



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

6

1974



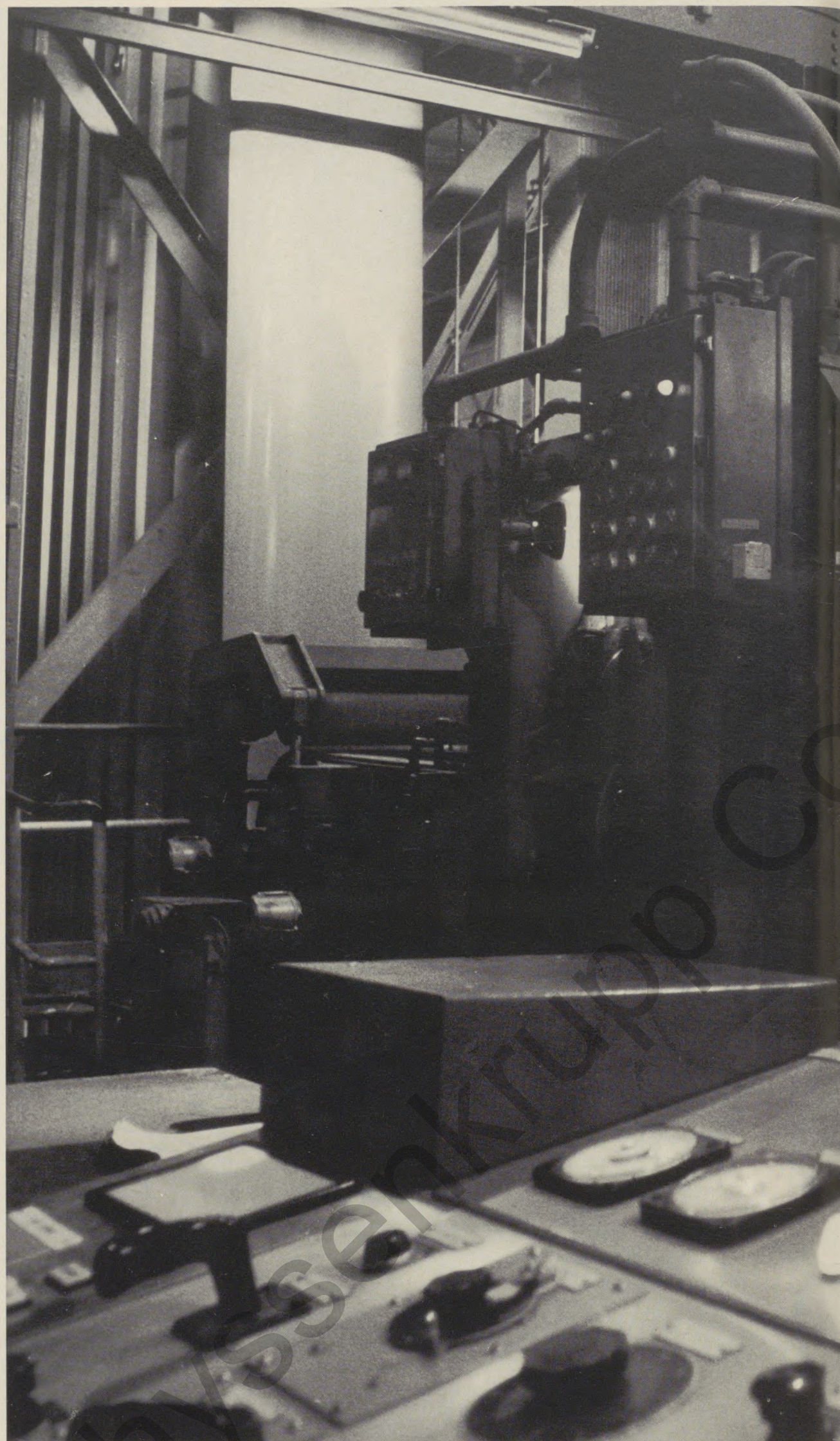
INHALT

- 142 1973 befriedigende Ergebnisse für ESTEL
- 144 Josef Fischer: Rückblick auf 1973 – Ausblick auf 1974
- 146 Konzernbilanz
- 147 Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung
- 148 Ergebnisse
- 149 Finanzierung
- 149 Unternehmenspolitik
- 150 Hoesch – Hoogovens: Fünf Jahre in Zahlen
- 152 Koordinationsgruppe Stahl
- 155 Koordinationsgruppe Stahlverarbeitung
- 159 Koordinationsgruppe Handel
- 160 Koordinationsgruppe Diversifikation
- 162 Umweltbilanz bei Hoesch
- 164 ESTEL im 1. Quartal 1974
- 165 Unsere Jubiläre
- 166 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 167 Der Fotowettbewerb

- 81 Hüttenkieker
- 82 Bürgerausschüsse im Blasstahlwerk Phoenix
- 84 Volkswirtschaft – Betriebswirtschaft – Mitbestimmung
- 85 Gewerkschafter aus Zaire besuchen die Hüttenwerke
- 86 Brammen – sauber und fehlerfrei durch Schleifen
- 88 Der bauliche Brandschutz
- 90 In Zukunft nur noch beheizt
- 92 Fernseher für Paul Mlotek
- 93 Der kluge Mann
- 94 Stopp den Unfall
- 95 Aufgespießtes
- 96 In Dortmund beheimatet

Titelbild: Immer umfassender und bedeutsamer werden die Aufgaben der Labors für Forschung und Qualitätskontrolle – hier ein Blick in die Hexenküche der Hüttenwerke

Rückseite: Die Hochöfen des Werkes Phoenix im Dortmunder Süden: in der Mitte Hochofen 5, der Ende 1973 nach einjähriger Umbauzeit mit stark erweiterter Kapazität neu angeblasen wurde



In aller Welt: starke Nachfrage nach Stahl

1973 befriedigende Ergebnisse für ESTEL

In der Hauptversammlung der Hoesch AG am 11. Juni 1974 gibt der Vorstand dieser Gesellschaft den Aktionären Rechenschaft über das Geschäftsjahr 1973. Wie in den vergangenen Jahren berichtet deshalb auch WERK UND WIR über den Verlauf des am 31. Dezember 1973 abgeschlossenen Geschäftsjahres. Da die Hoesch AG seit dem Zusammenschluß mit der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV als einzigen Vermögenswert die Beteiligung in Höhe von 50% an der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens besitzt und keinen eigenen Geschäftsbetrieb hat, wird in diesem Heft der Geschäftsbericht von ESTEL auszugsweise wiedergegeben, um unsere Leser über die Lage des gesamten ESTEL-Konzerns zu unterrichten.

Zusammenfassend dürfen wir feststellen, daß sich die Ertragslage der ESTEL NV im Geschäftsjahr 1973 – nicht zuletzt wegen der Ergebnisverbesserung bei der Arbeitsgesellschaft Hoesch Werke AG – gegenüber dem Vorjahr erheblich verbessert hat. Die Anlagen der Arbeitsgesellschaften Hoesch Werke AG und Hoogovens IJmuiden BV waren gut beschäftigt, vor allem wegen der großen Aufnahmefähigkeit der Exportmärkte. Bei der starken Nachfrage wurden Erlösverbesserungen erzielt, die über dem Kostenanstieg lagen.

Der ESTEL-Umsatz hat sich 1973 um 24,4 v. H. auf 7,8 Milliarden hol-

ländische Gulden erhöht. Die Rohstahlproduktion von ESTEL erreichte mit 11,6 Millionen Tonnen eine Steigerung um 3,9 v. H. In Dortmund stieg die Rohstahlerzeugung um 6,4 v. H. auf 6,4 Millionen Tonnen. Die Walzstahlerzeugung von Hoesch erhöhte sich um 12,3 v. H. auf 5,3 Millionen Tonnen.

Diese Produktion wurde möglich, weil über das ganze Jahr 1973 hin auf dem Weltmarkt eine starke Nachfrage nach Stahlerzeugnissen herrschte, die auch heute noch anhält. Die Nachfrage im Inland blieb demgegenüber vor allem wegen der Absatzschwäche auf dem Baumarkt zurück. Die Kosten erfuhr eine beträchtliche Erhöhung vor allem infolge des starken Anstiegs der Preise für Energie und Rohstoffe.

Die Zusammenführung von Hoesch und Hoogovens machte 1973 gute Fortschritte. Die grundlegenden Organisationsformen sind weiterentwickelt worden; die Arbeit ist nunmehr auf eine Optimierung aller Aktivitäten im ESTEL-Bereich ausgerichtet, um die Stärken beider Unternehmen voll auszuschöpfen.

Bevor dieses Ziel erreicht ist, sind allerdings noch manche Aufgaben zu lösen. Wir bitten deshalb alle Belegschaftsmitglieder um eine von Mitverantwortung getragene, vertrauensvolle Zusammenarbeit auch im laufenden Jahr. Zugleich danken wir allen Mitarbeitern für die im Jahre 1973 geleistete gute Arbeit.

Der Vorstand

Der Gemeinschaftsausschuß
aller Betriebsräte



Josef Fischer appelliert:

In guten Zeiten Vorsorge treffen für weniger gute Tage

Nachdem das Geschäftsjahr 1972 für ESTEL ein schweres Jahr war und mit einem unbefriedigenden Ergebnis abschloß, können wir heute sagen, daß das Geschäftsjahr 1973 wesentlich besser verlief und auch ein befriedigendes Ergebnis brachte. Das ist nicht nur der Lohn gemeinsamer intensiver Arbeit und eine Folge der guten Konjunktur, sondern – wie ich meine – auch eine Folge des Zusammengehens von Hoesch und Hoogovens in der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens.

Große Aufnahmefähigkeit der Exportmärkte

ESTEL erzielte 1973 einen Netto-Fremdumsatz von 7,8 Mrd. Gulden; davon entfielen 3,0 Mrd. Gulden auf den Stahlbereich, 2,7 Mrd. Gulden auf die Stahlverarbeitung und 2,1 Mrd. Gulden auf den Handel.

Was den Hoesch-Bereich angeht, waren die Anlagen unserer Gesellschaften trotz der bekannten Schwierigkeiten in der Bauwirtschaft gut beschäftigt. Diese günstige Entwicklung – und das muß mit allem Nachdruck festgestellt werden – ist vornehmlich auf die große Aufnahmefähigkeit der Exportmärkte zurückzuführen. Die sich gegen Ende des Berichtsjahres in der Automobilindustrie abzeichnenden Schwierigkeiten haben sich 1973 noch nicht ausgewirkt.

Auch unsere ausländischen Produktionsgesellschaften in Süd-, Mittel- und Nordamerika, zu deren Programm Federn, Schmiedestücke, Großwälzlager und Profile vornehmlich für die Automobilindustrie gehören, haben sich weiterhin zufriedenstellend entwickelt.

Eine Gesellschaft möchte ich an dieser Stelle namentlich nennen: Die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland hat sich in Zusammenarbeit mit den Röhrenwerken und dem Hoesch Handel mit der Lieferung von kompletten Rohrwerksanlagen für spiralgeschweißte Großrohre weltweit eine bedeutende Marktposition geschaffen. Sie hat den Namen ESTEL-Hoesch erneut in das Blickfeld getragen.

Bedeutsam ist aber auch, daß im abgelaufenen Geschäftsjahr Erlösverbesserungen erzielt wurden, die aufgrund der Kostenentwicklung längst erforderlich waren, vor allem im Stahlbereich. Zu einem erheblichen Teil sind sie allerdings durch weitere Kostensteigerungen aufgezehrt worden. Diese im einzelnen und

Nachdem der ESTEL-Jahresabschluß 1973 vom Aufsichtsrat der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens verabschiedet worden war, erläuterte Josef Fischer – der Vorsitzende unseres Vorstandes – diesen Abschluß am 6. Mai 1974 auf einer Pressekonferenz für die Öffentlichkeit, am 10. Mai 1974 bei einer Konzernbesprechung vor den Vorständen und Geschäftsführungen des Hoesch-Bereichs und schließlich am 13. Mai 1974 vor einem Kreis leitender Angestellter. In den Ausführungen Josef Fischers, die einen Rückblick auf das vergangene Geschäftsjahr und einen Ausblick auf das laufende Geschäftsjahr bringen, wurden aber auch eine Reihe grundsätzlicher betriebspolitischer, wirtschaftspolitischer und gesellschaftspolitischer Probleme angesprochen, die „Werk und Wir“ an dieser Stelle veröffentlicht. Seine Ausführungen vor den Vorständen, Geschäftsführungen und Mitarbeitern schloß Josef Fischer mit einem herzlichen Dank für die im Jahr 1973 geleistete Arbeit.



im ganzen beträchtlichen Kostensteigerungen stammen insbesondere aus Schrott, Rohstoffen und Brennstoffen sowie aus dem Personalbereich.

Im großen und ganzen sind fast alle Gesellschaften des Konzerns mit diesen Entwicklungen fertig geworden. Wir verhehlen aber nicht, daß einige kleinere Gesellschaften wegen struktureller Schwierigkeiten im Programm wie im Markt mit einem negativen Ergebnis abgeschlossen haben. Zu diesen Gesellschaften gehören nicht mehr die Röhrenwerke, die 1973 mit einem Gewinn zum Ergebnis beitragen konnten.

Im Geschäftsjahr 1973 sind bei ESTEL eine Anzahl von Investitionen abgeschlossen worden, die im wesentlichen bekannt sind; ich darf sie hier gleichwohl noch einmal aufführen. Erwähnenswert sind insbesondere

- in IJmuiden Verbesserungen im Produktionsprozeß
- im Hoesch-Bereich die Neuzustellung und Kapazitätserhöhung des Hochofens 5 Phoenix von 0,6 auf 1 Mill. t/ja, sowie
- der Umbau der Warmbreitband-

straße, der Neubau von Kaltwalzwerken in Dortmund und Hagen-Kabel, der Bau der Weißblechanlage und der elektrolytischen Verzinkungslinie.

Aus Presseveröffentlichungen ist ebenfalls bekannt, daß für ESTEL inzwischen ein neues Investitionsprogramm mit einem Volumen von rund 1,1 Mrd. DM beschlossen und vom Aufsichtsrat genehmigt worden ist.

Lagen die abgeschlossenen Investitionen schwerpunktmäßig im Walzwerksbereich und in der Verarbeitung, so überwiegen im neuen Programm die Investitionen für die Rohstahlerzeugung.

Die wichtigsten Daten der Jahresabschlüsse

Nun zu den Jahresabschlüssen Hoesch AG und ESTEL NV Hoesch-Hoogovens. Wer die Bilanz der Hoesch AG zum 31. Dezember 1973 anschaut, stellt fest, daß sich gegenüber dem 31. Dezember 1972 kaum etwas geändert hat. Hinzuweisen ist

lediglich darauf, daß in den sonstigen Vermögensgegenständen der Anspruch gegen ESTEL auf Dividendenausschüttung enthalten ist, dem auf der Passivseite im wesentlichen der Bilanzgewinn von 39,8 Mill. DM entspricht, aus dem 7% Dividende = 3,50 DM je Aktie von 50,- DM gezahlt werden sollen. Im Vorjahr betrug der Beteiligungsertrag von der ESTEL NV 22,8 Mill. DM.

Auch auf den Abschluß der ESTEL NV zum 31. Dezember 1973 möchte ich kurz eingehen.

In der Konzernbilanz ESTEL zum 31. Dezember 1973 (siehe Seite 146) haben sich die Gewichte gegenüber dem Vorjahr nur geringfügig verschoben. Der Anteil des Anlagevermögens an der Bilanzsumme ist von 67,6 auf 62,5% zurückgegangen. Die im Zusammenhang mit dem erhöhten Geschäftsvolumen kräftig gestiegenen Vorräte haben ihren Anteil von 13,8 auf 16,2% gesteigert.

Das gesamte Umlaufvermögen, das auch die in Betracht der vor uns liegenden Investitionsaufgaben auf 717 Mill. Gulden aufgestockten flüssigen Mittel enthält, hat von 32,4% der Bilanzsumme auf 37,5% zugenommen.

Trotz der Rücklagenerhöhung um 180,6 Mill. Gulden (davon 87,1 Mill. Gulden Zuführung aus dem Jahresgewinn 1973) ist der Anteil des Eigenkapitals an der gestiegenen Bilanzsumme von 33,5 auf 32,5% zurückgegangen.

Der Anteil der Rückstellungen ist von 21 auf 22,8% gestiegen, die langfristigen Verbindlichkeiten haben dagegen von 28,3 auf 27,5% abgenommen.

Die Deckung des gesamten Anlagevermögens durch Eigenkapital hat sich von 49,5% im Vorjahr auf 52,0% verbessert.

Die 1973 erzielte Ergebnisverbesserung ist am deutlichsten bei einem Vergleich der Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung ESTEL für das Geschäftsjahr 1973 (siehe Seite 146) mit derjenigen des Geschäftsjahres 1972 zu erkennen.

In der Zunahme des Netto-Fremdumsatzes um 1,5 Mrd. Gulden gegenüber dem Vorjahr – das sind 24,4% – kommt der in 1973 anhaltende Anstieg der Stahlnachfrage – vor allem aus dem Ausland – zum Ausdruck. Neben der Zunahme des Absatzes waren auch wesentliche Erlösverbesserungen zu verzeichnen.

In dem Konzernfremdumsatz sind

die angelaufenen gegenseitigen Lieferungen zwischen den beiden Arbeitsgesellschaften Hoesch Werke AG und Hoogovens IJmuiden BV in Höhe von 198 Mill. Gulden bereits nicht mehr enthalten; bezogen auf den Konzernfremdumsatz von 7,8 Mrd. Gulden machten diese etwa 2,5% aus (im Vorjahr 70 Mill. Gulden = 1,1%).

Diese gegenseitigen Lieferungen spielen sich vor allem zwischen den beiden Hüttenwerken IJmuiden und Dortmund ab (Halbzeug und Weißblech von Dortmund nach IJmuiden; Warmbreitband und Vorbrammen von IJmuiden nach Dortmund).

Die Kosten für das Einsatzmaterial erhöhten sich um 23,2%, der Personalaufwand um 20,4%. Die Abschreibungen stiegen aufgrund der neu in Betrieb genommenen Anlagen um 77,5 Mill. Gulden, die sonstigen Aufwendungen um 63,1 Mill. Gulden.

Aufgrund der geschilderten Umsatz- und Kostenentwicklung ergab sich für ESTEL insgesamt eine Verbesserung des Betriebsgewinns, das ist der Gewinn vor Abzug von Zinsen und Steuern, und entsprechend verbesserte sich die Brutto-Gewinnspanne, d. h. Betriebsgewinn in Prozent des Umsatzes, von 3,5 auf 5,2%.

Die von den nicht konsolidierten Beteiligungsgesellschaften vereinnahmten Beteiligungserträge haben sich aufgrund der auch bei diesen eingetretenen Ergebnisverbesserungen gegenüber dem Vorjahr um 12,5 Mill. Gulden auf 41,8 Mill. Gulden erhöht.

Demgegenüber hat sich der Zins-saldo, d. h. Zinsaufwendungen abzüglich Zinserträge, als Folge neu aufgenommenen Kredite und wegen des allgemein gestiegenen Zinsniveaus im Vergleich zum Vorjahr um 38,3 Mill. Gulden verschlechtert.

Auch der Saldo aus außerordentlichen Erträgen und Aufwendungen hat das Ergebnis ESTEL 1973 mit 3,2 Mill. Gulden belastet, nachdem er im Vorjahr noch mit 36,4 Mill. Gulden zum Ergebnis beigetragen hatte.

In dem Anstieg der Steuern vom Gewinn um 38,2 Mill. Gulden auf rund 106,5 Mill. Gulden kommt die im Geschäftsjahr 1973 eingetretene Ergebnisverbesserung zum Ausdruck.

Insgesamt hat ESTEL im Geschäftsjahr 1973 einen Reingewinn von 169,8 Mill. Gulden erzielt. Hierzu hat die Arbeitsgesellschaft Hoesch Werke AG, die im Vorjahr einen Verlust erlitten hatte, wesentlich beigetragen; der Hoesch-Beitrag zum ESTEL-Reingewinn liegt bei rund 40%. Es muß unser Bemühen sein, in den kommenden Jahren auch in dieser Hinsicht die Parität zu erreichen.

Von diesem Reingewinn ESTEL in Höhe von 169,8 Mill. Gulden sind 87,1 Mill. Gulden – das sind 51,3% des Reingewinns – in die Rücklagen eingestellt worden. Dementsprechend konnten 82,7 Mill. Gulden durch die Hauptversammlung ESTEL je zur Hälfte an die beiden Aktionäre Hoesch AG und Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV verteilt werden.

Hinweise zur Finanzierung

Nach diesen Erläuterungen zur Konzern-Bilanz und Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung von

ESTEL möchte ich noch einige Worte sagen zur Finanzierung im Geschäftsjahr 1973 (siehe Seite 149).

Die 1973 für Investitionen im Sachanlagevermögen benötigten Mittel betrugen 482 Mill. Gulden. Sie sind gegenüber dem Vorjahr (877 Mill. Gulden) beträchtlich zurückgegangen. Wie im vergangenen Jahr betrafen diese Aufwendungen überwiegend die Investitionsprogramme im Stahlbereich.

Den Zugängen im Sachanlagevermögen standen Abschreibungen und Sachanlagenabgänge in Höhe von 548 Mill. Gulden gegenüber. Die Investitionen konnten also voll aus eigenen Mitteln finanziert werden.

Für den Erwerb neuer Beteiligungen, für die Erhöhung bereits bestehender Beteiligungen und für Kapitalerhöhungen bei Beteiligungsgesellschaften wurden im Berichtsjahr per Saldo 54 Mill. Gulden aufgewendet. Auch dieser Betrag wurde aus eigenen Mitteln finanziert.

Ein bedeutender Mittelbedarf ergab sich im kurzfristigen Bereich, und zwar für die Vorräte und die kurzfristigen Forderungen, die als Folge der im Geschäftsjahr 1973 stattgefundenen Geschäftsausweitung erheblich gestiegen sind. Der Bestand an liquiden Mitteln hat gegenüber dem 31. Dezember 1972 um 243 Mill. Gulden zugenommen. Hierin kommt die Vorsorge für die vom Aufsichtsrat ESTEL genehmigten neuen großen Investitionsvorhaben zum Ausdruck.

Dem Kapitalbedarf im kurzfristigen Bereich standen andererseits die bereits erwähnte Zuführung zu den Rücklagen aus dem Gewinn 1973 in Höhe von 87 Mill. Gulden sowie Erhöhungen bei den Rückstellungen von 344 Mill. Gulden, bei den langfristigen Verbindlichkeiten von 157 Mill. Gulden und bei den kurzfristigen Verbindlichkeiten von 142 Mill. Gulden gegenüber. In der Zunahme der langfristigen Verbindlichkeiten ist die 1973 von ESTEL in der Bundesrepublik begebene Anleihe von 100 Mill. DM enthalten, die vom Markt gut aufgenommen und stark überzeichnet wurde.

Die Ertragskraft weiter stärken

Aus der Pressemitteilung der Hoesch AG vom 26. April 1974 war zu ersehen, daß Vorstand und Aufsichtsrat der Hauptversammlung der Hoesch AG am 11. Juni 1974 vorschlugen, aus dem Bilanzgewinn eine Dividende von 3,50 DM je 50-DM-Aktie auszuschütten. Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV wird der am 31. Mai 1974 stattfindenden Hauptversammlung dieser Gesellschaft die Ausschüttung einer Dividende von 4 Gulden je Aktie von 20 Gulden und außerdem eine Gratisaktien-Ausgabe in Höhe von 10% des begebenen Stammkapitals zu Lasten der Agio-Rücklage vorschlagen.

Die höhere Dividende bei KNHS wird dadurch möglich, daß deren mit Dividende zu bedienendes Grundkapital noch nicht einmal die Hälfte des Grundkapitals der Hoesch AG ausmacht. Außerdem steht KNHS die Dividende aus der 14,5%igen Beteiligung an der Hoesch AG zur Ausschüttung zur Verfügung sowie die

Erträge aus nicht in die ESTEL NV eingebrachten Vermögensteilen.

Zusammengefaßt läßt sich über den Jahresabschluß sagen, daß sich das Ergebnis gegenüber dem Vorjahr, welches allerdings aus den bekannten Gründen besonders ungünstig war, deutlich verbessert hat. Abschreibungen und Zinsen sind verdient und darüber hinaus ein angemessener Ertrag erwirtschaftet worden. Dazu ist jedoch zu bemerken – und zwar mit Nachdruck –, daß eine Rentabilität des Eigenkapitals von 5,6% in einem von der Konjunktur ungewöhnlich begünstigten Jahr – vor allem, was den Stahlbereich angeht – als bescheiden bezeichnet werden muß. Im Hinblick auf die Zukunftsaufgaben des Unternehmens und auf seine Wettbewerbsfähigkeit müssen daher nicht zuletzt im Interesse der Arbeitsplätze noch große Anstrengungen gemacht werden, die Ertragskraft weiter zu stärken.

Hoesch und Hoogovens wachsen zusammen

Das zufriedenstellende Ergebnis ist nicht zuletzt darauf zurückzuführen, daß das Zusammenwachsen von Hoesch und Hoogovens, sowohl im menschlichen wie im sachlichen Bereich, im Berichtsjahr deutliche Fortschritte gemacht hat. Alle Mitarbeiter – in der Bundesrepublik wie in den Niederlanden – haben ihr Bestes gegeben. Die neu geschaffene Organisation läuft zunehmend glatter. Die Koordination und Harmonisierung der Produktionsbereiche trägt ihre Früchte. Sie wird sich vor allem dann bewähren müssen, wenn sich die Marktverhältnisse wieder einmal ändern.

Auch 1974: Stahlboom ungebrochen

Die Beurteilung der gesamtwirtschaftlichen Lage und der Aussichten für das Jahr 1974 hat sich in den letzten Monaten sicherlich geändert. Von „Null-Wachstum“ wird nicht mehr gesprochen, und mit einer wirtschaftlichen Rezession, die im vergangenen Jahr vor allem wegen der Ölverknappung befürchtet wurde, wird in diesem Jahr kaum gerechnet.

Auf dem Stahlmarkt hält das konjunkturelle Hoch, das im zweiten Halbjahr 1972 begonnen hatte, auch in den ersten Monaten des laufenden Jahres unvermindert an. Im Gegensatz zur Vergangenheit, wo sich eine Abschwächung der gesamtwirtschaftlichen Entwicklung immer zuerst und besonders hart für die Stahlindustrie auswirkte, sind Anzeichen für ein Nachlassen der Nachfrage trotz stark abgeschwächter Inlandskonjunktur heute nicht in Sicht. Der in der Vergangenheit bei schwachem Inlandsmarkt in der Regel eingetretene Lagerzyklus ist diesmal ausgeblieben. Insbesondere auf den Exportmärkten hält der Stahlboom ungebrochen an. Zur Marktlage ist daher zu sagen, daß wir sie für die nahe Zukunft – d. h. etwa bis Ende 1974 – zuversichtlich beurteilen. Zum Stahlmarkt insbesondere ist festzustellen, daß die Experten und auch das International Iron and Steel Institute (IISI) nach wie vor der Auffassung sind, daß der Stahlverbrauch langfristig weiter stei-

gen wird. Wenn dieser Bedarf gedeckt werden soll, stellt sich mittel- und langfristig eine ganze Reihe von Problemen mit großem Gewicht, vor allem die Deckung des Energiebedarfs – dies gilt sowohl für Kohle, Öl und Strom – und die Beschaffung von Rohstoffen aller Art sowie die Lösung der damit entstehenden Fragen.

Auch die Beschäftigungslage unserer Weiterverarbeitung ist im allgemeinen gut. Sorge macht uns lediglich die ungewisse Entwicklung in der Automobilindustrie, denn das Programm einiger unserer Werksbereiche – Hohenlimburg-Schwerte, Rothe Erde-Schmiedag – ist stark auf direkte und indirekte Zulieferungen für die Automobilindustrie ausgerichtet. An dem Netto-Fremdumsatz des Hoesch-Bereiches haben die Lieferungen an die Automobilindustrie bei erheblichen Unterschieden für die einzelnen Produkte einen Anteil von insgesamt etwa 10%. In den kommenden Monaten können sich daraus z. B. in Hohenlimburg vor allem im Federnbereich Beschäftigungsprobleme ergeben. Auch die Lage auf dem Bau- markt ist noch immer unbefriedigend.

1. Quartal 1974

Wie aus dem veröffentlichten ESTEL-Bericht (siehe Seite 164) zu entnehmen ist, können wir mit Verlauf und Ergebnis des 1. Quartals 1974 insgesamt zufrieden sein, aber nach wie vor gilt, daß die Ertragslage der Dortmunder Hüttenwerke noch nicht befriedigen kann.

Der von ESTEL im 1. Quartal 1974 erzielte Netto-Fremdumsatz belief sich auf 2,3 Mrd. Gulden, was einer Steigerung gegenüber dem vorangegangenen Quartal um über 11% entspricht. Diese Umsatzerhöhung beruhte sowohl auf einer Steigerung der abgesetzten Mengen in praktisch allen Bereichen des Konzerns, als auch auf Erlösverbesserungen. Leider waren auch erhebliche Kostensteigerungen zu verzeichnen, und zwar vor allem bei Energie (Öl) und Einsatzstoffen (Erz, Schrott) sowie bei den Personalaufwendungen. Da die Erhöhung der Kosten sich jedoch nicht im gleichen Ausmaß wie die Umsatzzunahme vollzog, bleibt ein gegenüber dem vorigen Quartal gesteigerter Betriebsgewinn übrig. Zu diesem Betriebsgewinn haben erfreulicherweise alle Bereiche beitragen können. Sowohl die Hüttenwerke in IJmuiden als auch diejenigen in Dortmund arbeiten mit fast voller Auslastung; die Roheisen-, Rohstahl- und Walzstahlproduktion konnte gegenüber den Vorquartalen nochmals gesteigert werden. Auch mit der Verarbeitung sind wir, von kleinen Ausnahmen abgesehen, zufrieden.

Beteiligungserträge wurden im 1. Quartal 1974 im Unterschied zu den Vorquartalen noch kaum vereinnahmt, weil die Abschlüsse der Beteiligungsgesellschaften noch nicht verabschiedet sind. Der Zinssaldo bewegte sich auf der Höhe der Vorquartale. Der Reingewinn in Höhe von 75,5 Mill. Gulden überstieg den des 4. Quartals 1973, welches das beste des vergangenen Jahres war, um knapp 2 Mill. Gulden.

