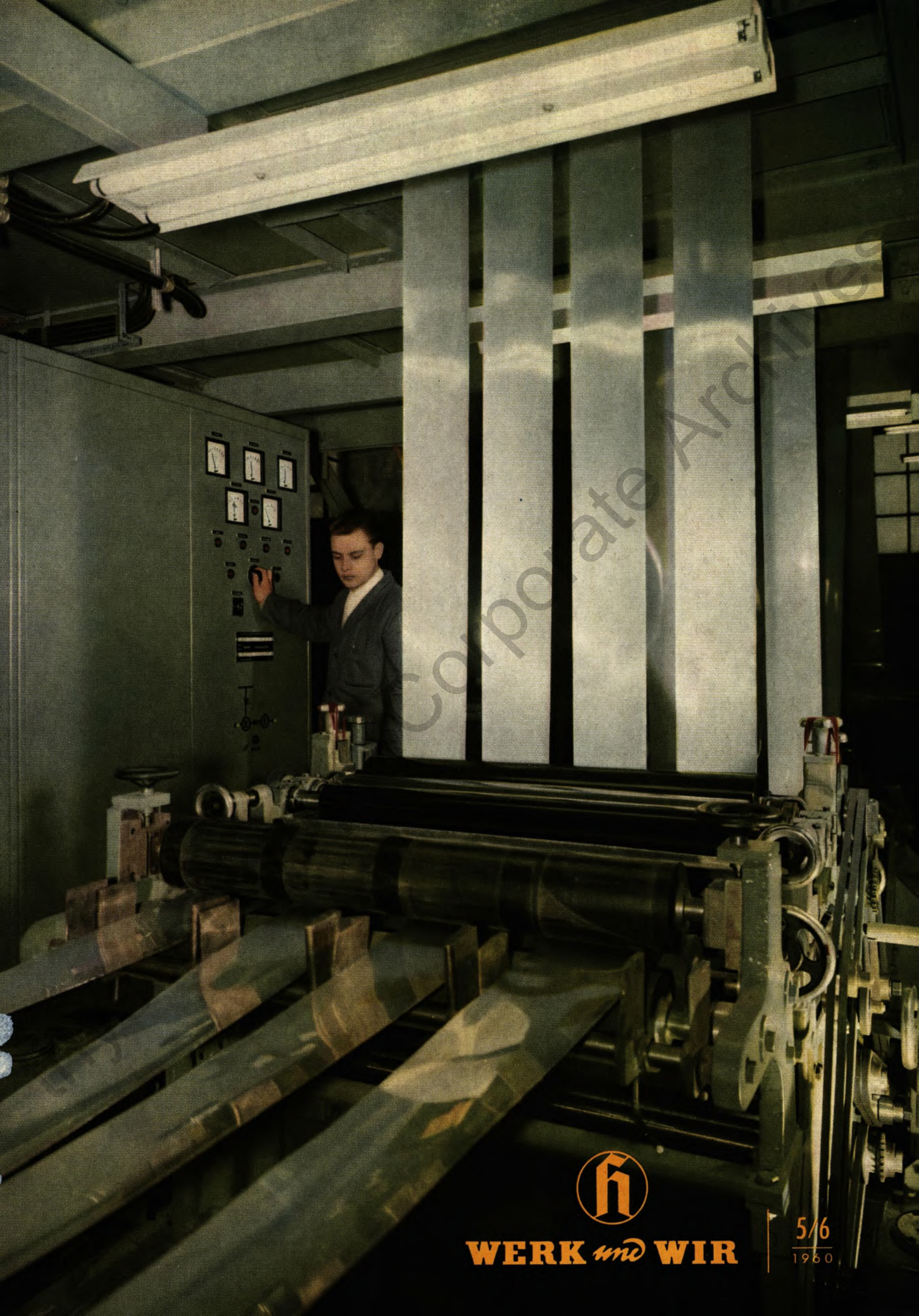


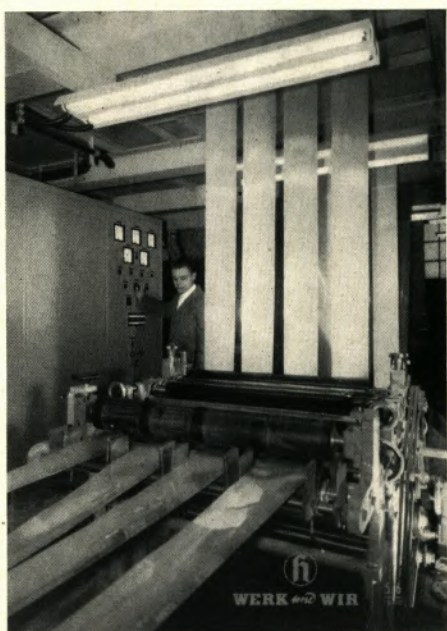


WERK und WIR

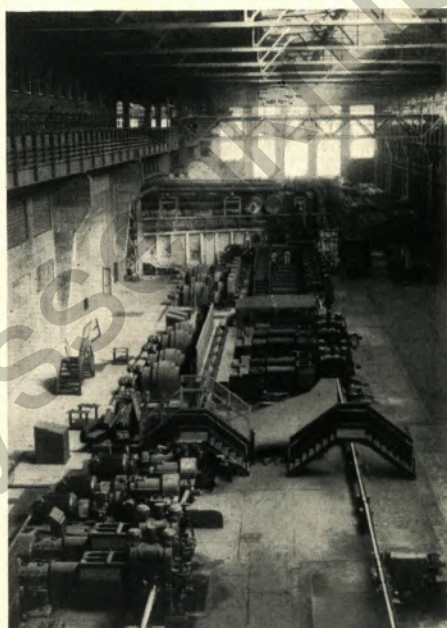
5/6
1960



WERK *und* WIR



Titelseite: Spielzeuge, Knöpfe, Schnallen, Plomben, Dosen, Kofferbeschläge und viele andere Dinge entstehen aus dem oberflächenveredelten Stahlband, das an der neuen, von Joachim Westhöfer überwachten Bandlackieranlage im Trierer Werk der Trierer Walzwerk AG hergestellt wird



Rückseite: Überblick über die Feineisenstraße der Westfalenhütte: 528 Meter lang und 67 Meter breit ist die Werkhalle. Im Hintergrund ist der Stoßofen sichtbar, davor liegen die Walzgerüste, in denen die Knüppel zu Feineisen ausgewalzt werden

Inhalt

- 147 Zur Hauptversammlung am 24. Mai 1960 -
Hoesch hält mit der Entwicklung Schritt
- 153 50 Jahre bei uns
- 154 Deutsche Industriemesse 1960
- 158 Zum erstenmal: Über 200000 Tonnen Stahl
im Monat!
- 161 Alfred Lomberg im Ruhestand
- 162 Drei tanzende Schweine
für den indischen Schmied
- 164 Ein Sonnentag auf dem Rhein
- 166 „Ich kann schwimmen!“
- 168 „Man lernt nie aus“,
meinen auch die Kleingärtner
- 171 Passiert – notiert – fotografiert
- 172 Goldschatz hinter Panzerscheibe ■
- 174 Zum Hoesch-Fotowettbewerb 1960
- 174 Ist Fotografieren wirklich so schwer? ■
- 176 Auf abwechslungsreiches,
schmackhaftes Essen kommt es an
- 177 Jubilare
- 179 Fotowettbewerb

WERK *und* WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft Dortmund. Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch. Schriftleitung: Johannes Hoischen und

Erhard Jahn. Anschrift der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstraße 12. Telefon 8041. Fernschreiber 0822294, 0822123. Druck: M. DuMont Schauberg, Köln. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit ■ gezeichneten Berichte und die Beiträge auf dem Werkdruckblatt. WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titelseite und zwei Farbbinnenseiten: Erich Kreuzner, Dortmund; Rückseite und zwei Farbbinnenseiten: Manfred Kampmann, Dortmund. Schwarz-Weiß-Fotos: Kampmann, Korte, Kreuzner, Schroeder, Steffen, alle Dortmund, und Werk- und Privatfotos. Grafische Gestaltung: Harry Esser und Karl-Georg Schmidt, Dortmund.

ZUR HAUPTVERSAMMLUNG AM 24. MAI 1960

Hoesch

hält

mit der

Entwicklung

Schritt

Weit über tausend Menschen – überwiegend Aktionäre sowie Gäste und Pressevertreter – versammelten sich am 24. Mai 1960 in der kleinen Westfalenhalle zu Dortmund, um an der diesjährigen Hauptversammlung unserer Gesellschaft teilzunehmen. Mit herzlichen Worten begrüßte Erich Bechtolf, der Vorsitzende des Aufsichtsrats, die Teilnehmer an der Hauptversammlung – unter ihnen an erster Stelle die über 900 Aktionäre und Vertreter von Aktionären, die mehr als drei Viertel des Grundkapitals von 375 Millionen DM vertraten.

Nach der Eröffnung gedachten alle Anwesenden zunächst der Verstorbenen und Verunglückten aller Hoesch-Werke. Erich Bechtolf erinnerte dabei an Hüttendirektor a. D. Dipl.-Ing. Brüninghaus, der bei der vorjährigen Hauptversammlung aus gesundheitlichen Gründen aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden war und am 24. Januar 1960 verstorben ist (siehe Heft 3/1960).

Vor dem Eintritt in die Tagesordnung gab Erich Bechtolf dem Vorsitzenden des Vorstandes unserer Gesellschaft, Dr. E. h. Willy Ochel, das Wort zu einigen Ausführungen über die gesamtwirtschaftliche Entwicklung und deren Auswirkung auf die Hoesch-Werke während des Berichtsjahres – vor allem aber auch im laufenden Geschäftsjahr.

Dr. Ochel stellte in seinem Vortrag einleitend noch einmal ausdrücklich fest, daß Hoesch mit der Umwandlung der fünf großen Tochtergesellschaften – der Altenessener Bergwerks-AG, der Hoesch Bergwerks-AG, der Hoesch-Westfalenhütte AG, der Hoesch Walzwerke AG Hohenlimburg und der Hoesch Rohrwerke AG – keine Unternehmenskonzentration im Auge gehabt habe. Nach der Neuordnung im Jahre 1952 habe die Holding ihren Gesellschaften bewußt weitgehende Eigenständigkeit gelassen und den Vorständen und Geschäftsführungen ein Höchstmaß an Verantwortung übertragen. Dieser Konzernaufbau wäre eine glückliche Lösung gewesen, mit der die besten Erfahrungen gemacht worden seien.

Ohne den Zwang gesetzlicher Bestimmungen hätte kein Anlaß zur Umwandlung bestanden. Die seit der Neuordnung gegebene Konzerngliederung habe aber bereits in den letzten Jahren zu Nachteilen geführt, und mit der Entwicklung des Steuerrechts, insbesondere der Rechtsprechung auf dem Gebiete der Umsatzsteuer und der Körperschaftsteuer, hätten erhebliche, in ihrem Ausmaß nicht übersehbare Belastungen gedroht.

Selbständigkeit der Werke bleibt soweit wie möglich erhalten

Aus all diesen Gründen sei es unumgänglich gewesen, die genannten fünf Tochtergesellschaften umzuwandeln. Hoesch hätte dabei durchaus die Möglichkeit gehabt, auch die kleineren Verarbeitungsgesellschaften in die Umwand-

lung einzubeziehen, habe sich jedoch auf die Tochtergesellschaften beschränkt, bei denen die Höhe des Stahlverbrauchs und damit der Umfang der Bezüge von unserem Hüttenwerk oder die Höhe der Umsätze untereinander die Umwandlung notwendig und unerlässlich gemacht hätten.

Dr. Ochel betonte, daß der Grundsatz der Dezentralisation im Konzernaufbau für Hoesch ein echtes und ernsthaftes Anliegen sei. Aus diesem Grunde seien die dem Direktorium der umgewandelten Gesellschaften erteilten Vollmachten nach Art und Umfang so gestaltet, daß die Selbständigkeit der Werke soweit wie möglich erhalten bleibe.

Lüdenscheider Abkommen eine gute Grundlage für weitere Zusammenarbeit

Die Umwandlung unserer Tochtergesellschaften habe auch die Belegschaften und die Betriebsvertretungen sehr beschäftigt, da ja die Bergwerke und die Westfalenhütte ohne besondere Vereinbarung die betriebsnahe Mitbestimmung verloren hätten.

In diesem Zusammenhang stellte Dr. Ochel ausdrücklich fest, daß Hoesch in den zurückliegenden Jahren mit den Betriebsräten unserer Werke und Gesellschaften gut zusammengearbeitet habe und daß Hoesch deshalb gemeinsam mit Klöckner und der Ilseder Hütte, Peine, eine gute Lösung gesucht habe. Das mit dem Deutschen Gewerkschaftsbund und den Industriegewerkschaften Bergbau und Metall abgeschlossene Lüdenscheider Abkommen vom 19. August 1959 sei das Ergebnis dieser Bemühungen und eine gute Grundlage für die weitere Zusammenarbeit (siehe Heft 9/1959).

Nach diesen grundsätzlichen Worten zur Umwandlung als einem bewerkenswerten Ereignis im Geschäftsjahr 1958/59 wandte sich Dr. Ochel der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung und dem Geschäftsverlauf bei Hoesch zu. Zusammenfassend beurteilte er die wirtschaftliche Entwicklung im Berichtsjahr als recht günstig. Wenn auch Beschäftigung und Umsatz in den ersten sechs Monaten des Geschäftsjahres 1958/59 rückläufig gewesen seien, so habe sich die Lage doch deutlich vom April 1959 an gebessert. Diese gute Entwicklung habe über die zweite Hälfte des Geschäftsjahres 1958/59 hin angehalten und sich später noch verstärkt.

Im Bergbau gilt es, die Erzeugung der Nachfrage anzupassen

Der allgemein günstigen Entwicklung stünde jedoch die Sorge um den Steinkohlenbergbau gegenüber. Da ja die Absatzschwierigkeiten des Bergbaus vornehmlich struktureller und nicht konjunktureller Art seien, genüge es nicht, die Kohleinfuhr mit Hilfe eines Einfuhrzolls zu beschränken – auch dann nicht, wenn die zollfreie Einfuhr der fünf Millionen Tonnen Kohle entfielen. Dem deutschen Steinkohlenbergbau bleibe keine andere Wahl, als die Förderung zu drosseln und so das Angebot der Nachfrage anzupassen. Je rascher die dazu notwendigen Maßnahmen getroffen würden, um so eher könne der Bergbau gesunden.

Im zweiten Halbjahr 41,3 v. H. mehr Walzstahlfertigerzeugnisse

Die Entwicklung in der Eisen- und Stahlindustrie sei dagegen im abgelaufenen Geschäftsjahr recht erfreulich gewesen. Mit 25,8 Millionen Tonnen Rohstahl habe man im Bundesgebiet (ohne Saarland) die Erzeugung des Vorjahres um drei Millionen Tonnen und die bisherige Höchstproduktion des Jahres 1957 um 1,3 Millionen Tonnen übertroffen. Der Geschäfts-



verlauf der Westfalenhütte entspreche der allgemeinen Entwicklung in der eisenschaffenden Industrie, wenn auch der Umsatzrückgang im ersten Halbjahr weniger stark gewesen sei, da die Westfalenhütte zu allen Zeiten den Inlandmarkt bevorzugt pflege und von diesem Grundsatz auch nicht abgegangen sei, als in Zusammenhang mit dem Stahlarbeiterstreik in den Vereinigten Staaten besonders günstige Exportmöglichkeiten bestanden hätten. Insgesamt habe die Rohstahlerzeugung der Westfalenhütte im zweiten Halbjahr eine Million Tonnen gegenüber 814 000 Tonnen im ersten Halbjahr betragen. Die Erzeugung von

Walzstahlfertigerzeugnissen habe von 407 000 Tonnen auf 575 000 Tonnen im zweiten Halbjahr, also um 41,3 v. H. zugenommen. Dank der Investitionen der vergangenen Jahre habe die konjunkturelle Entwicklung voll ausgeschöpft werden können. Aber auch die Bereitschaft der Belegschaft, in der Zeit rückläufiger Beschäftigung Kurzarbeit und eingeschränkte Arbeitszeit auf sich zu nehmen, habe zu dem guten Ergebnis beigetragen. Dieser vorbildlichen Haltung wegen hätten Entlassungen auf ein Mindestmaß beschränkt werden können, so daß später ausreichend Arbeitskräfte vorhanden gewesen seien, um die Erzeugung zügig zu steigern.



◀ *Weit über tausend Menschen – überwiegend Aktionäre sowie Gäste und Pressevertreter – versammelten sich am 24. Mai 1960 in der kleinen Westfalahalle in Dortmund, um an unserer diesjährigen Hauptversammlung teilzunehmen*

digend. Aus jahreszeitlichen Gründen sei der Absatz gestiegen, so daß die Haldenbestände leicht abgenommen hätten. Gleichwohl habe der Kohlenverbrauch nicht entsprechend der allgemeinen konjunkturellen Entwicklung zugenommen, weil das Heizöl unaufhaltsam vordringe und weil rationellere Herstellungsverfahren weniger Kohle als früher beanspruchten. Als Beispiel führte er an, daß noch 1957 der Koksverbrauch für eine Tonne Roheisen im Durchschnitt aller Hüttenwerke bei 940 Kilo gelegen habe. 1959 sei der entsprechende Koksverbrauch im Durchschnitt aller Werke auf 835 Kilo gesunken. Die Westfalahütte habe 1958/59 je Tonne Roheisen sogar nur noch 754 Kilo Koks benötigt, und unter günstigen Voraussetzungen liege der Koksverbrauch je Tonne Roheisen heute sogar schon unter 700 Kilo.

Ähnlich sehe es bei der Stromerzeugung aus. Trotz steigendem Stromabsatz habe sich der Kohlenverbrauch nicht in gleichem Maße erhöht, da der Verbrauch je Kilowattstunde durch neue leistungsfähigere Kraftwerke weiter gesunken sei. In der Zeit von 1952 bis 1958 sei beispielsweise der mittlere Verbrauch für die Erzeugung einer Kilowattstunde im Bereich der öffentlichen Stromversorgung von 0,52 Kilo Kohle auf 0,43 Kilo, das heißt um 17 v. H. und im Bereich der industriellen Eigenerzeugung von 0,64 Kilo auf 0,46 Kilo, das heißt um 28 v. H. gesunken.

In den kommenden Sommermonaten müsse wieder mit erhöhten Absatzschwierigkeiten gerechnet werden. Daß die Kohleförderung trotz des starken Belegschaftsrückganges nicht stärker abnehme, sei auf das ständige Steigen der Schichtleistung zurückzuführen. Sie liege gegenüber dem Vorjahr um 4,4 v. H. höher und nehme im laufenden Geschäftsjahr noch weiter stärker zu. Die wachsende Mechanisierung und das Abwerfen von Flözen mit ungünstigen Abbauverhältnissen trügen entscheidend zu dieser Entwicklung bei.

Hoesch hat alle notwendigen Maßnahmen getroffen

Dr. Ochel erklärte, daß Hoesch alle Maßnahmen getroffen habe, dem Strukturwandel im Bergbau gerecht zu werden. Die Belegschaft unserer Schachtanlagen habe gegenüber dem Höchststand von April 1957 mit 26183 Arbeitern und Angestellten bis Ende April 1960 um 5697 Arbeitskräfte oder 21,8 v. H. abgenommen. Die Frage der zweckmäßigsten Fördersenkung sei mit besonderer Sorgfalt geprüft worden, um die betriebsorganisatorisch und wirtschaftlich sinnvollste Lösung zu finden. So sei nicht die Förderung aller Schachtanlagen um einen gleichmäßigen Prozentsatz gesenkt, sondern fast die gesamte Fördereinschränkung auf Kaiserstuhl vorgenommen worden, da diese Schachtanlage die ungünstigsten geologischen Verhältnisse und aus diesem Grunde auch die ungünstigsten Kosten aller unserer Zechen aufweise. Der Beschluß, die tägliche Förderung auf Kaiserstuhl vom 1. Mai 1960 an von 5000 auf 3000 Tonnen zu senken, sei erleichtert worden, weil wir die Möglichkeit besessen hätten, den auf Kaiserstuhl freiwerdenden Arbeitskräften, vor allem den älteren und langjährigen Mitarbeitern, auf der Westfalahütte und bei unseren anderen

Werken in Dortmund und Hohenlimburg einen anderen Arbeitsplatz anzubieten.

Ob die bei uns und im Ruhrbergbau insgesamt vorgenommene Fördereinschränkung ausreiche, um Förderung und Bedarf miteinander in Einklang zu bringen, sei noch nicht zu übersehen. Der Kohlezoll und auch die zum 1. Mai 1960 in Kraft getretene Heizölsteuer schufen keinen grundsätzlichen Wandel; sie trügen dem Bergbau nur eine zeitweilige Erleichterung und eine Atempause ein, um durch betriebliche Maßnahmen die Förderung so zu gestalten, daß die Kohle in der weiteren Entwicklung wettbewerbsfähig bleibe.

