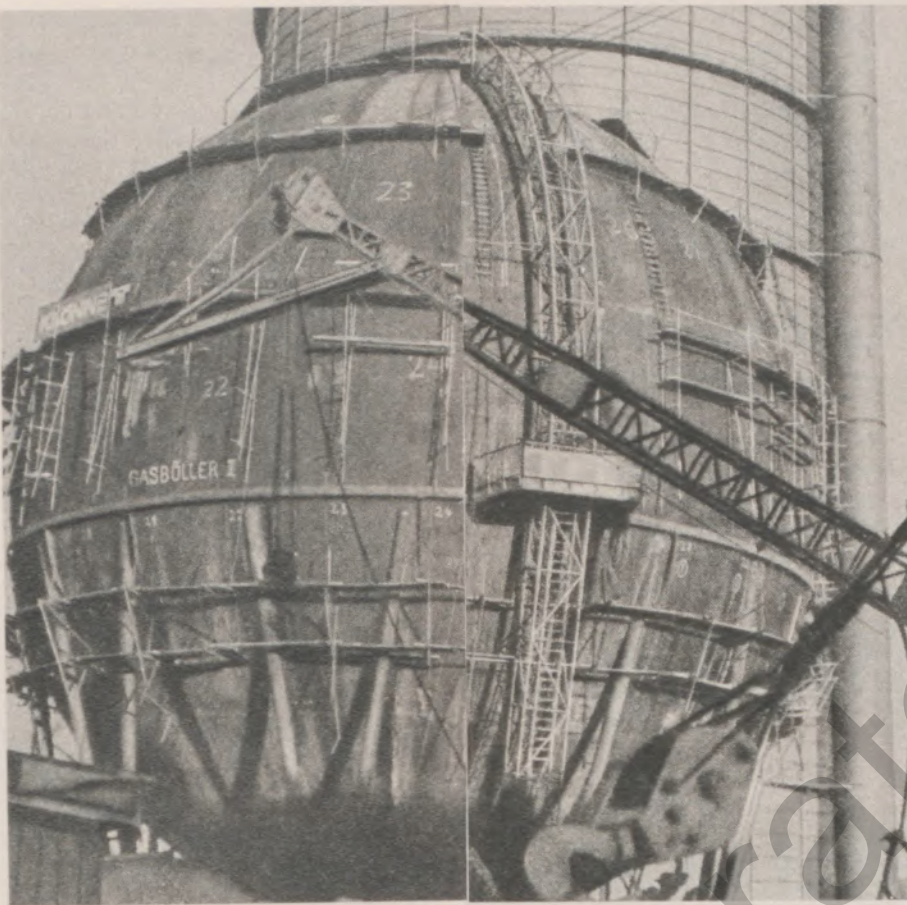
Gern denkt Alfred Süß an seine fotografischen Anfänge zurück. In seine erste Kamera schob man noch Kassetten anstatt der Filme.

Die Rarität seines Fotoalbums: die allererste Aufnahme, Weihnachten 1934, für die Alfred Süß unter ein Dunkeltuch kroch, um das Bild auf der Mattscheibe einzugrenzen. Die Objektive waren wenig lichtstark: „Meine Mutter hielt vor der Brust eine Zeitung, damit ich scharf einstellen konnte. Am Besenstiel, der vom Schrank ins Zimmer ragte, hing der Pulverblitzbeutel mit langer Lunte. Dann ging es los: Kameraverschluß zu, Kassette einschieben, Licht aus, Kameraverschluß auf. Im Dunkeln mit einem Streichholz die Lunte anzünden. Und dann ab zu den Eltern, um auf dem Bild mit drauf zu sein.“

Unser Foto beweist: Die Mühe lohnt sich, es klappte, und Alfred Süß hatte ein abwechslungsreiches Hobby, das ihn bis heute nicht wieder losgelassen hat.