Da verständlicherweise die Entwicklung des Hoesch-Bereiches besonders interessiert, dazu noch einige

ergänzende Anmerkungen: Der Netto-Gesamtumsatz der Betriebsführungs-gesellschaften und Tochtergesell-schaften der Hoesch Werke AG lag im 1. Quartal 1974 um rund 18% höher als im 4. Quartal 1973. Die Hüttenwerke hatten einen Zuwachs um 15,4%, da sie durch die Inbe-triebnahme eines sechsten Hoch-ofens über mehr Roheisen verfügen, ferner weil der Anteil höherwertiger Erzeugnisse durch die Erweiterung der Warmbreitbandstraße und durch die Inbetriebnahme des zweiten Kaltwalzwerkes zunahm, vor allem aber auch, weil sich die Erlösverbes-serungen auf allen Märkten positiv auswirkten.

Bei fast voller Auslastung der vor-handenen Anlagen nahm gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres die Roheisenerzeugung um 12% und die Rohstahlerzeugung um 10% auf 1,7 Mill. Tonnen zu. Das Warmbreitband-walzwerk, das nach dem Umbau nun-mehr voll läuft, erzielte mit 665 000 Tonnen eine beträchtlich höhere Er-zeugung als in den entsprechenden Monaten 1973. Die Profilstahlproduk-tion stieg nur um 6%, dagegen nahm die Produktion von Flacherzeugnis-sen um 28% zu.

Im März 1974 wurden mit 610 000

Tonnen Rohstahl und 523 000 Tonnen Walzstahl neue Höchstleistungen er-zielt. Die Auftragsbestände für Walz-stahlerzeugnisse, einschließlich Hohenlimburg und Siegerland, haben Ende März mit 1,25 Mill. t ebenfalls einen Höchststand erreicht.

Im Durchschnitt der Weiterverar-beitung betrug die Umsatzzunahme 12,4%; die Steigerungssätze beweg-ten sich zwischen 30% und minus 1,2%. Die Handelsgesellschaften konnten bei einem Umsatzrückgang des Brennstoffhandels um 15,3% den Umsatz gegenüber dem 4. Quartal 1973 um 30% steigern.

Konjunktureller Aufwind
verdeckt ernste Sorgen

Das Bild, das sich aus den vorge-legten Zahlen ergibt, ist sicherlich ein wenig zu strahlend. Der kräftige, vor allem vom Export bestimmte kon-junkturelle Aufwind verdeckt eine Reihe sehr ernster Sorgen, die nicht unausgesprochen bleiben dürfen. Wir sollten nicht vergessen, daß wir – weltweit – noch immer mit einer beängstigenden Inflation zu kämpfen haben; daß wir in der Bundesrepublik zur Zeit die niedrigste Inflationsrate haben, ist ein allzu schwacher Trost.

Der Kostendruck ist in allen Berei-chen – ob Rohstoffe, Energiekosten oder Personalaufwand – enorm, und wir werden ihn mit ganzer Härte zu spüren bekommen, wenn sich eines Tages – und dieser Tag kann kom-men – die Konjunktur beruhigt. Darum gilt es, gerade jetzt für diese Zeiten Vorsorge zu treffen. Wir haben es auch bei der Gewinnverwendung für 1973 getan. Damit haben wir – auch im Interesse einer langfristigen Siche-rung der Arbeitsplätze – unsere finan-zielle Basis bedeutsam verstärkt.

Uns wie alle Unternehmen der Branche beunruhigt in zunehmendem Maße die Ungewißheit über die aus-reichende Versorgung mit Erdöl, Kohle, Energie und Rohstoffen aller Art auf längere Sicht. Mir scheint, daß man die Lehren der Ölkrise – so schnellebig ist unsere Zeit – schon wieder vergessen hat. Vielleicht neh-men wir auch die Zeichen nicht ernst genug, die auf der UNO-Rohstoff-konferenz sichtbar wurden. Der ESTEL-Vorstand ist jedenfalls der Ansicht, daß wir diesen Problemen unsere ganz besondere Aufmerksamkeit schenken müssen. Wir werden be-müht sein, uns zumindest in einem gewissen Umfang von Fremdbezügen unabhängig zu machen, u. a. durch

weitere Beteiligungen im Rohstoff-bereich.

Ein anderes Problem, das ich in diesem Zusammenhang noch ankling-en lassen möchte, ist unsere künftige Halbzeugversorgung. Wir werden daher wie auch andere Stahlunter-nehmen interessanten Möglichkeiten in allen Teilen der Welt – Südamerika, Australien, Südafrika, Saudi-Arabien – nachgehen.

Das neue Investitions-
programm

Noch einige Worte zum neuen In-vestitionsprogramm: Genehmigt wur-den 1974 für den Stahlbereich Investi-tionen von insgesamt 835 Mill. Gulden, der Rest von rund 250 Mill. Gulden verteilt sich auf die anderen Koor-dinationsgruppen.

Die wichtigsten genehmigten Vor-haben sind:

- in Dortmund die Umstellung des Oxygenstahlwerkes auf das LD-Verfahren, verbunden mit Auf-wendungen für Umweltschutzmaß-nahmen sowie Rationalisierungs-maßnahmen und Modernisierungs-investitionen in den SM-Werken sowie eine zweite Strangguß-anlage.

- In Ijmuiden die Erweiterung des Oxygenstahlwerkes 2 durch einen 3. Konverter sowie umfangreiche Ersatz-, Erweiterungs- und Umwelt-schutzmaßnahmen.
 - In der Stahlverarbeitung im wesent-lichen der Ausbau der Mittelband-straße in Hohenlimburg, der Bau einer Dynamobandlinie sowie In-vestitionen im Mittelrohrwerk der Röhrenwerke.
- Mit diesen Investitionen ist bis Ende der 70er Jahre auch für die Dort-munder Anlagen unter Berücksichti-gung der Zulieferungen aus Ijmuiden die Vormaterialversorgung gesichert. Aufsichtsrat und Vorstand ESTEL haben damit auch die Zusage erfüllt, in Dortmund die Rohstahlbasis auf 7 Mill. Tonnen auszubauen und zu erhalten.

Ausgleich zwischen Umwelt-
schutz und Sicherung der
Arbeitsplätze

In diesem Zusammenhang auch ein Wort zum Umweltschutz. Wir akzep-tieren grundsätzlich als eine Selbst-verständlichkeit die Bemühungen um den Umweltschutz, die wir in vollem Umfange unterstützen. Wir müssen aber erwarten, daß diese Auflagen

und Belastungen technologisch er-füllbar sind und unsere Wettbewerbs-fähigkeit nicht zu stark beeinträch-tigen. Schon jetzt machen Umwelt-schutzmaßnahmen bis zu 15% unse-res Investitionsaufwandes aus. Für Umweltschutzmaßnahmen im Zusam-menhang mit der beantragten Pro-dukterhöhung des Oxygenstahl-werkes Phoenix auf 400 000 moto haben wir 90 Mill. DM aufzuwenden. Alle sollten daran denken, daß eine höhere Lebensqualität, die der reinste Himmel und das sauberste Wasser schaffen, nicht genossen werden kann, wenn dadurch die Arbeitsplätze gefährdet werden.

Wir sind davon überzeugt, daß wir den Zielkonflikt zwischen Sicherung der Arbeitsplätze und bestmöglichem Umweltschutz zu aller Zufriedenheit bisher gelöst haben und weiterhin lösen werden.

In guten Zeiten
Vorsorge treffen

Zu einem Zeitpunkt, in dem wir alles in allem mit der Entwicklung zufrieden sein können, möchte ich abschließend einige Bemerkungen im Hinblick auf die Zeit machen, in der wir im Markt und hinsichtlich der Beschäftigung

wieder Sorgen haben könnten. Nie-mand wird mit mir daran zweifeln, daß diese Zeiten kommen werden – ho-fentlich nicht so bald!

In eine Zeit konjunkturellen Rück-gangs sollte man gesund an Haupt und Gliedern gehen. Bereinigungen im Produktionsprogramm und betrieb-licher Art sollte man deshalb dann vornehmen, wenn die Beschäftigung gut und die Erträge befriedigend sind. Das ist ein alter Hoesch-Grundsatz. Dieses Vorgehen ist um so mehr zu empfehlen, weil sich auch die mit solchen Maßnahmen zusammenhän-genden personellen und sozialen Fra-gen dann am leichtesten lösen lassen.

Jetzt ist auch die Zeit gekommen, die Betriebe nach Kosteneinsparungs-möglichkeiten zu durchforsten, auch auf der Personalseite. Dabei geht es lediglich um innerbetriebliche Um-setzungen.

Verständlicherweise treibt mich die Überlegung, jetzt in guter Zeit alles zu tun, was uns helfen kann, allen unse-ren Mitarbeitern auch dann sichere Arbeitsplätze zu erhalten, wenn sich die Markt- und Beschäftigungslage ändern sollte.

In diesem Sinne richte ich einen dringlich gemeinten Appell an alle Mitarbeiter. Wenn wir jetzt alles

tun, was die Wirtschaftlichkeit unserer Betriebe und die Ertragskraft unserer Gesellschaften verbessert, braucht uns nicht bange zu sein, wenn uns eines Tages der rauhe Wind konjunk-turellen Rückgangs entgegenwehen sollte.

Im Zeichen des Miteinander

Zum Abschluß noch ein Wort zu unserer gesellschaftspolitischen Situ-ation. Ich bin – und will es auch jetzt nicht tun – auf Fragen der Tarifpolitik, der Mitbestimmung und der Vermö-genspolitik nicht eingegangen. Für mich steht aber fest, daß von der Lösung dieser Fragen die Fortent-wicklung der deutschen Wirtschaft im Rahmen der Weltwirtschaft ent-scheidend bestimmt wird. Wir alle – in welchem Lager wir auch stehen mögen – dürfen uns nicht in eine gesellschaftspolitische Konfrontation treiben lassen. Extremen Kräften von rechts wie von links sollten wir wehren. Der unwahrscheinlich erfolgreiche Wiederaufbau aus den Trümmern des letzten Krieges war nur im Zeichen des „Miteinander“ denkbar und mög-lich. Das „Miteinander“ sollte zum Nutzen aller auch über unserer wei-teren gemeinsamen Arbeit stehen.

Jahresabschluß

Konzernbilanz

	31. Dez. 1973 in 1 000 hfl	31. Dez. 1972 in 1 000 hfl		31. Dez. 1973 in 1 000 hfl	31. Dez. 1972 in 1 000 hfl
Aktiva			Passiva		
Sachanlagen	5 438 779	5 379 785	Grundkapital	500 004	500 004
Beteiligungen und Darlehen an Beteiligungen	463 859	409 551	Rücklagen	2 597 299	2 416 718
Langfristige Forderungen	56 353	101 132	Eigenkapital	3 097 303	2 916 722
Anlagevermögen	5 958 991	5 890 468			
Vorräte	1 539 402	1 205 608	Ausgleichsposten für Anteile in Fremdbesitz	721	687
Kurzfristige Forderungen	1 318 404	1 140 610	Rückstellungen	2 171 136	1 827 031
Flüssige Mittel	716 552	473 720	Langfristige Verbindlichkeiten	2 622 612	2 465 983
Umlaufvermögen	3 574 358	2 819 938	Kurzfristige Verbindlichkeiten	1 641 577	1 499 983
	9 533 349	8 710 406		9 533 349	8 710 406

Grundsätze der Konsolidierung

Der Konzernabschluß umfaßt neben den Abschlüssen der Arbeitsgesellschaften Hoogovens Ijmuiden BV und Hoesch Werke AG auch die Abschlüsse der Unternehmen, an denen Hoogovens Ijmuiden BV direkt oder indirekt mit mehr als der Hälfte des begebenen Kapitals beteiligt ist, ferner die Abschlüsse der Mehrheitsbeteiligungen der Hoesch Werke AG mit Sitz in der Bundesrepublik Deutsch-land, die unter der einheitlichen Leitung der ESTEL NV stehen.

Von den Hoesch-Mehrheitsbeteiligungen sind u. a. O & K Orenstein & Koppel AG, Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG, Walz-stahlkontor Westfalen GmbH, Liberaerz-Beteiligungsgesellschaft mbH und Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH nicht in den Kon-

zernabschluß einbezogen. Gemäß Artikel 15 Abs. 2 des niederländischen „Wet op de jaarrekening van ondernemingen“ sind die nach deutschem Recht aufgestellten Jahres-abschlüsse dieser nicht konsolidierten Be-teiligungen, soweit sie veröffentlicht sind, beim Handelsregister in Nimwegen hinterlegt wor-den.

Der Unterschied zwischen den Anschaf-fungskosten bzw. dem niedrigeren Buchwert und dem ausgewiesenen Eigenkapital (Kapital und Rücklagen) erstmals in die Konsolidie-rung einbezogener Unternehmen wird direkt dem Eigenkapital zugeführt oder von ihm abgesetzt.

Ausländische Währungen

In der Konzernbilanz werden die Aktiva und Passiva von Hoesch Werke AG bewertet zum am Ende des Berichtsjahres geltenden Kurs der DM. Unterschiede, die durch Ab-weichungen gegenüber dem am Ende des vorigen Jahres angewandten Kurs entstehen, werden den Rücklagen zugeführt oder ent-nommen.

Fremde Währungen in den Bilanzen von Hoesch Werke AG, Hoogovens Ijmuiden BV und ihren Tochtergesellschaften werden eben-falls in DM bzw. Gulden zu den am Ende des Berichtsjahres geltenden Kursen umgerech-net. Hierdurch bei den langfristigen Forde-rungen und Schulden entstandene noch nicht realisierte Gewinne werden einer Rückstel-lung für Kursrisiken zugeführt. Die Dollar-

Wandelanleihe ist jedoch zu dem beim Um-tausch geltenden Kurs von hfl 3,60 umge-rechnet.

In den Ergebnisrechnungen von Hoesch Werke AG und Hoogovens Ijmuiden BV wer-den die fremden Währungen umgerechnet mit den Kursen der betreffenden Perioden. Dies geschieht auch bei der Übernahme der Be-standingteile der Gewinn- und Verlustrechnung von Hoesch Werke AG in die Konzern-Ge-winn- und Verlustrechnung von ESTEL. Der Reingewinn von Hoesch Werke AG wird je-doch am Ende des Jahres umgerechnet zu dem Kurs, der auch in der konsolidierten Bilanz angewandt wird; der hierdurch ent-standene Unterschied wird als außerordent-licher Ertrag/Aufwand in die Gewinn- und Verlustrechnung aufgenommen.

Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung

	1973 in 1 000 hfl	1972 in 1 000 hfl
Umsatzerlöse (Netto-Fremdumsatz)	7 803 035	6 273 791
Bestandsveränderungen	62 560	66 977
Aktivierete Eigenleistungen	85 358	78 151
Gesamtleistung	7 950 953	6 418 919
Aufwendungen:		
– Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie bezogene Waren	4 336 115	3 520 022*
– Personalaufwand	2 294 578	1 905 344*
Abschreibungen auf Sachanlagen	508 192	430 660
– Sonstige Aufwendungen	404 311	341 234*
	7 543 196	6 197 260
Betriebsgewinn	407 757	221 659
Erträge aus Beteiligungen	41 786	29 277
Zinserträge	54 440	31 882
Zinsaufwendugen	– 224 376	– 163 462
	– 169 936	– 131 580
Außerordentliche Erträge	48 339	64 991
Außerordentliche Aufwendungen	– 51 544	– 28 582
	– 3 205	36 409
	276 402	155 765
Steuern vom Gewinn	106 490	68 311
Gewinn nach Steuern	169 912	87 454
Konzernfremden Gesellschaftern zustehender Gewinn	73	54
Reingewinn	169 839	87 400

Umsatzerlöse

Der in der Konzern-Gewinn- und Verlust-rechnung ausgewiesene Umsatzumfaßalle an Dritte für Lieferungen und Leistungen fak-turierten Beträge ohne Mehrwertsteuer und nach Abzug der Erlösschmälerungen wie Frachten und Provisionen.

Aktivierete Eigenleistungen

Unter dieser Provision wird der Wert der innerhalb des Konzerns erbrachten eigenen Leistungen für das Sachanlagevermögen auf-genommen.

Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe
sowie bezogene Waren

Hierin sind auch die Aufwendungen für Brennstoffe und Energie enthalten; weiterhin die Einstandskosten der verkauften Handels-waren, die Aufwendungen für verschiedene Betriebsmaterialien für die Produktion und Instandhaltung sowie die Fremdleistungen für Produktion und Anlagenerhaltung.

Personalaufwand

Er enthält Löhne, Gehälter, Sozialabgaben und Aufwendungen für Ruhebezüge.

Sonstige Aufwendungen

In diesen Posten sind die festen Vergütun-gen in Höhe von hfl 972 300, Tantiemen in Höhe von hfl 315 900 und des weiteren Kosten-erstattungen in Höhe von hfl 26 300 an 44 Aufsichtsratsmitglieder der ESTEL NV, der Arbeitsgesellschaften und der Holdinggesell-schaften enthalten.

Erträge aus Beteiligungen

Dieser Posten enthält die von nicht kon-solidierten Beteiligungen vereinnahmten Divi-denden und sonstigen Gewinnausschüttungen sowie die Buchgewinne beim Abgang von Beteiligungen. Davon werden Verlustüber-nahmen, Abschreibungen auf Beteiligungen und Buchverluste beim Abgang von Beteilig-ungen abgesetzt.

Außerordentliche Erträge,
außerordentliche Aufwendungen

Diese enthalten Erträge und Verluste aus Sachanlageabgängen, Aufwendungen für die Entwicklung neuer Projekte sowie andere be-deutende Sonderposten. Ferner wird verwie-sen auf die weiter oben gemachten Ausführ-ungen über die Umrechnung von fremden Währungen und über den Ausgleichsposten für Steuervergünstigungen.

Steuern vom Gewinn

Die Steuern vom Gewinn werden auf die in den Gewinn- und Verlustrechnungen der konsolidierten Gesellschaften enthaltenen Ergebnisse berechnet, die berichtigt werden, und die dauernden Unterschiede zwischen den Ergebnissen der Handels- und der Steuer-bilanzen.

Ergebnisse

Kennzahlen

	1973		1972
Produktion:			
Roheisen	9,1	Mio t	8,3
Rohstahl	11,6	Mio t	11,1
Walzstahl	9,7	Mio t	9,1
Umsatz (Netto-Fremdumsatz)	7 803	Mio hfl	6 274
Anstieg gegenüber 1972	24,4	%	
Betriebsgewinn	407,8	Mio hfl	221,7
in % des Umsatzes	5,2	%	3,5
Reingewinn	169,8	Mio hfl	87,4
Anstieg gegenüber 1972	94,3	%	
Rentabilität des Gesamtkapitals	5,5	%	4,0
Rentabilität des Eigenkapitals	5,6	%	3,0
Zuführung zu Rücklagen	87,1	Mio hfl	40,3
in % des Reingewinns	51,3	%	46,1
Belegschaft am 31. Dezember	75 800		73 900*
Personalaufwand	2 295	Mio hfl	1 905*
Sachanlagen:			
Investitionen**	482	Mio hfl	877
Abschreibungen	508	Mio hfl	431

Erläuterung zur Berechnung der Verhältniszahlen:

Rentabilität des Gesamtkapitals = Reingewinn zuzüglich Gewinnsteuern und gezahlter Zinsen, ausgedrückt in % des Gesamtkapitals

Rentabilität des Eigenkapitals = Reingewinn, ausgedrückt in % des Eigenkapitals

Eigenkapital und Gesamtkapital = Mittelwert der Beträge zu Beginn und am Ende des Geschäftsjahres

* zu Vergleichszwecken angepaßt; siehe Erläuterungen zur Konzernbilanz und zur Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung

** im Gegensatz zum Vorjahr sind Bruttobeträge angegeben, d. h. vor Abzug von Anlageabgängen

geschränkt wurde. Auch in den Niederlanden setzte sich im Berichtsjahr der konjunkturelle Aufschwung fort. Ebenso wie in der Bundesrepublik war der höhere Export die wichtigste konjunkturstützende Kraft, während die Inlandsnachfrage im Vergleich dazu zurückblieb.

Das Jahresergebnis von ESTEL wurde durch diese Entwicklung deutlich beeinflusst. Einerseits war neben der im Berichtsjahr anhaltenden Erlösverbesserung eine Zunahme des Absatzes zu verzeichnen, andererseits aber auch, nicht zuletzt als Folge der Ölkrise, ein erheblicher Kostenanstieg, der bei Rohstoffen, dem für die Stahlindustrie wichtigen Kostenfaktor, am höchsten war. Dazu kam ein erhebliches Ansteigen des Lohn- und Gehaltsniveaus.

Im Berichtsjahr gab es, wie schon im Vorjahr, erhebliche währungspolitische Unruhe. Vor allem die Dollarabwertung wirkte sich per Saldo negativ auf das Ergebnis aus.

ESTEL erzielte im Geschäftsjahr 1973 einen Reingewinn von hfl 169,8 Mio nach hfl 87,4 Mio im Jahre 1972. Auch die Hoesch Werke AG, die im Vorjahr einen Verlust erlitten hatte, hat zum Gewinn des Berichtsjahres wesentlich beigetragen.

Eine positive Ergebnisentwicklung hatten die Werke Hohenlimburg-Schwerte, Siegerland, Rothe Erde-Schmiedag, Maschinenfabrik Deutschland und Verenigde Buizenfabrieken (VBF). Auch die Ergebnisse des Hoesch Handels und der niederländischen Handelsgesellschaften entwickelten sich zufriedenstellend. Das Ergebnis der Hüt-

tenwerke in Dortmund konnte dagegen noch nicht befriedigen. Bei den Hüttenwerken in IJmuiden haben der zweiwöchige Streik im Frühjahr sowie Produktionsstörungen das Ergebnis erheblich beeinträchtigt.

Die Ergebnisse von Blefa, Packband und Schwinn waren unbefriedigend. Der konsolidierte Fremdumsatz von ESTEL war mit hfl 7,8 Mrd. um 24,4% höher als 1972.

Aufgrund der Umsatz- und Kostenentwicklung ergab sich für ESTEL insgesamt eine Verbesserung der Brutto-Gewinnspanne, d. h. Betriebsgewinn (vor Zinsen und Steuern) in Prozent des Umsatzes, von 3,5% auf 5,2%.

Der Zinsaufwand stieg als Folge neu aufgenommenen Kredite und wegen des allgemein gestiegenen Zinsniveaus im Vergleich zum Vorjahr erheblich an.

Die Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen erhöhten sich insgesamt von hfl 29,3 Mio auf hfl 41,8 Mio. Die Rentabilität des Eigenkapitals verbesserte sich von 3,0 auf 5,6%, die des Gesamtkapitals von 4,0% auf 5,5%.

In Anbetracht der Konjunkturlage kann die Rentabilität noch nicht befriedigen; eine nachhaltige Rentabilitätsverbesserung wird angestrebt. Dem Aufsichtsrat wurde vorgeschlagen, aus dem Ergebnis einen Betrag von hfl 87,1 Mio den Rücklagen zuzuführen. Der Hauptversammlung stehen somit hfl 82,7 Mio zur Verfügung.

▼ Im Juli 1973 zogen die ersten Mitarbeiter in das neuerbaute, vorläufige Verwaltungsgebäude in Nimwegen. Unser Foto entstand bei einem deutsch-holländischen Mitarbeiter-Team, das sich mit Systementwicklung beschäftigt. Von links: Annemieke van Goethem, Jaap Pronk, Egon Mays und Ekkehard Schobinger

Das Jahr 1973 war für die westlichen Industrieländer durch wirtschaftlichen Aufschwung und anhaltende kräftige Preissteigerungen gekennzeichnet. Die wichtigste Ursache für diese Entwicklung war das Zusammentreffen des Wirtschaftsaufschwunges in Westeuropa, den Vereinigten Staaten und Japan und der damit verbundene Nachfrageanstieg. Die Regierungen der westlichen Länder haben bisher ohne durchschlagenden Erfolg versucht, den starken Preisanstieg aufzuhalten.

In der Bundesrepublik hielt die 1972 in Gang gekommene konjunkturelle Belebung 1973 an. Der Aufschwung war hauptsächlich auf die starke Auslandsnachfrage zurückzuführen, während die Inlandsnachfrage durch eine Reihe wirtschaftspolitischer Maßnahmen ein-



Finanzierung

Die Finanzierung im Berichtsjahr, also Mittelherkunft und Mittelverwendung, zeigte folgendes Bild:

	1973	1972
	in Mio. hfl	
Mittelherkunft		
Zuführung zu Rücklagen	87	40
Abschreibungen und Abgänge Sachanlagen	548	469
Erhöhung der Rückstellungen	344	96
Erhöhung der Langfristigen Verbindlichkeiten	157	194
Erhöhung der Kurzfristigen Verbindlichkeiten	142	141
Verminderung der Langfristigen Forderungen	45	28
Verminderung der Kurzfristigen Forderungen		31
Verminderung der Flüssigen Mittel		12
	1 323	1 011
Mittelverwendung		
Investitionen in Sachlagen	482	877
Investitionen in Beteiligungen	54	51
Erhöhung der Vorräte	334	81
Erhöhung der Kurzfristigen Forderungen	178	
Erhöhung der Flüssigen Mittel	243	
Sonstiges	32	2
	1 323	1 011

Nachstehend werden der Vermögensaufbau und die Kapitalstruktur dargestellt:

	31. Dezember 1973		31. Dezember 1972	
	in Mio hfl	%	in Mio hfl	%
Anlagevermögen	5 959	62,5	5 890	67,6
Umlaufvermögen	3 574	37,5	2 820	32,4
Gesamtvermögen	9 533	100,0	8 710	100,0
Finanziert durch:				
Eigenkapital	3 097	32,5	2 917	33,5
Rückstellungen	2 171	22,8	1 827	21,0
Langfristige Verbindlichkeiten	2 623	27,5	2 466	28,3
Kurzfristige Verbindlichkeiten	1 642	17,2	1 500	17,2
Gesamtkapital	9 533	100,0	8 710	100,0

Die finanzielle Lage des Unternehmens hat sich im Jahre 1973 befriedigend entwickelt, obwohl am Geld- und Kapitalmarkt erhebliche Engpässe bestanden, die sich in einer starken Verknappung des Angebots wie in einem außerordentlich kräftigen Zinsanstieg zeigten. Durch rechtzeitige Vorsorge war ausreichende Liquidität vorhanden. Hinzu kommt, daß aufgrund besserer Erträge der cash flow höher war. Am 31. Dezember 1973 betrugen die flüssigen Mittel hfl 716,6

palette muß die Forschungs- und Entwicklungsarbeit intensiviert werden. Die Koordinationsgruppe Diversifikation soll durch Investitionen in Bereichen außerhalb von Stahl zur Streuung der strukturellen und konjunkturellen Risiken sowie zur Erhöhung der Rentabilität beitragen. Der Schwerpunkt ihrer Tätigkeit liegt dabei auf einigen großen Bereichen, vor allem auf den Bereichen Bergbau, Aluminium und Umwelt, und zwar unter weitgehender Verwendung des im Konzern vorhandenen eigenen Know-how. Die Koordinationsgruppe Handel vertreibt vor allem weltweit ESTEL-Erzeugnisse, soll aber auch neue Aktivitäten aufnehmen. Darüber hinaus ist der Ausbau des Lagergeschäftes in der Bundesrepublik und in den Niederlanden beabsichtigt. Eine wesentliche Rolle bei der Verwirklichung der Unternehmensstrategie spielen die gesellschaftlichen und sozialen Entwicklungen

Mio, gegenüber hfl 473,7 Mio zu Beginn des Geschäftsjahres.

Wegen der Ungewißheit über die wirtschaftliche Entwicklung im In- und Ausland soll das Investitionstempo im laufenden Geschäftsjahr noch stärker als bisher von den Grundsätzen solider Finanzierung und ausreichender Liquidität abhängig gemacht werden, damit sichergestellt ist, daß auch 1974 keine Liquiditätsengpässe auftreten.

Am 25. Juli 1973 wurde die erste ESTEL-Anleihe von DM 100 Mio in der Bundesrepublik Deutschland begeben. Diese Anleihe hat eine Laufzeit von 15 Jahren und ist mit einem Zinssatz von 7¼% bei einem Emissionskurs von 99¼% ausgestattet. Die Anleihe wurde überzeichnet.

wachsenden Anforderungen des Umweltschutzes gerecht wird, auf eine Jahreserzeugung von ca. 7 Mio t ausgerichtet. Der darüber hinausgehende Bedarf an Stahl soll durch steigende Lieferungen von jährlich bis zu rd. 1 Mio t Vorbrammen aus IJmuiden gedeckt werden. Im Zusammenhang damit ist vorgesehen, in IJmuiden in den kommenden Jahren eine Rohstahlkapazität von 8 Mio t zu schaffen.

Im Bereich der Weiterverarbeitung sollen im Hinblick auf die Absatzmöglichkeiten die Oberflächenveredelungsanlagen ausgebaut, die Bauteilfertigung weiterentwickelt und das Groß-Wälzlager-Programm um Genauigkeits- und Speziallager erweitert werden.

Ferner sollen die Kapazitäten für spiralgeschweißte Großrohre und für Dickwandrohre in kleineren Abmessungen ausgebaut werden. Der Verkauf von Anlagen für die Fertigung von spiralgeschweißten Rohren wird intensiviert. Im Fernbereich soll die Marktstellung in der Bundesrepublik gehalten werden. Weiter sollen in diesem Bereich Kooperations- und Know-how-Verträge innerhalb und außerhalb Europas zu einer bedarfsgerechten Belieferung der Automobilindustrie beitragen.

Die Koordinationsgruppe Diversifikation untersucht neue Projekte im Bereich des Umweltschutzes. Sie befaßt sich mit neuen Projekten in externen Bereichen, z. B. Nickel, prüft aber u. a. auch Eisenerz-, Kohle- und Bauxitprojekte, die zur weiteren Sicherung der Rohstoffversorgung des Konzerns beitragen können. Im Rahmen dieser Planung wurden Investitionsvorhaben erarbeitet. Um die Jahreswende 1973/74 wurde in Anbetracht der Geschäftslage beschlossen, für 1974 ein Investitionsprogramm von rd. hfl 1 Mrd. vorzusehen. Die Energie-

Unternehmenspolitik

Strategie

Die Unternehmenspolitik von ESTEL geht davon aus, daß der Stahlbereich der Schwerpunkt des Konzerns bleibt, daß aber Stahlverarbeitung und Diversifikation zunehmend an Bedeutung gewinnen werden. Dadurch sollen die Unternehmensstruktur verbessert und die Risiken der starken Ausrichtung auf die Stahlerzeugung gemildert werden. Für den Stahlbereich wird angestrebt, die Marktanteile zu halten, die Preisstabilität zu fördern,

den Absatz zur Abschwächung der Folgen von Konjunkturerinbrüchen breiter über die internationalen Märkte zu streuen sowie die Warenströme von Dortmund und IJmuiden unter dem Gesichtspunkt der Kostenoptimierung zu ordnen. Für den Bereich Stahlverarbeitung sollen die Marktanteile von Produktgruppen mit starker Marktstellung, guter Rentabilität und besonderem Know-how erhöht werden. Für bestimmte Produktgruppen verlangen marktgerechte Angebote komplette Systeme und verstärkte Ingenieurleistungen. Zur Vertiefung und Ergänzung der Produkt-

insbesondere der Länder, in denen ESTEL tätig ist.