Zentrale Verkaufsorganisation notwendig

Dr. Ochel sagte wörtlich: „Es steht für uns außer Zweifel, daß der Bergbau mit den Schwierigkeiten der Strukturkrise im wesentlichen selbst fertig werden muß. Wir sind zuversichtlich, daß der Steinkohlenbergbau die wirtschaftlichen und menschlichen Probleme, die sich aus dem Wettbewerb mit anderen Energieträgern und aus dem Strukturwandel in der Energiewirtschaft ergeben, lösen wird. Eine wesentliche Voraussetzung dafür dürfte es aber sein, daß in dieser Krisenzeit eine zentrale und straff geführte Verkaufsorganisation besteht. Es ist daher wenig verständlich, daß die Hohe Behörde, die ihrer Zielsetzung nach alles tun muß, die Schwierigkeiten eines solchen Strukturwandels lösen zu helfen, ihre Zustimmung zu einem zentralen Ruhrkohlenverkauf versagen will. Ein Vertragswerk wie der Montan-Union-Vertrag, mit dem politisch und wirtschaftlich Neuland betreten wurde, muß dynamisch ausgelegt und angewandt werden.“

Für gleiche Wettbewerbsbedingungen im Gemeinsamen Markt

Nach diesen Worten zur Krise im Steinkohlenbergbau wendete sich Dr. Ochel der ausgesprochen günstigen Lage der Stahlindustrie zu. Er stellte fest, daß auch bei der Westfalahütte Erzeugung und Absatz kräftig angestiegen seien. Der Auftragsbestand sichere zumindest bis zum Ende des Geschäftsjahres eine gute Beschäftigung.

Im Interesse der Wettbewerbsgleichheit forderte Dr. Ochel, daß die Steuersysteme der Montan-Union-Länder einander angepaßt werden müßten. Er erklärte, daß bei der Versorgung des deutschen Marktes die Importe aus den Nachbarländern der Montan-Union eine große Rolle spielten. In den letzten Monaten habe die Einfuhr mit durchschnittlich 240000 Tonnen ungefähr doppelt so hoch gelegen wie unsere Ausfuhr in andere Montan-Union-Länder. Auch nach der kürzlichen Erhöhung der französischen Stahlpreise störe die französische Mehrwertsteuer die Wettbewerbsverhältnisse, weil sie dem französischen Stahlerzeuger auf dem deutschen Markt ungleich günstigere Marktchancen verschaffe als umgekehrt. Dr. Ochel sagte: „Bekannt man sich nicht zu dem Grundsatz, daß es in einem Gemeinsamen Markt nur einen grenzüberschreitenden Verkehr ohne steuerliche Be- und Entlastungen geben darf, muß jede rückläufige konjunkturelle Entwicklung zu empfindlichen zusätzlichen Marktstörungen führen.“

Hoesch an zweiter Stelle der Warmbanderzeuger der Bundesrepublik

Nach Dr. Ochels Angaben erhöhte sich die Rohstahlerzeugung der Westfalahütte in den ersten sechs Monaten des laufenden Geschäfts-

Dr. Ochel schloß seinen Rückblick auf das Berichtsjahr mit der Feststellung, daß Hoesch seit der Neuordnung im Jahre 1952 etwas mehr als 1,24 Milliarden DM investiert habe; 84 v. H. dieser Investitionsaufwendungen seien durch Abschreibungen und Abgänge gedeckt.

Heizöl dringt weiter vor

Seine Ausführungen über das laufende Geschäftsjahr leitete er mit einem Bericht über die Lage im Bergbau ein. Er nannte die Entwicklung unserer Schachtanlagen im ersten Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres befrie-



jahres auf 1,5 Millionen Tonnen. Das bedeute gegenüber dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres eine Zunahme um 41,1 v. H. und selbst gegenüber dem sehr guten zweiten Halbjahr des Geschäftsjahres 1958/59 eine weitere Steigerung um 14,7 v. H. Mit einer Rohstahlerzeugung von 208 000 Tonnen habe die Westfalenhütte im März auch zum erstenmal die 200 000-Tonnen-Grenze überschritten.

Erzeugung und Absatz von Walzwerkserzeugnissen hätten sich ähnlich entwickelt. Im ersten Halbjahr 1959/60 habe sich gegenüber dem zweiten Halbjahr des vorangegangenen Geschäftsjahres die Erzeugung um fast 9 v. H. erhöht. Die Westfalenhütte sei voll ausgelastet und habe in allen Produktionsbereichen vor allem im März Höchstleistungen erzielt. Die besondere Stärke von Hoesch liege bei den Flachprodukten. Mit einer Warmbanderzeugung von 110 000 Tonnen im März – die Walzwerke Hohenlimburg eingerechnet – sei Hoesch mit nur geringem Abstand an die zweite Stelle unter den Warmbanderzeugern in der Bundesrepublik aufgerückt. Denn wie die neuen Walzenstraßen der Hütte habe sich auch die kontinuierliche Mittelbandstraße in Hohenlimburg außerordentlich gut bewährt. Die Kapazität dieser Straße, die man ursprünglich mit 20 000 bis 25 000 Monatstonnen vorgesehen habe, sei durch verhältnismäßig geringe ergänzende Investitionen auf über 40 000 Tonnen angestiegen.

Freie Kapazitäten untereinander austauschen

Anschließend ging Dr. Ochel auf die Zusammenarbeit mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion näher ein, die – seinen Worten nach – ja nicht von heute auf morgen entstanden sei, sondern auf Vorstellungen zurückgehe, die Hoesch schon seit Jahren vertreten habe: „Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen wir mit unseren Betriebsanlagen ständig dem technischen Fortschritt und dem steigenden Bedarf folgen. Diese Notwendigkeit erfordert so große Investitionsmittel, daß die Investitionen nur in gut abgewogenem Zeitablauf Schritt für Schritt durchgeführt werden können. Weil wir also nur stufenweise investieren können, werden die Kapazitäten der verschiedenen Betriebsanlagen zeitweilig nicht aufeinander abgestimmt sein. Vor dieser Situation stehen fast alle Hüttenwerke; in dem einen Fall eilt die Rohstahl-

kapazität, im anderen vielleicht die Walzkapazität voraus. Nichts liegt unter solchen Umständen näher, als auf der Grundlage fairer Vereinbarungen zusammenzuarbeiten und freie Kapazitäten untereinander auszutauschen. Diese Art der Zusammenarbeit, die nach unserer Ansicht ohne kapitalmäßige Verflechtung möglich ist, bietet unternehmerische und gesamtwirtschaftliche Vorteile. Dank der gemeinsamen Inanspruchnahme werden die Kapazitäten von zwei oder mehreren Werken voll ausgenutzt, bis das einzelne Unternehmen mit seinem Eigenbedarf in die vorhandene Kapazität selbst hineinwächst. Volkswirtschaftlich werden durch eine solche Zusammenarbeit Überkapazitäten und damit Fehlinvestitionen vermieden und betriebswirtschaftlich die Vorteile der Kostendegression kapitalintensiver Anlagen genutzt. Hoesch ist diesen Weg zweimal gegangen, denn schon vor der Zusammenarbeit mit der Hüttenunion haben wir aus ähnlichen Überlegungen gemeinsam mit Mannesmann das Großrohrwerk Mündelheim errichtet.“

Nach Dr. Ochels Angaben ist die Zusammenarbeit mit der Hüttenunion, die im Oktober vergangenen Jahres begann, gut angelaufen. In den Monaten März und April dieses Jahres seien für die Hüttenunion bereits je 12 000 Tonnen auf unserer Breitbandstraße ausgewalzt worden. Inzwischen sei durch ergänzende Investitionen die Kapazität unserer Breitbandstraße auf 80 000 Tonnen je Monat erhöht worden. Im Laufe der nächsten zwei Jahre werde durch einige bereits genehmigte Investitionen die vorläufige Endstufe mit 120 000 Tonnen erreicht werden. Dann würden wir für die Hüttenunion aus deren Vormaterial monatlich 30 000 bis 40 000 Tonnen auswalzen.

Alle Hoesch-Werke und Gesellschaften gut beschäftigt

Dr. Ochel sah davon ab, in gleicher Ausführlichkeit über die anderen Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung zu berichten. Zusammenfassend sagte er, daß sich im laufenden Geschäftsjahre alle Werke und Gesellschaften gut entwickelten. Sie verfügen über ausreichend Aufträge und sind bis Ende des Jahres gut beschäftigt. Diese Feststellung schlosse allerdings nicht aus, daß das eine oder andere Werk wegen besonderer Marktverhältnisse oder aus strukturellen Gründen gelegentlich Sorgen habe.

▲ Unsere beiden Bilder zeigen den Aufsichtsrat und Vorstand während der Hauptversammlung. Von links nach rechts: die Aufsichtsratsmitglieder Peter Wilhelm Werhahn, Kurt Schoeller, Walter Springorum, Ernst von Waldthausen, Dr. Janberg, Dr. Wimmer und Prof. Dr. Brandt, die Vorstandsmitglieder Hellmut Hansen und Gerhard Elkmann. Auf dem Bild rechts: Dr. Ochel, der Vorsitzende des Vorstands, der Aufsichtsratsvorsitzende Erich Bechtolf, die Vorstandsmitglieder Dr. Schulte und Dr. Koch, der Notar Dr. Spieker, die Aufsichtsratsmitglieder Albert Pfeiffer, Paul Hoffmann, Fritz Freiwald und Johann Szczepanski

Der Wettbewerb wird schärfer werden

Dr. Ochel gab auch einen Ausblick auf die künftige Entwicklung und die wichtigsten vor uns stehenden Aufgaben. Er vertrat die Meinung, daß die gute Beschäftigung anhalten, der internationale Wettbewerb auf dem Stahlmarkt aber zunehmen werde. Dieser scharfe Wettbewerb werde in Zukunft die Planungen der deutschen Stahlindustrie und damit auch unsere eigenen Überlegungen weitgehend bestimmen. Gerade wir, am Ostrand des Ruhrgebiets, müßten ganz deutlich erkennen, daß der Standortvorteil, den uns bisher die Kohle geboten habe, an Bedeutung verloren habe. Für die weitere Entwicklung werde es entscheidend darauf ankommen, billige Erzquellen zu erschließen und zu sichern. Aus diesem Grunde beteiligten wir uns an der Untersuchung verschiedener großer Erzvorkommen, unter anderem in Liberia. Nur auf diesem Weg könnten wir in der weiteren Entwicklung den Wettbewerb mit anderen Ländern bestehen, die über weitaus günstigere Rohstoffquellen verfügten als die europäischen Erzeuger.

In diesem Zusammenhang sei auch unsere Investitionspolitik zu sehen. Die entscheidende Aufgabe heiße, Roheisen und Rohstahl billiger zu erzeugen. Aus diesem Grunde erweiterten wir unsere Sinterkapazität um 100 000 Tonnen im Monat, von denen wir vorerst im Rahmen der schon behandelten Vereinbarung 30 000 Tonnen der Hüttenunion zur Verfügung stellten. Diese Sinteranlage sei jedoch so ausgelegt, daß sie in ihrem Endausbau vier Bänder mit einer Kapazität von rund 400 000 Tonnen im Monat haben werde.

Wichtigste Investition: ein Fünffach-Tandem-Kaltwalzwerk

Auf der einen Seite seien also unsere nächsten Investitionen unter dem Gesichtspunkt der günstigsten Kostengestaltung geplant; auf der anderen Seite hätten wir den Absatz unserer Erzeugnisse zu sichern. Besondere Bedeutung hätten für Hoesch von jeher Flachprodukte. Nun habe sich in den letzten Jahren der Bedarf an kaltgewalzten Blechen und Bändern geradezu stürmisch entwickelt, so daß die Anlagen unseres heutigen Kaltwalzwerkes mit zwei Gerüsten für Karosseriebleche und Emballagenband nicht mehr ausreichten. Nach sorgfältigen Überlegungen sei deshalb beschlossen worden, eine kontinuierliche Fünffach-Tandem-Kaltwalzstraße zu bauen: diese neue Anlage werde zunächst eine Monatsleistung von etwa 30 000 Tonnen haben, die sich aber auf etwa 50 000 Tonnen steigern lasse. Der Bau dieser Anlage sei nicht nur notwendig, damit wir unseren Marktanteil halten; er sei auch aus Qualitätsgründen unerläßlich. Die Anlage könne Mitte 1961 in Betrieb genommen werden.

Dieses von uns in Auftrag gegebene Fünffach-

Verlauf des Geschäftsjahres, in dem wir stehen, aber auch unsere weiteren Planungen, dürften Ihnen die Gewißheit geben, daß wir auch in Zukunft mit der wenn auch noch so stürmischen Entwicklung Schritt halten und wettbewerbsfähig bleiben werden.“

„Es ist mir eine ehrliche Freude, hier und an dieser Stelle sagen zu dürfen, daß wir die erfreulichen Ergebnisse, über die wir Ihnen berichten konnten, nicht zuletzt der guten Zusammenarbeit und Abstimmung zwischen allen Werksleitungen im gesamten Konzernbereich verdanken.“

„Mein Bericht wäre nicht vollständig, wenn ich nicht auch im Namen meiner Kollegen im Vorstand noch einmal ein Dankeswort an alle unsere Belegschaften für die außerordentlich gute Zusammenarbeit sagen würde, die diesen Erfolg möglich machte und die sich gerade auch in diesem Geschäftsjahr in allen schwierigen Lagen bewährt hat.“

Fragen an die Verwaltung

Erich Bechtolf, der Vorsitzende des Aufsichtsrats, stellte nach diesen Ausführungen Dr. Ochels den ersten Punkt der Tagesordnung – die Vor-

hinweisen, daß die Gewinnrate im Verhältnis zum Umsatz, verglichen mit der ähnlicher Unternehmen, durchaus gut sei. Dr. Koch ergänzte, daß auch die Höhe der Jahresabschlußvergütung und das Weihnachtsgeld – die nach einer vom Aufsichtsrat einmütig gebilligten Betriebsvereinbarung geregelt werde – den Aufwendungen vergleichbarer Unternehmen der Stahlindustrie entspreche.

Dr. Ochel erklärte zur Frage der Investitionen, daß bei Hoesch vorsichtig und auf Grund sorgfältiger Marktuntersuchungen investiert werde und daß die erzielten Erfolge die Richtigkeit der bisherigen Investitionen bestätigen. Eine engere Zusammenarbeit mit Guinea hängt davon ab, ob die schädlichen Chrom-Beimengungen des Conakry-Erzes beseitigt werden könnten.

Bergassessor a. D. Hansen erklärte, daß als wichtigste Investition im Hoesch-Bergbau der neu abgeteufte Schacht auf der Zeche Fritz-Heinrich zu nennen sei. Er ist notwendig, weil die alten Anlagen auf der überdurchschnittlich gut arbeitenden Schachtanlage nicht imstande seien, die Förderung zu bewältigen. Bergassessor Hansen betonte, daß alle Investitionen im Hoesch-



Tandem-Kaltwalzwerk werde in deutsch-amerikanischer Zusammenarbeit gebaut werden. Wir hätten uns zu dieser Form der Auftragsvergabe entschlossen, um uns die gerade auf diesem Gebiet überzeugenden amerikanischen Erfahrungen zunutze zu machen. Auf der anderen Seite hätten wir aus volkswirtschaftlichen Überlegungen einer deutschen Maschinenbauanstalt, mit der wir seit langem zusammenarbeiten, die Chance geben wollen, sich durch diese Zusammenarbeit amerikanische Erkenntnisse zunutze zu machen und eigene Erfahrungen zu sammeln.

Mit den von Dr. Ochel angesprochenen Investitionsvorhaben, der Sinteranlage und dem Kaltwalzwerk sowie den übrigen Investitionen – unter ihnen sei ein dritter Siemens-Martin-Ofen für Stahlwerk III genannt – ergibt sich eine Investitionssumme von rund 300 Millionen DM, die sich auf mehrere Jahre verteilt.

Dr. Ochel schloß seinen Vortrag mit der festen Hoffnung, daß wir auch der nächsten Hauptversammlung einen Abschluß vorlegen können, der gewiß nicht enttäuschen werde. Er sagte: „Der Ihnen vorliegende Jahresabschluß und der

lage des Geschäftsberichts und des Jahresabschlusses – zur Diskussion. Mehrere Aktionäre und Aktionärsvertreter ergriffen das Wort und stellten eine Reihe von Fragen, die der Vorstand beantwortete.

Als alter Hoesch-Aktionär beglückwünschte Dr. Wolf die Verwaltung zu der geleisteten guten Arbeit. Dennoch sei der Dividendenbetrag – bezogen auf den Umsatz – seiner Meinung nach hinter den Erwartungen zurückgeblieben. Er erwähnte in diesem Zusammenhang das Weihnachtsgeld und die Jahresabschlußvergütung. Das Weihnachtsgeld hat sich von 14,06 Millionen DM im Geschäftsjahr 1957/58 auf 15,1 Millionen DM im Berichtsjahr erhöht; die Jahresabschlußvergütung ist von 7,5 Millionen DM im Vorjahr auf 10,5 Millionen DM im Berichtsjahr angestiegen. Dann fragte er, ob nicht zu hoch und ohne Rücksichtnahme auf zukünftige Möglichkeiten investiert werde. Er verwies dabei insbesondere auf die Investitionen im Bergbau. Weiterhin erkundigte er sich nach der Zusammenarbeit mit dem afrikanischen Staat Guinea.

Dr. Schulte konnte in seiner Antwort darauf

Bergbau ausgenutzt würden und sich gut bewährten. Dr. Schulte fügte hinzu, daß im Hoesch-Bergbau seit der Neuordnung insgesamt 367,4 Millionen DM investiert und etwa 333 Millionen DM abgeschrieben seien.

Auf eine Frage Dr. Wolfs nach der Entwicklung der Umsätze im laufenden Geschäftsjahr ging Gerhard Elkmann ein. Er stellte fest, daß sich der Umsatz der Westfalenhütte, der Walzwerke Hohenlimburg und der Rohrwerke im ersten Halbjahr des Geschäftsjahres 1959/60 gegenüber dem zweiten Halbjahr des Berichtsjahres um 12 v. H., bei den Gesellschaften der Weiterverarbeitung um 10 v. H. und bei den Handelsgesellschaften um 20 v. H. erhöht habe.

Als zweiter Sprecher fragte Dr. Prein von der Schutzgemeinschaft der Kleinaktionäre, in welchem Maße die Wertminderung der Haldenbestände und die Kosten, die beim Transport der Kohle zur Halde entstehen, das Geschäftsergebnis beeinflussen werden. Er bat auch um Auskunft über die wirtschaftlichen Abmachungen, die bei der Zusammenarbeit zwischen Hoesch und der Dortmund-Hörder Hüttenunion getroffen seien, und erkundigte sich, ob alles getan



werde, um Werksfremde zum Auszug aus Hoesch-Wohnungen zu veranlassen. Dr. Prein forderte – wenn er auch grundsätzlich dagegen sei, den Aufsichtsrat von 15 auf 21 Mitglieder zu erweitern –, daß in Zukunft mehr als ein Vertreter von Kleinaktionären in den Aufsichtsrat entsandt werde.

Bergassessor a. D. Hansen stellte in seiner Antwort fest, daß nicht vorauszusagen sei, wie sich die Haldenbestände auf das Geschäftsergebnis auswirken werden, da die zukünftige Entwicklung nicht zu übersehen sei.

Dr. Ochel teilte mit, daß die ersten Ergebnisse der Zusammenarbeit mit der Hüttenunion zufriedenstellten. Er erklärte, daß nach der Umwandlung die Verantwortung des Aufsichtsrats der Hoesch AG gewachsen sei und deshalb die Erhöhung der Zahl der Aufsichtsratsmitglieder voll gerechtfertigt sei. Dabei betonte er, daß unsere Gesellschaft begrüße, wertvolle und erfahrene neue Mitglieder für den Aufsichtsrat zu gewinnen.

Dr. Koch ging sodann auf die Frage des Wohnungsbaus ein. Er stellte fest, daß das betriebliche Wohnungswesen gewiß eine nicht unbedeutende Belastung für das Unternehmen bedeute, die aber getragen werden müsse, weil viele Mitarbeiter noch heute ohne unzureichende Wohnung seien und neue Mitarbeiter – gerade im Bergbau – nicht zu gewinnen seien, ohne daß man ihnen bald eine Wohnung anbiete. Selbstverständlich gäbe sich Hoesch die größte Mühe, Werkswohnungen, die von Fremden belegt sind, für die Belegschaftsmitglieder freizumachen; bei Werkswohnungen, die von Pensionären und Invaliden bewohnt werden, die vielleicht jahrzehntelang dem Unternehmen gedient haben, müssen wir selbstverständlich wesentlich rücksichtsvoller vorgehen.