Alfred Süß



▲ Bau einer Autobahnbrücke in der Nähe von Bad Neuenahr



◀◀ Diese Aufnahme von 1971 zeigt den größten Kugeldruckgasbehälter Europas – sie erschien in einer Dortmunder und in einer Stuttgarter Zeitung

◀ Der Reiz des Verborgenen

Machen
Sie mit beim
WERK UND WIR
Fotowett-
bewerb

1976

Januar	Urlaub 75
Februar	Alte und neue Fassaden
März	Hunde und andere Tiere
April	Gesichter
Mai	Fotografische Experimente
Juni	Bei der Arbeit
Juli	Aufgeblüht
August	Licht und Schatten
September	Kinder und Kindeskind
Oktober	Sport fotografiert
November	Mein schönstes Urlaubsbild
Dezember	Voriges Jahr im Winter

▼ Der Motorsportclub Dortmund bei einem Spiel in Mengede





30 km/h auf der Springorumstraße

Wie auf dem gesamten Werks-
gelände der Hüttenwerke wird auch
auf der Springorumstraße vom
1. Januar 1976 ab die zulässige
Höchstgeschwindigkeit auf 30 Kilo-
meter je Stunde herabgesetzt – eine
dringend notwendige Maßnahme
angesichts des wachsenden Fuß-
gängerverkehrs und der zunehmen-
den Zahl an Ein- und Ausfahrten.

Holländische Arbeitnehmer- vertreter zu Besuch in Hohenlimburg

Vom 22. bis 24. Oktober 1975 besuchten die Mitglieder des Ge-
meinschaftlichen Ausschusses vom Unternehmensrat Hoogovens
die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, um sich „vor Ort“
einen Einblick in die breitgestreute Produktpalette der Werksgruppe
zu verschaffen. Am ersten gemeinsamen Gespräch mit den hollän-
dischen Gästen nahmen neben dem Vorstandsmitglied der Hoesch
Werke AG, Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp, die Direktoren für
das Personalwesen Helmut Latta, Dortmund, und Wolfgang Mauro-
schat, Hohenlimburg, und von der Seite der Betriebsräte aus dem
Weiterverarbeitungsbereich Dankward Börngen, Vorsitzender des
Gesamtbetriebsrates der Hoesch Werke AG, sowie Sepp Brandl,
Betriebsratsvorsitzender der Hohenlimburger Werksgruppe, teil.
Besichtigt wurden das Federnwerk sowie in Hagen-Kabel das Kalt-
walzwerk und das Kaltprofilwerk. Die holländischen Gäste waren
von dem technischen Stand der Produktionsanlagen, den gezielten
Maßnahmen der Arbeitsorganisation und des Arbeits- und Unfall-
schutzes beeindruckt. Das technische Vorstandsmitglied der Hoesch
Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Dr.-Ing. Hans W. Graßhoff,
nahm Gelegenheit, den holländischen Gästen einen ausführlichen
Überblick über das breitgefächerte Produktionsprogramm der
Werksgruppe zu geben. Unter Beteiligung von Betriebsräten aus
den besichtigten Produktionsbereichen wurden in regem Meinungs-
austausch Probleme der Weiterverarbeitung sowie der Belegschafts-
und Sozialstruktur erörtert. Eine Wanderung durch den Herbstwald
sowie die Besichtigung des Schlosses vermittelten den holländi-
schen Gästen etwas von der Schönheit des Hohenlimburger Lenne-
tales und des Sauerlandes. Das wohlhabende Programm fand
lebhaftes Echo, diente es doch auch neben den vielfachen Fach-
gesprächen der Vertiefung der menschlichen und persönlichen
Kontakte, die bei der Zusammenarbeit im Rahmen von ESTEL
notwendig und nützlich sind.

Berufsschullehrer bei Hoesch MFD

Ende Oktober besuchte eine
Gruppe von Lehrern der Gewer-
lichen Schulen der Stadt Dortmund
die Maschinenfabrik Deutschland.
Ziel ihres Besuches war die umfas-
sende Information über Produk-



tionsprogramm und -methoden so-
wie die Vertiefung der bestehenden
Kontakte durch persönlichen Ge-
dankenaustausch mit den Ausbil-
denden des Werkes. Das Interesse
konzentrierte sich dabei auf die
Ausbildungswerkstatt, in der sich
die Lehrer einen Überblick über die
Methoden der praktischen Unter-
weisung von Auszubildenden ver-
schaffen konnten.