Planung und Investitionsprogramm

Aufgrund dieser Zielsetzungen wurde im Berichtsjahr eine mittelfristige Planung aufgestellt.

Mitte 1973 wurde eine Grundsatzentscheidung über die Rohstahlerzeugung bis in die achtziger Jahre getroffen. Die Rohstahlkapazität in Dortmund wird mit einem Modernisierungsprogramm, das auch den

lage, die konjunkturelle Entwicklung sowie ihre Auswirkungen auf den Kapitalmarkt, auf die Ertragslage bzw. auf die verfügbaren Eigenmittel waren der Anlaß, daß im Januar aus diesem für 1974 vorgesehenen Investitionsprogramm zunächst nur Investitionen mit einem Teilbetrag von rd. hfl 500 Mio. beschlossen wurden. Im April sind Investitionen in einem weiteren Betrag von rd. hfl 560 Mio. beschlossen worden.

Die Investitionen bei der Koordinationsgruppe Stahl gelten im wesentlichen der Verwirklichung der Grundsatzentscheidung über die künftige Rohstahlversorgung. Zu deren Teilrealisierung wurden Investitionen zum Bau einer zweiten Stranggußanlage beim Oxygenstahlwerk Phoenix, Dortmund, und zur Umstellung dieses Stahlwerks vom LDAC- auf das LD-Verfahren

fen und Investitionen zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen sowie zur Personaleinsparung in solchen Tätigkeitsbereichen vorgenommen werden, in denen die Anwerbung von Arbeitskräften schwierig ist. Die Investitionen der Koor-

▼ **Hoesch verfügt über zwei Hochöfenwerke mit insgesamt sechs Großhochöfen. Die drei Hochöfen des Werkes Westfalenhütte erschmelzen Stahleisen, die drei Hochöfen des Werkes Phoenix (unser Bild) Thomas-Roheisen; Hochofen 5 (Mitte) nahm nach einjährigem Umbau 1973 mit fast doppelter Kapazität – 1 Million Jahrestonnen – die Produktion wieder auf**

dinationsgruppe Stahlverarbeitung umfassen den Ausbau der Mittelbandstraße in Hohenlimburg, die Kapazitätserweiterung der Röhrenwerke in Hamm und Oosterhout sowie den Bau einer Dynamobandlinie. Der Bau einer Spaltanlage in Dortmund soll dem bei der Marktentwicklung bei oberflächenveredelten Produkten erkennbaren Trend zu einem höheren Anteil von Spaltmaterial Rechnung tragen. Das Investitionsprogramm der Koordinationsgruppe Diversifikation ist auf den Ausbau der Aktivitäten in den Bereichen Umweltschutz, Aluminium und Erdgasexploration gerichtet.

Das Investitionsprogramm enthält weiterhin den Bau eines Verwaltungsgebäudes zur Unterbringung der Hauptverwaltung ESTEL in Nimwegen, das etwa 350 Mitarbeitern Platz bieten soll.

men. In IJmuiden wurden im Rahmen des vorgesehenen Ausbaus der Rohstahlkapazität die Erweiterung der Kokerei 2 und der Bau einer Kokillengießerei abgeschlossen. Darüber hinaus wurde ein neues Gebäude für die Datenverarbeitung errichtet, das direkt mit der Zentralen Datenverarbeitung in Dortmund in Verbindung steht.

Koordinationsgruppe	Investitionen in Sachanlagen	
	1973	1972
	in Mio. hfl	
Stahl	370	726
Stahlverarbeitung	90	109
Handel	8	5
Diversifikation	4	4
Sonstige	10	33
	482	877



beschlossen. Diese Investitionen dienen nicht nur der notwendigen Erhöhung der Rohstahlkapazität, sondern auch dem Umweltschutz. Sie müssen noch mit den zuständigen Behörden abgestimmt werden. Für die Siemens-Martin-Werke in Dortmund wurden Rationalisierungs- und Modernisierungsinvestitionen, u. a. zur Erprobung einer Entstaubungsanlage, beschlossen. Für IJmuiden wurde der Bau eines dritten Konverters im Oxygenstahlwerk 2 mit den zugehörigen Nebenanlagen sowie Verbesserungen im Produktionsprozeß, beispielsweise bei den Rohstofflagern und den Blockwalzwerken, beschlossen. Hierdurch wird die Rohstahlkapazität auf 7,3 Mio t erhöht. Außerdem soll auch hier eine Zahl von Umweltschutzmaßnahmen getrof-

Investitionen 1973

Im Jahre 1973 wurden hfl 536 Mio investiert; im Vorjahr waren es hfl 928 Mio.; 89,9% der Zugänge entfielen auf Sachanlagen (im Vorjahr 94,5%) und 10,1% auf Beteiligungen (im Vorjahr 5,5%). Zu den wichtigsten Investitionen in Dortmund gehörte im Rahmen des umfangreichen Ersatz- und Modernisierungsprogramms vor allem die Neuzustellung des Hochofens 5 im Werk Phoenix. Im Zuge des Ausbaus der Kapazitäten im Flachproduktbereich wurden der Umbau des Warmbreitbandwalzwerkes und der Neubau des Kaltwalzwerkes 2 im Werk Westfalenhütte abgeschlossen. Der Bau einer neuen Sinteranlage wurde in Angriff genom-

In der Koordinationsgruppe Stahlverarbeitung wurde im Hinblick auf die erwartete Absatzsteigerung und auf die Marktentwicklung für die Erweiterung der Kapazitäten und für Ersatz- und Instandhaltungszwecke investiert. Schwerpunkt der Investitionen waren die Produktgruppen Oberflächenveredelte Erzeugnisse und Spezialprodukte. In Hagen-Kabel wurde ein neues Kaltwalzwerk fertiggestellt.

Bei Unternehmen, die von der Koordinationsgruppe Diversifikation betreut werden, hat sich ESTEL im Rahmen der Bezugsrechte von Hoesch Werke AG an Kapitalerhöhungen beteiligt, die erforderlich wurden, um die Eigenkapitalbasis dieser Gesellschaften dem erweiterten Geschäftsumfang anzupassen.

Hoesch-Hoogovens

Fünf Jahre in Zahlen

Produktion (In 1 000 t)	1973	1972	1971	1970	1969
Roh Eisen	9 082	8 279	7 768	8 119	7 956
Rohstahl	11 576	11 139	10 614	11 305	11 109
Anstieg/Rückgang in % gegen Vorjahr	+ 3,9	+ 4,9	- 6,1	+ 1,8	+ 15,1
Halbzeug zum Absatz	545	256	381	377	806
Warmbreitband zum Absatz	1 947	2 002	1 691	1 391	899
Kaltgewalzte Flacherzeugnisse	3 421	3 213	2 947	2 906	2 926
Sonstige Flacherzeugnisse	2 147	2 127	2 096	2 284	2 356
Profilstahl	1 607	1 496	1 447	1 867	1 790
Absatz Walzstahl nach Gebieten (In %)					
Deutschland und Niederlande	58	56	60	67	67
Übrige EG-Länder	17	17	14	10	9
Dritte Länder	25	27	26	23	24
	<u>100</u>	<u>100</u>	<u>100</u>	<u>100</u>	<u>100</u>
Umsatz					
Netto-Fremdumsatz (In Mio. hfl)	7 803	6 274	6 218	6 501	5 725
Belegschaft					
Belegschaft am 31. Dezember*	75 800	73 900	75 000	76 000	75 000
Personalaufwand (In Mio hfl)*	2 295	1 905	1 815	1 733	1 441
Investitionen in Sachanlagen** (In Mio. hfl)	482	877	1 007	784	663
Finanzierung (in %)	31. Dez. 1973	31. Dez. 1972	1. Jan. 1972		
Eigenkapital	32	33	35		
Rückstellungen	23	21	21		
Lang- und kurzfristige Verbindlichkeiten	45	46	44		
	<u>100</u>	<u>100</u>	<u>100</u>		

* zu Vergleichszwecken angepaßt; siehe auch Erläuterungen zu den konsolidierten Übersichten

** Im Gegensatz zum Vorjahr sind Bruttobeträge angegeben, d. h. vor Abzug von Anlageabgängen

Die Koordinationsgruppe Stahl, die die Hüttenwerke in Dortmund und Ijmuiden koordiniert, hat mit insgesamt hfl 3,0 Mrd. rund 38,5% zum Fremdsatz von ESTEL beigetragen. Darin sind die Lieferungen an die Gesellschaften der übrigen Koordinationsgruppen in Höhe von hfl 1,7 Mrd. nicht enthalten. Der Fremdsatz der Koordinationsgruppe Stahl nahm gegenüber dem Vorjahr um 15% zu.

Die Lage auf dem Stahlmarkt

Die im 4. Quartal 1972 einsetzende günstige Entwicklung des Weltstahlmarktes setzt sich während des ganzen Berichtsjahres fort. Bei stark gestiegenem Stahlverbrauch lagen Auftragsengänge, Produktion und Kapazitätsauslastung auf hohem Niveau. Die Weltstahlproduktion stieg um mehr als 10% auf knapp 700 Mio. t. Die vorhandenen Kapazitäten reichten zur Deckung des Bedarfs kaum aus. Bei anhaltendem Nachfrageüberhang stiegen die Erlöse weiter an.

In den Vereinigten Staaten wurde im Berichtsjahr mit einer Rohstahlerzeugung von 136 Mio. t die Vorjahresproduktion um 13% übertroffen. Der Inlandsverbrauch stieg um 7,2%; die Importe waren niedriger als 1972. Obwohl bei Lieferungen nach den USA zum Teil Preise er-

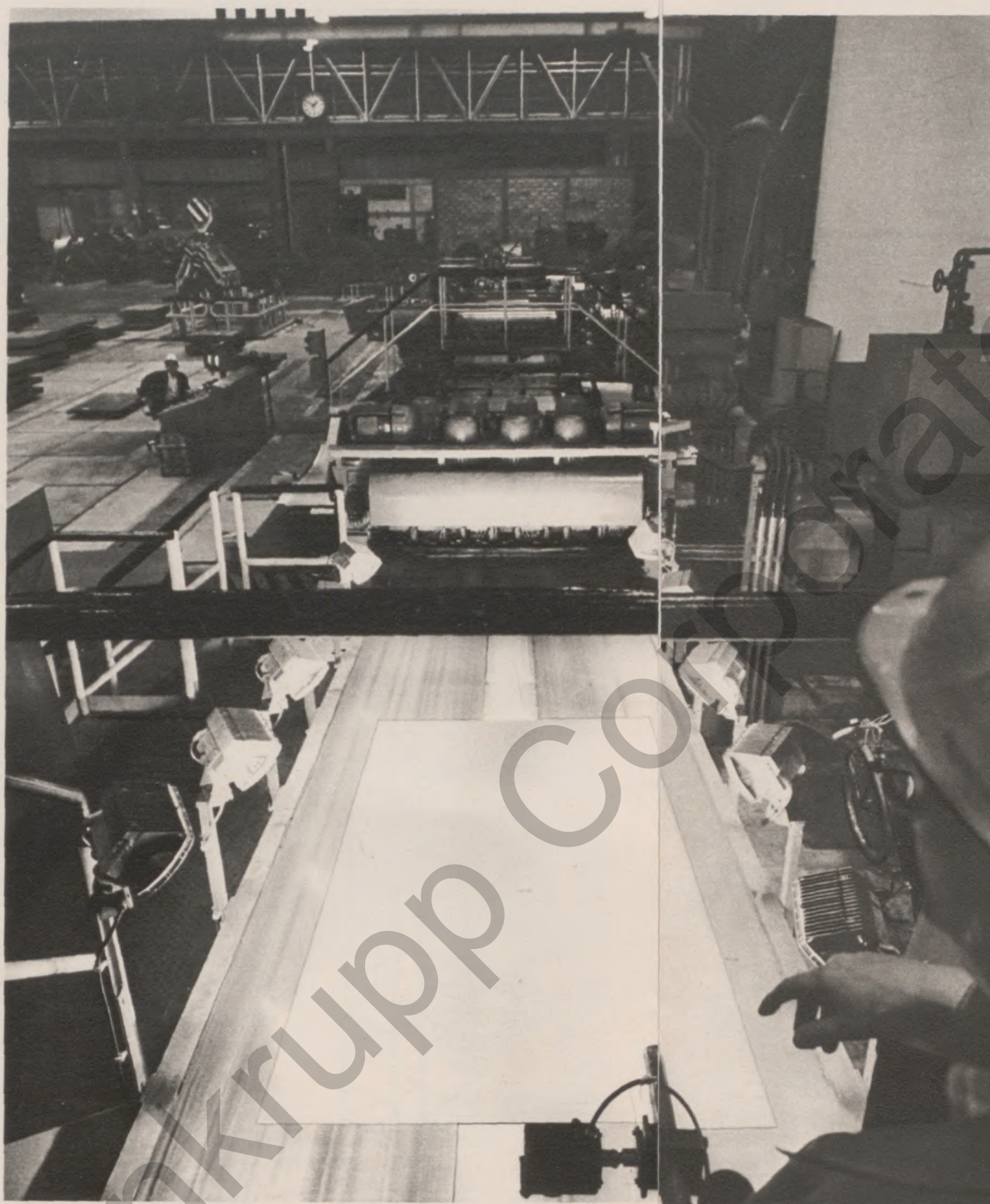
zielt werden konnten, die über den amerikanischen Inlandspreisen lagen, ging der Walzstahlimport wegen der Entwicklung des Dollarkurses im ersten Halbjahr 1973 und aufgrund der guten Absatzmöglichkeiten auf den übrigen Drittländermärkten zu besseren Erlösen zurück.

Die japanische Stahlindustrie verzeichnete 1973 gegenüber dem Vorjahr einen Produktionsanstieg um 23% auf über 119 Mio. t. Der um 30% gestiegene Inlandsbedarf konnte kaum befriedigt werden. Die Stahlausfuhr nahm um 16,5% auf knapp 26 Mio. t zu.

Für die Stahlindustrie der Europäischen Gemeinschaft verlief das Jahr 1973 günstig. Die Rohstahlerzeugung nahm um knapp 8% zu und erreichte rd. 150 Mio. t. Dank der guten Mengenkonjunktur konnten die Kapazitäten voll ausgelastet und Erlösverbesserungen, die aufgrund der in den vergangenen Jahren eingetretenen Kostensteigerungen längst notwendig waren, teilweise erreicht werden.

Die Stahlerzeugung in der Bundesrepublik Deutschland stieg um 13,3% gegenüber einem realen Produktionszuwachs von 7,2% für die

Koordinationsgruppe Stahl



◀ Hohe Aufwendungen für den Umweltschutz sind beim Bau der neuen Sinteranlage unserer Hüttenwerke erforderlich. 25 Millionen DM – das sind 29 Prozent der Gesamtkosten von 85 Millionen DM – entfallen auf die Anlagen der Raum- und Abgasentstaubung sowie der Lärminderung. Die neue Anlage wird eine Monatskapazität von 170 000 Tonnen haben und noch in diesem Jahr in Betrieb gehen

▲ Im neuen Kaltwalzwerk 2, das die für 1973 geplante Produktion bereits überschreiten konnte, wurde eine Kaltbandzertellanlage in Betrieb genommen

gesamte Industrie. Zu der Produktionszunahme bei Stahl haben sowohl der direkte als auch der indirekte Export wesentlich beigetragen. Der Stahlverbrauch in der Bundesrepublik wurde 1973 durch die überwiegend gute Beschäftigungslage der stahlverarbeitenden Industrie positiv beeinflusst. Die wichtigsten Zweige der stahlverarbeitenden Industrien – Ziehereien und Kaltwalzwerke, Maschinenbau, Stahlbau, Schiffbau, elektrotechnische Industrie sowie die Eisen, Blech und Metall verarbeitende Industrie – erzielten bei höheren Exportanteilen einen Produktionszuwachs zwischen 5% (Maschinenbau) und 13% (Stahlverformung).

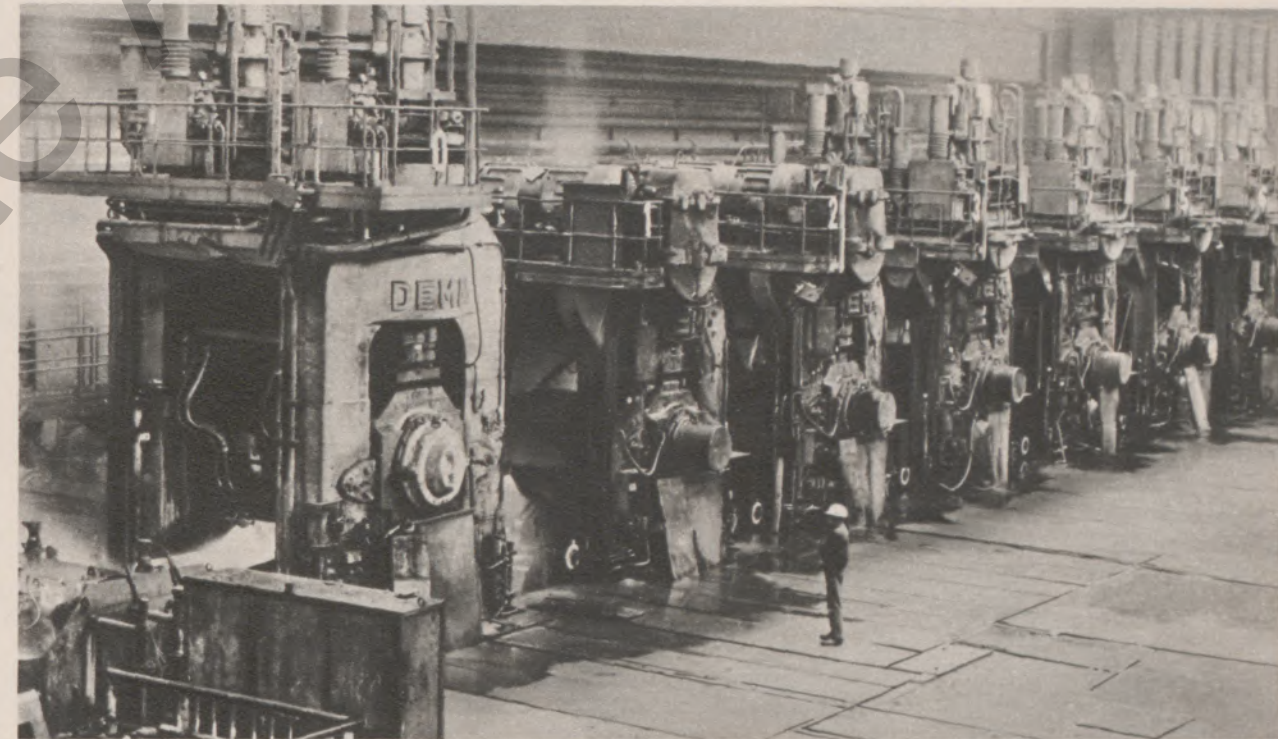
12% zu. Der Grobblechverbrauch stieg vor allem wegen der guten Beschäftigung im Schiffbau weit überdurchschnittlich um 23%.

Erzeugung und Absatz

Die Rohstahlproduktion von ESTEL lag im Berichtsjahr mit 11,6 Mio. t um 4,5% höher als 1972. Davon entfielen 6,4 Mio. t auf die Hüttenwerke in Dortmund und 5,2 Mio. t auf Ijmuiden.

In Dortmund nahm die Rohstahlerzeugung im Vergleich zum Vorjahr bei voller Auslastung der Kapazitäten um 6,5% zu, gegenüber einer

▼ Blick auf die siebengerüstige Fertigtafel des Warmbreitbandwalzwerkes der Westfalenhütte; ihr Um- und Ausbau konnte 1973 abgeschlossen werden



Die Automobilindustrie erreichte mit 3,95 Mio. Fahrzeugen eine Produktionssteigerung von 3,5%; bei einem deutlichen Rückgang der Inlandsnachfrage ab Jahresmitte stieg der Exportanteil von 57,3% im Jahre 1972 auf 59,4% im Berichtsjahr.

Die Bauproduktion ging 1973 real um fast 3% zurück, obwohl im Wohnungsbau mit 700 000 fertiggestellten Wohnungen ein neuer Rekord erzielt wurde.

Die Importe an Walzstahlfertigerzeugnissen sanken um 11,6%. Der Importanteil an der Marktversorgung in der Bundesrepublik verringerte sich daher von 34,2% in 1972 auf 28,2% in 1973; bei Feinblechen war er 1973 mit 41,6% nach wie vor sehr hoch.

In den Niederlanden stieg die industrielle Erzeugung bei einer kräftigen Zunahme des Exports um 7%. Während die Bauindustrie einen leichten Produktionsrückgang um 1% zu verzeichnen hatte, stieg die Erzeugung im Maschinenbau erheblich an. Auch der Schiffbau steigerte die Produktion um 12%. Bei dieser Entwicklung nahm die Marktversorgung mit Walzstahlfertigerzeugnissen insgesamt um

Zunahme der Rohstahlerzeugung in der Bundesrepublik um 13%. Die Kapazität reichte nicht aus, den Anteil an der gesamten Stahlproduktion der Bundesrepublik zu halten; der Anteil der Hüttenwerke in Dortmund ging daher von rd. 14% auf rd. 13% zurück.

Vor allem wegen des Streiks zu Anfang des Jahres 1973 und aufgrund betrieblicher Störungen blieb die Stahlerzeugung in Ijmuiden hinter den Erwartungen zurück und konnte im Vergleich zum Vorjahr nur um 1% gesteigert werden. Im Berichtsjahr zeigte sich daher sowohl in Dortmund als auch in Ijmuiden Stahlnappheit.

Die Walzstahlerzeugung in Dortmund stieg gegenüber 1972 um 10,1% auf 5,2 Mio. t; aufgrund von Halbzeuglieferungen aus Ijmuiden und Zukäufen war die Zuwachsrate höher als bei Rohstahl. Im einzelnen ergab sich bei den Profilerzeugnissen ein Anstieg um 11,3%, bei den Flachprodukten einschließlich Warmbreitband um 23,6%. Die Halbzeugproduktion zum Absatz verringerte sich um 12,5%. Nach Abschluß der Umbauarbeiten an der Warmbreitbandstraße konnten die Halbzeug-Lohnwalzungen zu

Warmbreitband bei Dritten stark verringert werden. Die Fertigungsmöglichkeiten aller Walzstraßen wurden entsprechend der Vormaterialverfügbarkeit genutzt; trotzdem konnten Engpässe in der Kundenversorgung nicht immer vermieden werden. Im neuen Kaltwalzwerk wurde die geplante Produktion kaltgewalzter Feinbleche überschritten.

In Ijmuiden stieg der Absatz von Walzstahlerzeugnissen im Berichtsjahr bei geringfügig niedrigerer Walzstahlerzeugung als im Vorjahr durch Abbau der Lagerbestände um etwa 3,5%. An dieser Entwicklung waren nahezu alle Erzeugnisse beteiligt; lediglich der Absatz der Erzeugnisse des Stabstahl- und Drahtwalzwerkes ging zurück. Die wichtigsten Produktionsziffern sind auf Seite 53 aufgeführt.

Investitionen

Mitte 1973 wurde in Dortmund bei laufender Produktion der Kapazitätsausbau des Warmbreitbandwalzwerkes mit der Fertigstellung des ersten Vorwalzgerüsts und des

dritten Stoßofens abgeschlossen. Im neuen Kaltwalzwerk 2 wurden mehrere neue Anlagen, u. a. eine Kaltbandzerteilanlage, in Betrieb genommen.

Anfang November wurde Hochofen 5 im Werk Phoenix nach beinahe einjähriger Umbauzeit und gleichzeitiger Kapazitätserweiterung von 0,6 auf 1 Mio. t wieder angeblasen und produzierte bereits am Jahresende mit voller Leistung. Die Arbeiten an der neuen Sinteranlage im Werk Westfalenhütte verlaufen planmäßig, so daß die Fertigstellung im Herbst 1974 gewährleistet ist.

In IJmuiden nahmen Ende 1972 die ersten beiden Batterien der

Investitionsaufwendungen für den Umweltschutz einen beträchtlichen Teil der Gesamtinvestitionen von Hoesch und Hoogovens aus. Die Investitionspolitik ist in Dortmund wie in IJmuiden darauf gerichtet, daß auch bei Produktionserweiterungen die Umweltbelastung möglichst abnimmt.

1973 wurde in IJmuiden in Übereinstimmung mit den regionalen Behörden ein Umweltschutz-Investitionsprogramm erarbeitet, das besonders auf die Verminderung von Staub, Gerüchen und Lärm ausgerichtet ist. Dieses Programm und weitere Umweltschutzinvestitionen erfordern in den kommenden Jahren erhebliche Aufwendungen.

Hüttenwerke in Dortmund und IJmuiden konnten im Bereich der Verfahrenstechnik im Berichtsjahr die Entschwefelungsverfahren von Roheisen verbessert werden. Der Konverterprozeß wird mit Hilfe eines Prozeßrechners besser beherrscht. Auch an der Optimierung der Gießprozesse wurde intensiv gearbeitet. Dabei wurde eine Verbesserung des Stranggießprozesses erreicht, wodurch der Anfall von Schrott verringert werden konnte.

Die für die Stahlindustrie gegebenen Möglichkeiten zur Prozeßsteuerung mit Hilfe prozeßtechnologischer mathematischer Modelle wurden weitgehend genutzt. In diesem Zusammenhang sind be-

sonders die Arbeiten für eine gute Planheit und Toleranzgenauigkeit des Warmbreitbands zu erwähnen.

Um die steigenden Qualitätsforderungen der Abnehmer erfüllen zu können, wird die Mechanisierung betrieblicher Prozesse vorangetrieben; dabei wird auch ein Gerät zur Oberflächenkontrolle kaltgewalzter Bleche entwickelt.

Die Forschungsarbeit im Bereich der Produktentwicklung gilt der Steigerung der Festigkeitseigenschaften von Betonstahl und Baustahl.

Modelluntersuchungen zur Lösung von Umweltproblemen befaßten sich u. a. mit der Entstaubung von Roheisenumfüllgruben, Entschwefelungsständen, Stahl- und Walzwerkseinrichtungen sowie mit der Schwallgasentstaubung. Weitere Untersuchungen galten der Abfall- und Reststoffbeseitigung.



Rohstoffe

Die stärkere Nachfrage nach Rohstoffen aufgrund der günstigen Stahlkonjunktur im Jahre 1973 ließ die Rohstoffpreise sowie die Seefrachten für die Erz- und Kohlezufuhr spürbar ansteigen. Die Öl- und Energieverknappung, die im letzten Quartal des Berichtsjahres begann, verursachte zusätzliche Preissteigerungen für eine Anzahl von Rohstoffen sowie einen weiteren Anstieg der Seefrachten. Auch der Schrottpreis stieg in der Bundesrepublik wie in den Niederlanden über das ganze Jahr hin kräftig an; in der zweiten Hälfte des Jahres 1973 war auch eine beträchtliche Erhöhung des Zinnpreises festzustellen. Die Preissteigerungen für Rohstoffe konnten allerdings zum Teil durch die Kursänderungen des US-Dollars aufgefangen werden.

Die Beschränkung des Ölexportes durch einige Ölförderländer zwingt dazu, das Öl zum Teil durch andere Energieträger zu ersetzen. So wird für die Energieerzeugung mehr Kohle als bisher eingesetzt, u. a. hochflüchtige Koks-kohle, so daß sich das ohnehin schon knappe Koks-kohleangebot für die Stahlindustrie noch weiter verringert.

Bei der Rohstoffgewinnung werden 1974 die zu erwartenden höheren Personalkosten und die aufgrund des höheren Erdölpreises gestiegenen Energiekosten zu weiteren Preiserhöhungen führen.

Überdies haben Energieknappheit und zunehmende Arbeitskonflikte zur Folge, daß die Rohstoffproduzenten ihre Kapazitäten nicht voll nutzen können, wodurch sich das Rohstoffangebot verringert. Für die Stahlindustrie besteht somit auch keine Sicherheit über die regelmäßige Zufuhr von Rohstoffen im Jahre 1974.

Kokerei 2 die Produktion auf. Im Verlauf des Berichtsjahres wurden auch die beiden restlichen Batterien in Betrieb genommen; damit erreichte die neue Kokerei eine Jahreskapazität von 1,25 Mio. t. Im Mai konnte Batterie 3 der Kokerei 1 stillgelegt werden.

Der im November 1972 angeblasene Hochofen 7 hat im Berichtsjahr die Erwartungen erfüllt.

Im August wurde in den Hallen des ehemaligen SM-Stahlwerkes eine Kokillengießerei mit einer Kapazität von 120 000 t in Betrieb genommen. Im Herbst wurde die geplante Produktion an Kokillen und Gießplatten erreicht.

Durch Verstärkung des Einsetz- und Gießkrans im Oxygenstahlwerk 2 wurde die durchschnittliche Chargengröße der beiden Konverter von 285 t auf 300 t erhöht.

Auch in Dortmund werden in den nächsten Jahren weitere wichtige Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltbedingungen durchgeführt. Im Zusammenhang mit der Umstellung des Oxygenstahlwerkes Phoenix vom LDAC- auf das LD-Verfahren und mit einer Veränderung in der Roheisenzufuhr werden in Abstimmung mit der Gewerbeaufsicht umfangreiche Maßnahmen mit einem Aufwand von rund hfl 100 Mio. zur Verringerung der Staub- und Lärmbelastung ergriffen. Entsprechend den Absprachen mit Landesregierung und Gewerbeaufsichtsbehörden wird an der Entstaubung der Siemens-Martin-Werke gearbeitet. Bei erfolgreichem Abschluß dieser Arbeiten sollen auch für alle übrigen SM-Werke in der Bundesrepublik entsprechende Maßnahmen durchgeführt werden.