Zu den weiteren Sprechern gehörte Dr. Schack, der nach der Höhe der Haldenbestände, der Beschäftigung der Rohrwerke und der Produktion unseres neuen Verbundwerkstoffes Platal fragte.

Die Antworten der Verwaltung lauteten: Am 22. Mai 1960 lagen etwa 841 000 Tonnen Kohle und Koks gegenüber 936 767 Tonnen am Ende des Berichtsjahres auf Halde. Die Geschäftslage der Rohrwerke sei nach wie vor nicht einheitlich: Hilstrup sei voll und Hagen sei befriedigend beschäftigt, während das Baroper Werk zur Zeit nicht gut ausgelastet sei. Für die Erzeugung von Platal werde in Wuppertal in diesen Monaten eine Produktionsanlage errichtet, die im Herbst die Erzeugung aufnehmen werde.

Dr. Kunsemüller forderte, daß künftig möglichst wenig neue Belegschaftsmitglieder eingestellt würden, daß vielmehr in Anbetracht der Lage auf dem Arbeitsmarkt mit Hilfe weiterer großer Investitionen die menschliche Arbeitskraft soweit wie möglich eingespart werden möge. Er stellte sich auf den Standpunkt, daß man mehr investieren und dafür unter Umständen eine gleichbleibende Dividende von 8 v. H. befürworten solle.

Als letzter Sprecher ergriff Dr. Marx das Wort. Er betonte, daß nach manchen Worten der Kritik auch das Positive gesagt werden müsse. „Ich glaube, man darf feststellen, wenn man einmal die Hoesch-Bilanz des vorliegenden Jahres und auch der vergangenen Jahre kurz betrachtet, daß es sehr wenig Werke gibt, die in der erfreulichen Lage waren, so ungeheuerliche Investitionen vorzunehmen und so hohe Beträge abzuschreiben.“ Hoesch sei damit gelungen, was im Militärischen kaum möglich sei: die Feuerkraft und zugleich die Deckung zu erhöhen. Für die umsichtige Sachwaltung des anvertrauten Vermögens verdiene die Hoesch-Verwaltung Anerkennung und das Vertrauen aller Aktionäre.

Beschlüsse der Hauptversammlung

Nach der Aussprache über den Geschäftsbericht und über den Jahresabschluß stimmte die Hauptversammlung über die einzelnen Tagesordnungspunkte ab. Vor der Abstimmung zu Punkt 2 der Tagesordnung: Feststellung des Jahresabschlusses und Verwendung des Rein-

gewinns wurde die Präsenz (Anwesenheit) mit 2880 600 Stimmen festgestellt.

Die Hauptversammlung genehmigte den Jahresabschluß in der vorgelegten Form mit 2880 445 Ja-Stimmen gegen 75 Nein-Stimmen bei 80 Enthaltungen. Sie entlastete den Vorstand mit 2879 680 Ja-Stimmen bei 920 Stimmenthaltungen. Der Aufsichtsrat fand einstimmige Entlastung.

Neuer Aufsichtsrat mit 21 Mitgliedern

Zu Punkt 4 der Tagesordnung – Änderung des Paragraphen 8, Abs. 1 der Satzung, um die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder auf 21 zu erhöhen – ergriff Erich Bechtolf noch einmal das Wort. Er sagte: „Seit der Aufnahme von fünf Tochtergesellschaften betreibt unser Unternehmen unmittelbar Bergwerke und Hüttenwerke. Damit unterliegen wir nicht mehr dem Mitbestimmungsergänzungsgesetz vom 7. August 1956, sondern dem Gesetz über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie vom 21. Mai 1951. Aus diesem Grund endet das Amt des gesamten Aufsichtsrates mit der diesjährigen Hauptversammlung; der Aufsichtsrat ist daher nach den Vorschriften des Mitbestimmungsgesetzes von 1951 neu zu wählen.“

Mit Rücksicht auf die umfassenderen Aufgaben nach den Umwandlungen wird vorgeschlagen, den Aufsichtsrat von bisher 15 auf 21 Mitglieder zu erweitern und den § 8, Abs. 1 unserer Satzung entsprechend zu ändern.“

Erich Bechtolf erläuterte noch einmal die Bestimmungen des genannten Gesetzes, nach denen einem aus 21 Mitgliedern bestehenden Aufsichtsrat angehören müssen:

1. Acht Vertreter der Anteilseigner sowie zwei weitere Mitglieder, die von den Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen unabhängig sein müssen und die nicht im Unternehmen tätig oder an ihm wirtschaftlich wesentlich interessiert sein dürfen,

2. acht Vertreter der Arbeitnehmer; darunter ein Angestellter und drei Arbeiter des Unternehmens sowie vier Vertreter der Arbeitnehmerorganisationen. Hinzu kommen zwei weitere Mitglieder, für die das unter 1. Gesagte gilt,
3. ein weiteres Mitglied, das von den übrigen Aufsichtsratsmitgliedern vorzuschlagen ist und ebenfalls unabhängig von den Arbeitnehmer- und Arbeitgeberorganisationen sowie vom Unternehmen selbst sein muß.

Es wurden vorgeschlagen und gewählt...

Für die Wahl der Vertreter der Anteilseigner lag der Vorschlag vor, folgende Mitglieder des bisherigen Aufsichtsrats der Hoesch AG wiederzuwählen: Erich Bechtolf, Dr. jur. Hans Janberg, Kurt Schoeller, Walter Springorum, Dipl.-Ing. Ernst von Waldthausen und Dr.-Ing. Anton Wimmer.

Peter Wilhelm Werhahn hatte gebeten, von seiner Wiederwahl abzusehen. Erich Bechtolf dankte Herrn Werhahn für dessen langjährige Mitarbeit.

Als neue Mitglieder des Aufsichtsrates wurden vorgeschlagen: Helmut Henze, Rechtsanwalt und Notar in Frankfurt, als Vertreter der Kleinaktionäre nach Verständigung mit der Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz, Düsseldorf; Dr. Herbert Martini, Mitglied des Vorstandes der Kreditanstalt für Wiederaufbau, Frankfurt; Hermann Joseph Werhahn, Kaufmann, Neuß, und Prof. Dr.-Ing. Dr. rer. nat. h. c. Dr.-Ing. E. h. Carl Wurster, Vorsitzender des Vorstandes der Badische Anilin & Soda-Fabrik AG, Ludwigshafen.

Die Belegschaften benannten als Vertreter der Arbeitnehmer Heinz Hölscher, Kokereiarbeiter, Helmut Latta, Chemotechniker, Albert Pfeiffer, Versandschreiber, und Johann Szczepanski, Hauer.

Die Gewerkschaften hatten als Vertreter der Arbeitnehmer-Organisationen Paul Hoffmann, Bezirkssekretär der IG Bergbau; Fritz Salm, Vorstandsmitglied der IG Metall; Walter Schmidt, Vorstandsmitglied der IG Bergbau, und Heinz Troche, Beauftragter der Ortsverwaltung Dortmund der IG Metall, vorgesehen. Als weitere Mitglieder nach § 4, Abs. 1 b Mitbestimmungsgesetz waren vorgeschlagen: Wilhelm Hansmann, Oberstadtdirektor a. D., und Josef Weber, Geschäftsführer der Konsumgenossenschaft Essen.

Prof. Dipl.-Ing. Dr. med. h. c. Dr.-Ing. E. h. Leo Brandt, der dem bisherigen Aufsichtsrat als 15. Mitglied angehörte, war als 21. Mitglied des Aufsichtsrats vorgesehen.

Die Abstimmung erbrachte folgendes Ergebnis: Punkt 4 der Tagesordnung – Änderung des § 8, Abs. 1 der Satzung – stimmte die Hauptversammlung mit 2850646 Ja-Stimmen gegen 29784 Nein-Stimmen bei 170 Enthaltungen zu. Vor der Abstimmung zu Punkt 5 – Neuwahl des Aufsichtsrates – erhöhte sich die Anzahl der Stimmen geringfügig auf 2880698. Die vorgeschlagenen Aufsichtsratsmitglieder wurden mit 2879069 Ja-Stimmen gegen 1350 Nein-Stimmen bei 279 Enthaltungen und Prof. Dr. Leo Brandt als 21. Mitglied mit 2880528 Ja-Stimmen bei 170 Enthaltungen gewählt.

Die einstimmige Wiederwahl der Deutschen Treuhand-Gesellschaft, Düsseldorf, als Abschlußprüfer für das Geschäftsjahr 1959/60 beendete die Abstimmung zu den einzelnen Punkten der Tagesordnung.

Erich Bechtolf schloß darauf unsere diesjährige Hauptversammlung mit einem herzlichen Wort des Dankes für die lebhafteste Anteilnahme, die so viele Aktionäre und Gäste an unserer Gesellschaft bekundet hatten.

50 JAHRE BEI UNS



August Wichmann

Als August Wichmann am 2. Mai 1910 im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch die Arbeit aufnahm, war er gerade vierzehn Jahre alt. Zwei Jahre arbeitete er in der Schlosserei des Thomaswerkes. Als Sechzehnjähriger kam er an den Luftkompressor im Thomaswerk. Später half er beim Rangieren. Danach war er als Pfannenmann an den Kokillen eingesetzt. Man fand ihn immer dort, wo einer aushelfen mußte, denn nach seinen eigenen Worten war er im Thomaswerk „Mädchen für alles“. Seit 1951 arbeitet August Wichmann an der Sandtrochananlage, die der Verbesserung des Thomasmehls dient. In seiner freien Zeit hält er sich gern mit seiner Frau im Hoesch-Park auf, manchmal nimmt er auch die beiden Enkelkinder mit, die immer gern mit dem Opa gehen.

Fritz Müller

Fritz Müller beging am 24. Mai 1960 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei der Hoesch AG Westfalenhütte. Er fing 1910 als Lehrling in der Stahlformerei des Martinwerkes I an. Damals wurden die Laufräder für die Kräne, die Stützwalzen und die Zahnräder noch selbst gegossen. 1935 wurde Fritz Müller Kokillenkонтроleur. 1945 wechselte er nach einer Krankheit zum Bauhof über. 1956 kam er als Pförtner und Wächter an den Eingang des Bauhofes, den er zuvor beim Baumaterial-Fahren ungezählte Male passiert hatte. Nach seiner Pensionierung will Fritz Müller vor allem dem Spazierengehen, Lesen und Radiohören einen großen Teil seiner Zeit widmen.



Max Ziegler

Am 28. Mai 1960 war Max Ziegler fünfzig Jahre in der Maschinenabteilung Hochofen der Westfalenhütte beschäftigt. Als Schmierer der Gebläse- und Dynamomaschinen fing er 1910 an. 1915 kam er in die Gaszentrale als Schalttafelwärter. Nach dem ersten Weltkrieg arbeitete er als Maschinist an der Dynamomaschine 12, bis sie abgebaut wurde. Danach kehrte Max Ziegler wieder in die Gaszentrale zurück, in der er seitdem als erster Schalttafelwärter tätig ist. Max Ziegler hat schon seinen 66. Geburtstag begangen. Er freut sich auf seine Pensionierung, nach der er für seinen Schrebergarten soviel Zeit haben wird wie nie zuvor.



Deutsche Industriemesse 1960



**Treffpunkt
für zwei Millionen Menschen
aus aller Welt**

Ein minutenlanges Hup- und Pfeifkonzert von Zehntausenden von Autos und Großraumgeräten beendete am 3. Mai die 14. Deutsche Industriemesse in Hannover. Zehn Tage lang hatte sie Hannover in Atem gehalten. Zehn Tage war sie Ziel und Treffpunkt für zwei Millionen Menschen aus aller Welt.

Eine kaum unterbrochene Kette von Autos trug die Mehrzahl der Besucher Tag für Tag vor die Messtore zu den riesigen Parkplätzen, auf denen vierzigtausend Autos Platz fanden. Weil die ebenfalls vierzigtausend Privat- und Hotelbetten Hannovers längst nicht ausreichten, wohnten Messegäste in Pyrmont und Braun-

◀ Auch unser Messehaus besuchten ungezählte Freunde, Kunden und Schaulustige. Die drei Tische im Vordergrund zeigen einige Beispiele der vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten unseres neuen Verbundwerkstoffes Platal

◀ Fast zweihunderttausend Menschen strömten Tag für Tag durch die Messetore während der 14. Deutschen Industriemesse in Hannover. 4800 Firmen – unter ihnen 840 aus dem Ausland – stellten in diesem Jahr ihre Erzeugnisse aus

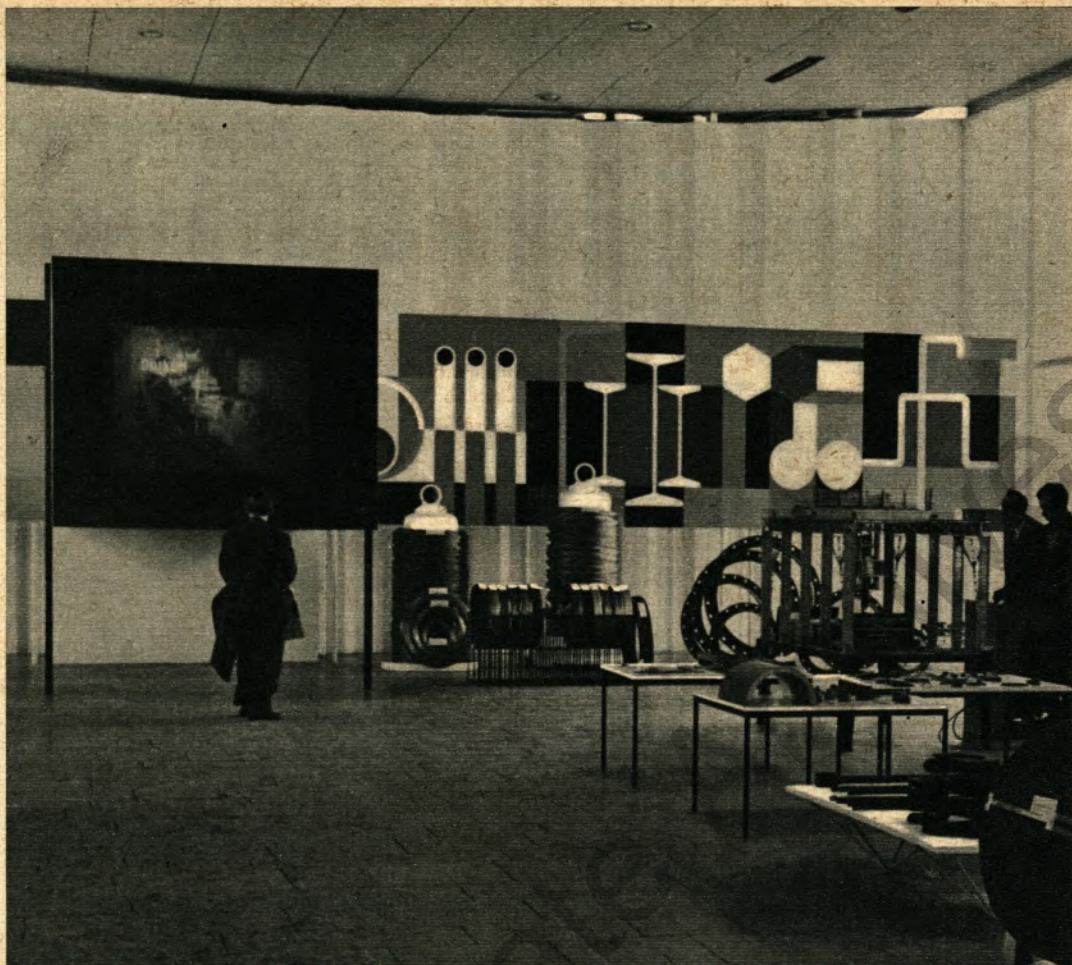
► Ein dreiteiliger Film – die Apparatur war an der Stirnwand unseres Messehauses aufgestellt – unterrichtete über die weitgespannte Arbeit im Hoesch-Bereich

schweig, in Goslar und Hameln. Beinahe zweitausend Polizisten leiteten während der Messezeit den Verkehr in und um Hannover.

Messe der Superlative

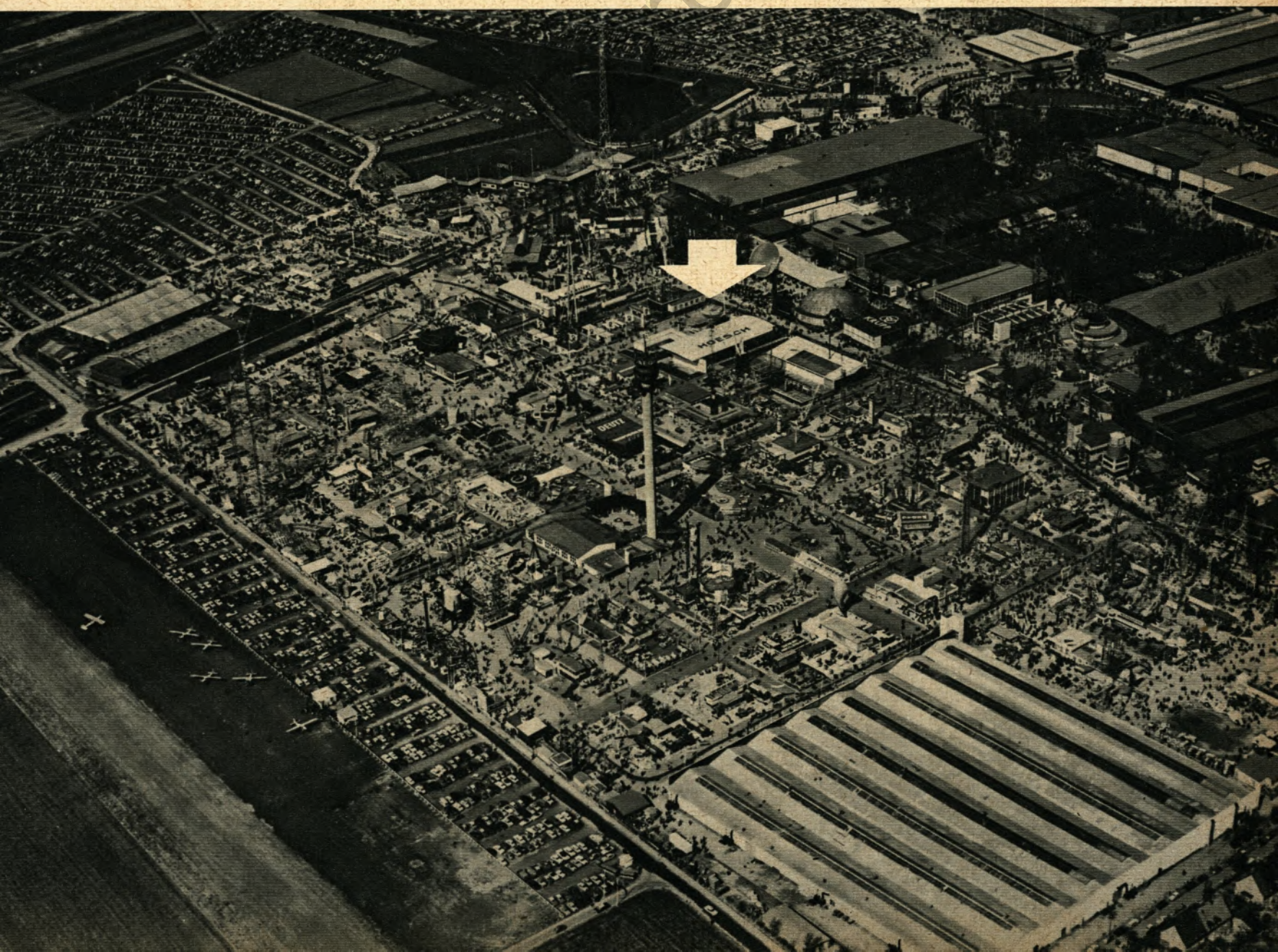
Doch der Messebetrieb hat genaugenommen schon Monate vor der Eröffnung begonnen. Neue Hallen wurden gebaut, andere erweitert. Um den 1. April, als in den privaten Messequartieren die Bettwäsche und bei der Polizei der Bestand an beweglichen Verkehrsschildern geprüft wurden, war das Messegelände schon der größte Arbeitsplatz Hannovers. 20 000 bis 30 000 Menschen waren zu jener Zeit dabei, die Deutsche Industriemesse aufzubauen, die Messe der meisten Superlative.