Deutsche Redakteure bei Hoogovens

von ESTEL an Ort und Stelle ken-
nenzulernen. Nach einer ausgie-
bigen Besichtigungsfahrt über das

an der Nordseeküste gelegene rund
800 ha große Werksgebiet mit
den Schwerpunkten Hafenanlagen
und Breitbandwalzwerk, fand eine
Diskussion mit dem Vorstand der
Hoogovens-Hüttenwerke statt, bei
der die Journalisten vor allem die
wirtschaftliche Lage des Werkes
interessierte.



Siegerlandwerke produzierten die ersten tausend Tonnen ZINCROMETAL

Die Hoesch Siegerlandwerke AG,
einer der größten Hersteller von
oberflächenveredelten Stahlble-
chen und Stahlbändern auf dem
Kontinent, hat vor einigen Monaten
die Fertigung von ZINCROMETAL
aufgenommen (siehe Heft 9/1975)
und bis heute über tausend Ton-
nen dieses in den USA entwickel-
ten, erprobten und patentierten
Verbundwerkstoffes produziert und
an mehrere europäische Auto- und
Nutzfahrzeughersteller geliefert.

ZINCROMETAL findet Verwen-
dung im Lkw-, Bus- und Pkw-Ber-
eich für Innen- und Außenteile. Es
besteht aus bandlackiertem Fein-
blech in Tafeln oder Rollen, das
ein- oder beidseitig mit einer
schweißfähigen Zinkstaublackie-
rung im Spezialaufbau versehen ist.
Es erfüllt die Anforderungen an
Korrosionsschutz, Umformbarkeit
und Punktschweißbarkeit.

In der Kraftfahrzeugindustrie der
USA hat sich ZINCROMETAL be-
reits seit vier Jahren serienmäßig
durchgesetzt und als wirtschaft-
licher Korrosionsschutz bewährt.
1971 wurden in den USA 4 500 Ton-
nen ZINCROMETAL, 1972 35 000
Tonnen, 1973 bereits 94 000 Tonnen
und 1974 mindestens 160 000 Ton-
nen verwendet. Für 1975 wird mit
einem Verbrauch von voraussicht-
lich 250 000 Tonnen gerechnet.

Nachdem die Hoesch Siegerland-
werke AG die Fertigung von ZIN-
CROMETAL auf der Beschichtungs-
anlage in Hamm aufgenommen hat,
die Kapazität dieser Anlage jedoch
bereits durch die Fertigung ander-
er oberflächenveredelter Werk-
stoffe erschöpft ist, ist im Werk
Eichen der Hoesch Siegerlandwerke
AG eine neue Bandbeschichtungs-
anlage im Aufbau.

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

3. 1. 1976
Josef Mucha
Werk Union
Energiebetriebe
8. 1. 1976
Heinz Hoffmeister
Werk Union
Rechnungsprüfung
10. 1. 1976
Paul Gallmann
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung
10. 1. 1976
Theodor Wortmann
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe
14. 1. 1976
Heinrich Serwatka
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung
28. 1. 1976
Kurt Killadt
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
29. 1. 1976
Erich Saue
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
29. 1. 1976
Wilhelm Seiffert
Werk Phoenix
Qualitätskontrolle
30. 1. 1976
Heinz Wilke
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft

Hoesch Siegerlandwerke AG

7. 1. 1976
Klemens Wirth
Werk Eichen
T. B. Bauteile

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

9. 1. 1976
Ewald Grebe
Federnwerk Lütringhausen
Schlosserei

25

Hoesch Werke AG

10. 1. 1976
Paul Boecker
Geschäftsstelle Hagen

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 1. 1976
Werner Vogelsänger
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
2. 1. 1976
René Groß
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe
4. 1. 1976
Johannes Koch
Werk Union
Profilwalzwerke
4. 1. 1976
Johann Scheungrab
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