▲ Dem Umweltschutz dient das nach modernsten Gesichtspunkten eingerichtete Staublabor der Hüttenwerke. Hier werden sämtliche Staubproben aufbereitet und ausgewertet. Die Staubproben stammen von Emissionsmessungen an den Anlagen unserer Werke und um Staubbelastrungsproben aus der Umgebung unserer Werke und aus dem Großraum Dortmund. Erwin Tiemann und Manfred Weiberg bearbeiten die Proben

Umweltschutz

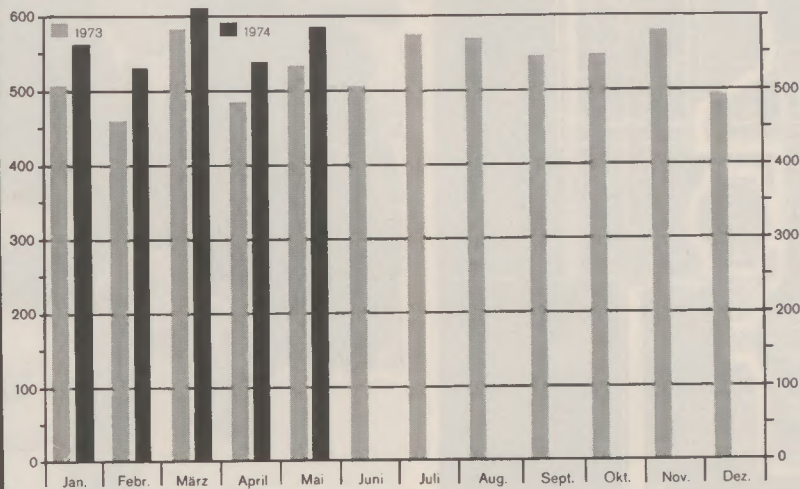
Seit vielen Jahren machen die

Forschung

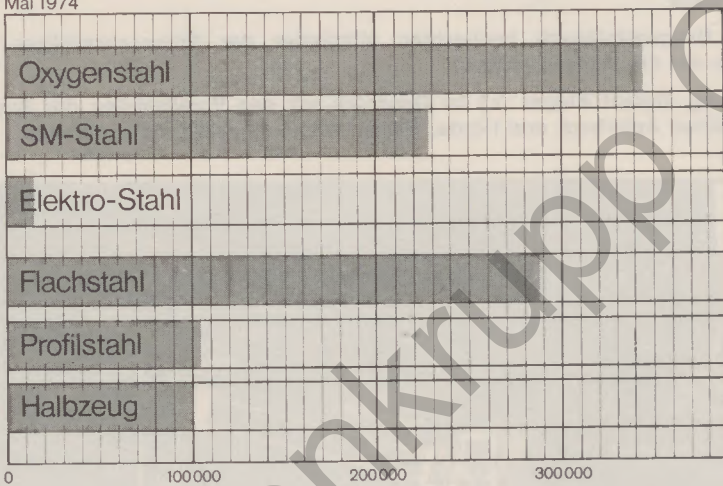
Mit den Forschungsarbeiten der

Der Hüttenkieker

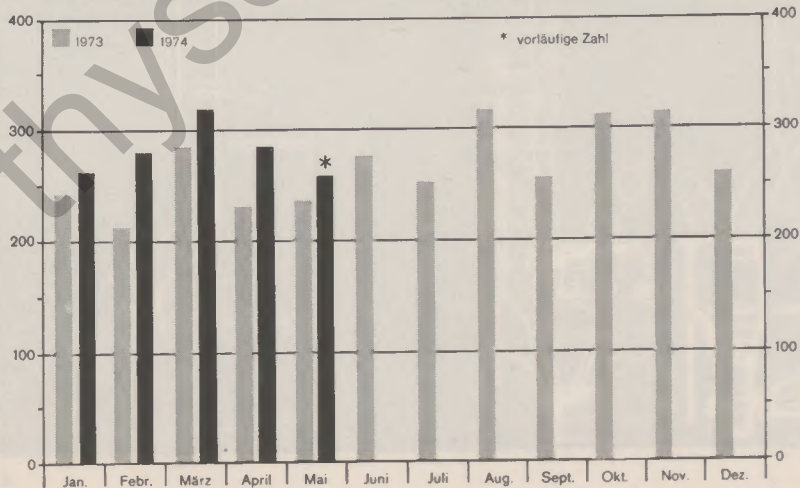
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t
Mai 1974

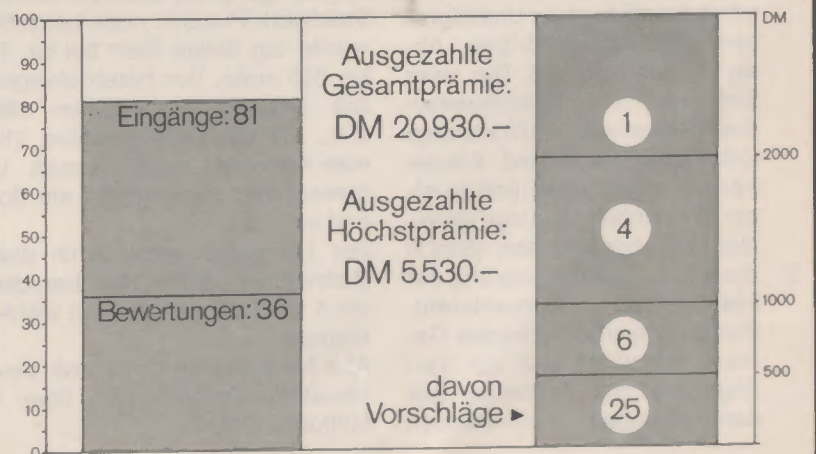


Unfallstatistik in absoluten Zahlen

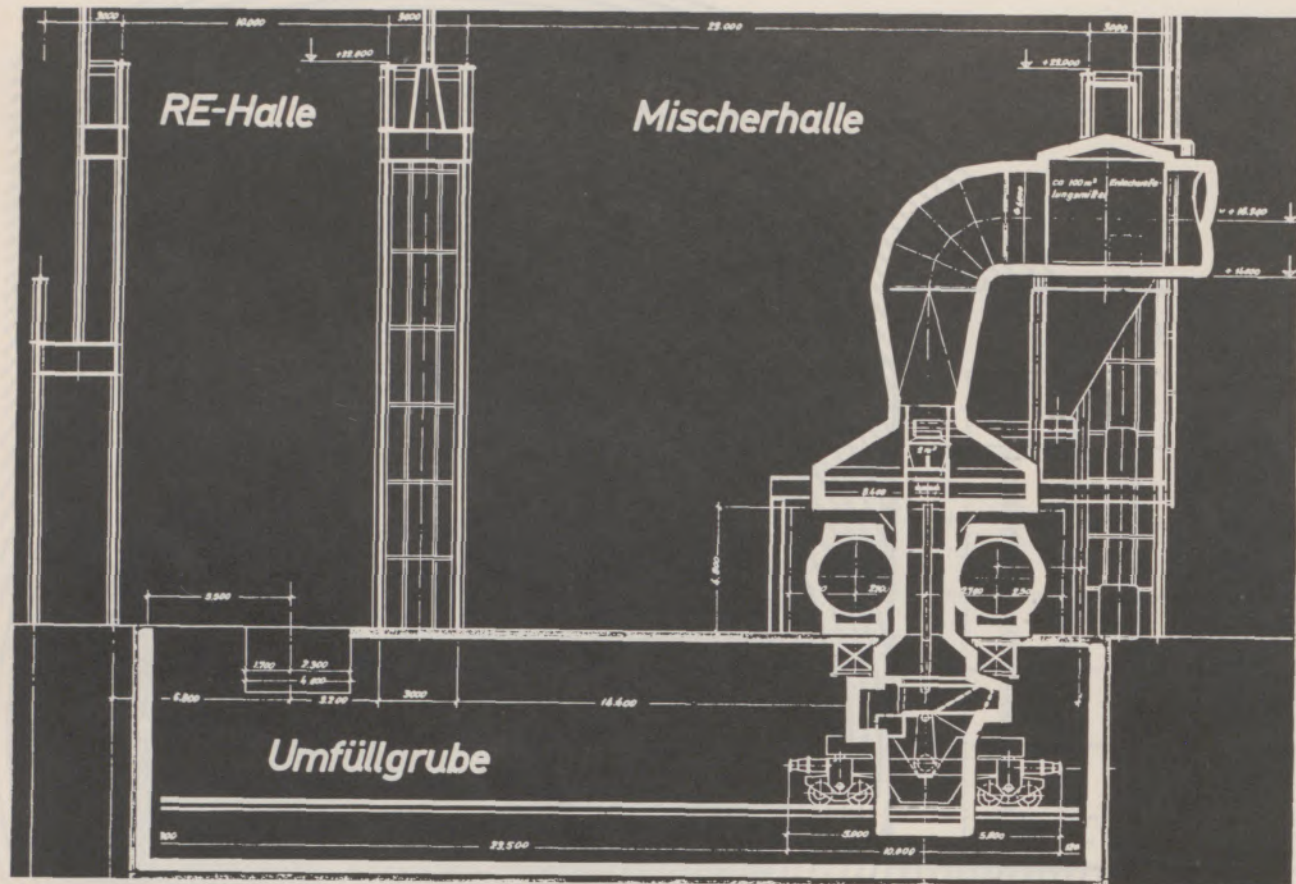


Verbesserungsvorschläge

Mai 1974



Bürgerausschüsse im Blasstahlwerk Phoenix



Anlässlich eines Besuches der Bürgerausschüsse Aplerbeck und Hörde im Blasstahlwerk Phoenix wurden den Ausschußmitgliedern vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG die Maßnahmen vorgestellt und erläutert, die im Zusammenhang mit der geplanten Erhöhung der Produktion auf 400 000 moto im wesentlichen zur Verbesserung der Emissionssituation vorgesehen sind. Die einzelnen Maßnahmen umfassen:

1. Die generelle Umstrukturierung der Transportverhältnisse bei der Anlieferung des Roheisens vom Hochofenwerk zum Stahlwerk. In Zukunft werden dafür statt der heutigen offenen Pfannen nur noch geschlossene 200-t-Torpedopfannen benutzt.
2. Anstelle der stationären Mischer werden neue Umfüllgruben mit dazugehörigen Absaughauben gebaut. Die beim Einfüllen und Entschwefeln des Roheisens auftretenden rotbraunen Gase und Stäube werden abgefangen und in einer Entstaubungsanlage gereinigt und abgeschieden. (Bild 1)
3. Zur weiteren Verbesserung der bestehenden Konverterentstaubung werden stärkere Gebläse installiert und zur Verringerung der fallweise aus den Kaminen austretenden

Wassertropfen dort neue wirkungsvolle Wasserabscheider aufgesetzt. (Bild 2)

4. Umfangreiche Maßnahmen werden zur Verringerung der Geräuschemissionen durchgeführt. Hierzu gehören im wesentlichen die schalldämmenden Kapselungen der Gebläsestationen, der Einbau von Schalldämpfern in die Entstaubungssysteme sowie weiteres Abkapseln von Produktionshallen und Maschinenräumen. (Bild 2)

Durch diese baulichen und anlagentechnischen Änderungen werden die Staubemissionen erheblich gesenkt. Von derzeit – nach Gutachten ermittelt – 260 moto Staub werden diese Emissionen auf ca. 150 moto Staub zurückgehen.

Vor 1971, als das Siemens-Martin-Stahlwerk Phoenix noch betrieben wurde, lag dieser Wert bei ca. 330 bis 350 moto. Vor Inbetriebnahme des jetzigen Stahlwerkes 1963, d. h., als die unentstaubten Thomas-Konverter noch bliesen, lag dieser Wert sogar mehr als doppelt so hoch.

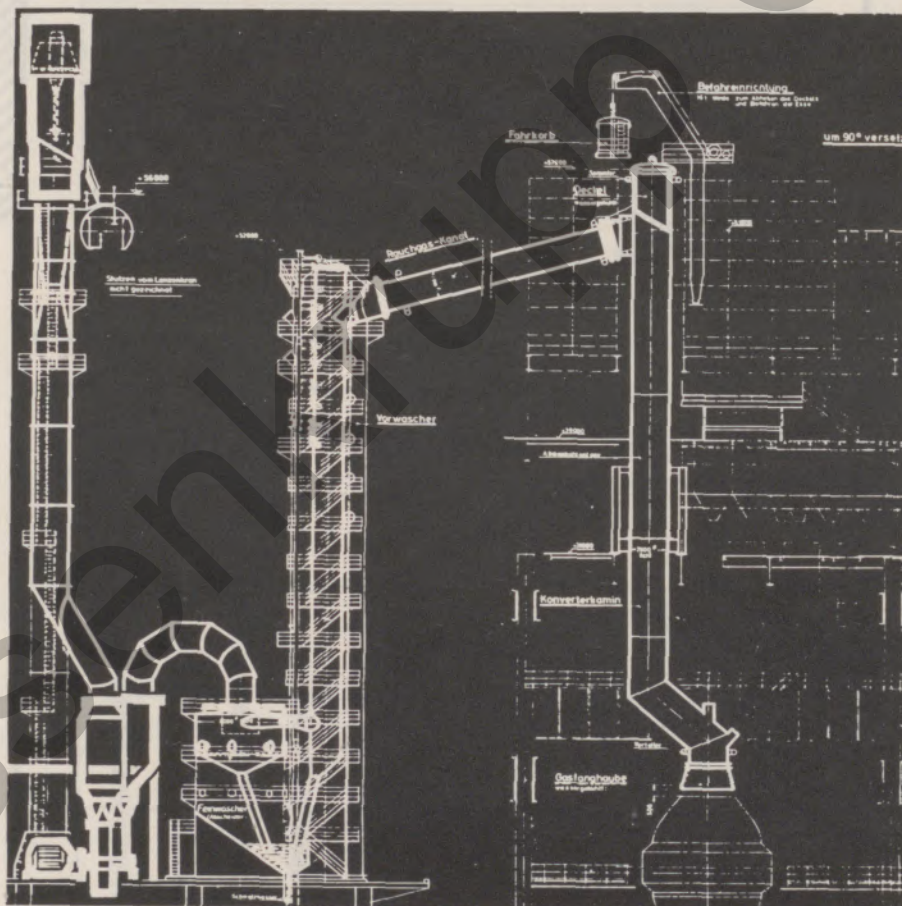
Der Lärmpegel wird durch diese Maßnahmen in der Nachbarschaft um 5 bis 7 dB (A) gesenkt werden können.

Alle Maßnahmen umfassen einen Investitionsumfang von über 90 Millionen DM.

3 Vorstandsvorsitzender Dr.-Ing. Peter Ulrich Schmithals (r.) und Dr.-Ing. Hans Jürgen Därmann, Vorstandsmitglied, waren Gesprächspartner der Bürgerausschüsse

4 Im Oxygenstahlwerk beobachten Mitglieder der Bürgerausschüsse den Betrieb auf der Konverterbühne

5 Dr.-Ing. Robert Klages (r.) im Gespräch mit den Vorsitzenden der Bürgerausschüsse Aplerbeck und Hörde, Heinz Böcker (l.) und Fritz Hellemeier



Fritz Hellemeier, der Vorsitzende des Bürgerausschusses Hörde, sagte der Redaktion der Werkszeitschrift über die geplanten Maßnahmen beim Oxygenstahlwerk:

„Wir müssen als Bürgervertreter hier praktisch zwei Dinge beurteilen. Einmal das, was uns beim Besuch vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG über die geplanten bzw. bereits eingeleiteten Maßnahmen zur Umweltverbesserung mitgeteilt wurde, und zum anderen die Dinge, die mit dem Abstandserlaß zusammenhängen und die indirekt auf die Entwicklung des Wohn- und Geschäftsgebietes des zukünftigen Nebenstandes Hörde wirken.“

Vorab, gerade das Gespräch zeigte, wie wichtig es ist, für Bürgervertreter und Vorstand, immer wieder Meinungen und Ansichten auszutauschen. Auch wir als alte Hörder Bürger vergessen im Alltag zu leicht die zentrale Bedeutung, die das Hüttenwerk für uns hat, und die enormen Aufwendungen, die zur Verbesserung der Umweltbedingungen erbracht werden müssen. Hier haben uns die Zahlen, die Herr Dr. Schmithals nannte, und die Tatsache, daß praktisch jede dritte Mark der Investitionen für Umweltschutz aufgewandt wird, natürlich beeindruckt. Wir sind keine Illusionisten

und wissen, daß die Hütte in Hörde wirtschaftlich arbeiten muß.

Soweit ich die technischen Möglichkeiten beurteilen kann, wird natürlich die Verminderung des Staubanfalls von 260 Monatstonnen auf 150 Tonnen eine weitere wesentliche Verbesserung für die Anwohner bringen. Der Bürgerausschuß wertet dieses Investitionsprogramm von 90 Millionen DM als einen Ausdruck des ernstesten Willens der Hoesch Hüttenwerke AG, die Umweltbedingungen weiter zu verbessern.

In einem Industriegebiet, das in über hundert Jahren gewachsen ist, ergeben sich aus dem Abstandserlaß (1,5 km Abstand für Wohnungen von Industrieanlagen) eine Menge schwieriger Probleme. Ich stimme hier dem Vorstand zu, der in diesem Fall Kompromisse bei den Entscheidungen der Aufsichtsbehörden für notwendig hält, um die industrielle und wirtschaftliche Entwicklung nicht zum Stillstand kommen zu lassen oder sie sogar zu verhindern. Industrielle Entwicklung und sinnvolle Wohnbebauung stehen für uns nicht im Widerspruch. Hoesch kann sich jedenfalls in diesen Fragen, die für das Gemeinwohl der Hörder Bürger Gewicht haben, immer auf die kritische Unterstützung des Hörder Bürgerausschusses verlassen.“

VON DER STAHLPRODUKTION ZUM SOZIALPRODUKT

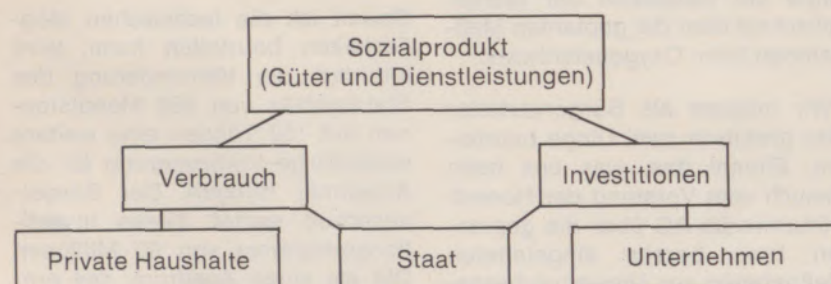
Die Verwendung des Sozialproduktes

Da das Sozialprodukt die Summe aller Marktentnahmen darstellt, sind grundsätzlich nur zwei Verwendungszwecke denkbar: Verbrauch und Investitionen. Die Verwendungsrechnung soll deshalb die Käufe für den endgültigen Verbrauch und die Erstellung von Produktionsmitteln und Anlagen

in unserer Volkswirtschaft aufzeigen.

Der Verbrauch erfolgt durch die privaten Haushalte und den Staat. Letzterer ist auch an den Investitionen beteiligt, die jedoch hauptsächlich von den Unternehmen vorgenommen werden.

Grundschema der Verwendungsrechnung



Alle Ausgaben der privaten Haushalte und der Organisationen ohne Erwerbscharakter für Käufe von Gütern und Dienstleistungen zum Endverbrauch werden unter der Bezeichnung „Privater Verbrauch“ statistisch erfaßt. Gleichgültig ist dabei, ob diese Güter und Dienstleistungen von inländischen Unternehmen, vom Staat oder vom Ausland, z. B. auf Reisen bezogen werden. Neben den tatsächlichen Käufen werden unterstellte Käufe berücksichtigt, z. B. der Eigenverbrauch der Landwirtschaft oder die Eigennutzung von Einfamilienhäusern. Der Bau des Hauseigentums durch einen privaten Haushalt ist jedoch, da nicht zum Endverbrauch bestimmt, kein privater Verbrauch, sondern Investition.

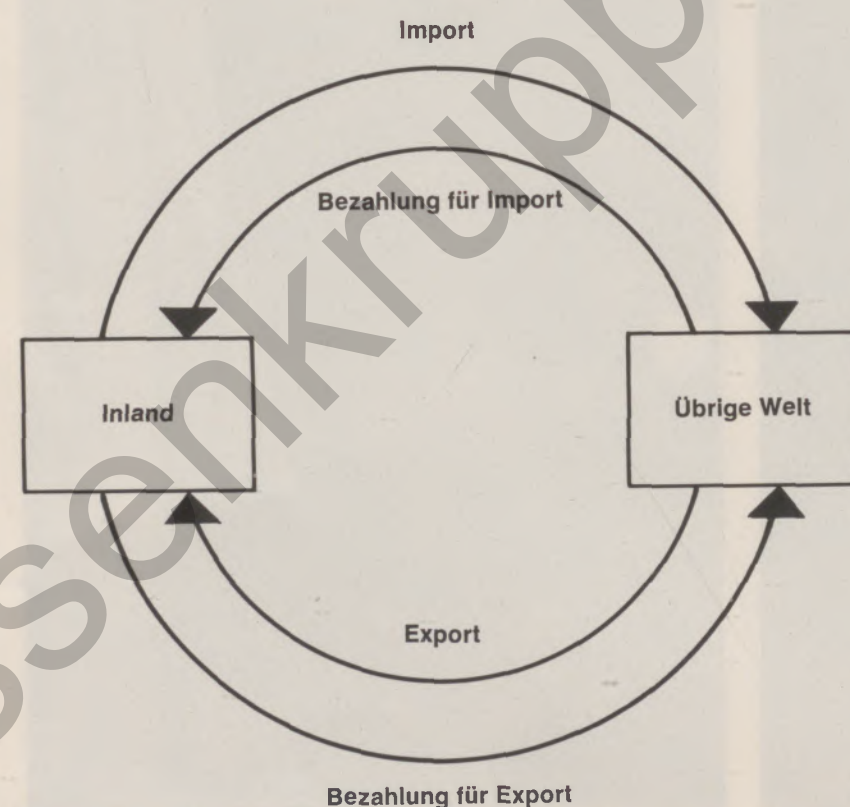
Zum Staatsverbrauch gehören die Personal- und Sachausgaben der öffentlichen Haushalte für öffentliche Leistungen. Es gilt dabei die Einschränkung: nur soweit sie unentgeltlich zur Verfügung gestellt werden. Das bedeutet, daß das Strafmandat, das ein Polizist von einem Verkehrsteilnehmer kassiert, statistisch als dessen privater Verbrauch zählt und vom Staatsverbrauch abgezogen wird. Die Ausgaben für militärische Zwecke zählen dagegen voll zum Staatsverbrauch. Dies gilt auch für Bauten, die üblicherweise als öffentliche Investition aufzufassen wären. Bei militärischen Anlagen fehlt aber der Charakter der Investition: nämlich eine Voraussetzung für die Ausweitung der Produktion zu schaffen.

Die Investitionen des Staates umfassen in erster Linie Bauten und Anlagen, die der Allgemeinheit dienen, die sogenannte Infrastruktur. Zu den Investitionen der Unternehmen gehören alle Ausgaben für neue und bessere Produktionsanlagen und solche, die zur Erhaltung des vorhandenen Produktionsapparates notwendig sind. Was zum Stichtag der Sozialproduktserhebung auf Lager liegt, gilt als Vorratsinvestition. Die Differenz zwischen den Lagerbeständen am Anfang und am Ende des Jahres wird als Vorratsveränderung ausgewiesen.

Neben Verbrauch und Investition zeigt die Verwendungsrechnung noch eine weitere Größe: den

Außenbeitrag. Hiermit soll die Abgrenzung der eigenen zu fremden Volkswirtschaften aufgezeigt werden. Nicht alles, was wir produzieren, wird auch im eigenen Lande verbraucht, nicht alles, was wir verbrauchen und investieren, wurde bei uns erzeugt. Der Unterschied zwischen dem Wert der Einfuhren (Waren und Dienstleistungen) wird als Außenbeitrag oder Saldo der außenwirtschaftlichen Beziehungen bezeichnet. Bei einem Exportüberschuß spricht man vom positiven Außenbeitrag, bei Importüberschuß von einem negativen Außenbeitrag.

Die zur Verwendung in den einzelnen Kategorien verfügbaren Anteile des Sozialproduktes müssen in einem bestimmten ausge-



Die zweifellos interessantesten Aspekte bei der Betrachtung des Sozialproduktes liegen in der Verwendungs- und Verteilungsrechnung. Will man mit der Verwendungsrechnung in Erfahrung bringen, wofür das Sozialprodukt aufgewendet wurde, so versucht die Verteilungsrechnung, über die Werk und Wir in der nächsten Ausgabe berichtet, zu klären, wem das Sozialprodukt zugeflossen ist.

glichenen Verhältnis zueinander stehen und dürfen auch nicht beliebig schwanken. Der Anteil der Investitionen kann nicht ins Uferlose erhöht werden, weil dies eine überhöhte Produktion nach sich ziehen würde. Bei fehlender Kaufkraft ergäben sich dadurch Absatzschwierigkeiten, Gefährdung der Vollbeschäftigung und evtl. Arbeitslosigkeit. Andererseits würde ein zu Lasten der Investitionen übermäßig aufgeblähter „Privater Verbrauch“ zu einem Stillstand, ja möglicherweise Rückschritt der volkswirtschaftlichen Produktionskraft führen. Man zehrt sozusagen von der Substanz.

Dies trifft auch für den Saldo der außenwirtschaftlichen Beziehung zu. Ein gelegentlicher Export- oder Importüberschuß ist volkswirtschaftlich unbedeutend und läßt sich in der Praxis nicht vermeiden. Ist das Ungleichgewicht aber von Dauer, kommt es zu innen- und außenwirtschaftlichen Schwierigkeiten. Ein Land, das dauernd mehr ein- als ausführt, wird bald zahlungsunfähig gegenüber den Lieferländern. Führt es aber mehr aus als ein, so fehlen die ausgeführten Güter auf dem Binnenmarkt und der Überhang an Kaufkraft läßt die Preise im Inland ansteigen.

Verwendung des Bruttosozialprodukts ¹⁾

Jahr	1960		1966		1972	
	in Mill. DM	in % des BSP	in Mill. DM	in % des BSP	in Mill. DM	in % des BSP
Privater Verbrauch	172 430	57,1	369 010	53,9	448 470	54,1
Staatsverbrauch	41 120	13,6	109 040	15,9	147 090	17,8
Investitionen	81 360	26,9	196 380	28,6	219 640	26,5
darunter						
Vorratsänderung	+ 8 700	—	+ 15 300	—	+ 5 100	—
Außenbeitrag	+ 7 390	2,4	+ 11 170	1,6	+ 13 300	1,6

¹⁾ Quelle: Statistisches Jahrbuch der Bundesrepublik Deutschland.

Der Vergleich der Prozentzahlen zur Verwendung des Bruttosozialproduktes in der Bundesrepublik Deutschland zeigt, daß langfristig der private Verbrauch etwas zurückgeht, und der Anteil des Staatsverbrauchs steigt. Die Investitionen halten sich seit langem

auf gleichbleibendem Niveau, mit starken Schwankungen in der Vorratsveränderung. Der Außenbeitrag ist zwar ständig positiv, aber seit Ende der 60er Jahre prozentual nicht mehr so hoch wie früher.

Heinz Bendt

Gewerkschafter aus ZAIRE besuchen die Hüttenwerke



Im Bild Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber (4. v. r.) im Gespräch mit Tampungu Ngenda und Ulrich Reeps, Referatsleiter Afrika der Konrad-Adenauer-Stiftung, Alfred Simon (l.) und Theo Steins (2. v. r.).

Die Besichtigung der Hoesch Hüttenwerke AG und eine Diskussion mit Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber sowie den Betriebsräten und Aufsichtsratsmitgliedern Alfred Simon und Theo Steins gehörten zum Programm in Dortmund, das das Institut für Internationale Solidarität der Konrad-Adenauer-Stiftung für ein Seminar von 20 gewerkschaftlichen Bildungsbeauftragten der „Union Nationale des Travailleurs du Zaïre“ in der Bundesrepublik geplant hatte. Die führenden Gewerkschafter interessierten sich für die wirtschaftlichen und sozialen Probleme der Bundesrepublik und ihrer Gewerkschaften, besonders aber für die Probleme der Mitbestimmung, weil Deutschland nach dem Kriege in kurzer Zeit eine enorme Aufbau- und Entwicklungsleistung vollbracht hat.

Mit der Zunahme der Industriali-

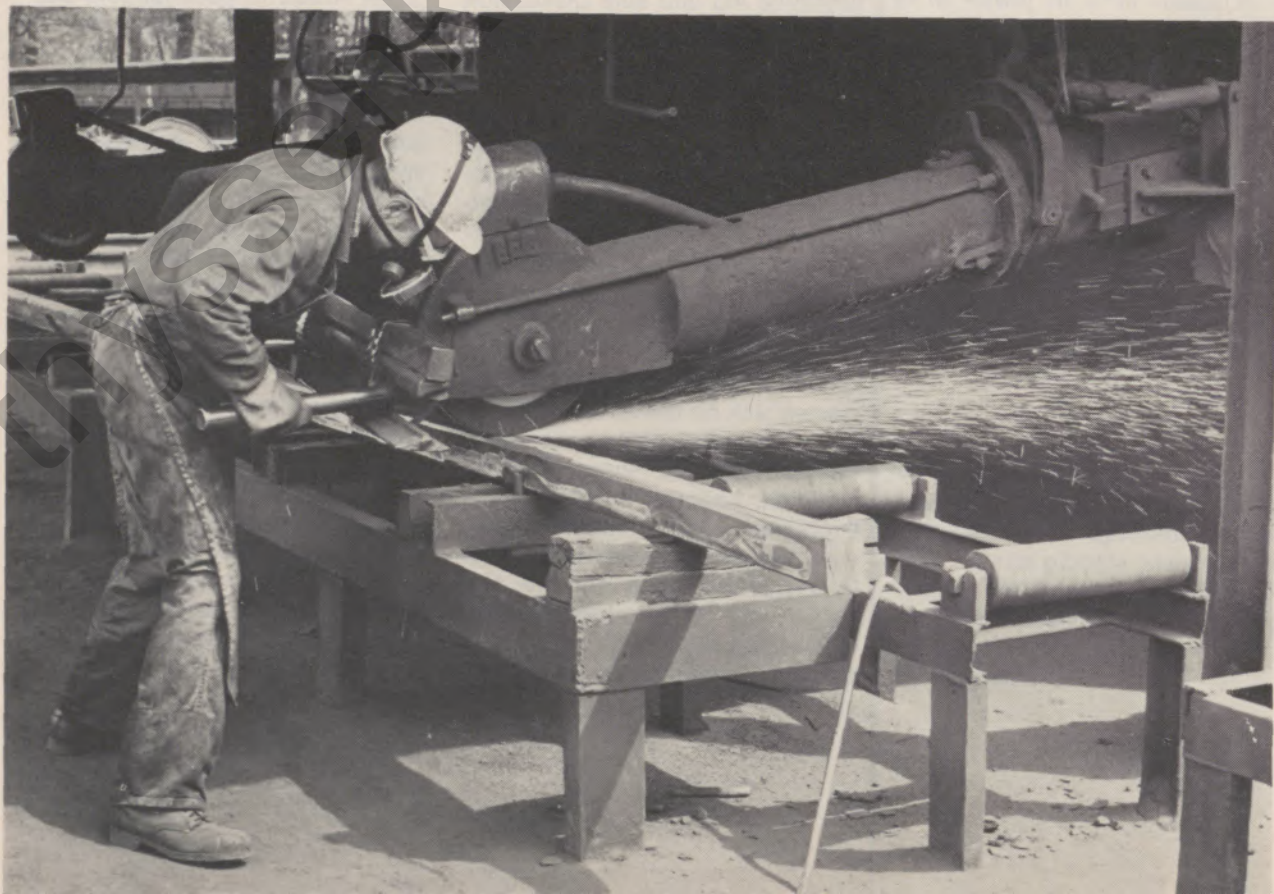
sierung und damit der lohnabhängigen Arbeit in dem jungen, aufstrebenden Staat Zaïre (früher Belgisch-Kongo) werden die Anforderungen an die Führungskräfte der UNTZa immer höher, weil dadurch die Arbeits- und Wirtschaftsprozesse immer komplizierter werden. Hierzu kommen Aufgaben, die über den in Europa üblichen Arbeitsbereich der Gewerkschaften weit hinausgehen, wie z. B. Sozial- und Genossenschaftsarbeit.