Schon seit Jahren nennt man Hannover die größte, die interessanteste, die bekannteste Messe, die Messe mit dem vollständigsten Angebot und mit den besten technischen Einrichtungen. Aber von Jahr zu Jahr wird sie noch größer, noch interessanter, noch bekannter und im Angebot noch umfangreicher.



▼ Sechzig Kilometer mußten die Besucher laufen, wenn sie in Hannover alles sehen wollten. Ohne die Parkplätze umfaßte das Messegelände 700 000 Quadratmeter.

Das Hoesch-Messehaus, auf dessen Dach der Name unserer Gesellschaft steht, liegt deutlich sichtbar im Freigelände an der Stahlstraße





Sechzig Kilometer Fußmarsch, um alles zu sehen

Wer in Hannover alles sehen wollte, mußte sich zu einem Marsch von sechzig Kilometer Länge rüsten. Die Ausstellungsfläche, die im ersten Jahr – das war 1947 – 38 000 Quadratmeter klein war, ist seit dem vorigen Jahr um weitere 22 000 auf 447 000 Quadratmeter angewachsen. Das ist reine Ausstellungsfläche: das Messegelände im ganzen umfaßt 700 000 Quadratmeter – ohne die Parkplätze. 4800 Firmen waren in diesem Jahr am Platz, 840 unter ihnen kamen aus dem Ausland.

Dennoch ist die Hannoversche Messe keine Schau zum Staunen. Sie ist überhaupt keine

Schau, sondern viel eher ein Markt und ein Treffpunkt zum Gespräch. Viele „Sehleute“ setzen voraus, daß lauter sensationelle Neuheiten gezeigt werden. Doch in Wahrheit erscheint das Neue meist als Verbesserung und Verfeinerung von längst Eingeführtem. Und das wirklich Neue weiß meist nur der Fachmann zu erkennen und zu würdigen. Die Messeleitung legt deshalb gar nicht viel Wert auf allzu viele „Sehleute“: für sie ist das größte Lob, daß die Zahl der Fachleute, die mit festen Vorstellungen die Messe betreten, in diesem Jahr stark zugenommen hat.

Und was sagen die Fachleute zur Deutschen Industriemesse 1960? Sie stellen fest, daß das Messegeschäft ohne viele Überhitzung nüchtern

▲ Die Ausgestaltung unseres fast ganz aus Hoesch-Erzeugnissen errichteten Messehauses unterstrich noch die Klarheit und Ruhe seiner Architektur. Übersichtlich bot sich die Vielfalt unserer Erzeugnisse auf niedrigen Tischen und formschönen Konstruktionen ▶

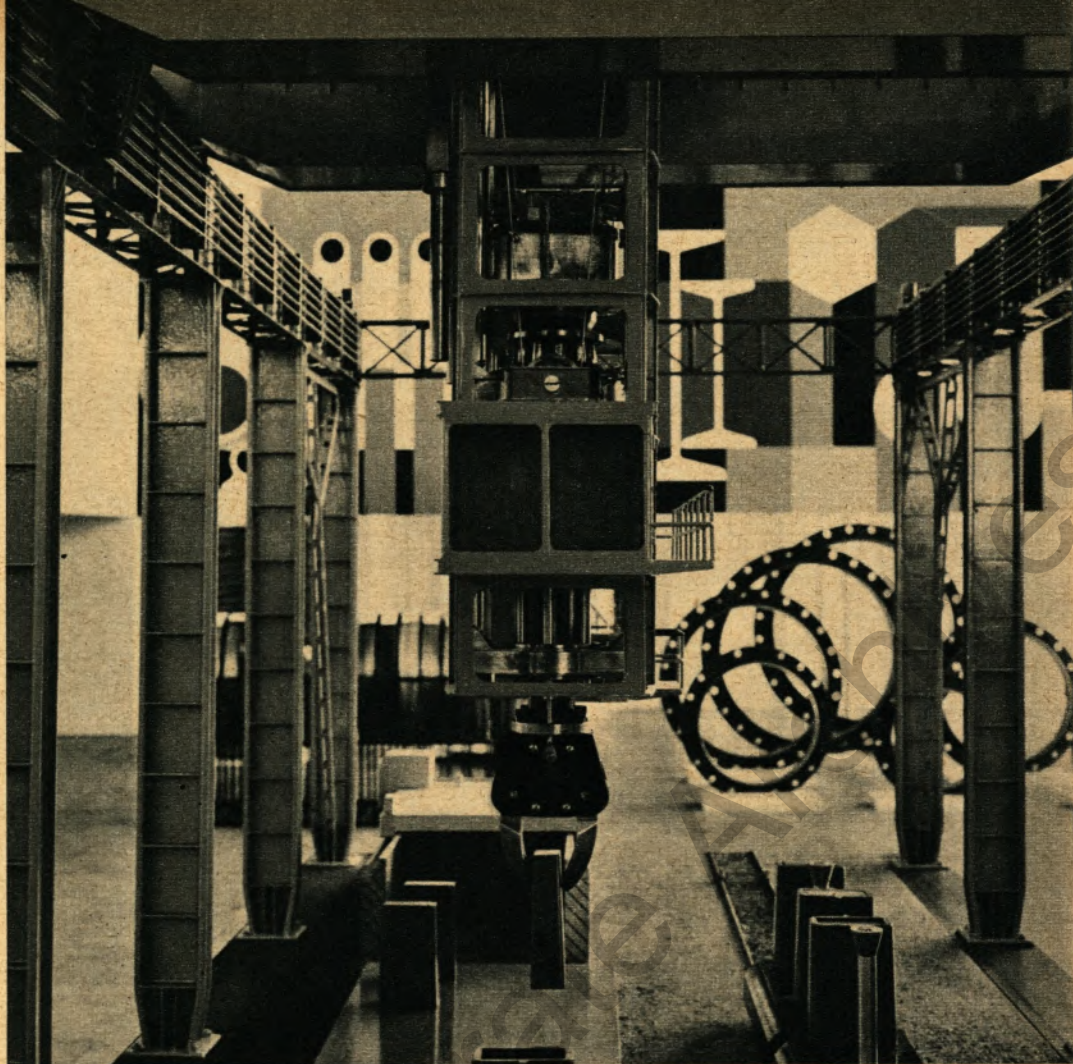
und ruhig verlaufen sei. Allgemein sei die Frage nach günstigen Lieferzeiten in den Vordergrund gerückt. Die Preise hätten sich im großen und ganzen nicht verändert. Bei einer Umfrage ergab sich, daß mehr als 70 v. H. aller Aussteller ein ebenso gutes oder noch besseres Geschäft als 1959 erzielt hatten. Zwei von jeweils drei Firmen versprachen sich als Folge von Messebekanntschaften für die Zukunft gute Geschäfte.

Vor allem persönliche Fühlungnahme

Das Gespräch, mit dem neue Verbindungen geknüpft und alte gefestigt wurden, stand auch im Hoesch-Messehaus im Mittelpunkt der zehn Messtage. Viele Geschäftsfreunde aus dem In- und Ausland besuchten unser Messehaus, dessen innere Ausgestaltung die Klarheit und Ruhe seiner Architektur noch unterstrich. Übersichtlich bot sich die Vielfalt der Hoesch-Erzeugnisse auf niedrigen Tischen und formschönen Konstruktionen dem Auge des Besuchers. Ein Film unterrichtete über die weitgespannte Arbeit im Hoesch-Bereich, und das Modell eines von den Lehrlingen der Westfalenhütte gebauten Stripperkrans, wie ihn die Maschinenfabrik Deutschland herstellt, zog viele Schaulustige an.

Auch für uns läßt sich der Erfolg der Hanoverschen Messe nicht in Zahlen ausdrücken. Die persönliche Fühlungnahme beherrschte gegenüber dem Sofortverkauf als ursprünglichem Sinn und Zweck früherer Messen auch in unserem Messehaus alle zehn Messtage. Dennoch berechtigten der Verlauf der Verhandlungen und der vorliegende Auftragsbestand zu der sicheren Hoffnung, daß auch in den kommenden Monaten unsere Stahl erzeugenden und weiterverarbeitenden Gesellschaften und Werke gut beschäftigt sein werden.

► Das Modell eines von den Lehrlingen der Westfalenhütte gebauten MFD-Stripperkrans, wie ihn die Maschinenfabrik Deutschland für den Verkauf herstellt, fand bei den Besuchern viel Beachtung





Zum erstenmal:

Über 200 000 t Stahl im Monat!

Im Monat März 1960 hat die Westfalenhütte zum erstenmal mehr als 200 000 Tonnen Stahl erzeugt. Diese Höchstleistung gibt uns Anlaß zu einer Rückschau über unsere Rohstahlerzeugung in den vergangenen 80 Jahren.

Eine solche Betrachtung macht deutlich, wie mit steigendem Bedarf die Kapazität der Betriebsanlagen erweitert wurde. Im Rahmen der vorhandenen Erzeugung kam es immer wieder zu Höchstleistungen.

Bei einem solchen Rückblick muß uns aber auch immer die Tatsache vor Augen stehen, daß solche Höchstleistungen nicht allein den Werksanlagen und technischen Einrichtungen zu danken sind, sondern daß die Arbeiter und Angestellten in den Betrieben entscheidenden Anteil daran haben. Das gilt für Höchstleistungen in der Vergangenheit genauso wie für die im März 1960 erzielte Höchstleistung von 200 000 Tonnen Rohstahl.

Was wäre die Welt ohne Stahl? Eine Frage, auf die es keine Antwort gibt. Ohne Stahl gäbe es keine gewerbliche Erzeugung und keine Industrie, keinen Verkehr – keine Zivilisation.

Auch daran sollten wir einen Augenblick denken, wenn wir hören, daß die Westfalenhütte im März 1960 zum erstenmal mehr als 200 000 Tonnen Rohstahl erzeugt hat. Diese Zahl bedeutet einen neuen Höhepunkt auf dem weiten

◀ Im August 1956 erschmolzen die beiden 180-Tonnen-Öfen des Siemens-Martin-Werkes III auf der Stockheide die ersten Chargen. Dieses neue Stahlwerk trug entscheidend dazu bei, daß die Westfalenhütte im Monat März 1960 zum erstenmal mehr als 200 000 Tonnen Stahl erzeugen konnte

Weg, der für Hoesch 1874/75 begann. Damals hat das erst drei Jahre alte Eisen- und Stahlwerk Hoesch monatlich knapp 1000 Tonnen Stahl in seinem neuen Bessemerwerk erzeugt. 85 Jahre sind inzwischen vergangen. 85 Jahre, in denen die Stahlerzeugung bei Hoesch auf das Zweihundertfache angestiegen ist!

Fünf Stahlwerksbetriebe erschmelzen heute auf der Westfalenhütte den Rohstahl: das Thomasstahlwerk, die drei Siemens-Martin-Stahlwerke und das Elektrostahlwerk. An der Stahlerzeugung von 208 470 Tonnen Rohstahl im März 1960 hatte das Thomasstahlwerk mit 105 830 Tonnen den größten Anteil. Die Siemens-Martin-Stahlwerke folgten dichtauf mit zusammen 97 910 Tonnen, während das Elektrostahlwerk 4730 Tonnen Stahl erschmolz.

Schon die Namen dieser drei Werke deuten an, daß sie auf verschiedene Weise Stahl erzeugen: Das heißt, daß sie auf verschiedene Weise die ungünstigen Wirkungen mannigfacher Stoffe im Eisen zurückdrängen, die günstigen aber fördern und verstärken, so daß der fertig erschmolzene Stahl die gewünschten Eigenschaften besitzt.

Thomasstahl wird erblasen

Der Thomasstahl wird aus Roheisen und einem Zusatz von etwa 3 v. H. Schrott in einem kippbaren, birnenförmigen Gefäß (dem Konverter) „erblasen“, indem man durch den Boden des Konverters „Wind“ in das flüssige Roheisen drückt. Der Sauerstoff verbrennt die „Eisenbegleiter“ im Roheisen – das sind 4 v. H. Kohlenstoff, 1,8 v. H. Phosphor, 0,8 v. H. Mangan und 0,4 v. H. Silizium.

Unser Thomasstahlwerk mit seinen vier Kon-

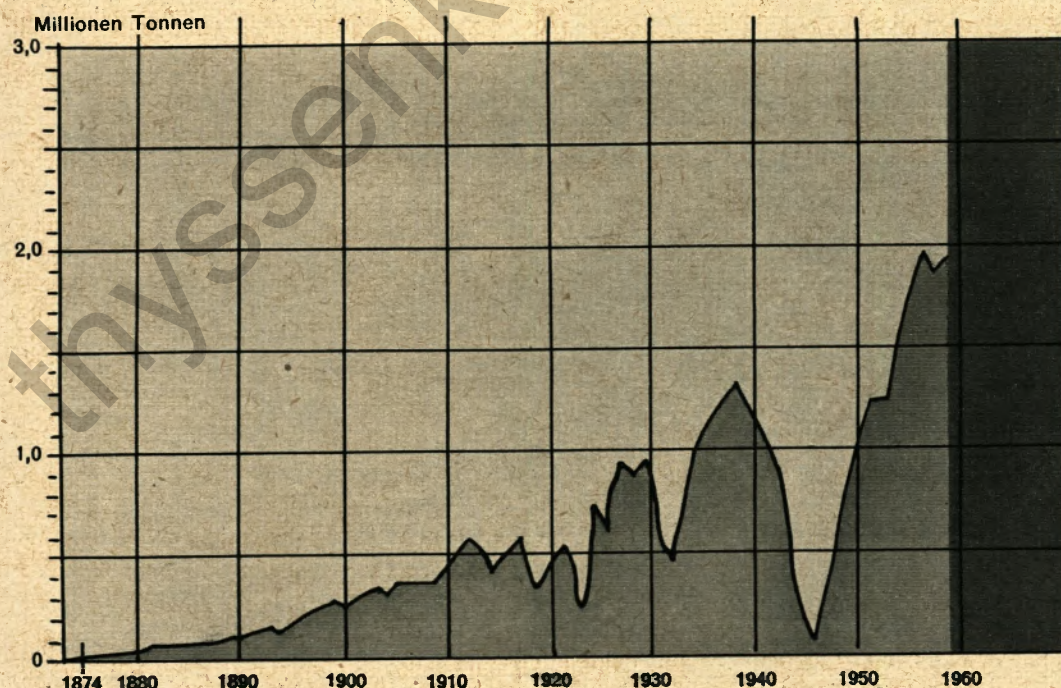
vertern, von denen jeder 45 Tonnen zu fassen vermag, erschmilzt vor allem Weichstahl mit 0,1 v. H. Kohlenstoff, 0,06 v. H. Phosphor und weniger und 0,3 v. H. Mangan. Die reine Blasezeit beträgt 18 Minuten und sinkt auf 14 Minuten, wenn besonders hochwertiger Thomasstahl hergestellt wird. In diesem Fall erhöht man den Sauerstoffgehalt der Luft, der 21 v. H. beträgt, auf 35 bis 40 v. H., indem man technisch reinen Sauerstoff zusetzt. Damit wird das „Frischen“ des Roheisens – so nennt man das Verbrennen der Eisenbegleiter – beschleunigt.

SM-Stahl aus drei Werken

Der Siemens-Martin-Ofen hat einen wannenförmigen Schmelzherd, der zum Umschmelzen von Schrott und Walzwerksabfällen dient. Diese kalten Stoffe müssen erhitzt werden, damit sie die Schmelztemperatur von rund 1600 Grad Celsius erreichen. Die bis zu 1700 Grad Celsius heiße Flamme, die durch den Herdraum streicht, bewirkt die hohe Schmelztemperatur. Die Flamme selbst entsteht durch das Verbrennen von Koksofengas und Heizöl mit auf 1100 Grad Celsius vorgewärmter Luft. Die Luft wiederum wird mit einem von sehr heißen Ofenabgasen aufgeheizten Gitterwerk aus feuerfesten Steinen vorgewärmt (Siemenssche Regenerativ-Feuerung).

Außer dem Schrott besteht der Einsatz im Siemens-Martin-Ofen aus schmelztechnischen Gründen aus etwa 30 v. H. flüssigem Roheisen, und zwar aus dem sogenannten „Stahleisen“, das sich vom „Thomas-Roheisen“ dadurch unterscheidet, daß es nur 0,2 bis 0,5 v. H. Phosphor, dagegen aber rund 3 v. H. Mangan enthält.

Hoesch-Rohstahlerzeugung seit 1874



Rohstahlerzeugung seit 1945

1945/46	79 247 Tonnen
1946/47	225 150 "
1947/48	380 728 "
1948/49	697 313 "
1949/50	982 008 "
1950/51	1 095 310 "
1951/52	1 254 263 "
1952/53	1 262 050 "
1953/54	1 332 775 "
1954/55	1 511 752 "
1955/56	1 677 185 "
1956/57	1 915 860 "
1957/58	1 778 170 "
1958/59	1 817 610 "

Unser Siemens-Martin-Betrieb besteht, wie schon berichtet, aus drei Werken: dem SM-Werk I mit fünf 33-Tonnen-Öfen, dem SM-Werk II mit vier 130-Tonnen-Öfen und dem SM-Werk III mit vorläufig zwei 180-Tonnen-Öfen. Alle drei Betriebe zusammen erzeugten im März 1960 97 910 Tonnen Stahl. Das SM-Werk I erschmolz 13 500 Tonnen, das SM-Werk II 51 300 Tonnen und das SM-Werk III 33 110 Tonnen.

Der Lichtbogen heizt im Elektrostahlwerk

Der Elektrostahl wird ähnlich dem Siemens-Martin-Stahl aus Schrott und Stahleisen erschmolzen. Der wichtigste Unterschied besteht darin, daß der Elektroofen nicht durch eine Flamme, sondern durch den elektrischen Lichtbogen, dessen Temperatur mehr als 2000 Grad Celsius beträgt, beheizt wird. Der Elektroofen der Westfalenhütte ist für ein Schmelzgewicht von 40 Tonnen eingerichtet.

Was geschah in den vergangenen 85 Jahren?

Nach diesem Überblick über den heutigen Stand unserer Stahlwerke mag die Frage nach ihrer

Entwicklung wach werden. Was ist in den 85 Jahren geschehen, in denen Hoesch Stahl erschmilzt? Wie kamen wir von 11 000 Tonnen Bessemerstahl im Jahr 1874/75 auf 1817 610 Tonnen Rohstahl im Geschäftsjahr 1958/59?

Vom Bessemer- zum Thomasverfahren

Am Anfang steht, wie schon angedeutet, ein Bessemerstahlwerk, das zwei Konverter von je acht Tonnen Fassungsvermögen besitzt. Zehn Jahre lang erschmilzt das Eisen- und Stahlwerk Hoesch in diesen beiden Konvertern aus phosphorarmem und siliziumreichem Roheisen den Stahl. Die Monatserzeugung erreicht im Jahr 1882/83 mit 6400 Tonnen den höchsten Stand.

Doch schon drei Jahre später nimmt bei Hoesch ein Thomasstahlwerk die Erzeugung auf – knapp sieben Jahre, nachdem der Engländer Thomas das nach ihm benannte Verfahren erprobt hat, auch phosphorreiches Roheisen zu Stahl zu ver-

▼ Der Thomasstahl wird aus Roheisen und einem Zusatz von etwa drei v. H. Schrott „erblasen“, indem man durch den Boden des Konverters in das flüssige Roheisen „Wind“ drückt, der die unangenehmen Eisenbegleiter verbrennt

arbeiten. In drei Konvertern von je vierzehn Tonnen Fassungsvermögen erzeugt das Eisen- und Stahlwerk Hoesch von Jahr zu Jahr mehr Thomasstahl.

Im Geschäftsjahr 1889/90 überschreitet die Jahreserzeugung zum erstenmal die 100 000-Tonnen-Grenze. Zur gleichen Zeit werden nur noch 14 000 Tonnen Bessemerstahl erschmolzen, und 1895 wird die letzte Charge Bessemerstahl erblasen – der Thomasstahl hat seinen Vorgänger endgültig verdrängt.

Bahnbrechende Leistungen beim Betrieb der Siemens-Martin-Werke

Doch im selben Jahr erwächst auch dem Thomasstahl ein Konkurrent. Im Oktober 1895 werden bei Hoesch in zwei Martinöfen von je fünfzehn Tonnen Fassungsvermögen aus Roheisen und Schrott die ersten Martinchargen erschmolzen. Das Ergebnis: schon im Geschäftsjahr 1895/96 erzeugt Hoesch mit beiden Stahlwerken weit mehr als 200 000 Tonnen Rohstahl! Drei Jahre später sind drei Fünfzehn-Tonnen-Öfen und ein Achtzehn-Tonnen-Ofen im Siemens-Martin-Werk in Betrieb.