8. 1. 1976
Alfons Sarnowski
Werk Union
Arbeitseinsatz
13. 1. 1976
Helmut Stierrmann
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

15. 1. 1976
Konrad Glowik
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
16. 1. 1976
Helene Fröhlich
Werk Westfalenhütte
Belegschaftsversorgung
23. 1. 1976
Josef Ehler
Werk Union
Betriebsrat

24. 1. 1976
Gerhard Kunze
Werk Westfalenhütte
Qualitätskontrolle
25. 1. 1976
Wilfried Schütte
Werk Phoenix
Qualitätskontrolle
25. 1. 1976
Willi Sarembe
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

25. 1. 1976
Alfred Seidel
Werk Union
Eisenbahnbetrieb
30. 1. 1976
Heinrich Koch
Werk Phoenix
Stahlgießerei

Hoesch Siegerlandwerke AG

16. 1. 1976
Günter Rethagen
Werk Eichen
Bandverzinnung

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

17. 1. 1976
Hans Sauerbach
Werk Wissen
Bandverzinnung
23. 1. 1976
Günther Passon
Werk Trier
Oberflächenbehandlung
25. 1. 1976
Adalbert Steininger
Werk Trier
Packerei

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

2. 1. 1976
Paul Möhring
Rechnungswesen
Hohenlimburg
Betriebsabrechnung
10. 1. 1976
Helmut Mann
Kaltprofilwerk Hagen-Kabel
Verladung
12. 1. 1976
Paul Kunze
Federnwerk Hohenlimburg
Schraubenfedern
29. 1. 1976
Alfons Zantow
Kaltprofilwerk Hagen-Kabel
Profilierung

Hoesch Röhrenwerke AG

22. 1. 1976
Erich Rutich
Werk Hamm
Produktion Mittelrohre

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

6. 1. 1976
Wilhelm Winkelmann
Werk Eckesey
Schmiede
8. 1. 1976
Paul-Heinz Heisler
Werk Eckesey
Schmiede
10. 1. 1976
Friedrich Bruder
Werk Werder
Putzerei

16. 1. 1976
Walter Pörtner
Werk Lippstadt
Dreher
20. 1. 1976
Gustav Hedtkamp
Werk Dortmund
Vergüterei

22. 1. 1976
Hugo Böhm
Werk Eckesey
Verwaltungs- und Sozialdienst
23. 1. 1976
Siegfried Wasser
Werk Dortmund
Pkw-Betrieb

29. 1. 1976
Hans Dondorf
Werk Eckesey
Erhaltung
29. 1. 1976
Arno Waldow
Werk Werder
Modellbau

Hoesch Maschinen- fabrik Deutschland AG

18. 1. 1976
Heinz Markschat
Maschinenbau I

Blefa AG

25. 1. 1976
Manfred Blöcher
Werk Kreuztal
Leichtapparatebau

Hoesch Handel AG

5. 1. 1976
Franz-Josef Statz
Niederlassung Köln
Registrierung
6. 1. 1976
Walter Fuchs
Niederlassung Dortmund
Eisenlager

Hoesch Brennstoff- handel GmbH

1. 1. 1976
Hans-Ernst Mayer
Niederlassung Mainz
Prokurist

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

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

FOTO WETT BEWERB

Menschen

- 1 Hermann Micke
Hoesch Röhrenwerke AG
- 2 Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Otto Wolff
- 3 Hoesch Siegerlandwerke AG
Werk Trier
- 4 Alfred Süß
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Horst Hillebrand
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Januar 1976 Fotos zu dem Thema „Alte und neue Fassaden“ und bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema „Hunde und andere Tiere“ 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.

WERK und WIR

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 177–192, 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.

Titelseite: Lotte Hertling; Rückseite: Helmut Hering; beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Wüstenfeld, alle Dortmund. Hanspeter Dittich jun., Hohenlimburg; Ingo Schlattmann, Dortmund; VDEh, Düsseldorf; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.