Seit Jahren ruhte die hierzu notwendige Bildungsarbeit auf den Schultern einer sehr kleinen Kerngruppe von etwa 20 „Instruktoren“ (Bildungsbeauftragte) beim Generalsekretariat der UNTZa, die inzwischen eine größere Zahl von Instruktoren in den einzelnen Provinzen des Landes herangebildet hat.



Brammen

sauber und fehlerfrei durch Schleifen



Auf dem technisch neuesten Stand steht die jüngste Errungenschaft der Zurichtererei Profilwalzwerke Westfalenhütte — eine automatische Brammenschleifmaschine — mit der Brammen bis zu 12 m Länge und 11 t Gewicht allseits sauber und fehlerfrei geschliffen werden.

Es gibt zwei gute Gründe, das Halbzeug (Brammen und Knüppel) zu schleifen:

1. Fehlerquellen wie Risse, Schalen oder Brüche werden auf diese Weise an Hartstahlqualitäten beseitigt, da diese im kalten Zustand keine andere Oberflächenbearbeitung erlauben;
2. Kundenvorschriften über die zulässige Rauigkeit von Kaltband für Platier- und Galvanisierungszwecke können nur dann erfüllt werden, wenn bereits die Oberfläche des Vormaterials (Bramme) entsprechend geglättet worden ist.

Die neue Brammenschleifmaschine wird von einer wärme- und schallisolierten Kabine aus gesteuert, die völlig geschlossen und an der Frontseite mit einem Panzerglasfenster ausgerüstet ist. Das Fenster bietet ideale Sichtverhältnisse, da die Kabine über den Schleiftisch hinausragt. Durch ein zusätzliches Seitenfenster ist der Kontaktpunkt der Schleifscheibe zur Bramme gut zu sehen. Das geteilte Steuerpult und das zu öffnende Fenster ermöglichen dem Steuermann eine sehr leichte und exakte Kontrolle aller Arbeitsvorgänge.

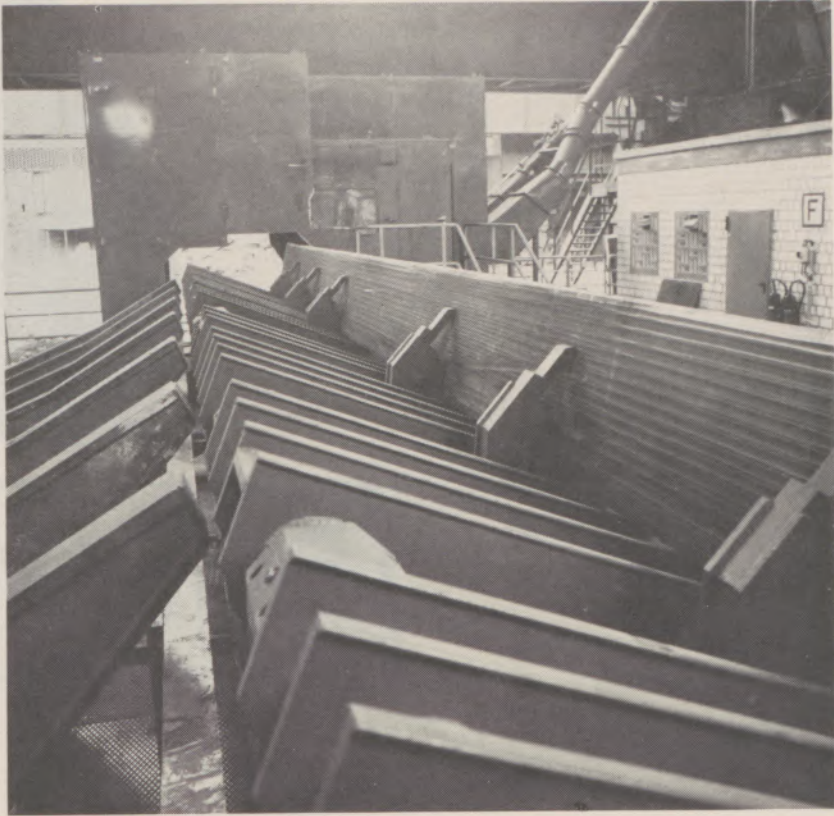
Der Geräuschpegel in der Kabine liegt unterhalb der Kennlinie N 60. Im mittleren Frequenzbereich von 2000—4000 Hz (Hertz) liegt der dB (dezipel)-Wert unter 43, bei 4000 bis 8000 Hz unter dB 31. Mit anderen Worten, das in die Kabine eindringende Schleifgeräusch ist etwa vergleichbar mit dem Fahrgeräusch eines Zuges, das im Zugabteil wahrnehmbar ist.

Das Steuerpult in der Kabine umfaßt sämtliche Steuerorgane für alle Funktionen und Bewegungen der Maschine und der Entstaubungsanlage, die zum Schleifen der bis zu 750 mm breiten und 200 mm dicken Brammen notwendig sind.

Der Schleiftisch, der die von einem Kran herangeschafften Brammen aufnimmt, ist in schwerer hüttenerechter Schweißkonstruktion ausgeführt und läuft auf kugellagerten Rollen. Horizontal gefe-

△ Aus dem Steuerstand fotografiert: Die Kontaktstelle Schleifscheibe / Bramme ist sichtbar und der Schleifvorgang damit kontrollierbar

< Der Pendelschleifer verstärkt den Schleifdruck durch sein Körpergewicht und muß dabei Schutzmaske und -brille tragen



Die im Schleifwagen hochstehende und durch die Hydraulikstation festgespannte 6,5 t schwere geschliffene Bramme wird beim Durchfahren der Brammenschleifmaschine vom Steuerermann gleichzeitig auf fehlerfreie Oberflächenbeschaffenheit geprüft

derte Führungsrollen dämpfen die wuchtigen Schläge, die bei der Beschickung mit den tonnenschweren Brammen unvermeidbar sind. Eine Spann-, Wende- und Abwurfvorrichtung, deren Bewegungen durch eine im Tisch staubgeschützt eingebaute Hydraulikstation erfolgt, ermöglicht das allseitige Schleifen der Brammen, auch das der Schmalseiten in Hochkantlage. Während die Brammen in Flachlage bei arretiertem horizontalem Bett bearbeitet werden, erfolgt die Bearbeitung in Hochkantlage bei abgesenktem Bett, das Material stehend im Tisch und hydraulisch festgespannt. Die Wende- und Abwurfvorrichtung ist in den Schleiftisch eingebaut. Eine mechanische Abstützung des Bettes in der Horizontallage sorgt für die vibrationsfreie Auflage des Schleifgutes. Das Bett ist in Abhängigkeit von der maximalen Schleiflänge mehrfach gelagert. Mit einer Tischgeschwindigkeit bis zu 60 m/Min. fährt der Tisch mit dem Schleifgut unter die 610 x 75 mm große Schleifscheibe, deren Umfangsgeschwindigkeit 80 m/Sek. beträgt. Der Schleifkopf ist um 45 Grad durch einfache Druckknopfbedätigung während des Schleifvorganges schwenkbar. Eine Schleifkopfsteuerung und Leistungsregelung garantiert nicht nur eine gleichmäßige Spanabnahme auch bei hoher Schleiftischgeschwindigkeit und uneben-

ner Materialoberfläche und damit die Erzielung der gewünschten gleichmäßigen Spantiefe auf der gesamten Werkstückfläche, sondern auch die Nebenzeiten für Fehlerschliff werden auf ein Minimum reduziert, da Fehlstellen exakt ansteuerbar sind und der Schliff kurzzeitig angesetzt werden kann. Eine Schleifkopf-Abfallsicherung überwacht fortlaufend die Schleifkopfposition. Die Schleiftischposition wird kontrolliert durch die unfallsichere, elektronische Zählröhrenausrüstung, die bei unbeabsichtigtem Überfahren des Materialendes die Schleifscheibe aus dem Gefahrenbereich heraushebt und den Schleiftisch stoppt.

Für eine automatische Reversierung des Schleiftisches sorgt eine doppelte Fotozellensteuerung, unabhängig von der jeweiligen Länge des Schleifgutes. Die an beiden Seiten des Absaugstativs (Entstaubungsanlage) angebrach-

ten doppelten Lichtschranken arbeiten vollautomatisch mit gegenseitiger Sicherheitsüberwachung. Eine der Fotozellensteuerung aufgeschaltete Regeleinrichtung berücksichtigt den Tischnachlauf in Abhängigkeit von der durch Massenträgheit unterschiedlichen Bremsstrecke.

Umweltbelastigung gibt es bei der neuen Brammenschleifmaschine nicht. Der während des Schleifvorganges anfallende Staub wird über ein eigens dafür gebautes „Absaugstativ“ abgesaugt und einem Sammelgefäß zur Weiterverwendung zugeführt. Eine Sicherung gegen Lärm und Funkenflug ist die ab 1. 4. 74 für jede neue Schleifmaschine vorgeschriebene geschlossene Schutzeinrichtung (Prinzip des vollkommen geschlossenen Arbeitsraumes). Auffallend an der Gesamtanlage ist von außen denn auch die große Schutzhaube, die mit entsprechenden Türöffnungen versehen ist, um den Einbau der Schleifscheiben, das Wechseln des Motors, der Keilriemen und sonstiger Verschleißteile zu ermöglichen. Schon vor 50 Jahren sind Brammenoberflächen mit sogenannten Pendelschleifmaschinen geschliffen worden. Je nach Art und Größe der Bramme schaffte ein geübter Schleifer 1 1/2 bis 2 t pro Schicht, wobei Gesichtsmaske und Schutzbrille während der körperlich schweren Arbeit unerlässlich waren. Die Leistung der neuen Brammenschleifmaschine liegt zwischen 30 und 40 t pro Schicht. Der die Anlage bedienende Steuerermann kann auf das Tragen der Maske und Brille verzichten und führt seine Tätigkeit größtenteils sitzend aus.



Gesamtansicht der gehäuseumbauten Brammenschleifmaschine. Im Hintergrund das Absaugstativ mit Entstaubungsanlage. Vorn im Bild der Schleifwagen mit Spann-, Wende- und Abwurfvorrichtung und darauf liegender Bramme.



Der Leiter der Zurichterei Profilwalzwerk Westfalenhütte, Dipl.-Ing. Joachim Schumpelt, und sein Vertreter, Ing. (grad.) Alfred Kimpel, prüfen das Schleifbild an einer Bramme für Zieh-zwecke.

In früheren Zeiten wurden ganze Städte durch Feuerbrünste verwüstet, weil die meist aus Holz bestehenden Häuser sehr dicht beieinander standen, die Licht- und Wärmequellen aus offenem Feuer bestanden und die Einrichtungen zur Brandbekämpfung technisch und organisatorisch völlig unzulänglich waren. Erst mit der Reglementierung des Bauens wurde das anders. Der technische Fortschritt gestattete sicherere Bauweisen, und die durch Behörden erlassenen Vorschriften für den baulichen Brandschutz, die heute in Form von Bauordnungen, Gewerbeordnungen, DIN-Vorschriften usw. fester Bestandteil der Bautechnik geworden sind, ließen Brandkatastrophen früherer Jahre bald in Vergessenheit geraten.

Heute ist im einzelnen beispielsweise festgelegt, welche größte Entfernung ein Zimmer zum Treppenraum haben darf, welche Breite die Treppen als Fluchtweg haben müssen, welche Bauteile wie lange einem eventuellen Brand standhalten müssen. Außerdem ist u. a. vorgeschrieben, daß Garagen von Wohnungen durch Feuerschutztüren zu trennen sind, in welcher Dichte Grundstücke bebaubar sind und daß bestimmte Zufahrtswege für die Feuerwehr freigehalten werden müssen. Freigehalten werden müssen für die Feuerwehr aber auch die Wasserzapfstellen, denn das am meisten verwendete Mittel zur Brandbekämpfung ist immer noch Wasser. Es muß deswegen überall dort zur Verfügung stehen, wo die Feuerwehr es benötigt — auf der Straße oder in den Stockwerken eines Bürohochhauses. Voraussetzung dafür ist natürlich ein ausreichend bemessenes Wasserleitungssystem mit vielen Hydranten an all den Stellen, wo Gefahr vermutet wird. Darüber hinaus wurde die Brandbekämpfung nicht nur besser organisiert, sondern die moderne Technik stellte auch Hilfsmittel zur Verfügung, die Brände nach kurzer Zeit unter Kontrolle bringen. Durch amtliche Brandversuche ist ermittelt worden, welche Bauteile brennbar oder nicht brennbar, schwer entflammbar, feuerhemmend oder feuerbeständig sind. Bei größeren Bränden in Kaufhäusern, Hotels und Industrieanlagen hat sich nämlich herausgestellt, daß Kunststoffe wie Nylon, Perlon, Styropor und besonders PVC durch die Entwicklung aggressiver Rauchgase für Menschen und Material gefährlich sind.

Beim Brandverhalten der Baustoffe ergeben sich Eigentümlichkeiten, die für den Laien auf den ersten Blick nicht einleuchtend sind. Stahl zum Beispiel, ein

ausgezeichneter Baustoff, ist zwar nicht brennbar, muß aber, wenn er als tragendes Bauteil feuerhemmend oder -beständig sein soll, durch Ummantelungen geschützt werden.

Im Industriebau, der die ganze Skala von der Werkstatt für feinste Elektronik bis zu Hüttenwerken umfaßt, wo Stahl geschmolzen, gewalzt oder verarbeitet wird, müssen alle Vorschriften sinngemäß angewendet werden. Die Einführung einer speziellen Norm, der DIN 18230 — Baulicher Brandschutz im Industriebau —, bereitet große Schwierigkeiten. Darin wird versucht, die brandschutztechnischen Anforderungen an die einzelnen Bauteile eines Industriegebäudes unter Berücksichtigung der Brandlast und der tatsächlichen Funktion des Bauteils nach einem einheitlichen Maßstab festzulegen. Das heißt, daß über alle in einem Gebäude befindlichen brennbaren Stoffe

Der bauliche Brandschutz

Überflurhydrant in einem Holzlager. >

Fluchttreppen für Räume, die über 30 m weit vom nächsten Treppenhaus entfernt sind. >



Neuer Einstieg in den Kabelkanal an der Ilgner-Anlage, Werk Union. Der frühere Zugang durch die Ilgner-Anlage wurde zugemauert.



nach Menge und Heizwert die Brandschutzklasse ermittelt wird, für die dann Auflagen, wie Größe der Brandabschnitte, Zufahrten für die Feuerwehr, Abstand von anderen Gebäuden und Installation von Löscheinrichtungen oder Rauchabzugklappen u. a. m. gemacht werden.

Bei der Bedeutung der Stromversorgung und -verteilung für ein Hüttenwerk muß dem baulichen Brandschutz in elektrischen Anlagen besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden. Ein Arbeitskreis aus Vertretern der Werksfeuerwehr, der Elektrotechnischen Betriebe und der Baubetriebe erarbeitete daher 1971 werksinterne „Richtlinien für den Brandschutz in elektrischen Anlagen bei den Hoesch Hüttenwerken“.

Die erste Sorge galt hierin den Kabelkanälen, die sich in unserer Hütte ja oft in unmittelbarer Nähe von flüssigem Stahl, flüssiger Schlacke, glühenden Blöcken,

Öfen aller Art und auch Ölkellern befinden. Weil die Statistik ausweist, daß die meisten Brände von außen in die Kanäle hineingelangen, mußten zunächst einmal alle Öffnungen geschlossen werden. Die nächste Sorge galt den Schalt- und Schützenhäusern, die unmittelbar an den Kabelkanälen liegen und direkte Verbindung mit ihnen haben. Hier können nicht nur Brände übergreifen, sondern auch aggressive PVC-Dämpfe brennender Kabel selbst aus einiger Entfernung erheblichen Schaden an empfindlichen Anlagenteilen hervorrufen, die bei Reparatur durch Lieferfristen vielleicht einen längeren Betriebsstillstand erzwingen können. Hier sind bauliche Trennungen, die im Brandfall 30 Minuten lang dem Feuer standhalten, notwendig. Vorgesehen ist, alle Kabelkanäle durch Mauern mit Feuerschutztüren, die dauernd offenstehen und nur im Brandfall zuschlagen, in leichter kontrollierbare Brandabschnitte zu unterteilen.

Wenn dann zu guter Letzt auch noch die Stockwerke mehrgeschossiger Schalthäuser abgedichtet und größere Anlagen in kleinere Brandabschnitte unterteilt sein werden — wie das bei den neuen Anlagen im FK 2 der Fall ist —, wird ein guter Teil der Aufgabe „baulicher Brandschutz“ verwirklicht sein.

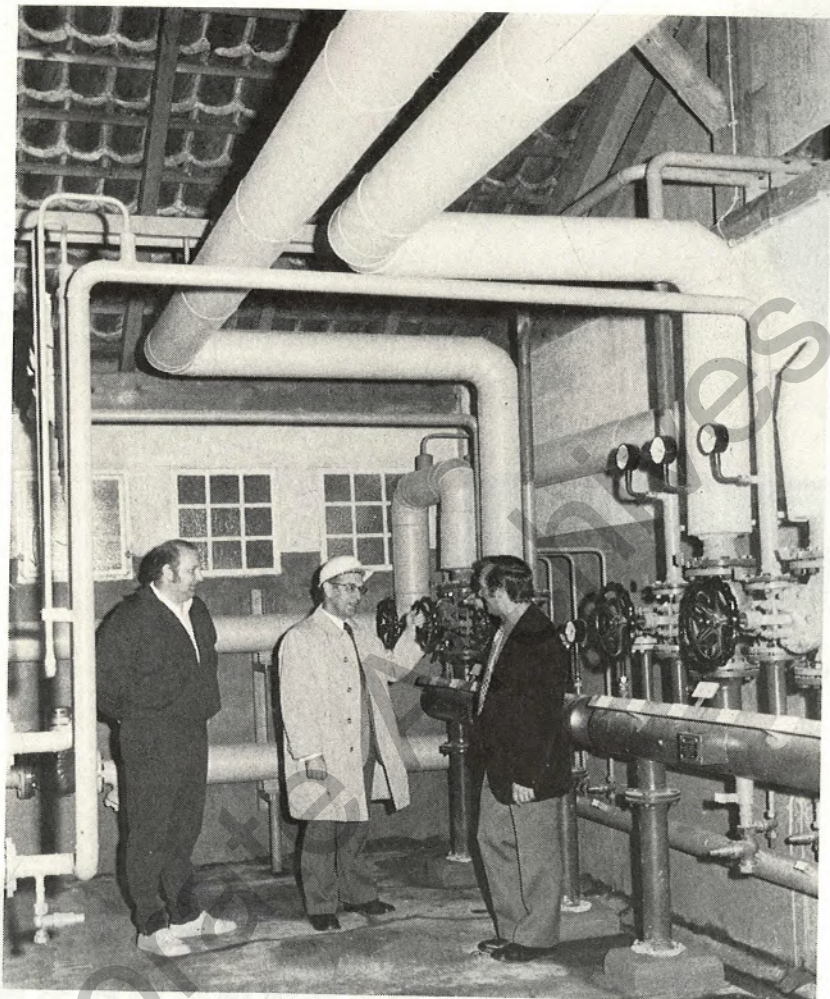
Ziele des baulichen Brandschutzes sind:

- Verhinderung der Ausdehnung von Bränden
- Sicherung von Fluchtwegen im Brandfall
- Verhinderung des schnellen Abbrennens und des Einsturzes von Gebäuden
- Schaffen von Möglichkeiten für wirkungsvolle Brandbekämpfung

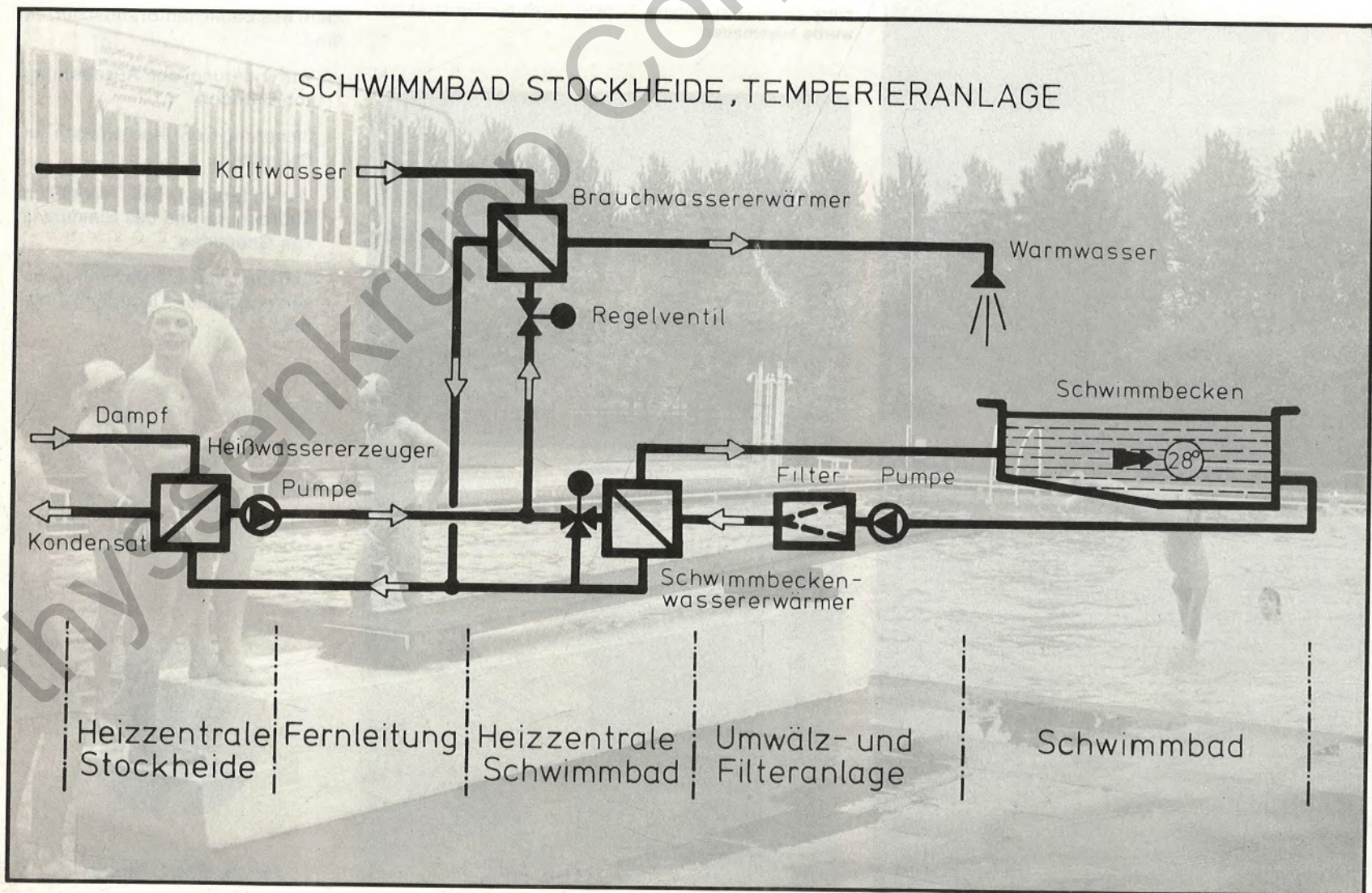


Jürgen Ebert, Ing. grad.

In Zukunft nur noch beheizt



Ing. (grad.) Werner Trojan beim Öffnen der Heißwasserschleier. Links im Bild Schwimmmeister Günter Geißler, rechts Heinz Berndsen, Leiter der Sport- und Erholungsanlagen.





Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber informiert die Presse über die durchgeführten Maßnahmen: v. l. Josef Lüftner, Leiter Pressestelle; Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber; Wilhelm Steegmann, Leiter Belegschaftsbetreuung und -versorgung; Rolf Schäfer, Belegschaftsvorsorgung; Ing. (grad.) Werner Trojan, N.

Nicht allein den Hoesch-Angehörigen und ihren Familien stehen die Pforten des Freibades „Stockheide“ offen, auch alle diejenigen sind dort gern gesehene Gäste, die im Wasser schwimmen, springen, planschen, luft- oder sonnenbaden möchten. Für diese erholsamen Freuden steht seit Beginn dieser Badesaison erwärmtes Wasser in Badebecken 50x20 m für Schwimmer und 40x20 m für Nichtschwimmer oder Planscher bereit. Zum Ausruhen lädt die 4 ha große Liegewiese ein und wer zwischendurch ins Wasser möchte, kann vom 1-m- oder 3-m-Brett hineinspringen. Darüber hinaus läßt sich im Freibad Stockheide das Angenehme mit dem Nützlichen verbinden, denn in dem großen Hoesch-Park sind geruhliche Spaziergänge zwischen gepflegten Blumenrabatten und unter schattenspendenden Bäumen möglich, auf Trimm-Pfaden kann man etwas für die Gesundheit tun und in den vielen Sportanlagen echtes Leistungstraining absolvieren.

Seit der Inbetriebnahme des Freibades am 15. Juli 1952 haben die Verantwortlichen für den Badebetrieb rund 2 Millionen Besucher gezählt. Ein Zeichen für die Beliebtheit des Bades. Dabei zeigt die Statistik deutlich, wie sehr die Besucherzahl in der Vergangenheit im nichtbeheizten Freibad von der Witterung abhängig war. Im kühlen, regnerischen Sommer 1956 beispielsweise kamen nur 45 000 Besucher ins Freibad Stockheide, während in dem anhaltend heißen Sommer des Jahres 1959 die Rekordzahl von 164 700 Besuchern gezählt wurde. Von den sieben Dortmunder Frei-

bädern werden fünf von der Stadt unterhalten, davon vier unbeheizt und eines beheizt. Die beiden im Besitz von Hoesch befindlichen Bäder sind beheizt. Das Freibad „Schallacker“ in Dortmund-Hörde bereits seit 1968 und jetzt auch das Bad „Stockheide“, das sich stets durch die Sauberkeit seines Wassers ausgezeichnet hat. Die Aufbereitung durch eine leistungsstarke Umwälzanlage bringt alle fünf Stunden die gesamten Beckeninhalte zur Reinigung und Erneuerung. Die regelmäßigen Überprüfungen des Wassers durch das Hygiene-Institut der Stadt Dortmund haben deshalb nie zu Beanstandungen Anlaß gegeben.

Bis auf 28 ° C kann das Badewasser im Freibad Stockheide jetzt erwärmt werden. Über ein bereits vorhanden gewesenes und nun bis zum Schwimmbad erweitertes Rohrnetz wird Heißwasser, das die Heizzentrale Stockheide aus Dampf erzeugt, in die Heizzentrale des Freibades geleitet. Das ist in den Monaten April bis Ende September möglich, da während dieser Zeit die Betriebshallenbeheizungen, für die die Heizzentrale „Stockheide“ zuständig ist, ausgesetzt wird. Die dadurch freiwerdende Kapazität steht mit einer Vorlauftemperatur von ca. 140 ° C zur Verfügung. Über Wärmetauscher gibt das Heißwasser seine Energie an das Badewasser ab und strömt unter Pumpendruck über die Rücklaufleitung zur Heizzentrale Stockheide zurück. Der Wärmetauscher arbeitet mit einer eigenen Regelung, die abhängig ist von der Temperaturabsenkung der 2500 cbm Wasser in den Badebecken. Die Kapazität des Wärmetauschers beträgt 900 000 kcal/h und ist ausreichend für die Deckung der Temperaturverluste. Angestrebt wird je nach Jahreszeit und Witterung eine Badetemperatur, die zwischen 24 und 28 ° C liegt.

Das gesamte Badheizungssystem ist in die vorhandene Umwälzanlage mit Filterung eingefügt worden. Außer der Temperierung der Becken erfolgt in einem separaten Heizwasser-Kreislauf die Beheizung von Dusch- und Nebenräumen sowie die Warmwasserbereitung für einige Duschen. Die Gesamtanlage befindet sich in einem separaten Raum. Sie arbeitet durch eingebaute Regelgeräte selbständig und bedarf keiner besonderen Beaufsichtigung. Beson-

ders umweltfreundlich ist die von Hoesch gewählte Konzeption des Heißwassers. Im Vergleich zu anderen Anlagen, die mit Kohle, Koks, Öl oder Gas befeuert werden, gibt es hier keinerlei Abgase, die zu Belästigungen führen könnten.

Das Freibad Stockheide kann sich finanziell nicht selbst tragen, das gilt auch für das Schallacker-Bad in Hörde. Neuanlagen und Erhaltung erfordern – wie auch die angrenzenden Sport- und Erholungsanlagen – beträchtliche Investitionen und Zuschüsse. Rund eine halbe Million Mark werden am Ende die Investitionen 1974 betragen, die Hoesch in Erfüllung freiwillig übernommener Öffentlichkeitsaufgaben allein für die Verbesserung der beiden Bäder aufwendet. Davon entfallen 175 000 DM auf die Beheizung des Bades Stockheide, 165 000 DM auf den neuen Osteingang an der Brackeler Straße und die Schaffung entsprechender Parkmöglichkeiten. Den Rest verschlingt die jetzt im Bau befindliche neue Wasser-Umwälzanlage für das Schallacker-Bad in Hörde.