Im Jahr 1905 entwickelt Hoesch aus dem Bertrand-Thiel-Verfahren, nach dem SM-Stahl aus hochphosphorhaltigem Thomasroheisen erschmolzen wird, das sogenannte Hoesch-Verfahren. Es bewährt sich so gut, daß das SM-Stahlwerk 1907 auf vier 18-Tonnen-Öfen und zwei 30-Tonnen-Öfen erweitert wird. So gelingt es, im Geschäftsjahr 1909/10 insgesamt über 400 000 Tonnen Stahl zu erschmelzen; im Monatsdurchschnitt sind es 24 000 Tonnen Thomasstahl und 10 000 Tonnen Siemens-Martin-Stahl.

1912 entsteht das Siemens-Martin-Stahlwerk II mit drei 100-Tonnen-Öfen, und schon im Geschäftsjahr 1912/13 werden im Monat durchschnittlich 16 600 Tonnen SM-Stahl erschmolzen. Im selben Jahr erreicht das Eisen- und Stahlwerk Hoesch eine Stahlerzeugung von mehr als 600 000 Tonnen!

Beide SM-Werke, die anfangs mit eigens hergestellten Generatorgas beheizt wurden, benutzen nun auch das bei der Kokserzeugung auf der Zeche Kaiserstuhl anfallende Koksofengas. Diese Umstellung ist wieder eine bahnbrechende technische Leistung, die viele Fachleute aus dem In- und Ausland zum Studium nach Dortmund kommen läßt.

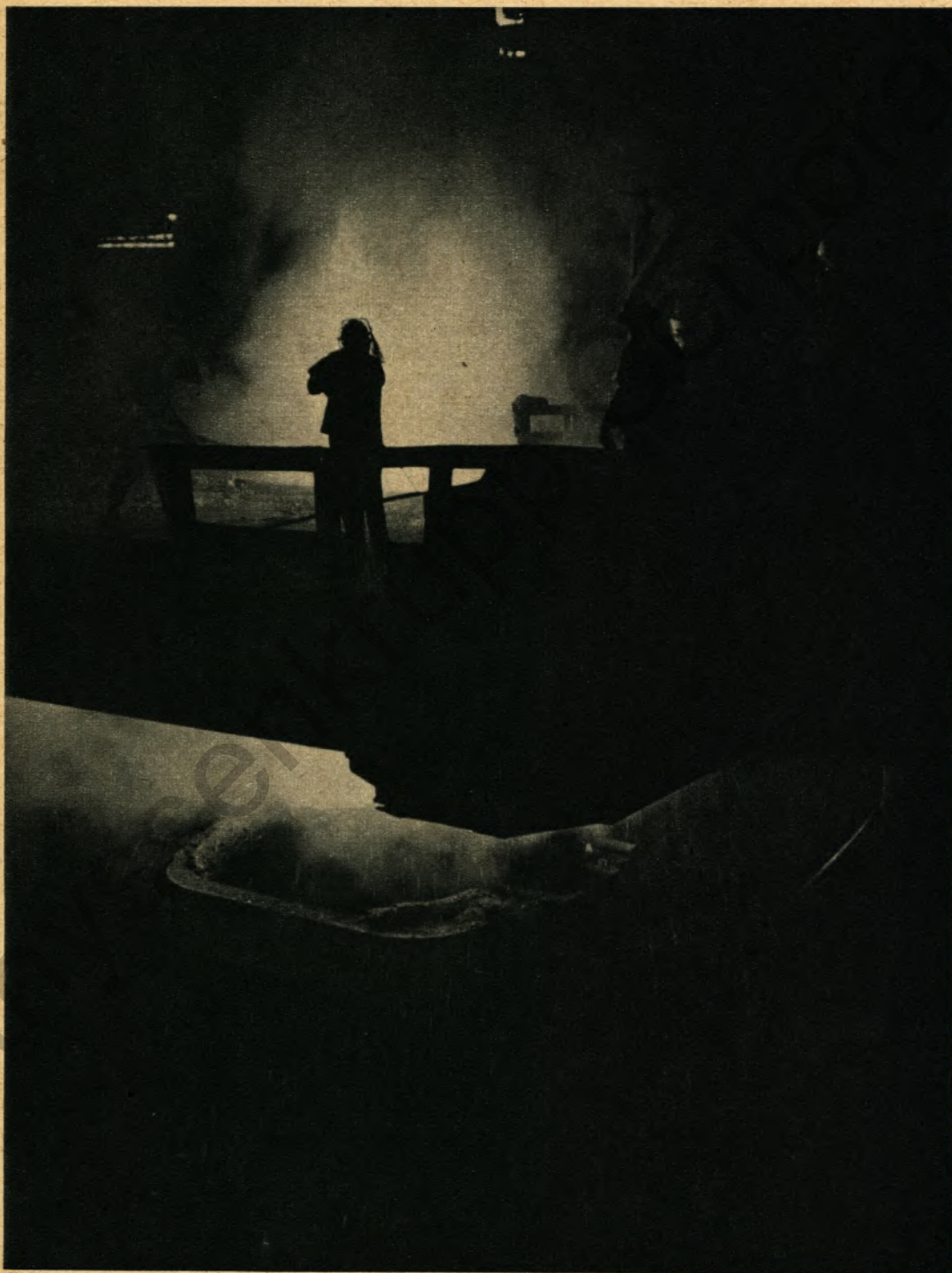
Neubau des Thomaswerks und erste Erzeugung von Elektrostahl

Inzwischen genügen aber auch die kleinen Konverter des Thomasstahlwerks nicht mehr. Ein neues Werk entsteht, das mit drei 40- bis 45-Tonnen-Konvertern den Betrieb aufnimmt.

Und 1956 beginnt auch die Erzeugung von Elektrostahl mit einem 20-Tonnen-Ofen, zu dem ein zweiter, doppelt so groß im Jahr 1942 hinzutritt.

Höchste Vorkriegserzeugung: 123 000 Tonnen im März 1939

Nach all diesen Erweiterungen und Verbesserungen erschmilzt Hoesch im Geschäftsjahr 1938/39 über 1 300 000 Tonnen Rohstahl. Die höchste Monatserzeugung der Vorkriegszeit fällt in den März 1939 mit 123 536 Tonnen. Sechs Jahre später – der Krieg mit seinen furchtbaren Zerstörungen und der Demontage der beiden Elektroöfen ist zu Ende gegangen – sinkt die Erzeugung auf den Stand von 1885: im Jahr 1945/46 werden etwas mehr als 79 000 Tonnen Rohstahl erschmolzen. Fünf Jahre später übersteigen wir mit 1 095 000 Tonnen



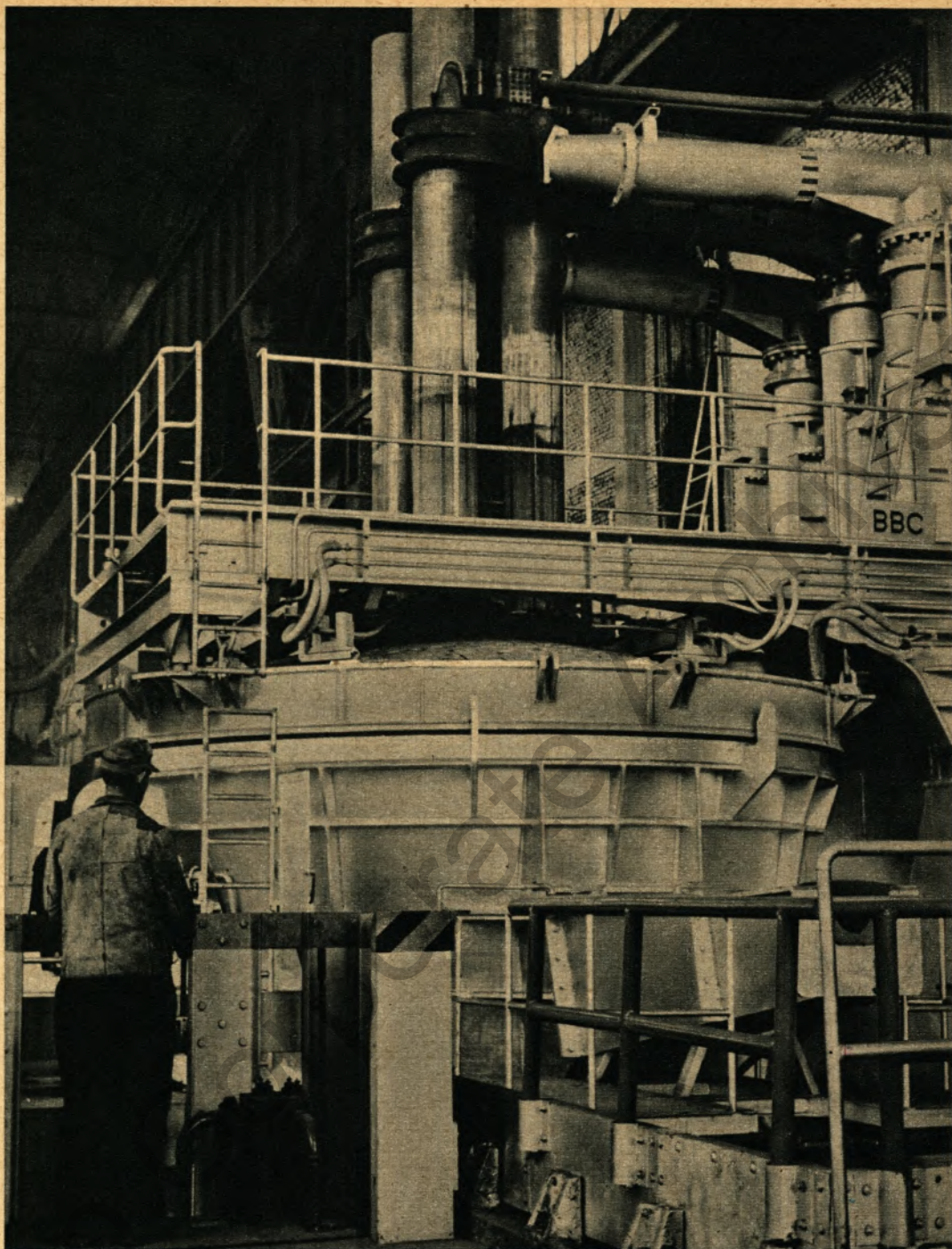
zum zweiten Male die Millionengrenze. 1954/55 erreichen wir 1511000 Tonnen, und 1956/57 ist das Geschäftsjahr mit der vorläufig höchsten Rohstahlerzeugung: 1915000 Tonnen Stahl werden erschmolzen, fast das Fünfundzwanzigfache der Erzeugung von 1945/46! Eine weitere Steigerung steht uns bevor, denn im Geschäftsjahr 1959/60 ist damit zu rechnen, daß die Westfalenhütte zum erstenmal mehr als zwei Millionen Tonnen Rohstahl erzeugen wird, da schon im ersten Halbjahr 1,15 Millionen Tonnen erschmolzen werden konnten!

Höchstherzeugung – Prüfstein unserer Leistung

Wir alle haben den schnellen Wiederanstieg der Erzeugung miterlebt. Wir erinnern uns vielleicht noch, als der vierte Konverter im Thomasstahlwerk hinzukam und WERK UND WIR in Heft 10/1954 darüber berichtete. Wir denken daran, daß seit Anfang 1955 wieder ein 40-Tonnen-Ofen Elektrostahl erzeugt (siehe Heft 6/1955) und daß auf der Stockheide ein drittes Siemens-Martin-Werk entstand, dessen vorläufig zwei 180-Tonnen-Öfen im August 1956 die ersten Chargen erschmolzen (siehe Heft 9/1956). Wir wissen, daß auch die alten Betriebe weitgehend vergrößert und verbessert wurden, so daß mit all diesen Investitionen und Erneuerungen im März dieses Jahres zum erstenmal mehr als 200000 Tonnen Stahl erzeugt werden konnten.

Diese Höchstherzeugung hat uns Anlaß zur Rückschau gegeben. Aber nicht nur, weil sie eine Rekordzahl oder ein wirtschaftlich sehr erfreuliches Ereignis ist. Sie zeigt vielmehr auch, was unsere Betriebe leisten können, wo noch Engpässe auftreten, wie sie zu beseitigen sind und welche Aufgaben noch gelöst werden müssen. Sie ist gleichsam eine Wegmarke, die zugleich in die Vergangenheit und in die Zukunft weist.

► Ein elektrischer Lichtbogen mit einer Temperatur von mehr als 2000 Grad beheizt den neuen Elektroofen, in dem die Westfalenhütte seit August 1955 wieder Elektrostahl erzeugt



Alfred Lomberg im Ruhestand

Am 1. April 1960 trat Alfred Lomberg in den Ruhestand. 37 Jahre lang gehörte er dem Hoesch Eisenhandel an; davon allein 27 Jahre als Geschäftsführer. In dieser langen, unruhigen Zeit mußte er immer wieder sein Können, seine Umsicht und seine Tatkraft beweisen. Heute kann er zufrieden auf die arbeitsreichen Jahre zurückblicken, denn der wohlgelungene Auf- und Ausbau des Hoesch-Handels ist vor allem sein Verdienst.

Alfred Lomberg wurde am 28. Mai 1893 in Essen geboren. Nach dem Besuch des Realgymnasiums begann er die kaufmännische Lehre. Der erste Weltkrieg unterbrach seine Ausbildung. Nach Kriegsende war er bei zwei Essener Handelsfirmen tätig, bevor er am 1. November 1922 in die Dienste der Dortmunder Eisenhandlung GmbH (des heutigen

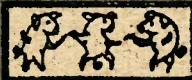
Hoesch Eisenhandels mbH) trat. 1925 erhielt er Handlungsvollmacht, und 1927 wurde ihm Prokura erteilt.

1932 übernahm Alfred Lomberg die Geschäftsführung der Firma, deren Geschicke er fast ein Menschenalter lang mit unermüdlicher Arbeitskraft und dem Weitblick des erfahrenen Kaufmanns leitete. Gerechtigkeitssinn und stete Hilfsbereitschaft sicherten ihm die Achtung und Sympathie aller, die mit ihm zusammenarbeiteten.

Wir wünschen, daß Alfred Lomberg noch recht viele Jahre bei guter Gesundheit gegeben sein mögen: Jahre, in denen er für seine Blumen und all die anderen Dinge Zeit finden möge, die er bis heute immer wieder zurückstellen mußte, Jahre der wohlverdienten Ruhe nach einem erfolgreichen und nicht immer leichten Arbeitsleben.

Drei tanzende Schweine

MADE IN



GERMANY

für den indischen Schmied

1954 kramten die alten Hohenlimburger Walzwerker im Rahmen eines Preisausschreibens der Werksleitung viele Erinnerungen aus, um die Geschichte des Werkes zu bereichern. Unter ihnen war auch der Walzwerker August Kienolth, der folgende Geschichte erzählte:

„Es war im Jahre 1902, als die Werksleitung des Limburger Fabrik- und Hütten-Vereins alle Walzwerker von Langenkamp einlud, einen Blick in die weite Welt zu tun. Die gesamte Belegschaft fuhr mit dem Zug zur Weltausstellung nach Düsseldorf, bei der auch der Limburger Fabrik- und Hütten-Verein mit seinem Walzprogramm vertreten war.

Besonders interessierten mich natürlich die Ausstellungsstände, in denen die Länder vorführten, wie verschiedene Waren entstehen. Wie groß war mein Erstaunen, als ich an den Stand Chinas trat und sah, wie chinesische Schmiede Messer, Sicheln, Meißel und Hämmer ausschmiedeten!

Nun, eine Schmiede war zwar für einen Limburger Bürger nichts Neues, aber das Vormaterial, das die Chinesen von etwa vierzig bis fünfzig Zentimeter langen Stangen in kleinen Stücken abschlugen, um es über dem Feuer zu wärmen und dann auszuschmieden, kam mir doch sehr bekannt vor. Es war nämlich Limburger Stahl – Milanostahl, den wir im Langenkamp in großen Mengen auswalzten!

Lange blieb ich bei diesen Schmieden aus dem Fernen Osten stehen und sah zu, wie sie die gehärteten quadratischen Stahlstäbe mit den regelmäßigen Einkerbungen jeweils in der Kerbe abschlugen, das Rohmaterial bis zur Rot-

glut wärmten, um es dann zu allerlei Hausgerät auszuschmieden.“

Seit mehr als 100 Jahren Milanostahl aus Hohenlimburg

Milanostahl wird seit mehr als hundert Jahren von den Hohenlimburger Warmwalzwerken hergestellt und nach Südamerika, Indien und andere Länder Ostasiens versandt. Neben dem Namen „Milanostahl“, der wohl daher rührt, daß dieser Stahl um die Mitte des vorigen Jahrhunderts über Mailand versandt wurde, war auch der Name „Indian-Steel“ gebräuchlich, der wohl auf das größte Absatzland – Indien – hinwies. Eine weitere, auch heute noch übliche Bezeichnung für diese Stahlsorte, „Bamboo-Stahl“, deutet wohl auf die Ähnlichkeit der gerippten Stäbe mit dem Bambusrohr hin.

Ein besonderes Merkmal des Milanostahls liegt in seiner Behandlung beim Walzen. Unmittelbar nach dem Walzen schreckt man den Stahl in langen Härtebecken mit Wasser ab und macht ihn damit so spröde, daß die Stangen ohne Schneidwerkzeuge durch leichten Schlag zerteilt werden können. Das Material ist so spröde, daß ein Stab schon beim Fall aus geringer Höhe zerspringen muß!

Langjährige Walzererfahrung gehört dazu, um mit der richtigen Wassertemperatur beim Härten eine gleichbleibend gute Beschaffenheit des Stahls zu gewährleisten und mit einer merkwürdigen Qualitätskontrolle – beim Aneinanderschlagen müssen die Stangen Funken sprühen – diese Beschaffenheit zu prüfen.

Seit Jahrzehnten wird der Milanostahl – die Stangen sind nicht länger als fünfzig Zentimeter – in gleicher Weise in Kisten oder auch in kleinen runden Fäßchen – den sogenannten „Tubben“ – verpackt, für die nach alter Tradition auch heute noch Weidenreifen und Nägel mit schmiedeeisernen Köpfen verwendet werden müssen.

In kurzen Abständen ist in den Rippenstahl ein Warenzeichen eingewalzt. Ein Bär, drei Pinguine, tanzende Schweinchen oder ähnliche

► Wie bedeutsam früher für die Walzwerke Hohenlimburg der Milanostahl war – den die Dorfschmiede ferner Länder zu Hausgeräten aller Art ausschmiedeten –, zeigen diese Figuren auf einer Tafelschale, die der damalige kaufmännische Direktor Lürding zum fünfzigsten Dienstjubiläum erhielt: Unter der Obhut des Handelsgottes Merkur sitzt ein Walzer auf einer für Schanghai bestimmten Kiste Milanostahl



► Adolf Schulz schneidet an der Schere im Warmwalzwerk Oege Milanostahl in versandfertige Längen

Zeichen, die man mit den Abnehmerfirmen vereinbart hat. Milanostahl ist also eine Markenware, die der Dorfschmied einer Ansiedlung im Fernen Osten an diesen Kennzeichen auch ohne Analyse der Qualität wiedererkennt. Verständlich, daß es sehr darauf ankommt, die Herstellungsart, die Warenzeichen und auch die Art der Verpackung nicht zu verändern.

Der Walzer auf den Stahlkisten

Um die Jahrhundertwende war das Geschäft mit dem Milanostahl für die Walzwerke in Hohenlimburg so bedeutend, daß man einen silbernen Tafelaufsatz, den man damals dem kaufmännischen Direktor B. F. Lürding zum fünfzigjährigen Jubiläum schenkte, mit der Figur eines Walzers versah, der sich auf Milanostahlkisten niedergelassen hat. Die Zange und die Lehre zum Nachmessen des Walzgutes, die dieser Walzer in Händen hält, sollten sich unter der Obhut des neben ihm stehenden Handelsgottes Merkur als ebenso sichere Grundlage des Milanostahlgeschäftes erweisen, wie sie es schon in der Vergangenheit waren.

Heute – fast sechzig Jahre später – ruht sich der Walzwerker Adolf Petri von der 260er Straße des Warmwalzwerks Oege während der Ruhepause auf einem Stapel Milanokisten aus, in denen das fertige Walzgut in gleicher Weise wie vor einem halben Jahrhundert verpackt ist.