Ein noch größerer Besucherstrom als bisher wird insbesondere im Freibad Stockheide aus dem Dortmunder Osten erwartet. Um eine gefahrlose Überquerung der stark befahrenen Brackeler Straße zu ermöglichen, wird die Stadt Dortmund eine Fußgängerbrücke erstellen lassen, die voraussichtlich Ende August dieses Jahres fertig sein wird.

Bei der Verlegung der Rohrleitung für die Umwälzanlage im Schallackerbad, DO-Hörde. Im Bild links Schwimmmeister Fritz Ehrlichmann.



FERN- SEHER

Paul Mlotek, Zurihterei Profilwalzwerk Union, konnte nicht ahnen, als er sich nach seiner Ankunft in Essen bei der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft als Lehrgangsteilnehmer Nr. 8 eintrug, daß er der 25 000ste Kurssteilnehmer der Schulungsstätte für Arbeitsschutz sein würde. Um so größer war seine Überraschung, daß die Berufsgenossenschaft dieses Ereignis zum Anlaß nahm, um ihm im Rahmen einer kleinen Feierstunde durch den stellvertretenden Vorsitzenden des Vorstandes, Herrn Michael Schwarz, ein tragbares Fernsehgerät als Geschenk zu überreichen. Mit ihm freuten sich alle anderen Lehrgangsteilnehmer, die zur Erinnerung an diesen Tag eine hübsche Schale aus Edelstahl bekamen. Damit sollte, wie es Herr Schwarz zum Ausdruck brachte, nicht nur die allgemeine Bedeutung der Arbeitssicherheit in unserer hochindustrialisierten Arbeitswelt unterstrichen, sondern auch die aufopferungsvolle und

nicht immer leichte Tätigkeit der Menschen gewürdigt werden, die sich der Aufgabe, die Arbeit sicherer zu machen, verschrieben haben. Ohne sie wären alle intensiven Bemühungen der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, der Arbeitssicherheit ständig neue Impulse zu vermitteln, nicht denkbar.

Wie der Hauptgeschäftsführer der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Herr Dr. Schieke, unterstrich, wären ohne diese einzige und älteste Schulungsstätte für Arbeitsschutz im Herzen des Ruhrgebiets die jahrzehntelangen Bemühungen der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, die neuesten Erkenntnisse der Unfallverhütung zum Wohle der Versicherten und im Interesse der Unternehmen nutzbar zu machen, nicht möglich gewesen. Wie er weiter ausführte, setze das Arbeitssicherungsgesetz, das die Unternehmen u. a. zum Einsatz von Sicherheitsfachkräften verpflichtet,

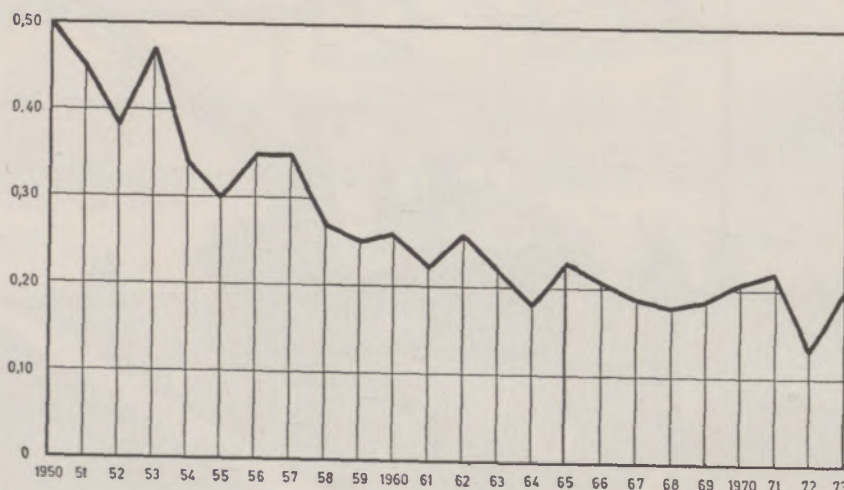
zwar neue Akzente im gesamten Bereich der gewerblichen Wirtschaft, überrasche jedoch die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft nicht. Dank der Weitsicht ihres Vorstandes habe sie bereits seit vielen Jahren die Priorität der Unfallverhütung in der berufsgenossenschaftlichen Arbeit erkannt und dementsprechend gehandelt. Dies schlage sich nicht zuletzt in der Arbeit der Schulungsstätte für Arbeitsschutz nieder, wo mehr als 70 Fachleute aus Industrie, Wirtschaft und Verwaltung in den Themenkreis Sicherheitstechnik, Arbeitspsychologie, Arbeitsphysiologie, Arbeitsmedizin, Arbeitspädagogik und Arbeitsrecht mit Blick auf eine optimale Anwendung moderner Unfallverhütungsmethoden einführen. So werden in mehrtägigen Lehrgängen Führungskräfte, Meister, Vorarbeiter und Sicherheitsbeauftragte in 47 verschiedenen Fachkursen, differenziert nach Betriebs- und Produktionsbereichen, praxisnah unterrichtet. Diese ständige Ausbildung und Information über die nach dem neuesten Stand der Technik gegebenen Erkenntnisse darf als Erfolg verbuchen, daß im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft die Zahl schwerer und schwerster Unfälle erheblich zurückgegangen ist (s. Grafik).



Bei der Überreichung des Fernsehgerätes: v. l. Dipl.-Ing. Gerhard Schmücker, Leiter der Schulungsstätte; Paul Mlotek; Michael Schwarz, stellvertretender Vorsitzender der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft

25 000 Lehrgangsteilnehmer bedeuten, daß von allen in Hütten- und Walzwerken Tätigen an Rhein, Ruhr und Sieg fast jeder 10. Beschäftigte, Führungskräfte eingeschlossen, Gelegenheit hatte, sich mit der Problematik der Arbeitssicherheit vertraut zu machen und moderne Methoden der Unfallverhütung mit Blick auf seinen spezifischen Arbeitsbereich kennenzulernen. Führungskräfte und Sicherheitsbeauftragte müssen wissen, wo Unfallschwerpunkte liegen und wie Unfälle entstehen. Sie müssen die Ursachen der Unfälle erkennen und alle Möglichkeiten der Gefahrabwendung beherrschen. Um über den Sicherheitsstandard optimal informiert zu sein, bedarf es einer ständigen Ausbildung, die die Schulungsstätte für Arbeitsschutz der Hüttenindustrie bietet. Die in der Nachkriegszeit festzustellende Tendenz, daß die Zahl schwerer und schwerster Unfälle im Bereich der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft rückläufig ist, dürfte mit ein Erfolg der qualifizierten Schulungstätigkeit sein. Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat mit ihrer Schulungsstätte für Arbeitsschutz auf dem Gebiete der Arbeitssicherheit bereits vor fast 20 Jahren Akzente gesetzt, die in dem im Dezember 1974 in Kraft tretenden Arbeitssicherheitsgesetz ihren Niederschlag gefunden haben.

Entwicklung der tödlichen Arbeitsunfälle in den Jahren von 1950 bis 1973, bezogen auf 1000 Versicherte



für
PAUL
MLOTEK

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

"Mensch, Meier!"



Einem Menschen namens Meier
sagt man nach, 'ne „Flasche“ sei er,
und in seines Hirnes Rinden
sei mitnichten Grips zu finden,
und – ein jeder, der ihn kannte,
ihn 'ne „trübe Flasche“ nannte.
Meier hört sich's düster an
und er glaubt fast selbst daran,
bis er eines guten Tages
einmal – tat den Schlag des Schlages:
Im Betrieb, in dem er tätig,
fand er, daß Verbesserung nötig,
reichte ohne falsche Pein
'nen Verbesserungsvorschlag ein.
Nun ist Meier – unbestritten –
als ein „kluger Mensch“ gelitten.

Merke:

Können ist halt relativ!
Mancher lag im Urteil schief.
Nach dem Vorschlag meint auch Meier
von sich selbst: Höchst brauchbar
sei er.

Wo bleibt dein Vorschlag?

Überall hängen unsere Briefkästen!

Und die Anschrift:

Betriebliches Vorschlagswesen

- > **Wolfgang Clupka**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Motore durch ein Abdeckblech schützen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Manfred Külpmann**, Walzwerk Phoenix, Unter der Sperre eine einfache Handwinde fest montieren. Durch Verwirklichung des Vorschlages wird der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Willi Wiegand**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Rundeisen am Zwischenbehälter anbringen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Hans-Joachim Wick**, Verkehrsbetriebe Phoenix, Verhütung von Unfällen unter den Schlackenrinnen. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Franz Behler**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Transporttraverse für die Konverterboden-Einsatzbühne. Auf Grund des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert und der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Hans-Joachim Brinkmann**, Weiterverarbeitung Phoenix, Handhebelscheren mit einer neuen Hebelsicherung ausrüsten. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Karl-Heinz Schopp**, Energiebetriebe Union, Wiederverwendung defekter Ansaugkörbe. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Hans Bialek**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Fertigung eines Seil-Entspanners. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Heinrich Witte**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Schalter für den Klinkenschlepper. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Klaus Meier**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Verbesserung an den Sicherungsbolzen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Walter Ricken**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Im Bundwagenauslauf eine Nute einschneiden. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Fritz Hinzmann**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Verlegung der Brennstoff-Abschlußschaltung. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert.
- > **Manfred Scholz**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Änderung der Ein- und Ausbauklappe. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Karl-Heinz Körner**, Block- und Profilwalzwerk Westfalenhütte, Rinnenverlegung an der Amco-Anlage. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Manfred Schmiedhofer**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, Schmalspurweichen entfernen. Auf Grund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Heinrich Graf**, Energiebetriebe Westfalenhütte, Rohrbügel zum Schutz der Metallschläuche anbringen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Fritz Körner**, Stahlwerke Westfalenhütte, Vermeidung von Kabelrissen. Durch die Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Wilfried Trawinski**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Beseitigung einer Unfallgefahr am Schrottwickler. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Hans Himmler**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Einfaches Verbinden einer gerissenen Zugkette. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit, erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Otto Rudat**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Zangensicherung für die Bundtransportanlage. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.



Der Sicherheitsingenieur

Was bedeutet eigentlich Gerüstordnung?

Rohre aus Stahl St 00,²⁾ Nennweite 1 1/2" nach DIN 2441, Verbindungsstücke (Kupplungen, ²⁾ Stoßverbinder, Fußplatten u. ä.) müssen behördlich allgemein zugelassen werden.

In der Gerüstordnung, die gleichzeitig DIN-Blatt (DIN 4420) und Unfallverhütungsvorschrift (VBG 36a) ist, wird festgelegt, wie Gerüste herzustellen sowie auf- und abzubauen sind.

Als Grundsatz gilt, daß sie ausreichend tragfähig und so beschaffen sein müssen, daß weder die dort Beschäftigten noch Verkehrsteilnehmer gefährdet, belastigt oder behindert werden.

Man unterscheidet folgende Gerüstarten:

1. Arbeitsgerüste:

Gerüste, von denen aus Arbeiten durchgeführt werden, z. B. Unterhaltungsgerüste, Montagegerüste, Maurer- und Putzgerüste.

2. Schutzgerüste:

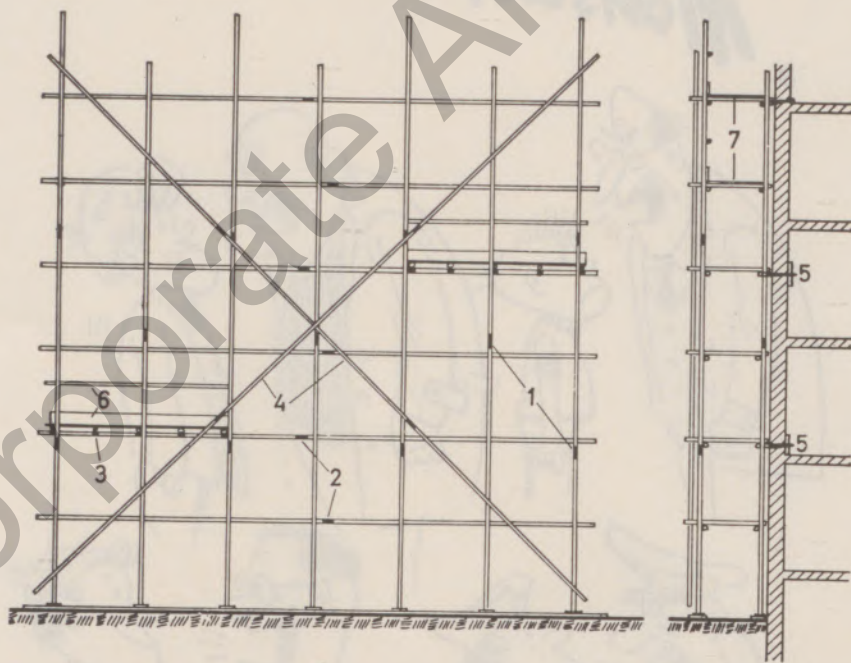
Sie sollen Beschäftigte gegen Absturz sichern und Herabfallen von Werkzeug und Baumaterial verhindern, z. B. Fanggerüste und Schutzdächer.

3. Traggerüste:

Sie dienen zur Unterstützung von Bauteilen, bis diese in der Lage sind, sich selbst zu halten, z. B. Schalungs- oder Lehrgerüste.

Nicht freistehende Arbeitsgerüste sind mit dem Bauwerk verankert. Die Befestigungen dürfen waagrecht und senkrecht nicht weiter als 6 m voneinander entfernt sein. Gerüste werden gegen seitliches Verschieben durch Streben gesichert. Die Laufgänge der Gerüste sollen mindestens 700 mm breit sein. Für den Belag der Arbeitsgerüste sind Bohlen mit einem Querschnitt von mindestens 250×40 mm erforderlich.

Die Spannweite des Belages darf z. B. bei Maurergerüsten 1000 mm nicht überschreiten. Es müssen mindestens 2 Belagbretter nebeneinanderliegen. Die Laufgänge von Gerüsten über 2 m Höhe sind mit einem 1000 mm hohen Seitenschutz und einem Bordbrett zu versehen.



¹⁾ Rahmengerüste und andere Sonderausführungen müssen behördlich allgemein zugelassen sein. Zulassungsgenehmigung und Montageanweisung beachten!

²⁾ Abweichungen möglich, Rohre dann jedoch zulassungspflichtig.
³⁾ Kupplungen mit Schraub- oder Keilverschluß unterliegen der Prüfzeichenpflicht.

Verwendungsart	Abstände (1,35 m Gerüstbreite)		
	Ständer	Längsriegel	Querriegel (Belag 40 mm)
Unterhaltungs- und Schutzgerüst	3,00 m	3,50 m	1,50 m
Putzgerüst	2,40 m	3,00 m	1,20 m
Maurergerüst	2,00 m	3,00 m	1,00 m

Leitern zum Besteigen der Gerüste sind standsicher aufzustellen und gegen Abrutschen, Umstürzen, Schwanken und Durchbiegen zu sichern. Sie müssen mindestens 1 m über den Austritt hinausragen. Um Unfälle durch herabfallende Gegenstände zu vermeiden, dürfen bei Leitergängen die Leitern nicht über zwei Stockwerke hinausführen und nicht übereinanderliegen.

Im Bedarfsfalle sind in Arbeitsgerüsten Schutzgerüste einzubauen. In der Gerüstordnung werden nur Regelgerüste erfaßt.

Sondergerüste bedürfen vor Errichtung eines statischen Nach-

weises und der Genehmigung durch das Bauordnungsamt.

Das Bild zeigt als Beispiel ein nach der Gerüstordnung erstelltes Stahlrohrgerüst. Hierbei bedeuten die Zahlen:

- 1 Ständer
- 2 Längsriegel
- 3 Querriegel
- 4 Kreuzverstrebung
- 5 Zug- und druckfeste Verankerungen
- 6 Seitenschutz

Bei Maurer- und Aufzugsgerüsten ab 5 m Arbeitshöhe ist die nächst tiefere Gerüstlage unter der Arbeitslage eingedeckt liegen zu lassen (siehe 7)!

AUFGEPIESSTES



Auf ihre Weise bedankte sich nach einem Besuch der Hüttenwerke die Trachtenkapelle aus Gußwerk in der Steiermark

Seit vielen Jahren treffen sich pensionierte Maschinisten unserer ehemaligen Thomasstahlwerke regelmäßig zum geselligen Beisammensein mit ihren Ehefrauen. Auch die Witwen werden zu diesen gemütlichen Stunden eingeladen. Für alle gibt es bei Kaffee und Kuchen irgendeine freudige Überraschung, die der „spiritus rector“ dieser Zusammenkünfte, Hermann Dittmar (ganz rechts im Bild), „organisiert“.



Lutz Dieckerhoff (2. v. l.) vom Vorstand der IG Metall, Frankfurt, referierte vor den Vertrauensleuten des Werkes Phoenix über die satzungsgemäßen Aufgaben der gewerkschaftlichen Vertrauensleute.

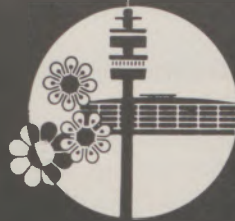


Der World Coup der FIFA steht seit Wochen im Mittelpunkt der Fußball-Fans in aller Welt. Dortmund ist erstmals Austragungsort von Spielen um die Fußball-Weltmeisterschaft.



Hauptgeschäftsführer
Dr. Helmuth Keunecke

In Dortmund beheimatet



An dieser Stelle wollen wir Einrichtungen der Kommune, des Landes, des Bundes oder andere Institutionen vorstellen, die in unserer Stadt beheimatet sind und mit denen die Hoesch Hüttenwerke AG oder ihre Belegschaftsmitglieder Berührungspunkte haben.



Konsul Hans Hartwig,
Präsident der Industrie- und Handels-
kammer zu Dortmund 1973

Industrie- und Handelskammer zu Dortmund

Bereits 1863 wurde die Dortmunder Industrie- und Handelskammer (IHK) gegründet. In der Bundesrepublik einschließlich West-Berlin gibt es 73 Kammern, die als Einrichtungen der wirtschaftlichen Selbstverwaltung den Status von Körperschaften des öffentlichen Rechts haben. Das heißt, sie stehen außerhalb des Bereichs unmittelbarer Eingriffe und Weisungen durch den Staat. Spitzenorganisation der Kammern ist der Deutsche Industrie- und Handelstag in Bonn.

Die wichtigste Aufgabe der IHK besteht in der Wahrnehmung der wirtschaftlichen Gesamtinteressen aller gewerbebetreibenden Kammerangehörigen, unabhängig von Gruppen- und Einzelinteressen. Mitglied der Kammer ist Kraft Gesetzes jeder Gewerbetreibende im Kammerbezirk, soweit er nicht Handwerker, Landwirt oder freiberuflich Tätiger ist. Die IHK Dortmund, die sich räumlich nicht nur auf das Gebiet der Stadt Dortmund erstreckt, sondern auch die Städte Castrop-Rauxel, Lünen und Hamm, den Kreis Unna sowie die Stadt Schwerte und das Amt Westhofen umfaßt, hat gegenwärtig rund 25 000 Mitglieder, davon etwa 7500 im Handelsregister eingetragene Firmen. Ihre Beiträge sind die finanzielle Basis der Kammer. Grundlage für eine erfolgreiche Kammerarbeit ist die ehrenamtliche Mitarbeit der Gewerbebetreibenden.

Die Richtlinien der Kammerarbeit bestimmt die Vollversammlung der IHK, deren Mitglieder von den kammerzugehörigen Gewerbebetreibenden in Gruppenwahl gewählt werden. Jeder Wirtschaftszweig ist entsprechend seiner Bedeutung in der Vollversammlung vertreten. Aus ihrer Mitte wählt die Vollversammlung

den Präsidenten (z. Z. Konsul Hans Hartwig nach Dr. Willy Ochel und Dr. Friedrich Harders) und die weiteren Mitglieder des Präsidiums.

In ihrer Arbeit stützen sich Vollversammlung (ihr gehören Josef Fischer, Vorstandsvorsitzender Hoesch Werke AG, und Dr. Peter Ulrich Schmithals, Vorstandsvorsitzender Hoesch Hüttenwerke AG an) und Präsidium auf eine Reihe von Ausschüssen. Die laufende Geschäftsführung der Kammer obliegt dem Hauptgeschäftsführer (z. Z. Dr. Helmut Keunecke) und dessen Mitarbeitern.

Bei der Vorstellung der Kammerarbeit sind vier große Arbeitsgebiete herauszustellen:

- die Kammer berät und betreut die Firmen ihres Bereichs. Hierzu gehört auch die Ausübung gewisser hoheitlicher Funktionen, wie die Ausstellung von Ursprungszeugnissen, die Beglaubigung von Handelsrechnungen sowie die Bestellung von Sachverständigen;

- die Kammer wird als Gesamtvertretung der Wirtschaft ihres Bereichs zu den wirtschaftlichen Fragen, die in ihrem Bezirk von Bedeutung sind, gehört. Sie steht in einem dauernden Kontakt mit den bezirklichen Regierungsstellen und vor allen Dingen mit den Kommunalverwaltungen. Sie erarbeitet eigene Vorschläge zur Verbesserung der wirtschaftlichen Situation in ihrem Bezirk;

- die Kammer erstattet für Gerichte und Verwaltungsbehörden Gutachten;

- die Kammer befaßt sich laufend mit Fragen der Wirtschaftspolitik. Sie bildet sich hierzu ihre eigene Meinung und vertritt diese entweder direkt bei den zuständigen Stellen oder über ihre Spitzenorganisation, den Deutschen Industrie- und Handelstag.

Zur Verdeutlichung der Arbeitsgebiete seien hier einige Abteilungen und ihre grundsätzlichen Aufgaben genannt:

„Außenwirtschaft — Innerdeutscher Handel — Messen“:

Grundsatzfragen der Außenwirtschaft und des Außenhandelsrechts, Fragen der Europäischen Gemeinschaft, des Einfuhr-, Ausfuhr- und Transithandels, Zollangelegenheiten.

„Industrie- und Raumordnung“:

Regionale Wirtschaftsförderung (zu diesem Zweck ist beispielsweise die „Aktionsgemeinschaft Industrieansiedlung Ostliches Ruhrgebiet auf Initiative der IHK ins Leben gerufen worden), Flächennutzungs- und Bauleitplanung, Betriebsberatung und Rationalisierung, Kooperationsvermittlung, Energiewirtschaft, Wasserwirtschaft, Umweltschutz, Abfallbörse, öffentliches Auftragswesen, Wirtschaftsschutz, UK-Stellungen.

„Handel und Gastgewerbe“:

Standardfragen von Einzelhandels- und Großhandelsbetrieben, Strukturuntersuchungen des Handels, Stellungnahmen zu Räumungs-, Jubiläums-, Sommer- und Winterschlußverkäufen, Gaststättenunterrichtung, Abzahlungsgesetz, Ladenschlußgesetz, Gewerbeansiedlung durch Ausländer.

„Verkehr“:

Verbesserung der Verkehrsinfrastruktur — dabei geht es zum Beispiel um den Bau moderner Kanäle, die Anbindung des östlichen Ruhrgebietes an das Luftverkehrsnetz, um den Straßenbau, den öffentlichen Personenverkehr sowie die Unterrichtung und Unterstützung der Unternehmen in allen Fragen des Verkehrs.

„Steuern, Finanzen, Kredite“:

Grundsatzfragen und Stellungnahmen zu Bundes-, Landes- und

Gemeindesteuern, Gebühren und Beiträge, Fragen der kommunalen Haushalte und Sonderprobleme des Finanzausgleichs im Ruhrgebiet, Beratung der Unternehmen in Finanzierungsfragen, Stellungnahmen zu öffentlichen Finanzhilfen in Form von Darlehen, Investitions- und Zinszuschüssen, Investitionszulagen und -prämien, Grunderwerbssteuerbefreiungen im Sinne einer Strukturverbesserung und der Sicherung und Schaffung von Arbeitsplätzen.

„Berufsbildung“:

Regelung von Grundsatzfragen und Überwachung der Berufsausbildung, Verzeichnis der Berufsausbildungsverhältnisse, Ausbilderberatung und -förderung, Prüfungswesen, Prüfung der Ausbildungsberechtigung, Geschäftsführung des Berufsbildungsausschusses, Erstellung der Berufsbildungsstatistik, Umschulungsmaßnahmen, Durchführung von Fortbildungsprüfungen.

Auf dem Gebiet der beruflichen Weiterbildung ist die Kammer eng verbunden mit der „Gesellschaft für Technik und Wirtschaft e. V.“. Sie bietet jährlich rund 400 Lehrgänge und Seminare an. Im Seminargebäude der Kammer haben sich in den letzten 5 Jahren über 55 000 Fach- und Führungskräfte weitergebildet.

Weitere wichtige Aufgaben nehmen die Abteilungen Recht und Volkswirtschaft wahr. Die Pressestelle zeichnet unter anderem verantwortlich für die mit einer Auflage von 20 000 Exemplaren monatlich erscheinende Kammerzeitschrift „ruhrwirtschaft“, die alle Mitgliedsbetriebe kostenlos über aktuelle wirtschaftliche Fragen informiert und Sachinformation vermittelt, die die Unternehmen für ihre laufende Arbeit benötigen.

Koordinationsgruppe Stahlverarbeitung

Zur Koordinationsgruppe Stahlverarbeitung gehören die Hauptproduktgruppen Oberflächenveredelte Erzeugnisse, Spezialprodukte, Röhren und Formteile. Der Fremdsatz dieser Koordinationsgruppe stieg gegenüber dem Vorjahr um 24% auf hfl 2,65 Mrd., das sind rund 34% des Fremdsatzes von ESTEL. Darin sind die Lieferungen an die Gesellschaften der

Stahlbau/Normhallen, Kaltband, Weißband, PLATAL®/PLADUR®, Galvo-Terne/Emalco® sowie Fässer, Edelstahl-Bierfässer, Dachfenster und sonstige Zulieferteile.

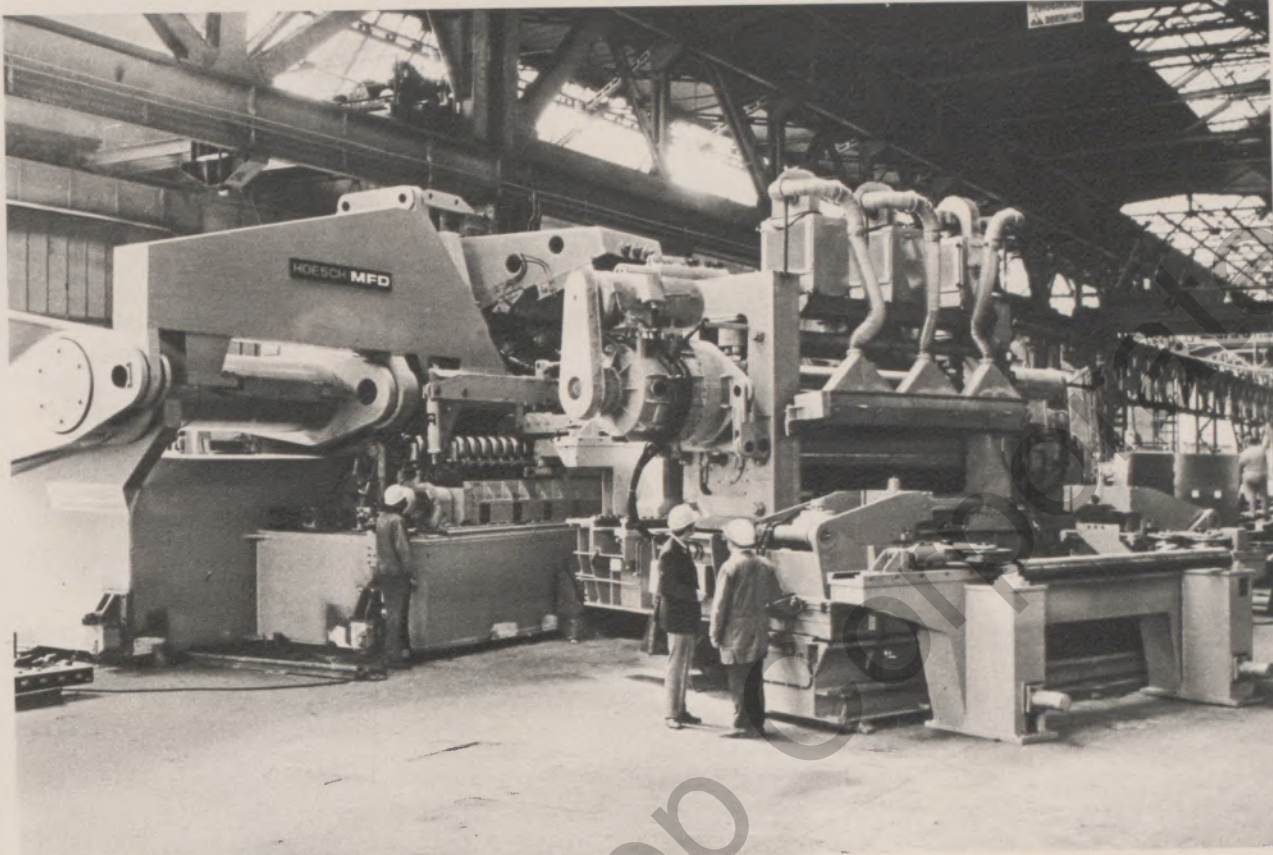
Mit diesen Erzeugnissen, die in den Werksbereichen Hoesch Siegerlandwerke und BLEFA hergestellt werden, wurde mit rd. 4900 Beschäftigten ein Fremdsatz von hfl 614 Mio. erzielt.

teilen nahmen zu, dagegen traf die rückläufige Entwicklung auf dem Bausektor den Stahlbau empfindlich. Der Absatz von Normal-Dachfenstern stagnierte 1973, dagegen stieg der Umsatz von Wohnraum-Dachfenstern trotz der nachlassenden Baukonjunktur weiter erfreulich an. Produktion und Versand von Fässern konnten erheblich gesteigert werden.

Bei dem neu entwickelten Produkt Galvo-Terne, das für Kraftstoffbehälter und korrosionsgefährdete Teile von Automobilen verwendet werden kann, wurden im Berichtsjahr kleinere Mengen für Testzwecke geliefert. Im laufenden Jahr wird mit den ersten größeren Lieferungen begonnen. Das ebenfalls neu entwickelte Produkt Emalco®, ein Vormaterial für die Einschichtemaillierung, wird im Markt eingeführt.