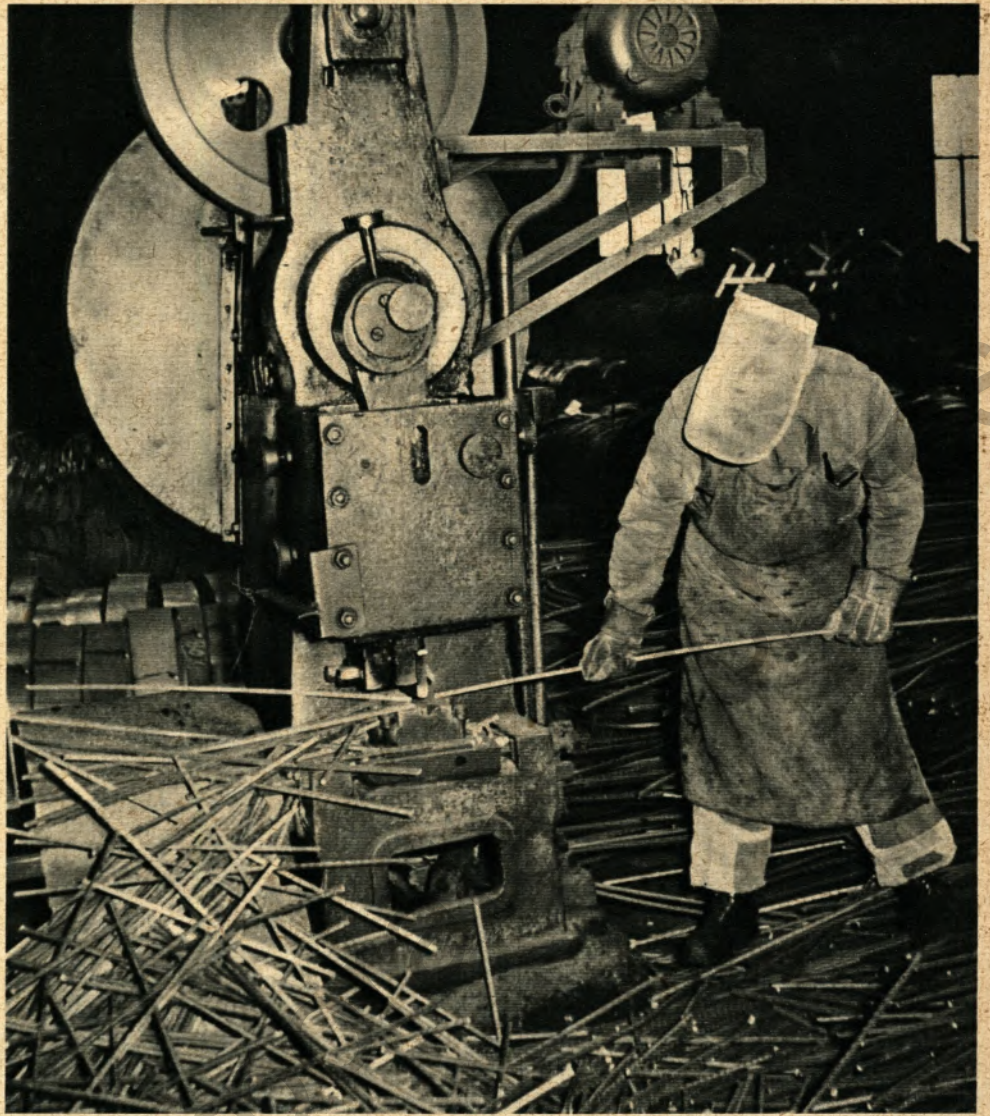
Vielleicht haben die Großväter dieser Walzer an der 260er Straße, deren Väter und Großväter wahrscheinlich auch schon Milanostahl gewalzt haben, dem Silberschmied damals Modell gegessen.

Ob der Absatz von Milanostahl allerdings noch weitere fünfzig Jahre Bestand haben wird, das hängt – so meinte der Vertreter der Stahl-Kontor-GmbH, Hagen, die diesen Stahl exportiert – vor allem davon ab, mit welcher Schnelligkeit die technische Entwicklung in Asien vorangehen wird. Hinzu kommt, daß sich der deutsche Marktanteil seit dem Krieg stark verringert hat. Kein Wunder, daß der Milanostahl im Band- und Stabstahlprogramm der Hohenlimburger Warmwalzwerke heute keine bedeutende Rolle mehr spielt. Der Arbeitsaufwand ist hoch, und die geschäftlichen Ergebnisse sind – gerade wegen der hohen Lohnkosten – nicht besonders gut. Und doch kann der Milanostahl stolz auf die Tradition vieler Jahrzehnte, auf seine in langen Generationen unveränderte Aufmachung, die beinahe liebevolle Verpackungsform und schließlich auch auf seine langen Reisen zu den Bestimmungsorten verweisen.

Sollte man nicht meinen, daß in all den Jahren schon mancher Walzwerker während der Pausen davon geträumt hat, selbst eine Kiste Milanostahl mit der Bahn und dem Schiff an seinen Bestimmungsort zu bringen?

So hängt am Milanostahl, diesem Stabstahl in Kisten, der heute wieder in viele Länder des Fernen Ostens geht, auch ein Hauch von dem Fernweh der Walzwerker aus dem Tal der Lenne.

► Seit mehr als hundert Jahren geht Milanostahl vor allem nach Südamerika und Ostasien. Viel Geschick erfordert die Herstellung des Milanostahls – Adolf Petri gönnt sich eine kleine Ruhepause auf den Kisten



Ein Sonntag mit



dem Rhein



Es war ein herrlicher Sonnentag, als sich 1200 Belegschaftsmitglieder der Schmiedag – mit nicht weniger als sechshundert Angehörigen – auf dem Hagener Bahnhof trafen. In zwei Sonderzügen ging es nach Köln, wo schon auf dem Bahnhof drei Bordkapellen warteten. Sie geleiteten die Ausflügler zu den Motorschiffen am Rhein. Mit froher Laune fuhr man flußaufwärts nach Linz und Remagen. Viel Sehenswertes, angeregte Unterhaltung und die reichlich gebotene und ausgenutzte Möglichkeit zum Tanz ließen den Tag wie im Flug vergehen.





Als wäre sie im Wasser groß geworden, so springt die siebenjährige Rosemarie kopfüber ins Schwimmbecken, taucht unter und wieder auf und paddelt wie ein Frosch zum Beckenrand. Je jünger die Kinder, desto unbekümmerter lernen sie schwimmen. Beim Planschen und Spielen gewöhnen sie sich schnell ans Wasser und merken bald, daß man sich schwerelos auf dem Land bewegen kann. Überhaupt ist das Schwimmenlernen weniger eine Folge der körperlichen Kraft und Geschicklichkeit. Man muß glauben, daß man es kann und muß zum Wasser Vertrauen haben. Ein wenig Mut und Ausdauer gehören dazu – und jemand, der zeigt, wie es gemacht wird.

„Zuerst einmal unter die Brause!“ sagt Fräulein Kramp, die Leiterin des Kindergartens der Westfalenhütte, zu ihrer Schwimmgruppe. Und dann geht es ins Wasser. Gespannt beobachten die Jungen und Mädchen, wenn ihnen die Schwimmbewegungen vorgeführt werden. Jeder kommt der Reihe nach dran. Hänschen klammert sich an den Beckenrand. Sicher hat er noch nie einen Frosch im Wasser schwimmen gesehen, aber jetzt wird er die Schwimmbewegungen dieses Tieres nachahmen und seine Beine strecken, beugen, spreizen und wieder zusammenschlagen – eins, zwei, drei, nach immer wiederkehrendem Rhythmus.

*Ich kann
schwimmen*



Klaus und Arno gehören schon zu den Könnern. Sie führen einen gekonnten Startsprung vor. Keiner von ihnen fragt danach, ob Schwimmen ein hervorragendes Kreislauftraining ist, eine kräftige Atemübung und das beste Mittel gegen Haltungsfehler – und doch meint man, es ihnen allen anzusehen.

Warum wir darüber berichten? Inzwischen haben über 250 Kinder von Mitarbeitern der Westfalenhütte bei Fräulein Kramip das Schwimmen gelernt. Sie gehören nicht mehr zu der erschreckend hohen Zahl von Nichtschwimmern, die in Nordrhein-Westfalen mehr als fünfzig v. H. der Bevölkerung umfaßt. Diese Schwimmgruppe des Kinderhorts ist aus eigenem Unternehmungsgeist entstanden. Sie findet Spaß und Gesundheit beim Schwimmen und bietet auf ihre Weise dem Tod durch Ertrinken Schach. Jeden Mittwoch, ob Sommer oder Winter, geht es ins Hallenbad – einmal die Großen – das sind die Zehn- bis Vierzehnjährigen –, einmal die Kleinen, zu denen schon Siebenjährige gehören. Rosemarie hatte es schon am vierten Nachmittag begriffen. Hänschen hat auf Anraten des Vaters zu Hause schwebend auf der Schaukel geübt. Doch alle haben dasselbe Ziel vor Augen: „Wenn es in den Ferien zum Teutoburger Wald, zum Eggegebirge oder gar an die See geht – dann kann ich schwimmen!“



„Man lernt nie aus“, meinen auch die Kleingärtner

Kürzlich trafen wir alte Bekannte im Lehrgarten der Stadt Dortmund. Es waren Hoesch-Mitarbeiter, die an dem vorjährigen Wettbewerb um den schönsten Hoesch-Kleingarten teilgenommen hatten. Nun suchen und finden sie im städtischen Lehrgarten – dem unser Bericht gilt – neue Anregungen und Erkenntnisse für ihr Steckpferd.

Viele Kleingärtner wetteifern, die größten Möhren und die dicksten Frühkartoffeln zu ziehen. Neugierig schauen sie über den Zaun zum Nachbargarten, ob dort wohl schon der Blumenkohl sprießt. Und wie stolz sind sie, wenn er im eigenen Beet einige Tage früher herausgekommen ist.

Für so einen Kleingärtner aus Leidenschaft ist der Lehrgarten der Stadt Dortmund in Brünninghausen eine Fundgrube.

Was wünscht sich der Kleingärtner, wenn er einen Garten anlegt? Er möchte darin Ruhe und Erholung finden, einen Ausgleich zu seiner Berufsarbeit, ein kleines „Zuhause“ für die Sommertage. Er hat aber auch den Ehrgeiz, seinen Garten nutzbringend anzulegen, und so pflanzt er neben den Stauden- oder Sommerabatten am Weg oft auch Gemüse, neben dem großen Obstbaum, der Schatten spenden soll, eine Reihe kleiner Bäume, die schon sehr bald tragen.

Neben der Laube steht die Sauerkirsche Lange Lot

Goldparmäne, Cox und Roter Boskop, Weißer Klar und Ontario sind die Apfelsorten, die sich bei hiesiger Luft- und Bodenbeschaffenheit gut bewährt haben. James Grieve, Conference und Klapps Liebling heißen die Birnen. Man pflanzt sie im Kleingarten in kleinen Baumformen an, auf dem verhältnismäßig engen Raum fügen sie sich gut ein und tragen bald. Es sind frühe und späte Sorten, EB- und Backfrüchte, solche, die man kurz nach der Ernte essen muß, andere, die über Winter gelagert werden. Neben der Laube steht die Sauerkirsche Lange Lot. Am Sitzplatz spendet ein Pflaumenbaum Schatten ...

Aber die wirtschaftliche Seite eines Gartens gibt nicht den Ausschlag. Der Kleingärtner freut sich an der eigenen Ernte. Er bekommt nie so frisches Gemüse wie beim Eigenbau. Darüber hinaus wird es für viele Kleingärtner zum Sport, möglichst frühe Ernten und hohe Erträge zu erzielen. Wenn das Gemüse auf dem Markt teuer ist, möchte er bereits selber ernten. Um das zu erreichen, ergibt sich manche Frage, die im Lehrgarten der Stadt Dortmund beantwortet werden kann.

Dort sind im selbstgebauten Frühbeet mit Torfkultursubstrat die Salatpflänzchen gut angegangen. In einer Woche – während der man sie nur zweimal gießen mußte – sind sie groß geworden. Rund um den Zaun blühen die

1 Einmal im Monat besuchen die Fachberater aus den Kleingartenvereinen den Lehrgarten. Stadtgartenverwalter Vergin (rechts) weiß wieder etwas Neues, das er an die Kleingärtner – die diesmal zugleich auch Hoesch-Mitarbeiter oder Pensionäre sind – weitergibt. Von links nach rechts: Pensionär Fritz Butkerei, Paul Grütner von der Zeche Kaiserstuhl, Pensionär Leo Poblitzki, früher Meister in der Steinfabrik, Pensionär Wilhelm Galland, früher Zeche Kaiserstuhl, und Friedrich Hasch von der Maschinenfabrik Deutschland

2 Stadtgartenverwalter Vergin zeigt den Fachberatern Salatpflänzchen im selbstgebauten Frühbeet mit Torfkultursubstrat



1



2



▼ Das ist der Lehrgarten der Stadt Dortmund.

Er liegt in Brünninghausen

fast noch im Schatten des Fernsehturms.

Auf der Plantage rechts

im Hintergrund stehen neue Obstbaumsorten,

die gepflanzt wurden, um zu

erfahren, wie sie sich bei uns entwickeln



Beerenstraucher. Die Gemüsepflanzen stehen in geraden Reihen.

Auch Gemüsepflanzen sollen sich verstehen

Auch der Gemüsebau muß gelernt werden. Nicht jedem gelingt es, gleich im ersten Jahr eine zufriedenstellende Ernte zu erzielen. Denn unter den Gemüsen findet man einige, die sich nicht verstehen und andere, die man getrost zusammenpflanzen darf. Manche Gemüsesorten sind geradezu füreinander geschaffen. So setzt man beispielsweise Sellerie und Blumenkohl auf ein Beet, weil sie sich in ihrem Stoffwechsel sehr gut ergänzen. Die Möhrenfliege kann den Zwiebelgeruch nicht vertragen. Auch daraus zieht man Nutzen. Man legt Zwiebeln neben das Möhrengemüse in die Erde. Man pflanzt gerne Porree und Sellerie zusammen, Grünkohl und Kohlrabi, und unter dem Rosenkohl hat der Neuseeländer Spinat noch Platz...

Neue Gemüsesorten, die auf dem Markt erscheinen, werden im Lehrgarten ausprobiert, und es wird geprüft, ob sie sich unter hiesigen Verhältnissen bewähren. Der Kleingärtner kann die Erfahrung übernehmen, ohne selbst einen Verlust befürchten zu müssen. Das Gartenamt gibt nach diesen Erfahrungen jedes Jahr einen Anbauplan heraus, der für wenig Geld zu erwerben ist.

... bis um den Eingang eine Clematis rankt

Im Lehrgarten stehen auch zwei Laubentypen. Sie sind geräumig, so daß Gartengeräte gut untergebracht werden können. Vor allem aber sind sie wohnlich, so daß man sich in ihnen wohlfühlen kann.

Der Kleingärtner lebt im Sommer mit seiner Familie im Garten. Meist geht er gleich nach der Schicht hinaus. Seine Frau hat auf dem Herd in der Laube bereits das Essen gekocht. Die Kinder machen an dem Tisch ihre Schularbeiten, und man bleibt so lange draußen, bis es dunkel wird.

Was kostet eine Laube? 1500 bis 2000 DM, sagt der Stadtgartenverwalter. Der Kleingärtner schnitzelt und baut sie für den dritten Teil, denn meist hat er sich die Baustoffe billig verschafft. Mancher Tropfen Schweiß wird hineingebaut. Viele freie Stunden gehen darüber hin, bis sie gemütlich eingerichtet ist und um den Eingang eine Clematis rankt.

Am Schwarzen Brett im eigenen Verein

An einem Tag im Monat kommen die Fachberater der Kleingartenvereine in den Lehrgarten. Als Ergebnis bringen sie manchen Tip mit nach Hause – das heißt in ihren Gartenverein. Dort kündigt dann der Vereinsvorsitzende am Schwarzen Brett eine Versammlung an, in der der Fachberater über Schädlingsbekämpfung an Obstbäumen sprechen wird, so, wie er es im Lehrgarten gehört hat. Die Älteren unter den Kleingärtnern nicken zufrieden: „Man lernt nie aus, und wenn man alt wird wie Methusalem.“ Die Jüngeren, von dem Wunsche besessen, es ihnen gleichzutun, werden oft über Erfolge und Mißerfolge zum Rosenliebhaber oder zum Gärtner der alpinen Pflanzen, weil sie gerade dafür „eine Hand“ haben. Andere wieder stellen ihren Garten in jedem Jahr um, bis auch sie „seßhaft“ werden. Alle aber sind leidenschaftliche Gärtner, die das Wachsen und Blühen, das nicht nur vom Können abhängig ist, in jedem Jahr wieder wie ein Wunder erleben.

passiert

notiert

fotografiert

Am 24. April 1960 fand im Schwimmbad Essen-Altenessen ein Vergleichsschwimmwettkampf zwischen zweihundert Jungarbeitern des Ruhrbergbaus statt. Obwohl sich nur vierzehn Jungen unserer Altenessener Schachtanlagen an dem Wettkampf beteiligten, konnten acht als Sieger ausgezeichnet werden. Manfred Reindl, Jahrgang 1944/45, wurde mit einer Zeit von 32,4 Sekunden erster Sieger im 50-Meter-Kraulschwimmen und dritter Sieger in der Zeit von 1:17,04 Minuten im 4 mal 25-Meter-Kraulschwimmen. Im Kürspringen vom Drei-Meter-Brett errang er den zweiten Platz. Klaus Schümer, Jahrgang 1942/43, wurde mit

38,6 Sekunden im 50-Meter-Brustschwimmen ebenfalls erster Sieger und zweiter Sieger mit 30,5 Sekunden im 50-Meter-Kraulschwimmen. Die übrigen sechs Jungen hatten an den siegreichen Staffeln teilgenommen: die 4 mal 50-Meter-Kraulstaffel errang den ersten Platz in 1:32,4 Minuten und die 4 mal 50-Meter-Bruststaffel erschwamm den dritten Platz in 2:31,7 Minuten. Auf unserem Bild zeigen die Sieger ihre Medaillen und Siegerurkunden. V.l.n.r.: Jakob Reck, Rainer Hartjes, Manfred Fabisch, Adolf Susgin, Klaus Schümer, Manfred Reindl, Klaus Keplinger und Wolfgang Jochum. ▼



In der Werksküche der Westfalenhütte herrscht Hochbetrieb – auf unserem Bild oben v.l.n.r.: Frau Buchholz, Frau Kurschinski und Frau Schellbach –, denn seit einigen Wochen werden in der Werksschänke und im Festsaal anstelle eines Essens wie in der Vergangenheit vier verschiedene Gerichte angeboten, von denen eines sogar ein salzloses Diätessen ist. Mit dieser neuen Regelung erfüllt sich für viele Belegschaftsmitglieder ein langgehegter Wunsch. Schon jetzt ist die Anzahl der ausgegebenen Essen auf 1600 bis 1800 täglich angestiegen.



Ausstellungen, Vorträge, Gespräche, musikalische und tänzerische Darbietungen und Film- und Theaterabende gehörten zu dem umfangreichen und vielfältigen Programm der Dortmunder Auslandskulturtage 1960, die den Beneluxländern gewidmet waren.

Der Beitrag des Geschichtlichen Museums der Stadt Dortmund ist eine kulturhistorische Ausstellung im Museumsgebäude am Westpark, in der sächsische und fränkische Gebrauchsgegenstände, Schmuckstücke und Waffen gezeigt werden, die aus der Zeit vom dritten bis zum achten Jahrhundert stammen und in Belgien, Holland und Luxemburg sowie in Westdeutschland bei Ausgrabungen gefunden wurden.

Der Höhepunkt der Ausstellung ist der Dortmunder Schatzfund von 444 römischen Goldmünzen und drei Goldreifen aus dem vierten Jahrhundert. Der Goldschatz, der in Europa nicht seinesgleichen findet, wird damit zum erstenmal seit Jahrzehnten wieder öffentlich ausgestellt.

Für den Schatz, dessen Materialwert etwa 25 000 DM beträgt, während sein Sammlerwert ein Vielfaches dieser Summe ausmacht, wurde im ersten Obergeschoß des Museumsgebäudes ein Tresor eingebaut. Während die dicken Tresortüren geöffnet und von schwarzen Vorhängen verdeckt sind, ist der Goldschatz hinter einer Panzerglasscheibe deutlich sichtbar ausgebreitet.

GOLDSCHATZ HINTER PANZERSCHEIBE

In Dortmund wurde vor fünfzig Jahren der reichste Fund spätrömischer Goldmünzen auf europäischem Boden gehoben. Bei Ausschachtungsarbeiten für einen Neubau fanden sich 444 römische Goldmünzen und 16 Silbermünzen, die in und neben einem kleinen römischen Tongefäß lagen. Das Gefäß bedeckten drei goldene Halsreifen, die aus einer germanischen Goldschmiedewerkstatt stammen. Die Münzen bestehen aus reinem Gold; ihr Gewicht schwankt zwischen 4,28 und 4,55 Gramm. Sie sind gut erhalten; die jüngsten sind noch stempelfrisch. Die Bilder und Aufschriften ermöglichen die Bestimmung und Datierung der Münzen. Sie geben ferner einen Einblick in das künstlerische Schaffen der Prägezeit und sind für die Staats- und Kulturgeschichte der römischen Kaiserzeit von aufschlußreicher Bedeutung.

Die Vorderseite der Münzen zeigt stets das Brustbild des jeweiligen Kaisers, nur einmal erscheint das der Kaiserin. Meist ist der Kaiser mit Diadem, Panzer und Mantel geschmückt. Auf einigen Münzen trägt der Kaiser Helm, Panzer, Speer und Schild. Die Bilder auf der Rückseite zeigen gleichfalls Darstellungen des Kaisers oder auch Sinnbilder des Sieges und der Freiheit (victoria und libertas), das der Tapferkeit (virtus), das der Stadt Rom und der Stadt Konstantinopel.

Die älteste Münze stammt von Constantius I. Er regierte von 307 bis 337. Die jüngsten stammen von Constantius III., der von 407 bis 410 regiert hat. Die Aufschriften auf der Rückseite geben uns auch Aufklärung über die Prägestätten der Münzen.

Im 1. und 2. Jahrhundert wurden die Goldmünzen des Römischen Reiches fast ausschließlich in Rom geprägt; erst im Laufe des 3. Jahrhunderts wurden mehrere Reichsmünzstätten eingerichtet. Aus der dem Fundort nächstgelegenen Prägestätte Trier liegen allein 115 Münzen vor.

Der Dortmunder Schatzfund umfaßt 444 Goldmünzen mit einem Gewicht von 1973,67 Gramm. Dazu kommen noch die drei Halsreifen mit einem Gewicht von 249,52 Gramm. Der reine Metallwert beträgt heute zwar nur etwa 25000 DM, das heißt, eine römische Goldmünze (1 solidus) mit einem Gewicht von

4,5 Gramm hätte heute nur einen Metallwert von etwa 50 DM. Dabei müssen wir aber bedenken, daß im 4. und 5. Jahrhundert selbst in Italien Gold sehr rar war und die Kaufkraft des Goldes bedeutend höher lag als heute. Somit stellte der Dortmunder Schatz ein gewaltiges Vermögen für den damaligen Besitzer dar.

Da die jüngsten Münzen noch stempelfrisch sind, können sie kaum im Umlauf gewesen sein. Vergraben ist der Dortmunder Schatz daher schon kurz nach dem letzten Prägungsjahr, nach dem Jahr 408.

Aus dieser Zeit sind an zahlreichen Plätzen in Westfalen und am Rhein mehrere römische Schatzfunde gemacht worden. Solche zeitlich abgegrenzte Anhäufung von Schätzen deutet im Altertum wie auch noch in der Neuzeit auf kriegerische Zeiten hin. Zu Beginn des 5. Jahrhunderts drangen von Norden sächsische Stämme durch das Gebiet der Brukterer an den Rhein vor. Durch den Vorstoß der Sachsen sind auf westfälischem Boden heftige Kämpfe ausgelöst worden, die Anlaß zum Verbergen von Schätzen und wohl auch zum Vergraben des Dortmunder Goldschatzes gegeben haben.

Wie sind aber überhaupt römische Goldmünzen in so großer Anzahl auf Dortmunder Boden gekommen? Als die Germanen während der Regierung des Kaisers Augustus am Rhein und an der Donau zuerst mit den Römern in Berührung kamen, knüpften sich enge Handelsverbindungen zwischen diesen beiden Völkern an. Die Germanen lernten damals auch die römische Währung kennen. Römische Münzen wurden immer häufiger benutzt, der früher übliche Tauschhandel trat immer mehr in den Hintergrund.

An verkehrsgünstigen Plätzen häufen sich daher die Funde von römischer Importware, wie in Dortmund, Soest und Paderborn an dem alten Hellweg. Hier müssen seit dem 3. Jahrhundert bedeutende Handelsplätze gelegen haben. In Dortmund sind außer den römischen Münzen auch römische Keramikschalen gefunden worden.

Es liegt daher nahe, daß eine reiche Kaufmannsfamilie seit der zweiten Hälfte des 4. Jahrhunderts den Schatz zusammengetragen hat und daß er in der Kriegszeit nach dem Jahre 408 vergraben worden ist. Dr. Christoph Albrecht



▲ Constantius III. regierte von 407 bis 410. Auf dem Münzbild trägt der Kaiser ein gerafftes Gewand. Auf dem Kopf ist ein Steindiadem befestigt. Die Münzrückseite stellt den Kaiser stehend dar, sein linker Fuß ruht auf einem Besiegten. Geprägt wurde diese Münze in Lugdunum (Lyon, Frankreich)



▲ Flaccilla war die Gattin von Kaiser Theodosius I., der von 379 bis 395 regierte. Die Münze trägt auf der Rückseite das Bild eines Engels am Spinnrade. Aus den Buchstaben im Abschnitt unter dem Engel erkennen wir die Prägestätte Constantinopolis (Konstantinopel, Türkei)



Im Januar haben wir alle Hoesch-Mitarbeiter zu einem großen Fotowettbewerb aufgerufen, der im Herbst stattfinden soll. In einer Ausstellung wollen wir allen Mitarbeitern und der Öffentlichkeit zeigen, wie und was bei uns fotografiert wird. Wir hoffen ganz sicher, daß auch Sie beim Hoesch-Fotowettbewerb 1960 dabei sind!

Beim Hoesch-Fotowettbewerb 1960 sind folgende Punkte beachtenswert:

- 1 Jeder Hoesch-Mitarbeiter und jeder Hoesch-Pensionär ist teilnahmeberechtigt.
- 2 Jeder Teilnehmer kann drei Einzelaufnahmen oder eine inhaltlich zusammenhängende Serie von höchstens fünf Bildern einsenden.
- 3 Die Mindestgröße der Schwarz-Weiß-Fotos beträgt 18×24 Zentimeter.
- 4 Die Mindestgröße der Farbfotos beträgt 9×12 Zentimeter.
- 5 Jeder Teilnehmer kann von der Möglichkeit Gebrauch machen, nur die entsprechenden Negative einzusenden, von denen wir Papiervergrößerungen herstellen.
- 6 Diapositive werden in gleicher Zahl angenommen. Wir stellen von ihnen für die Ausstellung Papiervergrößerungen her und senden Ihnen die Dias zurück.
- 7 Die eingesandten Schwarz-Weiß- und Farb-Vergrößerungen gehen in unseren Besitz über (weil sie von den Ausstellungswänden nicht mehr gelöst werden können). Einen Ausgleich bietet ein schönes Buch, das jeder Teilnehmer erhält, dem keiner der Preise zugesprochen wird.
- 8 Wir bitten alle Einsendungen zwischen dem 1. und 15. September 1960 an folgende Anschrift zu richten:

WERK UND WIR · Hoesch-Fotowettbewerb 1960 · Hoesch AG Dortmund

Ist

Fotografieren

wirklich

so

schwer?

Die Antwort gibt uns Andreas Feininger in seinem „Buch der Fotografie“, das in anschaulicher und einprägsamer Form die Schwarz-Weiß-Fotografie lehrt. Das Buch, aus dem wir den folgenden Abschnitt entnommen haben, ist im Econ Verlag, Düsseldorf, erschienen.

Scheinbare und wirkliche Schwierigkeiten

Gleich hier zu Beginn möchte ich dem Leser eine freudige Überraschung bereiten, indem ich mit einem alten Märchen aufräume, das von Fachschriftstellern und Redakteuren von Fotozeitschriften, die zu glauben scheinen, daß ihr Lebensunterhalt von dem Bestand dieses Märchens abhängt, sorgsam bewahrt wird: dem Gedanken, daß „Fototechnik schwierig sei“. Das ist einfach nicht wahr. Vor Jahren, zur Zeit der Naßplatten, der Großformatkameras, der lichtschwachen Objektive und der sehr gering empfindlichen fotografischen Schichten war die Fotografie ein Handwerk, das größtes technisches Können und jahrelange Erfahrung verlangte, bevor man erwarten durfte, es zu beherrschen. Aber heute, in unserer modernen Ära der „narrensicheren“ Kameras, der lichtstarken Objektive und der höchstempfindlichen Filme, der genormten Entwicklungsverfahren und der Automatisierung der Funktionen, ist die Fototechnik so einfach geworden, daß jeder, der die Zeit erübrigt, Gebrauchsanweisungen zu lesen, auch „technisch vollkommene Fotos“ machen kann.

Ich weiß, das klingt wie Ketzerei, ist aber keine. Um ein „technisch vollkommenes Foto“ herzustellen, braucht man ein „technisch vollkommenes Negativ“. Ein technisch vollkommenes Negativ ist scharf und hat die richtige Kontrastabstufung und die richtige Deckung. Mit anderen Worten, ein solches Negativ ist weder verschwommen (infolge falscher Einstellung) noch verwischt (weil Objekt oder Kamera sich bewegten); es ist weder zu kontrastreich noch zu kontrastarm und weder zu schwarz (dicht) noch zu durchsichtig (dünn). Schärfe oder Unschärfe ergeben sich durch richtige oder ungenaue Einstellung und hängen auch davon ab, ob man die Kamera während der Aufnahme ruhig hält. Kontrast- und Deckungsgrad werden durch Be-

machen. Er hat eine Menge Geld für seine Ausrüstung ausgegeben und erwartet nun anscheinend, daß er die Fertigkeit, mit seinem Werkzeug umzugehen, mitgekauft habe. Und sonderbarerweise hat er bis zu einem gewissen Grade recht. Die moderne Fotoausrüstung ist derart vervollkommen worden, daß – bildlich gesprochen – eine ganze Menge „Können“ in eine Kamera, einen Belichtungsmesser usw. eingebaut ist, und wenn ein Fotograf sich streng an die Anweisungen des Fabrikanten hält, kann er es niemals sehr verkehrt machen. Andererseits wird seine Arbeit auch nur wenig über dem Durchschnitt liegen. Nur wenn er die Möglichkeiten und Grenzen seines Werkzeugs durch eifrige Praxis und Versuche erforscht, wird er imstande sein, die in dem fotografischen Medium schlummernden Möglichkeiten völlig auszuschöpfen, und nur dann werden seine Bilder sich von denen jener Fotografen unterscheiden, die getreulich Anweisungen befolgen.

Wenn es in der Fotografie einen kürzesten Weg zum Erfolg gibt, dann führt er über Experimente. Wenn ein Fotograf versucht, gleich von Anfang an „tadellose Bilder“ zu machen, verschwendet er buchstäblich Jahre mit planloser Plackerei und zeitraubenden Versuchen auf gut Glück. Er verschwendet ferner Material, das, weil es ihm an Fachwissen fehlt, in mittelmäßige Bilder statt in interessante Fotos verwandelt wird. Im Vergleich mit diesen beständigen Mißerfolgen sind Zeit, Geld und Arbeit, die für wesentliche Experimente aufgewendet wurden, völlig belanglos, während der praktische Gewinn ungeheuer groß ist. Wenn ein Fotograf diese Experimente ausführt, statt nur darüber zu lesen, sammelt er in wenigen Wochen mehr nutzbringende Kenntnisse, als er in jahrelanger planloser Fummelei erwerben kann. Außerdem gibt einem nichts so viel Vertrauen auf die eigenen Fähigkeiten und die Möglichkeiten des Mediums, mit dem man arbeitet, als eine feste Erfahrungsgrundlage, die auf persönlich durchgeführten Experimenten und Testen beruht.

Nützliches und nutzloses Wissen

Ein ehrgeiziger Fotograf bemüht sich ständig, seine Arbeit zu verbessern. Um sich das zu er-

leichtern, greift er in der Hauptsache auf Bücher und Zeitungsaufsätze über Fototechnik zurück und läßt sich von besseren Fotografen und Leuten, die über fotografische Themen schreiben, führen. Im Grunde ist das vernünftig, aber die Sache hat auch einen Haken: Wenn der Lernende nämlich kein festes Ziel hat, kann er unbeabsichtigt in einen Morast vollkommen nutzlosen „Wissens“ geführt werden.

Es ist eine ungeheure Anzahl von Büchern, Broschüren und Artikeln für den Amateurgebrauch geschrieben worden über Themen, die für den Amateur, der die Qualität seiner Bilder verbessern möchte, keinerlei praktische Hilfe bedeuten. Da gibt es haufenweise Bücher über Optik, Chemie, Sensitometrie, Geschichte der Fotografie – ja, es gibt sogar ganze Bücher über so offensichtlich einfache Dinge wie die Entwicklung eines Negativs! Sogar komplett mit höherer Mathematik und Logarithmen! Wirklich – ehe der Durchschnittsamateur manche dieser Bücher lesen, geschweige verstehen könnte, müßte er erst einmal Mathematik studieren. Und wenn er am Ende dieses ganze verzwickte Material durchgeackert hätte, würde er nichts Brauchbares wissen, was er nicht auch durch einen einzigen Blick auf seinen Belichtungsmesser erfahren hätte.

Oberflächlich betrachtet, könnte es aussehen, als würde die Fotografie von Jahr zu Jahr komplizierter. Tatsächlich ist das Gegenteil der Fall. Die ganzen komplizierten Geräte, wie fotoelektrische Belichtungsmesser, gekuppelte Entfernungsmesser, Synchronverschlüsse, Kolben- und Röhrenblitz, Kameras mit eingebautem Dies-und-Das, sollen in Wirklichkeit dem Fotografen die Arbeit bedeutend leichter machen, indem sie den Unsicherheitsfaktor ausschalten und durch Einstellung von Meßgeräten und Ablesung von Skalen dem Fotografen Tatsachen an die Hand geben, die er vorher nur durch praktische Erfahrung lernen konnte. Und genau wie man ein Rundfunk- oder ein Fernsehgerät bedienen kann, ohne etwas von Elektronik zu verstehen, oder Autofahren, ohne sich theoretisch mit dem Verbrennungsmotor auszukennen, so kann auch jeder eine moderne Kamera, einen Belichtungsmesser, eine fertige Entwicklerlösung usw. benutzen, ohne Optik, Elektronik oder Chemie studiert zu haben.

lichtung und Entwicklung bestimmt. Heute kann jeder ein technisch vollkommenes Negativ herstellen, der folgende vier Kontrollgeräte zu benutzen versteht: Entfernungsmesser (oder Mattscheibe) für die Einstellung, Belichtungsmesser für die Aufnahme und Thermometer und Signaluhr für die Entwicklung. Das ist im Grunde alles, worauf es ankommt.

Der kürzeste Weg zu „technischer Vollkommenheit“

Die meisten Menschen, die ein Gewerbe erlernen oder ein Handwerk meistern wollen, sind sich darüber klar, daß sie erst einmal die technischen Grundbegriffe erlernen müssen, ehe sie auf irgendeinem Gebiet ihre Ideen erfolgreich ausführen können. Sie sind sich auch darüber klar, daß es keinen besseren Weg zum Erfolg gibt als praktische Erfahrung, und daß Erfahrung das Ergebnis von Experimenten und harter Arbeit ist.

Zum Beispiel: Das erste, was ein Tischlerlehrling lernt, ist der Gebrauch von Säge und Hobel – nicht durch Studium fertiger Arbeiten tüchtiger Tischler, sondern indem er diese Werkzeuge selbst in die Hand nimmt und aus eigener Erfahrung lernt, wie sie arbeiten. Er lernt also etwa, wie man eine gerade Schnittfuge mit der Säge macht oder ein rauhes Brett mit dem Hobel glättet. Er versucht nicht gleich einen ganzen Schrank zu bauen oder einen Mahagonitisch, sondern fängt vielmehr von Grund auf an. Er lernt durch Probieren und Arbeiten, um Erfahrung zu gewinnen und nicht mit der Absicht, sofort Gegenstände herzustellen, die sich verkaufen lassen. Planvoll experimentiert, sucht und lernt er bei der Arbeit. Später lernt er die verschiedenen Arten von Sägen und Hobeln kennen, und man zeigt ihm, welche für jede besondere Arbeit am besten geeignet ist. Aber erst wenn er ein beträchtliches Maß an Können erworben hat, gestattet man ihm einen Versuch mit einer „richtigen“ Arbeit – die Anfertigung eines einfachen verkäuflichen Möbelstücks.

Auf diese altehrwürdige, vernünftige und praktische Weise lernt jeder Lehrling sein Handwerk. Aber der Amateurfotograf, den man mit einem Lehrling vergleichen könnte, besteht darauf, von Anfang an „tadellose Bilder“ zu



**Auf abwechslungsreiches,
schmackhaftes Essen
kommt es an**



WERK UND WIR beglückwünschte im vergangenen Jahr 26 Jubilare mit fünfzig Dienstjahren. Im Februar dieses Jahres zählten wir bei Hoesch 5701 Pensionäre. Für diese Menschen ist unser Bericht bestimmt, der über die Ernährung älterer Menschen berichtet. Er wendet sich aber auch an die Jüngeren, denn auch auf dem Gebiet der Ernährung sollte die Vorsorge für das Alter schon beginnen, wenn der Mensch noch im Vollbesitz seiner Kräfte ist. Unsere Ratschläge erhielten wir vom Max-Planck-Institut für Ernährungsphysiologie in Dortmund.

Der Mensch über fünfzig verfügt heute meist noch über seine ganze Schaffenskraft. Oft steht er an verantwortungsvoller Stelle und leistet mehr als der junge Mensch. Trotz der sogenannten Managerkrankheit und all der anderen Zivilisationskrankheiten ist die Lebenserwartung beträchtlich gestiegen. 1952 waren von 48,3 Millionen Menschen in der Bundesrepublik 3,2 Millionen 65 bis 75 Jahre alt, und 1,4 Millionen zählten sogar mehr als 75 Jahre. Im Jahre 1972 werden, wie das Statistische Bundesamt schätzt, 4,8 Millionen Menschen 65 bis 75 Jahre alt sein und 2,1 Millionen mehr als 75 Jahre zählen.

Aber die Hetze und Unrast unserer Zeit und die Überbeanspruchung des Nervensystems durch die technisierte Umwelt bewirken, daß heutzutage früher als vor fünfzig Jahren körperliche Abnutzungserscheinungen auftreten. Oft werden sie in ihrer Entstehungszeit gar nicht bemerkt, so daß sie sich schließlich zu Krankheiten verdichten. Mit einer dem Alter angepaßten Ernährung sollte deshalb schon in den mittleren Jahren begonnen werden. Sie soll die Abnutzungserscheinungen hemmen und das Leben des alternden Menschen verlängern helfen.

Was der menschliche Körper braucht

Um zu erfahren, wie sich ein älterer Mensch ernähren soll, ist eine allgemeine Übersicht über die Nährstoffe in den Nahrungsmitteln notwendig. Den Nährstoff Eiweiß beispielsweise brauchen wir zum Aufbau der Zellen. In unseren Nahrungsmitteln tritt er am häufigsten in Milch, Quark, Käse, Fisch, Schweinefleisch und Eiern auf. Kohlehydrate und Fette sind zwei weitere Nährstoffe. Die beiden Kohlehydrate Stärke und Zucker kommen vor allem im Korn und in der Kartoffel, vorwiegend also in pflanzlichen Produkten vor.

Das Maß für den Brennstoffbedarf des Körpers ist die Kalorie. Ein erwachsener Mensch mittlerer Größe und mittleren Gewichts braucht, wenn er körperlich nicht arbeitet, täglich 2400 Kalorien. Körperlich Tätige, Schwer- und Schwerstarbeiter benötigen entsprechend mehr.



Außer Eiweiß, Kohlehydraten und Fetten verlangt unser Körper Salze und Mineralstoffe. Neben dem Kochsalz, das wir an unsere Speisen geben, sind sie ausreichend in fast allen Nahrungsmitteln enthalten.

Zur Steuerung des Stoffwechsels werden Vitamine gebraucht. Von ihnen sind meist nur kleine Mengen nötig, aber fehlen dürfen sie nicht. Die Vitamine finden sich in Gemüse und im Obst, in der Milch, in der Butter, in den Eiern und in ölhaltigen Früchten. Schließlich muß unsere Nahrung noch Ballaststoffe enthalten, die in Obst und Gemüse und in hoch ausgemahlenem Mehl vorhanden sind, damit unsere Verdauung richtig arbeiten kann.

Wer schwer arbeitet, braucht viel Fett

Mit 55 Jahren sinkt der sogenannte Grundumsatz schneller – das ist ein Maßstab für den inneren Stoffwechsel unserer Zellen und Organe –, wenn er auch schon im Alter von 25 Jahren langsam zurückgehen beginnt. Ein Mann von 25 Jahren verbraucht bei völliger Ruhe ungefähr eine Kalorie für jedes Kilo seines Körpergewichts, ein Siebzيجähriger dagegen nur dreiviertel Kalorie. Der ältere Mensch ißt deshalb im allgemeinen weniger als der jüngere.