Im Werk Hamm wurde im Berichtsjahr die Geschwindigkeit der PLATAL®/PLADUR®-Anlage erhöht. In Wuppertal wurde eine Produktionsanlage für Galvo-Terne/Emalco® gebaut. In Eichen wird eine Kunststoffbeschichtungsanlage zur Versorgung des Bauteilwerks errichtet. Im Werk Trier konnte der Ausbau der Finishing-Kapazitäten für Kaltband weitgehend abgeschlossen werden. Mitte 1974 wird in Trier ein Dressiergerüst in Betrieb genommen. Im Bereich Forschung wurde in Eichen ein Entwicklungszentrum für Bauteile errichtet, dessen wesentlicher Zweck es ist, Bauteile zu entwerfen, zu testen und zur Produktionsreife zu entwickeln.

Der Umsatz der Beteiligungsgesellschaft Isselwerk GmbH & Co. KG, Werth, die vorwiegend Metalltüren und Zargen herstellt, nahm im ersten Halbjahr 1973 erheblich zu. Im zweiten Halbjahr 1973 war der Umsatz wegen der geringeren Nachfrage der Bauindustrie rückläufig. Zu Beginn des Jahres 1974 ist die Beschäftigung dank eines zufriedenstellenden Auftragseingangs sichergestellt; die weitere Entwicklung hängt von der Lage auf dem Baumarkt ab.



übrigen Koordinationsgruppen und die Lieferungen der einzelnen Produktgruppen untereinander in Höhe von hfl 0,7 Mrd. nicht enthalten.

Hauptproduktgruppe Oberflächenveredelte Erzeugnisse

Die Erzeugung der Weißblechanlagen in IJmuiden, Dortmund und Wissen konnte ebenso wie der Umsatz erheblich gesteigert werden; die Erzeugung erhöhte sich von 612 000 t auf 682 000 t. In Dortmund wurden die Verzinnungslinie 2, eine Doppel-Reduzierstraße und die Weißblechzerteilanlage 2 fertiggestellt, so daß im Mai 1973 die alte Verzinnungslinie stillgelegt und die Weißblechproduktion voll von der neuen Anlage übernommen werden konnte.

Zum Bereich der Hauptproduktgruppe Oberflächenveredelte Erzeugnisse gehören ferner die Produktgruppen Feinblech, feuerverzinktes Band, ZINCAL®, Bauteile,

Der Feinblechversand blieb gegenüber dem Vorjahr unverändert. Der Rückgang der Inlandsaufträge wurde durch vermehrte Exportaufträge ausgeglichen. Umsatz und Versand von feuerverzinkten Blechen nahmen noch zu, doch wirkte sich in der zweiten Jahreshälfte der Ausfall des amerikanischen Marktes als Folge der Währungsentwicklung nachteilig aus.

Umsatz und Versand von ZINCAL® erhöhten sich stark, die Nachfrage war jedoch im zweiten Halbjahr wegen der konjunkturellen Unsicherheit im Inland wie auf den Auslandsmärkten zeitweilig schwächer. Bei Kaltband ergab sich nach dem Ausbau der Anlage in Trier eine Umsatzsteigerung.

Der Umsatz von PLATAL®/PLADUR® hat sich belebt. Aufgrund der Kapazitätserhöhung der Anlage in Hamm konnte die Nachfrage weitgehend befriedigt werden. Die ungünstige Entwicklung des Baumarktes dämpft die Erwartungen für die nächsten Monate.

Versand und Umsatz von Bau-

▲ Herzstück eines Spiralrohrwerkes ist diese Maschine, die die Rohre formt und heftet. Sie gehört zum bislang größten Spiralrohrwerk, das 1973 von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland für das kanadische Unternehmen STELCO gebaut wurde

Hauptproduktgruppe Spezialprodukte

Zu diesem Bereich gehören die Produktgruppen Mittelband, Kaltband, Blankstahl, Warmprofile, Kaltprofile, Federn, Packband mit den dazugehörigen Umreifungsgeräten und -maschinen.

Mit diesen Erzeugnissen, die in den Werksbereichen Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte und Hoesch Packband sowie bei der Dittmann & Neuhaus AG hergestellt werden, wurde mit rund 7 600 Beschäftigten ein Fremdsatz von hfl 754 Mio. erzielt.

In der Produktgruppe Mittelband konnten Versand und Produktion gegenüber dem Vorjahr geringfügig gesteigert werden.

Die Produktion von Kaltband nahm im Vergleich zum Vorjahr zu. Gleichwohl konnten die Marktmöglichkeiten nicht voll ausgeschöpft werden, weil die neue Tandemstraße die volle Leistung noch nicht erreicht hatte und die Finishing-Kapazitäten noch nicht voll ausgebaut sind.

Im Bereich Spezialprofile nahm vor allem der Absatz von warmgewalzten Profilen und von Preßprofilen zu. In der Produktgruppe Kaltprofile konnten Versand und Produktion der kleineren Kaltprofile gesteigert werden. Dies gilt auch für die größeren Kaltprofile, obwohl deren Absatz durch die nachlassende Baukonjunktur stärker beeinträchtigt wurde.

Die positive Entwicklung im Federnbereich betraf alle Federnarten, insbesondere aber Schraubenfedern.

In den Produktgruppen Stahl- und Kunststoffpackband nahmen Versand und Produktion im Vergleich zum Vorjahr aufgrund der stark gestiegenen Nachfrage zu. Dies gilt auch für Umreifungsgeräte und -maschinen.

Mit der Auslagerung der Stabilisatorenfertigung von Hohenlimburg nach Olpe war gleichzeitig eine Kapazitätserhöhung verbunden. Im laufenden Geschäftsjahr werden zur Herstellung von Kaltband drei Haubenglühen und ein Dressiergerät in Betrieb genommen.

Im Forschungsbereich lag das Schwergewicht auf der Entwicklung der Miniblock-Feder und auf der Entwicklung superprogressiver schwerer Lkw-Schraubenfedern. Darüber hinaus laufen Versuche, Aufzugseile durch Bänder zu ersetzen. Auch neue Ballenbandqualitäten werden entwickelt, und die vorhandenen Typen der Umreifungsgeräte und -maschinen werden weiter verbessert.

Hoesch Argentina SAlCy, Buenos Aires, entwickelte sich auch im Berichtsjahr günstig. Zu dem erheblichen Umsatzanstieg trugen vor allem Blattfedern und Profile bei.

Bei der Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas, São Paulo, wirkte sich der anhaltende wirtschaftliche Aufschwung in Brasilien günstig aus. An der Umsatzsteigerung waren vor allem Schraubenfedern beteiligt. Die Entwicklung von Suspensiones Automotrices SA, Tlalnepantla, Mexiko, war trotz der hohen Inflationsrate zufriedenstellend.

Industria Española de Suspensiones SA, Madrid, Spanien, die am 1. Januar 1974 gegründet wurde, stellt auf bereits vorhandenen Anlagen Schraubenfedern her. Die Fertigungsanlagen für Stabilisatoren und Drehstäbe werden im laufenden Geschäftsjahr aufgebaut.

Die Geschäftslage der Vereinigte Drahtseilwerke GmbH, Dortmund, hat sich gegenüber dem Vorjahr gebessert. Trotz gesteigener Erlöse



war das Ergebnis wegen des erheblichen Kostenanstiegs aber noch unbefriedigend.

Hauptproduktgruppe Röhren

Zu diesem Bereich gehören geschweißte Rohre in den Produktgruppen Präzisionsrohre, Handelsrohre (Gewinde- und Siederohre) und Leitungsrohre (längs- und spiralgeschweißt).

Diese Erzeugnisse werden in dem Werksbereich Hoesch Röhrenwerke (HRW) und bei der BV Vereinigte Buizenfabriken VBF gefertigt.

Mit rund 3 600 Beschäftigten erzielte diese Hauptproduktgruppe einen Fremdsatz von hfl 366 Mio.

Im Bereich HRW trat bei den längsnahtgeschweißten Rohren die erwartete Belebung ein. Vor allem in den letzten Monaten des Berichtsjahres stieg die Nachfrage

▲ Zu den mannigfaltigen Hoesch-Bauteilen – hergestellt von den Siegerlandwerken – gehören auch Trapezprofile, mit denen das Dach des Auditorium maximum der Universität Bochum gedeckt wurde

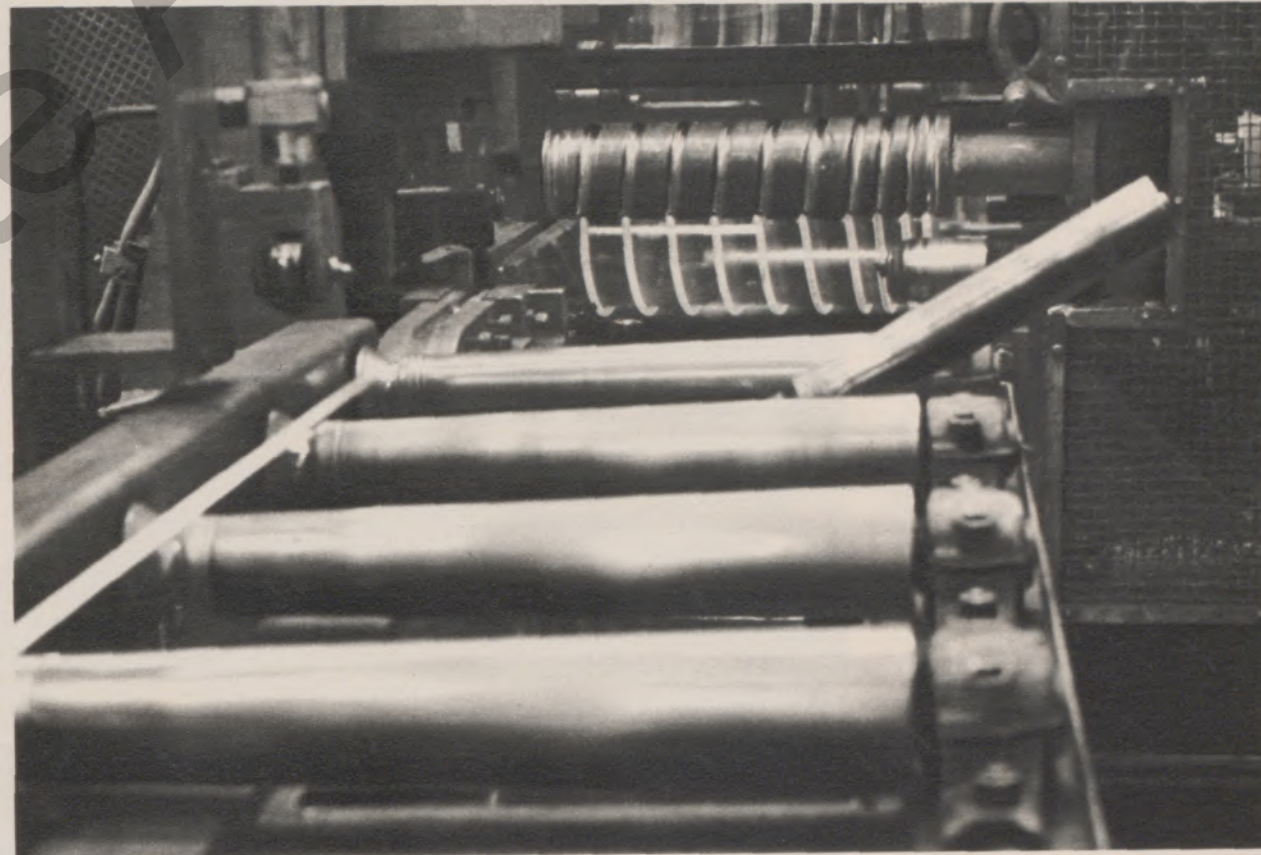
aus dem Ausland stark an.

Die Produktion stieg von 187 000 t im Vorjahr auf 241 000 t im Berichtsjahr.

Die Produktion von spiralgeschweißten Rohren mußte von 110 000 t auf 91 000 t zurückgenommen werden. Der Rückgang ist vor allem auf den Umbau des Großrohrwerkes im Zuge einer Verfahrensumstellung, aber auch auf Änderungen in der Auftragszusammensetzung zurückzuführen. Die in den letzten Monaten sehr rege



▼ Insbesondere Schraubenfedern – hier eine Schraubenfederwickelmaschine in Hohenlimburg Federnwerk – tragen zur guten Entwicklung der Federnproduktion bei



◀ Das Werk Hamm unserer Röhrenwerke mit dem Mittelrohrwerk (lange Hallen) und den Präzisionsrohrwerken (vier kürzere Hallen dahinter) liegt am Datteln-Hamm-Kanal. In der Bildmitte das (kleine) Verwaltungsgebäude, davor Lagerhallen und im Hintergrund das Oberflächenschutzwerk unserer Siegerlandwerke

stellung spiralgeschweißter Rohre im Werk Barop beendet sein. Bei VBF wurde eine Rohrverzinkungsanlage, die in der ersten Stufe eine Leistung von 10 000 jato hat, in Betrieb genommen. Die Kapazität zur Herstellung von Dünn- und Dickwandrohren wird stufenweise weiter ausgebaut.

Die Forschungsarbeit, vor allem im Bereich Großrohre, ist auf höhere Qualitäten und stärkere Wanddicken gerichtet, um den steigenden Anforderungen Rech-

nung zu tragen. Diese Anforderungen sind die Folge höherer Betriebsdrücke und einer veränderten Verlegetechnik bei Unterwasserleitungen.

Der Geschäftsverlauf der Beteiligungsgesellschaft PT Inastu Indonesian National Steel Tube Company, Jakarta, war im Berichtsjahr unbefriedigend. Das Ergebnis der Krakatau Hoogovens International Pipe Industries Ltd. PT, Jakarta, war zufriedenstellend.

Hauptproduktgruppe Formteile

In diesem Bereich werden Kugel-

drehverbindungen, Lenkkränze, Ringe, Schmiedeteile, Sphäroguß, Kaltfließpreßteile, Oberbaumaterial und Federnägel sowie Grubenausbauteile in den Werksbereichen Hoesch Rothe Erde-Schmiedag und Schwinn hergestellt.

Von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG (MFD), die zur Hauptproduktgruppe Formteile gehört, werden Werkzeugmaschinen, komplette Rohrwerksanlagen und Kokillen produziert.

Die Hauptproduktgruppe erzielte mit diesen Erzeugnissen bei rd. 5 000 Beschäftigten einen Fremdsatz von hfl 377 Mio.

Die Geschäftslage bei Großwälzlager war wegen des hohen Auftragsbestandes, vor allem auch aus dem Ausland, gut. Das Inlandsgeschäft, insbesondere mit der Baumaschinenindustrie, beruhigte sich merklich.

In der Produktgruppe Lenkkränze gingen Versand und Umsatz wegen des Auslaufens eines großen Behördenauftrages gegenüber dem Vorjahr zurück, der Auftragsein-



▲ In Hohenlimburg werden Rohre und Profile – beispielsweise zur Herstellung von Zaunpfosten oder Gardinenstangen – mit Kunststoff überzogen. Hier ein Blick in den Prüfstand, in dem Günter Schäfer die UV- und Witterungsbeständigkeit kontrolliert

gang nahm zu. Die Fertigung von Flansche wurde aus Marktgründen eingestellt. Die Produktion von Ringen konnte bei einer zunehmenden Fertigung von Leichtmetallringen gesteigert werden. Die Auftragslage ist weiterhin gut.

In der Schmiedeteilfertigung, die stark an die Lage der Automobilindustrie gekoppelt ist, stiegen Produktion und Versand leicht an. Für das Werk in Hénin-Beaumont wirkte sich die ungünstige Situation der französischen Waggonbauindustrie nachteilig aus.

Die Produktion von Sphäroguß wurde nach dem Ausbau der Gießerei in Werdohl stark gesteigert. Auch der Umsatz von Kaltfließpreßteilen nahm zu. Die Entwicklung der Produktgruppe Oberbau und Federnägel war aufgrund von Großaufträgen aus Brasilien und Jordanien günstiger als im Vorjahr. Die während des ganzen Jahres starke Nachfrage nach Grubenausbauteilen nahm zum Jahresende weiter zu.

Die Maschinenfabrik Deutschland entwickelte sich sehr zufriedenstellend. Die erhebliche Umsatzsteigerung ist der guten Entwicklung im Absatz von Rohrwerksanlagen, Aufgleisgeräten und Kokillen zu verdanken. Zu der Umsatzsteigerung hat vor allem auch die Auslieferung eines großen Rohrwerksauftrages nach Kanada beigetragen. Durch die Hereinnahme weiterer Rohrwerksaufträge für Algerien, Peru und Indien in Zusammenarbeit mit Hoesch Handel AG und Hoesch Röhrenwerke nahmen Auftragseingang und Auftragsbestand erheblich zu. Diese Erfolge sind mit auf den gleichzeitigen Abschluß von Know-how-Verträgen zurückzuführen.

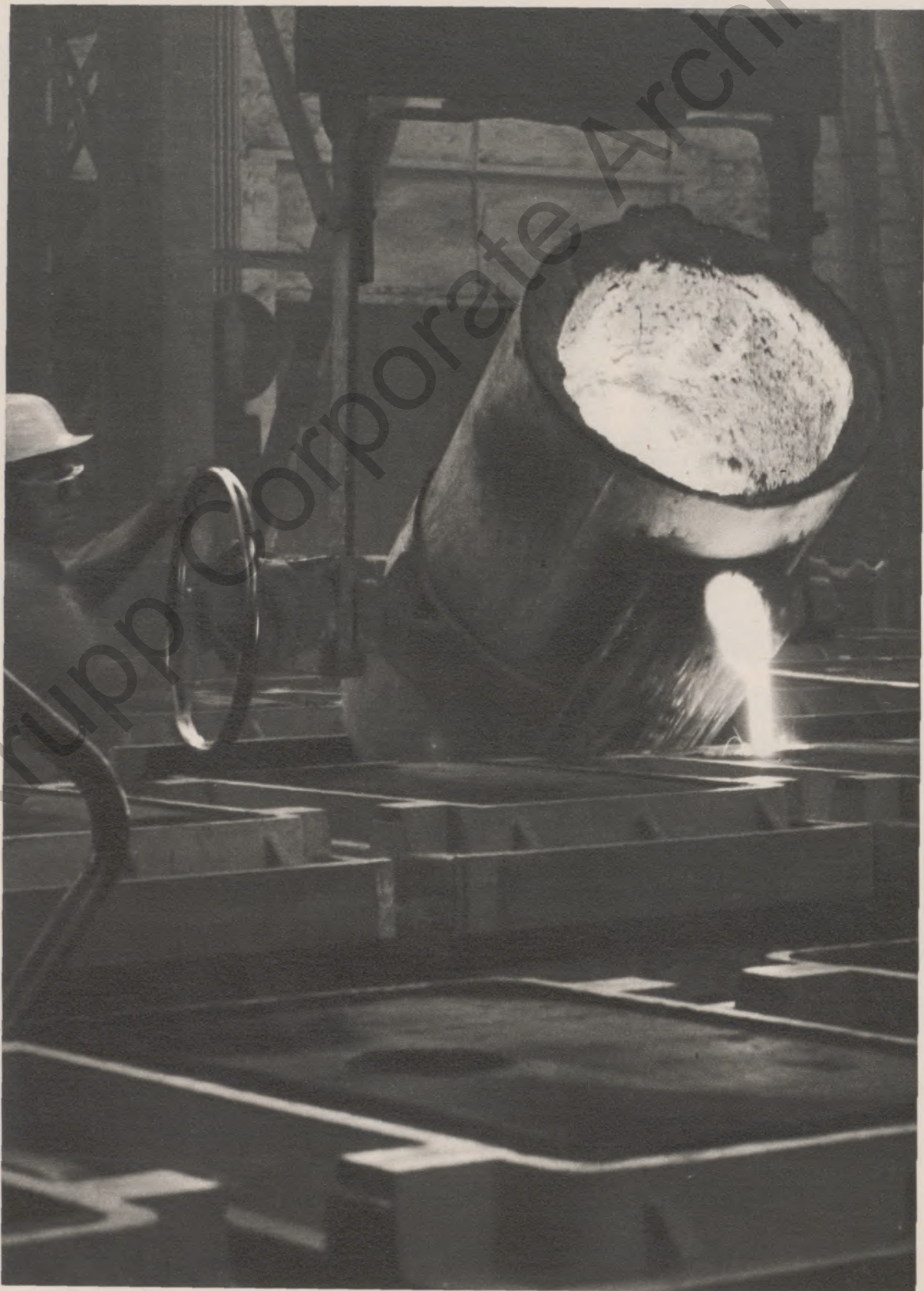
Die Vergüteanlage für Grubenausbauteile wurde ausgebaut. Die automatische Gieß- und Formanlage zur Herstellung von Sphäro-

guß ist in Betrieb genommen worden. MFD hat die Verlängerung der Montagehalle in Angriff genommen, um die vorliegenden Aufträge termingerecht ausführen zu können.

Im Bereich Forschung wird die Entwicklungsabteilung für Kugeldrehverbindungen ausgebaut. Bei MFD wird als Ergänzung zum Drehmaschinenprogramm der Bau von Walzenschleifmaschinen aufgenommen.

Die von Hoesch Rothe Erde-Schmiedag betreuten Auslandsgesellschaften entwickelten sich im Berichtsjahr weiterhin sehr zufriedenstellend.

▼ Im Werk Werdohl der Rothe Erde-Schmiedag AG ist eine automatische Guß- und Formanlage entstanden, die die Sphäroguß-Herstellung weiter rationalisiert



Koordinationsgruppe Handel

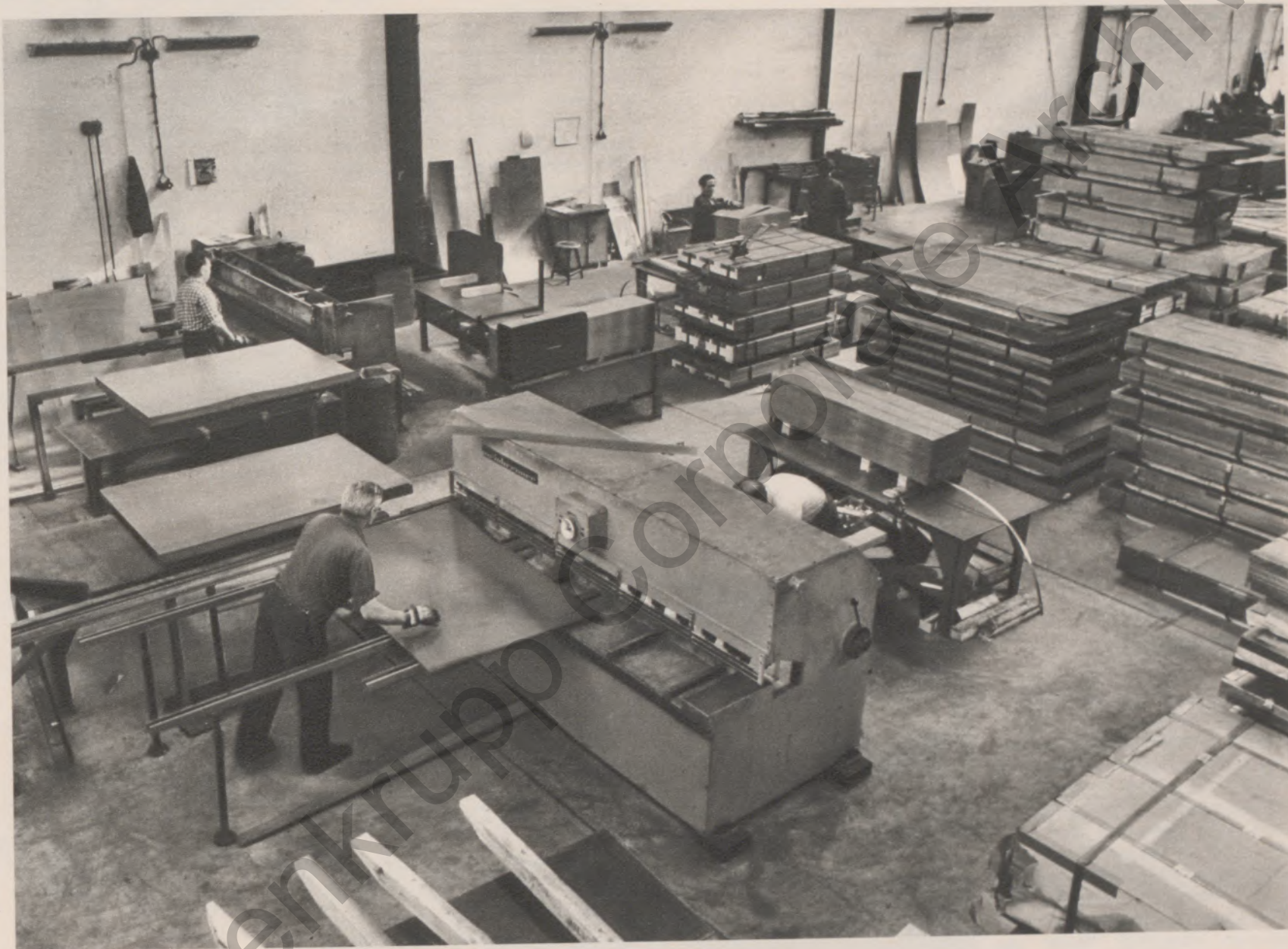
Zu Beginn des Jahres 1974 wurde für die Handelsaktivitäten von ESTEL eine Koordinationsgruppe gebildet.

Zur Koordinationsgruppe Handel gehören: Hoesch Handel AG, Dortmund, mit ihren Niederlassungen, Vereinigte Utrechtsche IJzerhandel BV (VUIJ), Utrecht, Koninklijke Handelmaatschappij Bernet B.V.

Agentengeschäfte und Lieferungen an Konzernwerke – mit rd. hfl 1,66 Mrd. etwa 34% höher als im Vorjahr. Im Inland konnte der Umsatz mit Walzstahlfertigerzeugnissen und Erzeugnissen der Verarbeitung um etwa 24% auf rd. hfl 770 Mio. ausgeweitet werden. Der Anteil des Lagergeschäftes am Inlandsgeschäft lag bei knapp 50%.

Auch für VUIJ, Bernet und IVB war 1973 ein gutes Geschäftsjahr. Infolge der günstigen konjunkturellen Entwicklung erhöhte sich der Fremdsatz um 54% auf hfl 266 Mio. An diesem Umsatz waren die Gesellschaften wie folgt beteiligt: VUIJ 57%, Bernet 29%, IVB 14%.

Die IVB erwarb im Berichtsjahr alle Anteile an der BV IJzerhandel



(Bernet), Amsterdam, BV In- en Verkoopkantoor voor Bouwmaterialen (IVB), Zwolle, Hoesch Brennstoffhandel GmbH, Essen, und der Werksbereich Schrottverwertung Celler, Dortmund.

Im Berichtsjahr erzielten die Handelsgesellschaften einen Fremdsatz von hfl 2,1 Mrd., der rd. 27% des Fremdsatzes von ESTEL ausmacht. Darin sind nicht enthalten Lieferungen und Leistungen in Höhe von hfl 400 Mio., die an die Konzernwerke gingen oder als Agentengeschäfte abgewickelt wurden.

Der Fremdsatz der Hoesch Handel AG war – ohne hfl 260 Mio.

Infolge der zum Teil stürmischen Nachfrageentwicklung auf den Exportmärkten stieg der Umsatz im Bereich Export um etwa 45% auf rd. hfl 890 Mio. Die geschäftlichen Beziehungen mit den Ostblockländern und der Volksrepublik China nahmen zu. Erfreulich entwickelte sich auch das Geschäft in technischen Anlagen und Großprojekten.

Die dem Hoesch Handel zugeordneten Auslandsgesellschaften in den übrigen EG-Ländern sowie in Österreich, Spanien, der Schweiz und den USA nahmen im Berichtsjahr weiterhin eine zufriedenstellende Entwicklung.

▲ Der gute Service des Hoesch Handels – das Anarbeiten des Stahls – spart unseren Kunden Zeit und Mühe. Hier ein Blick in den Feinblechzuschneidebetrieb in Stuttgart

ten Hove, Almelo, einem verkehrsgünstig gelegenen, modern ausgestatteten Handelsunternehmen. Bei der Hoesch Brennstoffhandel GmbH konnten Absatz und Erlöse gesteigert werden, so daß sich der Fremdsatz um 18% auf rd. hfl 98 Mio. erhöhte.

Die gute Beschäftigungslage der Hüttenwerke wirkte sich auf das Schrottgeschäft des Werksbereiches Schrottverwertung Celler günstig aus. Die Konzernlieferungen beliefen sich auf hfl 86 Mio.; die Schrottlieferungen an Fremde erhöhten sich vor allem auch wegen der gestiegenen Schrottpreise um hfl 15 Mio. auf hfl 31 Mio.

Die Aufgabe der Koordinationsgruppe Diversifikation ist die Aufnahme neuer, zukunftsstrategischer Unternehmensaktivitäten zur Strukturverbesserung des Konzerns, bei denen das vorhandene vielfältige Know-how von ESTEL genutzt werden kann.

Nur einige der mehr als 50 Beteiligungsgesellschaften, die die Koordinationsgruppe Diversifikation betreut, sind im ESTEL-Jahresabschluß konsolidiert. Der Fremdumsatz der konsolidierten Beteiligungsgesellschaften belief sich 1973 auf hfl 65 Mio.

Der Umsatz der nicht konsolidierten Beteiligungsgesellschaften – entsprechend dem Beteiligungsverhältnis von ESTEL – beträgt pro Jahr etwa hfl 1,2 Mrd.

Zu den nicht konsolidierten Beteiligungen gehören einerseits Gesellschaften mit bedeutender Markstellung, zum anderen Aktivitäten der Koordinationsgruppe Diversifikation, die sich noch in der Entwicklung befinden.

Zu der ersten Gruppe zählen Gesellschaften wie O & K Orenstein & Koppel AG, Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG, Dolomitwerke GmbH sowie die niederländischen Fabriken für Hochofenzement Cemij und Robur sowie Holland Aluminium BV.

Zur zweiten Gruppe gehören u. a. die übrigen Aktivitäten im Bereich Aluminium, ein Teil der Bergbauinteressen sowie die Aktivitäten im Umweltschutz.