Die Fähigkeit, alte Körperzellen gegen neue auszutauschen, vermindert sich ebenfalls bei zunehmendem Alter. Um den Körper beim Altern werden vor Substanzverlust zu schützen, muß der ältere Mensch reichlich hochwertiges Eiweiß zu sich nehmen. Berücksichtigt man zusätzlich, daß der Ältere auch deshalb eine geringere Nahrungsmenge zu sich nimmt, weil er nicht mehr so beweglich ist, so kann man daraus schließen, daß seine Nahrung im Verhältnis zu ihrem Kaloriengehalt, also auch zum Fett- und Kohlehydratverbrauch, viel eiweißreicher sein sollte als zuvor.

Wieviel Fette der ältere Mensch zu sich nehmen soll, hängt jedoch immer davon ab, wie schwer er arbeitet, ob er Sport treibt und wie stark er sich bewegt. Während der eine schon in mittleren Jahren beginnt, ein ruhigeres Leben zu führen, ist mancher Sechzigjährige noch äußerst aktiv und wird deshalb, ebenso wie der Jüngere, eine fettreiche Nahrung brauchen.

Das Rezept für die Alten – abwechslungsreich, gut gewürzt und Zwischenmahlzeiten

Eine der wichtigsten Regeln, die der ältere Mensch bei der Ernährung beachten sollte, ist

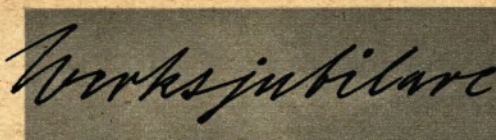


eine abwechslungsreiche Kost. Seine Speisen sollten stärker gewürzt sein, da die Geruchs- und Geschmacksempfindungen allmählich nachlassen. Um dennoch die Freude an den Mahlzeiten zu behalten, soll man sich um ein abwechslungsreiches Essen bemühen, das durchaus nicht teurer zu sein braucht als das bisher gewohnte. Appetitlich hergerichtete, farbenfrohe Gerichte, ein sorgfältig gedeckter Tisch, alles das erhöht die Lust am Essen und damit auch die Lebensfreude.

In einer Familie, in der die Großeltern das gleiche Essen erhalten wie der schwer arbeitende Vater oder die den Haushalt versorgende Mutter, reicht die Eiweißmenge für die Älteren meist nicht aus. Entweder essen sie zuviel, um ihren Eiweißbedarf zu decken und setzen deshalb Fett an, oder sie essen weniger und erhalten zu wenig Eiweiß, so daß ihr Körper an Substanz verliert. Die Lösung dieses Problems sind eiweißreiche Zwischenmahlzeiten für die Älteren. Einfach herzustellen sind Milchgerichte, Quark, Joghurt- oder Käsemahlzeiten in Verbindung mit Vollkornbrot, Obst- und Fruchtsäften. Auch ein halbes Liter Milch an jedem Tag kann den Mangel an Eiweiß schon ausgleichen.

Vielfach wird angenommen, daß nur Kinder besonders viel Vitamine erhalten sollten. Man übersieht leicht, daß der Vitaminbedarf in höheren Lebensjahren ebenso groß ist wie in jungen Jahren. Schon deshalb sollten ältere Menschen Milch und Butter, Obst und Gemüse, aber auch Fisch und Schweinefleisch zu sich nehmen. Wenn man keine Butter verwendet, kann man genauso gut zu „vitaminisierter“ Margarine greifen. Ein guter Vitaminträger ist auch dunkles Brot. Trotzdem ist es für den älteren Menschen nicht unbedingt notwendig, Vollkornbrot zu essen, wenn er es nicht mag.

Es wäre überhaupt verfehlt, wollte man jeden Tag seine Speisen nach einer Bedarfs- und Nährwerttabelle zusammenstellen. Der Pensionär, der am Familientisch mitißt, wird wahrscheinlich weniger Kartoffeln essen und sich mit einem eiweißhaltigen zweiten Frühstück und einer kleinen Nachmittagsmahlzeit helfen. Sind Mann und Frau im eigenen Haushalt zusammen alt geworden, hat der ältere Mann Glück, wenn seine Frau eine Kochkünstlerin ist. Langsame und kleine Änderungen mit Geschmack und geschickter Hand tun ihm besser, als wenn sie plötzlich alle bisherigen Lebensgewohnheiten, in der guten Absicht, ihn recht lange gesund zu erhalten, völlig verändert.



50 Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 5. 1960 Stephan Putas, Kauenwärter
- 2. 5. 1960 August Wichmann, 3. Konvertermann
- 24. 5. 1960 Fritz Müller, Nachtwächter
- 28. 5. 1960 Max Ziegler, Maschinist

40 Hoesch AG

- 1. 6. 1960 Wilhelm Klein, kaufm. Angest.
- 17. 6. 1960 Emil Bücken, Kraftfahrer

Hoesch AG Bergbau

- 3. 5. 1960 Josef Melcher, Tagesarbeiter Schachtanlage Emil
- 3. 5. 1960 Ludwig Tonding, Hauer Schachtanlage Emscher
- 4. 5. 1960 Franz Doerr, Ausbauhelfer Schachtanlage Radbod
- 4. 5. 1960 Wilhelm Hauß, Grub.-Elektriker Schachtanlage Emil
- 5. 5. 1960 Max Kottisch, Benzolwärter Schachtanlage Radbod
- 5. 5. 1960 Albert Schwarzkopf, Ausbauhelfer Schachtanlage Kaiserstuhl
- 6. 5. 1960 Otto Hardt, Lokführer Schachtanlage Emil
- 6. 5. 1960 Friedrich Wienströber, Holzplatarbeit. Schachtanlage Radbod
- 7. 5. 1960 Karl Motschull, Zimmerhauer Schachtanlage Fritz
- 10. 5. 1960 Ludwig Bläsing, Maurer Schachtanlage Carl
- 11. 5. 1960 Heinrich Schelletter, Tagesarbeiter Schachtanlage Emil
- 17. 5. 1960 Hermann Angenendt, Tagesarbeiter Schachtanlage Emil
- 20. 5. 1960 Artur Weissenberger, Schichtmeister Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 26. 5. 1960 Johann Hüppe, Bandreiniger Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 27. 5. 1960 Karl Pflaum, Stapelhauer Schachtanlage Fritz
- 1. 6. 1960 Robert Baumgart, Bürovorsteher Schachtanlage Emil
- 1. 6. 1960 Karl Hackethal, Schmied Schachtanlage Radbod
- 1. 6. 1960 Bruno Schilling, Fahrhauer Schachtanlage Fritz
- 2. 6. 1960 Wilhelm Niemeyer, Anschläger Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 3. 6. 1960 Paul Kneisel, Fördermaschinist Schachtanlage Fritz
- 7. 6. 1960 Friedrich Schenk, Zuschläger Schachtanlage Kaiserstuhl
- 9. 6. 1960 Michael Ermeling, Vorarbeiter Kokerei Emil
- 9. 6. 1960 Otto Zitrach, Kauenwärter Schachtanlage Emil
- 10. 6. 1960 Franz Weber, Meisterhauer Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

- 14. 6. 1960 Karl Rimke, Markenausgeber Schachtanlage Fritz
- 14. 6. 1960 Peter Schmidt, Hauer Schachtanlage Fritz
- 15. 6. 1960 Klemens Benning, Pump.-Wärter Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 15. 6. 1960 Wilhelm Bussik, Magazinarbeiter Schachtanlage Fritz
- 16. 6. 1960 Felix Liebehenz, Fahrsteiger Schachtanlage Emil
- 24. 6. 1960 Heinrich Feuerbaum, Masch.-Ingenieur Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
- 28. 6. 1960 Walter Andrecht, Koksmeister Kokerei Emil

Hoesch AG Westfalenhütte

- 1. 5. 1960 Josef Kühn, Heizungswärter
- 2. 5. 1960 Walter Diehl, Kranführer
- 2. 5. 1960 Ludwig Dittmar, Vorarbeiter
- 4. 5. 1960 Karl Bohnau, kaufm. Angestellter
- 4. 5. 1960 Alfred Schreiber, Gruppenführer
- 4. 5. 1960 Emil Zillgitt, Vorarbeiter
- 8. 5. 1960 Kaspar Jöres, Schweißer
- 8. 5. 1960 August Osthus, Anzeichner
- 14. 5. 1960 Karl Göttlicher, Lokführer
- 17. 5. 1960 Konstantin Nelke, Schicht-Obermeister
- 19. 5. 1960 Karl Grabe, Walzenschleifer
- 20. 5. 1960 Wilhelm Pickardt, Schlosser-Kolonnenführer
- 26. 5. 1960 Wilhelm Alexander, Werkmeister
- 26. 5. 1960 Walter Wolf, Anzeichner
- 29. 5. 1960 Karl Remane, Kranführer
- 1. 6. 1960 Otto Becker, 1. Bodeneinsetzer
- 1. 6. 1960 Karl Bierhenke, Krankenkontrollleur
- 3. 6. 1960 Hermann Richter, Abgießer
- 4. 6. 1960 Wilhelm Oestreich, Elektromonteur
- 6. 6. 1960 Johann Adryan, Oberwerksschutzmann
- 7. 6. 1960 Paul Krause, Winderhitzerwärter
- 8. 6. 1960 Gustav Knox, Vorarbeiter
- 9. 6. 1960 Wilhelm Michalski, Abgießer
- 10. 6. 1960 Karl Walther, Walzmeister
- 17. 6. 1960 Hermann Rohrer, Maschinist
- 21. 6. 1960 Hermann Weyer, Werkstattsschreiber
- 25. 6. 1960 Rudolf Grosch, Hebler
- 26. 6. 1960 Heinrich Waltemathe, Vorarbeiter
- 29. 6. 1960 Franz Möwius, Plattenmaurer
- 30. 6. 1960 Wilhelm Fiene, Ankerwickler

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

- 2. 5. 1960 Gustav Winter, Warmwalzer
- 15. 6. 1960 Fritz Schmidt, Walzmeister

Schmiedag AG

- 15. 6. 1960 Hugo Mähler, Handlungsbevollm. u. Bürovorsteher Werk Werdohl

Becke-Prinz GmbH

19. 6. 1960 Friedrich Emonts-Gast, Maschinen-einrichter
Werk Dortmund

Dörken AG

10. 5. 1960 Karl Pickhardt, Vorarbeiter

25

Hoesch AG Bergbau

1. 5. 1960 Emil Schürmann, Masch.-Schlosser
Schachtanlage Emil
2. 5. 1960 Wilhelm Beckmann, Ausbauhelfer
Schachtanlage Kaiserstuhl
2. 5. 1960 Paul Hippler, Ausbauhelfer
Schachtanlage Kaiserstuhl
2. 5. 1960 Emil Kilem, Ausbauhelfer
Schachtanlage Kaiserstuhl
2. 5. 1960 Wilhelm Niggemeier, Lampenstuben-
arbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
2. 5. 1960 Walter Oertel, Hauer
Schachtanlage Radbod
6. 5. 1960 Heinrich Babucke, Steiger
Schachtanlage Kaiserstuhl
6. 5. 1960 Martin Kunert, Kesselheizer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
7. 5. 1960 Walter Ziegenfeuter, Gleisbauarb.
Schachtanlage Kaiserstuhl
8. 5. 1960 Johannes Becker, Maschinist
Schachtanlage Fritz
9. 5. 1960 Franz Maibach, Gärtner
Schachtanlage Radbod
10. 5. 1960 Gustav Kebler, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl
13. 5. 1960 Heinrich Teschner, Schlosser
Schachtanlage Emil
14. 5. 1960 Karl Riemann, Akkufahrer
Schachtanlage Kaiserstuhl
15. 5. 1960 Walter Hardt, Maschinist
Schachtanlage Fritz
15. 5. 1960 Erich Hohmann, Ausbauhelfer
Schachtanlage Emil
18. 5. 1960 August Fuchs, Zimmerhauer
Schachtanlage Emscher
18. 5. 1960 Willi Lipek, Masch. u. El.-Hauer
Schachtanlage Emil
21. 5. 1960 Franz Gelhaus, Bahnreiniger
Schachtanlage Fritz
21. 5. 1960 Gustav Stege, Kettenzieher
Schachtanlage Fritz
22. 5. 1960 Helmut Goldelius, Koch
Schachtanlage Emil
25. 5. 1960 Paul Haase, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz
28. 5. 1960 Hermann Hubl, Wächter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
3. 6. 1960 Johann Spengler, kaufm. Angest.
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
4. 6. 1960 Johann Führer, Bahnreiniger
Schachtanlage Kaiserstuhl
4. 6. 1960 Karl Ludwig, Hauer
Schachtanlage Fritz
5. 6. 1960 Ernst Flachmann, Hauer
Schachtanlage Fritz

13. 6. 1960 Anton Michel, Hauer
Schachtanlage Radbod
13. 6. 1960 Rudolf Schellhase, Vorarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
14. 6. 1960 Heinrich Homeier, Seilf.-Maschinist
Schachtanlage Fritz
14. 6. 1960 Georg Horst, Anstreicher
Kokerei Kaiserstuhl
14. 6. 1960 Johann Kaim, Telefonist
Schachtanlage Radbod
17. 6. 1960 Johann Adeling, Fahrhauer
Schachtanlage Radbod
18. 6. 1960 Franz Gellesch, Hauer
Schachtanlage Radbod
19. 6. 1960 Adolf Hantel, Kranführer
Schachtanlage Fritz
21. 6. 1960 Willi Leisen, Hauer
Schachtanlage Fritz
23. 6. 1960 Franz Szymanski, Zimmerhauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
24. 6. 1960 Wilhelm Itzek, Ausbauhelfer
Schachtanlage Fritz
24. 6. 1960 Gustav Just, Tagesarbeiter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
26. 6. 1960 Peter Gipmann, Koksmeister
Kokerei Emil
27. 6. 1960 Robert Küppersteg, Maschinist
Kraftwerk Emscher

Hoesch AG Westfalenhütte

1. 5. 1960 Willy Bals, Heilgehilfe
1. 5. 1960 Georg Gädecke, 1. Bandwalzer
1. 5. 1960 Hans Kiesel, Oberkalkulator
4. 5. 1960 Hermann Jördens, Motorwärter
6. 5. 1960 Artur Brenscheidt, Schlosser
7. 5. 1960 Kläre Kroll, kaufm. Angest.
10. 5. 1960 Johann Greifenberg, Oberpförtner
16. 5. 1960 August Nowak, Elektrokarrenfahrer
29. 5. 1960 Wilhelm Sinagowitz, Granulierer
1. 6. 1960 Anna Krone, Sachbearbeiterin
4. 6. 1960 Paul Schönfeld, Rengelmann
5. 6. 1960 Werner Kubat, Angestellter
6. 6. 1960 Ernst Engelhardt, Schlosser
6. 6. 1960 Josef Kania, Scherenmann
6. 6. 1960 Emil Sajons, Sachbearbeiter
6. 6. 1960 Erich Schäfer, Adjust.-Vorarb.
6. 6. 1960 Erich Segatz, Brammenkontrolleur
6. 6. 1960 Stanislaus Spanowski, Handschuh-
macher
6. 6. 1960 Leo Steilmüller, Kranführer
6. 6. 1960 Albert Thomas, Hilfsschlosser
6. 6. 1960 Isidor Trawinski, Schlosser
7. 6. 1960 Friedrich Funk, Kassenhelfer
7. 6. 1960 Erich Köhler, Res.-Maschinist
7. 6. 1960 Walter Ruczinski, Maschinist
11. 6. 1960 Wilhelm Niedrich, 1. Ofenmann
11. 6. 1960 Rolf Rudat, Knüppelaussucher
11. 6. 1960 Hermann Thurau, Kauenwärter
12. 6. 1960 Fritz Heinrich, Maschinist
13. 6. 1960 Johann Gillhaus, Maschinist
13. 6. 1960 Rudolf Killus, O.-Maschinist
13. 6. 1960 Ewald Koch, Magazinverwalter
14. 6. 1960 Fritz Frieze, Anstreichermeister
18. 6. 1960 Emil Kumbroch, Wiegemeister

18. 6. 1960 Franz Kremer, Kfz.-Elektriker
25. 6. 1960 Boleslaus Kremiski, Maschinist
27. 6. 1960 Fritz Bergau, Schlosser
27. 6. 1960 Wilhelm Weiß, Oberfeuerwehrmann

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

1. 5. 1960 Wilhelm Holtschmidt, Leiter der Be-
triebsabrechnung
23. 5. 1960 Erich Tretschoks, Meister
29. 5. 1960 Ernst Grahn, Kesselwärter
1. 6. 1960 Otto Possivan, Knicker
3. 6. 1960 Hermann Heitmann, Schlossermeister
3. 6. 1960 Ernst Nimmermann, Vorarbeiter
6. 6. 1960 Karl Kördel, Warmwalzer

Hoesch AG Rohrwerke Hiltrup

14. 6. 1960 Franz Behrendt, Rohrsäger

Schmiedag AG

6. 5. 1960 Johann Baranowski, Kontrolleur
Werk Grüntal
6. 5. 1960 Heinrich Streppel, Pförtner
Werk Lange
9. 5. 1960 Adolf Lohmeier, Werkstattschreiber
Werk Grüntal
9. 5. 1960 Ludwig Tönis, Schnittschlosser
Werk Grüntal
13. 5. 1960 Fritz Bergmann, Masch.-Arbeiter
Werk Grüntal
13. 5. 1960 Eugen Schneider, Kontrolleur
Werk Grüntal
14. 5. 1960 Erich Lohmann, Waschraumwärter
Werk Lange
16. 5. 1960 Karl Gösser, 1. Ofenmann
Werk Grüntal
17. 5. 1960 Heinrich Lettau, Einrichter
Werk Grüntal
17. 5. 1960 Otto Weichert, Presser
Werk Lange
20. 5. 1960 Eugen Neldner, Achsens Schleifer
Werk Grüntal
22. 5. 1960 Otto Klein, Schlosser
Werk Grüntal
25. 5. 1960 Wilhelm Neukirchen, Elektriker
Werk Grüntal
10. 6. 1960 Ewald Glaser, Schweißer
Werk Grüntal
12. 6. 1960 Paul Böttcher, Hilfsarbeiter
Werk Grüntal

Schmiedag AG Werk Ruegenberg Olpe

15. 5. 1960 Josef Heuel, Kugelschmied

Maschinenfabrik Deutschland AG

20. 5. 1960 Ernst Bärfacker, Masch.-Schlosser
20. 5. 1960 Karl Ochsenfahrt, Schlosser
14. 6. 1960 Brunno Rumhöfer, Dreher

Becke-Prinz GmbH

10. 5. 1960 Walter Neumann, kaufm. Angest.

Rheinischer Vulkan, Chamotte- u. Dinaswerke mbH

22. 4. 1960 Emil Reusch, Grubenvorarbeiter



- ① Abend über der Luzerner Bucht
Hete Johannsmann Hoesch Eisenhandel mbH
- ② Ein Ozeanriese
Josef Köstermeyer Hoesch AG Bergbau
- ③ Watt
Willi Rützel Hoesch AG Westfalenhütte
- ④ Kokerei Nordstern
Kurt Hildebrandt Hoesch AG Bergbau
- ⑤ Venedig bei Nacht
Heinz Baumann Hoesch AG Westfalenhütte



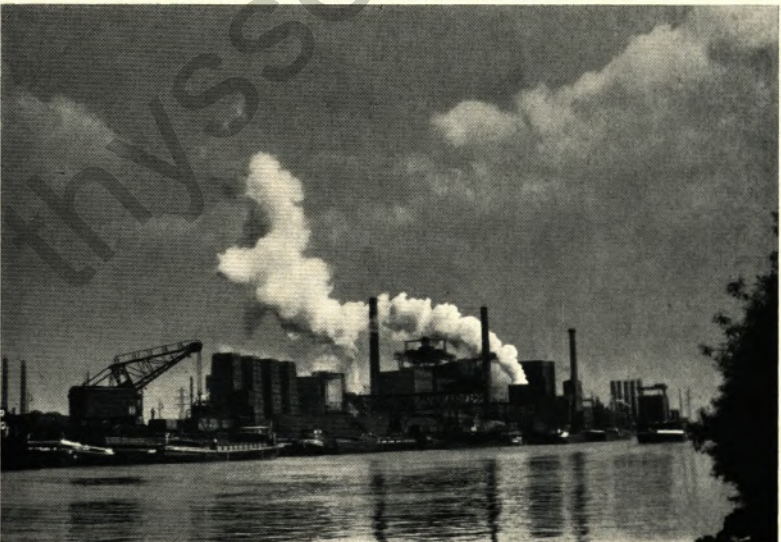
①



②



③



④



⑤