Hauptgruppe Transporttechnik und Verkehrswirtschaft

Von dieser Gruppe ist die O & K Orenstein & Koppel AG, Berlin, wegen ihrer internationalen Bedeutung und ihrer weltweit gestreuten Aktivitäten besonders zu erwähnen. O & K steigerte den Umsatz im Jahre 1973 gegenüber dem Vorjahr um 7% auf DM 666 Mio. Wegen der gedämpften Inlandskonjunktur ist die Umsatzzunahme ausschließlich auf den höheren Export zurückzuführen. Allerdings haben die Wechselkursänderungen die Exporterlöse geschmälert. Das breite Produktionsprogramm und Rationalisierungsmaßnahmen ermöglichten trotz weiterer Kostensteigerungen, die bei dem herrschenden Wettbewerbsdruck nur teilweise in den Preisen weitergegeben werden konnten, ein befriedigendes Ergebnis.

Zur Anpassung der Eigenkapitalbasis an den erweiterten Geschäftsumfang wurde eine Kapitalerhöhung um DM 10 Mio. auf DM 60 Mio. durchgeführt. Der vorliegende Auftragsbestand und die Absatzaussichten in den Produktbereichen Tagebaufördergeräte, Bau-

Koordinationsgruppe Diversifikation

von zwei Motorschiffen auf 712 000 BRT erhöhen. Der Umsatz, der im Jahre 1972 stark zurückgegangen war, nahm im Berichtsjahr wegen der gestiegenen Erztransporte wieder zu.

Bei der Westfälischen Transport-Aktien-Gesellschaft, Dortmund, hat sich der Umsatz im Berichtsjahr nach einem leichten Rückgang im Vorjahr wieder erhöht.

Die in der Abteilung Binnenschifffahrt beförderten Mengen nahmen vor allem wegen der aus konjunkturellen Gründen gestiegenen Erz- und Kohletransporte zu. Die Lkw-Spedition wurde durch Erwerb einer Speditionsgesellschaft ausgebaut, so daß im Straßengüterverkehr eine weitere Steigerung erreicht wurde.

Auch bei der Seeschiffahrtsbefrachtung verlief die Entwicklung günstig. Die Beschäftigung der Werften war 1973 zufriedenstellend. Das Jahresergebnis war befriedigend.

Der Umsatz der Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG, Dornap, entwickelte sich 1973 aufgrund höherer Abrufe der Eisen- und



über Exploration und Bergbau GmbH, Düsseldorf, und Oremco Inc., New York, geführt. Die Exploration und Bergbau betätigt sich vor allem im Bereich der Eisen- und Manganerze, besonders in Liberia und Brasilien. Das Schwerkern der Aktivitäten der Oremco liegt auf anderen metallhaltigen Mineralien, heutzutage hauptsächlich in Kanada, Australien und Brasilien.

Weiter ist ESTEL an zwei Eisenerzunternehmen, der Ferteco Mineração SA, Brasilien (Ferteco), über Konsortium Brasiliana und der Bong Mining Company in Liberia (BMC) über Liberiaerz-Beteiligungsgesellschaft mbH beteiligt.

Ferteco hat die im Geschäftsbericht 1972 erwähnte Kapazitätserhöhung auf etwa 3 Mio. t Exporterz nahezu erreicht. 1973 wurde der weitere Ausbau der Aufbereitungsanlagen und die Errichtung einer Pelletisieranlage beschlossen. Die Ausweitung der Geschäftstätigkeit machte eine Kapitalerhöhung

◀ Ein hydraulischer Schaufelrad-Bagger von Orenstein & Koppel bei Dammbau-Arbeiten in Süditalien. Das Gerät fördert in kontinuierlicher Arbeitsweise Sand und Kies für den Dammbau. Seine Leistung: 1800 Kubikmeter je Stunde!

Ergebnis konnte befriedigen.

Bei dem belgischen Kalkwerk SA Carrières de Namêche wurde Ende 1973 der Bau eines neuen Drehrohrofens beschlossen. Damit soll nach Fertigstellung im Jahre 1976 eine Verbesserung der geschäftlichen Entwicklung erreicht werden.

Der Absatz von Rohdolomit der SA des Usines Stéphenne nahm nach der Inbetriebnahme einiger neuer Anlagen im Jahre 1973 beträchtlich zu.

Wegen der günstigen Witterungsverhältnisse, besonders zu Anfang des Berichtsjahres, stieg der Zementverbrauch in den Niederlanden geringfügig auf 6 Mio. t, obwohl im Laufe des Jahres die Bauaufträge zurückgegangen sind; davon sind 2,9 Mio. t Hochofenzement. Die Zementfabrik IJmuiden (Cemij) BV und die Zementfabrik Rozenburg (Robur) BV erzeugten insgesamt 1,8 Mio. t Hochofenzement. Die Produktion von Hochofenzement bei den Hüttenwerken in Dortmund betrug ebenso wie im Vorjahr etwa 0,4 Mio. t. Eine Erweiterung der vorhandenen Produktionskapazität wird geplant.

Auch der Umsatz der Dolomitwerke GmbH, Wülfrath, hat sich im letzten Geschäftsjahr, vor allem wegen des höheren Bedarfs der Eisen- und Stahlindustrie im In- und Ausland, bei einem stärkeren Anteil veredelter Produkte erhöht. Besonders günstig war die Entwicklung bei geformtem Sinterdolomit. Das

Aktivitäten auf dem Gebiete der Exploration und Gewinnung von Eisenerz und Kohle. Diese Beteiligungsgesellschaften können einen Teil des Rohstoffbedarfs von ESTEL decken.

In Anbetracht der jüngsten Entwicklungen auf den Rohstoffmärkten gilt der Rohstoffsicherung durch Stärkung bestehender Beteiligungen und Erwerb neuer Beteiligungen die besondere Aufmerksamkeit der Koordinationsgruppe Diversifikation. Dies gilt insbesondere für neue Beteiligungen an Koks- und Kohleprojekten.

Nach neuen Objekten im Bereich des Bergbaus außerhalb der eigenen Rohstoffversorgung wird gesucht; Beispiele dafür sind das Projekt von PT Pacific Nikkel Indonesia und die Aktivitäten zur Erdgasgewinnung aus der Nordsee.

Die Prospektierung und Exploration werden zum größten Teil

von Crs 20,9 Mio. auf Crs 27,8 Mio. notwendig, an der sich ESTEL entsprechend ihrem Kapitalanteil beteiligte.

Bei der BMC wurde die für 1973 geplante Erzeugung von 6 Mio. t Eisenerzkonzentrat, wovon 2,2 Mio. t zu Pellets verarbeitet werden sollten, überschritten.

Zusammen lieferten diese Gesellschaften 1973 rd. 15% der von ESTEL bezogenen Eisenerzmengen.

Im vorigen Geschäftsbericht wurde der Erwartung Ausdruck gegeben, daß die Beckley Coal Mining Company, USA, im vierten Quartal 1973 mit dem Abbau von Koks- und Kohle beginnen würde. Die Aufnahme der Förderung verzögerte sich durch innerbetriebliche und außerbetriebliche Störungen. Der Betrieb wird erst im Jahre 1974 aufgenommen werden; die volle Produktion mit einer Leistung von etwa 1,5 Mio. t dürfte 1976 erreicht werden.

Die Noordwinning-Gruppe setzte im Berichtsjahr (Beteiligung über Hoogovens Delfstoffen) im niederländischen Teil des Festlandssockels die Suchbohrungen nach Gas fort. Für Block K 13 wurde eine Ausbeutungsgenehmigung unter der Bedingung erteilt, daß sich der niederländische Staat mit 40% daran beteiligen kann.

Die Verträge über die Zusammenarbeit mit NV Nederlandse Staatsmijnen, die die Interessen des

Staates wahrnimmt, wurden abgeschlossen. Es ist beabsichtigt, Ende 1975 mit der Erdgasgewinnung zu beginnen. Mit der Nederlandse Gasunie NV wurde Übereinstimmung über die Abnahmebedingungen erreicht.

Im Berichtsjahr setzte PT Pacific Nikkel Indonesia die Exploration des lateritischen Nickelerzvorkommens auf der Insel Gag, Irian Barat, ebenso wie eine Anzahl vorbereitender Arbeiten fort.

Obwohl das nachgewiesene Erzvorkommen auf Gag zu den interessantesten der Welt gerechnet werden darf, macht die heutige Diskrepanz zwischen dem stark gestiegenen Ölpreisen und dem wenig gestiegenen Nickelpreis den Abbau eines jeden lateritischen Nickelvorkommens schwieriger realisierbar, als in den vergangenen Jahren vorausgesehen war.

Da die Deckung des Weltnickelbedarfs in den kommenden Jahren immer mehr vom Abbau lateritischer Erze abhängig sein wird, wird die Insel Gag auch weiterhin als ein interessantes Entwicklungsobjekt betrachtet.

Hauptgruppe Aluminium

Im Berichtsjahr stieg der Weltverbrauch an Primär-Aluminium um 14% auf 132 Mio. t. Aufgrund dieser Entwicklung konnten in der zweiten Jahreshälfte nicht nur die seit einigen Jahren bestehenden Überkapazitäten voll ausgelastet werden, sondern es entstand eine Aluminiumknappheit, die eine Erhöhung der Weltmarktpreise zur Folge hatte. Die Nachfrage nach Aluminium wird in den kommenden Jahren aufgrund seiner Eigenschaften wahrscheinlich günstig beeinflusst. Vor allem das geringe Gewicht von Aluminium wird in Anbetracht der Energieknappheit und der steigenden Energiekosten, z. B. im Transportbereich, den Aluminiumverbrauch weiter ansteigen lassen. Das Aluminiumangebot wird in den kommenden Jahren nur geringfügig zunehmen, weil in den vergangenen Jahren nur wenige neue Projekte beschlossen wurden. Außerdem wurden wesentliche Kapazitätserweiterungen nicht in Angriff genommen.

Der Umsatz der Holland Aluminium BV und des Verkaufsbüros „Alumined“ v.o.f. nahm um 15% bis auf über hfl 330 Mio. zu. Die Produktion von Aluminium Delfzijl war 1973 befriedigend. Aufgrund der bestehenden Lieferverträge und wegen der währungspolitischen Entwicklungen in der ersten Jahreshälfte konnten sich die günstigeren Marktlage und die besseren Erlöse im Berichtsjahr nur noch geringfügig auf die Ergebnisse der Verkaufsbüros Alumined v.o.f. auswirken.

Stahlindustrie und erhöhter Exporte befriedigend. Das Ergebnis war nicht unbefriedigend.

Hauptgruppe Kalk, Dolomit und Zement

Zur Anpassung des Eigenkapitals an das erweiterte Geschäftsvolumen wurde im Juni 1973 eine Kapitalerhöhung um rd. DM 24 Mio.

auf DM 60 Mio. durchgeführt, wovon Hoesch Werke AG entsprechend ihrem Beteiligungsverhältnis DM 19 Mio. übernahm.

Auch der Umsatz der Dolomitwerke GmbH, Wülfrath, hat sich im letzten Geschäftsjahr, vor allem wegen des höheren Bedarfs der Eisen- und Stahlindustrie im In- und Ausland, bei einem stärkeren Anteil veredelter Produkte erhöht. Besonders günstig war die Entwicklung bei geformtem Sinterdolomit. Das



maschinen, Rolltreppen, Gabelstapler, Schwimmbagger und Spezialschiffe lassen für das Jahr 1974 eine ausreichende Beschäftigung erwarten.

Im Berichtsjahr wurde weiter daran gearbeitet, die bei ESTEL vorhandenen Aktivitäten im Bereich Verkehrswirtschaft optimal zu nutzen.

Die Seereederei „Frigga“ AG, Hamburg, konnte 1973 ihre Schifftonnage mit der Inbetriebnahme

Die geschäftliche Entwicklung der zu der Aluminiumgruppe gehörenden Alco-Bauzubehörgesellschaft & Co. KG Junior Werk, Goslar, die Aluminiumfenster- und -türrahmen herstellt, sowie der United States Extrusions Corp. (USEC) – USA –, die Strangpreßprodukte, ebenfalls Fenster- und Türrahmen erzeugt, war unbefriedigend. Der Geschäftsverlauf der Aluminiumindustrie Vaassen BV, die Gußstücke, Folien und Verpackungsmaterial herstellt, sowie der Metallgieterij G. Giesen BV war besser als im Vorjahr, so daß positive Ergebnisse erzielt wurden.

Die in Händen Dritter befindlichen restlichen 50% Anteile an der USEC wurden im Dezember 1973 von Holland Aluminium übernommen. Ferner wurde eine Beteiligung von 50% an Grafimex Europe BV, einer Gesellschaft, die sich mit der Herstellung von Offsetplatten aus Aluminium und Metallkombinationen befaßt, erworben.

Das Gesamtergebnis von Holland Aluminium BV und Alumined v.o.f. war noch negativ.

Sidal SA konnte wegen der besseren Marktlage Erzeugung und Absatz von Walzaluminiun und stranggepreßten Aluminiumprodukten erhöhen. Der Umsatz nahm um 20% auf über hfl 300 Mio. zu. Das Ergebnis war besser als im Vorjahr.

Hauptgruppe Umweltschutz

An verschiedenen Stellen des ESTEL-Konzerns werden für den Umweltschutz Untersuchungen angestellt, Maßnahmen getroffen und Know-how erarbeitet. In der Hauptgruppe Umweltschutz werden sie gesammelt.

Nach Untersuchung der Absatzmöglichkeiten für Anlagen und Dienstleistungen im Bereich des Umweltschutzes wurde beschlossen, zunächst den Aktivitäten für Abwasserreinigung, Wasserbehandlung und Schlammverarbeitung besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Dabei wird angestrebt, aus eigenen Produkten und Dienstleistungen oder mit Zulieferungen Dritter ein komplettes Lieferpaket auf dem Markt anzubieten. Die Beteiligung an der Maschinenfabrik W. Hubert & Co. BV, die sich im Berichtsjahr gut entwickelte, ist ein erster Schritt in diese Richtung.

Daneben werden die Möglichkeiten der Rückgewinnung von Metallen sowie von anderen hochwertigen Stoffen aus chemischen und Feststoffabfällen, wie Hausmüll oder Industrieabfall, untersucht.

Die Geschäftstätigkeit im Bereich Umweltschutz soll über die Bundesrepublik und die Niederlande hinaus international ausgedehnt werden.

Hauptgruppe Sonstige Gesellschaften

Der Geschäftsverlauf der Maklerbüros BV Assurantiedrijf Gebr. Scheuer, Amsterdam, und Industriewerte Versicherungskontor GmbH, Dortmund, war sehr zufriedenstellend. Das Ergebnis beider Unternehmen war befriedigend.

Die Drahterzeugung der Drahtzieherei Nederlandse Draadindustrie NDI BV, Blerick, konnte von 38 600 t im Vorjahr auf 42 300 t gesteigert werden; der Umsatz erhöhte sich auf hfl 38 Mio. Das Ergebnis war aber wegen ungünstiger Marktentwicklungen im Berichtsjahr schlechter als im Jahr 1972.

Die im Feuerfestbereich und im Anlagenbautätige Didier-Werke AG, Wiesbaden, hat sich im Geschäftsjahr günstig entwickelt. Dazu hat vor allem ab Mitte des Jahres die deutliche Belebung im Feuerfestbereich beigetragen. Es wurde ein befriedigendes Ergebnis erwirtschaftet.

Die VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH, Dortmund, die Lizenzen auf dem Gebiete der Vakuum-Entgasung von Stahl verkauft, hat inzwischen für über 140 Anlagen Lizenzverträge mit vielen internationalen Stahlunternehmen abgeschlossen oder solche Anlagen selbst geliefert.

Mitte des Jahres 1973 wäre wegen des Zusammenschlusses der Kunstdüngerindustrie Unie van Kunstmestfabrieken BV (UKF) mit einer englischen Kunstdüngergesellschaft die Beteiligung von Hoogovens an der UKF von 8% auf 5,6% zurückgegangen, wenn an der damit verbundenen Kapitalerhöhung nicht teilgenommen wurde. Die direkte industrielle Bindung von Mekog mit dem Werksbereich IJmuiden wurde aber faktisch schon in den sechziger Jahren beendet, als Mekog von Kokereigas auf Erdgas umstellte.

Weil die industriellen Beziehungen von ESTEL/Hoogovens mit UKF/Mekog nur noch lose und die Möglichkeiten der Einflußnahme gering geworden waren, wurde die Beteiligung an der UKF Ende des Berichtsjahres an die NV Nederlandse Staatsmijnen (DSM) veräußert. Dadurch gingen die langjährigen wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Hoogovens und ihrer Kunstdüngerbeteiligung (früher: Verenigde Kunstmestfabrieken Mekog – Albatros) zu Ende.

Die Veräußerung der Beteiligung hat die Bindungen der Mekog-Belagschaft an die Hüttenwerke IJmuiden auf sozialem und tariflichem Gebiet nicht berührt.

Eine Reihe älterer Anlagen sind – mitbedingt durch ihre geringe Umweltfreundlichkeit – stillgelegt worden. Ihre Staub- und Lärmimmissionen waren erhebliche Belastungen für die Umwelt. Nach Schätzungen der Fachleute wurden durch die Stilllegungen der Thomasstahlwerke, der alten Hochöfen und der Siemens-Martin-Werke insgesamt etwa 2700 Tonnen Staub monatlich weniger emittiert, ein Beitrag, der für die Dortmunder Luft eine erhebliche Verbesserung darstellt.

Vergleichbare Meßzahlen für die Luftverbesserung durch entsprechende Umweltschutzmaßnahmen stehen erst seit 1964 zur Verfügung. Danach verminderte sich für Dortmund die Staubimmission von 0,43 Gramm je Quadratmeter und Tag 1964 auf 0,27 Gramm je Quadratmeter und Tag 1972. Die Tendenz ist weiterhin sinkend. Die gleiche Aussage kann für SO₂ gemacht werden.

Stilllegungen

Solche Stilllegungen umweltbelastender Anlagen erfolgten:

- 1961 SM-Werk 1 Phoenix
- 1962 Kokerei Phoenix
- 1963 Thomasstahlwerk Union
- 1963 Hochofenwerk Union
- 1964 Thomasstahlwerk Phoenix
- 1967 Thomasstahlwerk Westfalenhütte
- 1971 SM-Werk 4 Phoenix
- 1972 Sinterband II Westfalenhütte
- 1972 Zementfabrik Mühlen 1–4 und zwei Schlackensandtrommeln
- 1973 Kaltflämmaschine Breitbandwalzwerk Westfalenhütte
- 1973 Kraftwerk Kaiserstuhl (begrenzter Betrieb bis 1976)

Daneben sind noch eine Reihe kleinerer, in dieser Aufstellung nicht erwähnten Anlagen, wie beispielsweise Hämmen- und Fallwerke oder die Thomasmehlfabrik Westfalenhütte, Umweltschutzmaßnahmen zum Opfer gefallen.

Natürlich konnte Hoesch außer der Stilllegung dieser Anlagen nicht auch noch eine Produktionsminderung in Kauf nehmen. Die infolge dieser Maßnahmen ausgefallene Produktion wurde daher auf andere, moderne, umweltfreundliche Aggregate übertragen.

Auch die Lärmbelastung der Nachbarschaft konnte durch diese

Maßnahmen bedeutend vermindert werden. Nun kann ein modernes Industrierwerk nicht immer eine Oase der Ruhe sein, doch ist es unserer Meinung nach gelungen, durch die genannten Stilllegungen und Produktionsverlagerungen den Gesamtlärmpegel des Werkes Union wesentlich zu senken. Auch in den Werken Westfalenhütte und Phoenix der Dortmunder Hüttenwerke sind durch ähnliche Maßnahmen günstigere Verhältnisse eingetreten. Weiter haben die Stilllegungen von Nachtschichten bei unseren Tochterwerken, der Schwinn AG in Homburg, und in Teilbereichen der Hoesch Röhrenwerke AG, Werk Barop, die Lärmbelastung der Nachbarschaft auf ein Minimum reduziert.

Verfahrensverbesserungen

Systematisch werden alle Produktionsverfahren in unserem Konzern auf ihre Umweltfreundlichkeit hin untersucht. Überall dort, wo durch Verfahrensverbesserungen Emissionen verringert werden konnten, sind solche Umstellungen durchgeführt worden. Einige wenige Beispiele aus dem Bereich der Hoesch Hüttenwerke AG sollen davon Zeugnis geben. So ist die Umstellung bei den Kraftwerken der Hoesch Hüttenwerke AG auf der Westfalenhütte von Kohle- auf Gasfeuerung und im Werkteil Union auf einen besonderen Kohle-Gichtgas-Fahrplan zu nennen. Im ersten Fall sind dadurch Staub- und SO₂-Emissionen völlig beseitigt worden und im zweiten Fall konnten die Staubemissionen erheblich gesenkt werden.

Weitere Umstellungen erfolgten in der Aufbereitung der Stahlwerkschlacke (Heckett 1971) und auch in der Verarbeitung der Hochofenschlacke (Risch 1973). Bei Risch wurden größere Beete angelegt und ein Trockenverfahren eingeführt, das unangenehme Geruchsemissionen weitgehend verhindert. Auch hierfür mußten oftmals Veränderungen an den Einrichtungen wie Vergrößerung der Gießbeete oder Einsatz anderer Kräne vorgenommen werden, die mit zusätzlichen Kosten verbunden waren.

Dort, wo Verfahrensumstellungen und Maßnahmen an den Anlagen nicht möglich waren, wurde auch der Weg beschritten, Anlagen räumlich zu verlegen. So wurde damit begonnen, den Schrottplatz an der Zementfabrik auf der Westfalenhütte aufzugliedern und in andere Werksbereiche zu verlagern. Die Fallwerke bei der Heckett-Schlackenaufbereitung wurden in größerer Entfernung von der Nachbarschaft auf dem Werksgelände neu errichtet.

Auch auf dem Gebiet des Umweltschutzes hat Hoesch Bilanz gemacht. Der vom Innenministerium zum „Tag der Umwelt“ erklärte 5. Juni gab uns Anlaß, die Frage zu stellen, was Hoesch seit der Intensivierung des Umweltschutzgedankens Anfang der sechziger Jahre zur Verbesserung der Umweltverhältnisse innerhalb und außerhalb seiner Werke getan hat. Hier die Antwort.



Umweltbilanz bei Hoesch

Auf dem Weg zum „umweltfreundlichen“ Stahl

Auch die schweren Schmiedehämmer des Dortmunder Werkes der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG wurden mit ihren Produktionsprogrammen in die Hagener Betriebe verlagert.

Maßnahmen an Anlagen und Einrichtungen

Eine Vielzahl von Maßnahmen und Einrichtungen zur Verminderung von Emissionen haben zur Verbesserung der Umweltfreundlichkeit unserer Anlagen beigetragen.

Einer der letzten und bemerkenswertesten Schritte: die geplante Entstaubung unserer Siemens-Martin-Stahlwerke. Diese – bedingt durch den hohen Schrotteinsatz – bereits relativ staubarm arbeitenden Stahlwerke erhalten Entstaubungsanlagen; Anlagen, die bei Hoesch mitentwickelt und erprobt werden. Sie werden dann die ersten ihrer Art in der Welt sein, die entstaubt sind und umweltfreundlichen Stahl erzeugen.

Darüber hinaus sind Einrichtungen zur Entstaubung der Roheisenumfüllung im Oxygenstahlwerk in Hörde, die Verbesserung der Konverterentstaubung dieses Stahlwerks, die Umstellung des Roh-

eisentransports von offenen auf geschlossenen Pfannen sowie Lärmschutzeinrichtungen im Oxygenstahlwerk und an den Sinteranlagen der Westfalenhütte vorgesehen.

Zur Erfüllung der genannten Maßnahmen im Bereich unserer Stahlwerke ist ein Investitionsaufwand von annähernd 200 Millionen DM notwendig.

Auch im Bereich der Weiterverarbeitung sind eine Reihe von aktiven Maßnahmen zur Verbesserung des Umweltschutzes durchgeführt worden. Bei der Hoesch Siegerlandwerke AG sind in den Werken Hamm, Hohenlimburg und Wuppertal die Trockenöfen für die Oberflächenbeschichtungsanlagen durch thermische Nachverbrennungsanlagen umweltfreundlich gemacht worden. Dadurch werden insbesondere Geruchsbelästigungen durch Dämpfe von Lacklösungsmitteln verhindert.

Auch in den Werken der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG sind eine Reihe von Erwärmungsanlagen

nach modernen emissionsarmen Gesichtspunkten errichtet worden; so wurden öl- und gasbeheizte Erwärmungsanlagen für Schmiedematerial durch elektrisch beheizte Induktionserwärmungsanlagen ersetzt und kohlegefeuerte Kessel auf umweltfreundliches Erdgas umgestellt. Im Werk Werdohl wurde die Gießerei nach neuesten Aspekten der Verminderung von Emissionen umgebaut: die früheren Kupolöfen wurden durch einen emissionsarmen Induktionsofen ersetzt, und die neue Sandaufbereitung erhielt eine moderne Entstaubungsanlage.

Außerdem waren erhebliche Aufwendungen für die Wasser- und Abwasserwirtschaft unserer Konzernwerke notwendig. Eine Reihe neuer Wasserkreisläufe, Wasseraufbereitungsanlagen, Regenerations- und Neutralisationsanlagen mußten eingerichtet werden. Allein die Hüttenwerke haben für Maßnahmen der Wasserwirtschaft und Wasserreinhaltung in den vergangenen zwei Jahren etwa 30 Millionen DM ausgegeben. In dieser Summe sind nicht enthalten die erheblichen Betriebskosten und Gebühren für die Abwasserbeseitigung.

Unter den Aspekten der Verflechtung von Wohngebieten und Industrieanlagen sowie insbesondere des Landschaftsschutzes hat das

Hoesch Liegenschaftswesen ebenfalls Maßnahmen in Angriff genommen und durchgeführt. So wurde an der nördlichen Seite der Westfalenhütte die grüne Schutzzone geschaffen, an der östlichen Seite der Westfalenhütte zwischen Rüschebrinkstraße und Sinteranlage ein Schutzwall errichtet und begrünt sowie auf der nördlichen Seite des Hochofenwerkes Phoenix die Abraumphalden bis zur südlichen Grenze des Westfalenparks ebenfalls bepflanzt.

Weitere ähnliche Maßnahmen erfolgten auch im Bereich der Gichtgasleitungen, die zwischen den Dortmunder Hüttenwerke verlegt sind.

All diese genannten Vorgänge, Maßnahmen und Aufwendungen, lassen sich nicht immer in Zahlen ausdrücken. Dies gilt auch für die Verbesserung der Emissions- und Immissionsverhältnisse. Die Aussagen selbst bleiben allein wegen der Vielzahl der Maßnahmen unvollständig. Um Umweltschutz in

ESTEL im 1. Quartal 1974

ESTEL erzielte im 1. Quartal 1974 einen Reingewinn von hfl 75,5 Mill. Die Ergebnisverbesserung, die im vorigen Jahr begann, hat sich weiter fortgesetzt. Der Umsatz erhöhte sich gegenüber dem 4. Quartal 1973 um hfl 238 Mill. = 11,3%. Diese Zunahme ist sowohl mengen- wie auch erlösmäßig bedingt. Demgegenüber standen erhebliche Kostensteigerungen, vor allem bei den verschiedenen Energiearten und Einsatzstoffen sowie bei den Personalaufwendungen. Die Erhöhung der Kosten fiel jedoch nicht so hoch aus wie die Umsatzzunahme, so daß der Betriebsgewinn im 1. Quartal 1974 hfl 174,7 Mill. betrug; das bedeutet eine Verbesserung gegenüber dem 4. Quartal 1973 von 27,5 %. Die Umsatzrendite, das ist der Betriebsgewinn (vor Zinsen und Steuern) in % des Umsatzes, stieg damit auf 7,5%.

Die Erzeugung von Roheisen, Rohstahl und Walzstahl bewegte sich auf hohem Niveau; die Anlagen wurden voll ausgelastet.

Beim Vergleich sowohl des Reingewinns als auch des Betriebsgewinns mit den Zahlen des entsprechenden Vorjahreszeitraumes ist zu berücksichtigen, daß im 1. Quartal 1973 einerseits noch in 1972 gebuchte Aufträge mit niedrigen Erlösen auszuliefern waren und daß sich andererseits die Streiks in IJmuiden und Dortmund negativ auswirkten.

Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV (in Mill. hfl)

	1. Quartal 1974	4. Quartal 1973	3. Quartal 1973	2. Quartal 1973	1. Quartal 1973
Umsatz					
(Netto-Fremdumsatz)	2342,1	2104,2	1995,1	1875,3	1828,4
Abschreibungen	127,7	129,1	131,8	125,4	121,9
Übrige Aufwendungen	2039,7	1838,1	1729,0	1649,3	1659,4
	2167,4	1967,2	1860,8	1774,7	1781,3
Betriebsgewinn	174,7	137,0	134,3	100,6	47,1
Erträge aus nicht konsolidierten					
Beteiligungen	0,9	11,3	10,5	10,1	9,9
Zinsen (Saldo)	- 44,1	- 41,0	- 50,4	- 44,1	- 45,8
Außerordentliche Aufwendungen					
und Erträge (Saldo)	- 1,1	+ 5,8	- 2,5	- 7,6	+ 1,1
Gewinn vor Steuern	130,4	113,1	91,9	59,0	12,3
Steuern vom Gewinn	54,9	39,5	37,1	22,5	7,4
Reingewinn	75,5	73,6	54,8	36,5	4,9
Betriebsgewinn in % vom Umsatz	7,5	6,5	6,7	5,4	2,6
Erzeugung (in 1000 Tonnen)					
1. Quartal 1974		4. Quartal 1973	3. Quartal 1973	2. Quartal 1973	1. Quartal 1973
Roheisen	2476	2282	2416	2281	2103
Rohstahl	3105	2888	3049	2890	2749
Walzstahl					
(konsolidiert)	2651	2498	2453	2395	2321
Belegschaft					
31. 3.		31. 12.	30. 9.	30. 6.	31. 3.
76 400		75 800	75 200	74 500	74 500

haben, das sich durch seine Wirtschaftlichkeit, Wartungsfreiheit und hohe Lebensdauer auszeichnet. Es kann auch gegen jede Art von Lärm eingesetzt werden, sei er durch Fahrzeuge, Maschinen oder Industrieanlagen hervorgerufen.

ESTEL NV Hoesch-Hoogovens wird sich im Rahmen seiner Diversifikation intensiv mit der Lieferung von Erzeugnissen unter Bereitstellung von Dienstleistungen zur Bekämpfung der Umweltverschmutzung befassen. Eine eigene ESTEL-Tochter, die Esmil BV, wird künftig komplette Umweltschutzmaßnahmen anbieten.

Sie wird dabei in hohem Maße von dem im Konzern vorhandenen Know-how Gebrauch machen. Ihre besonderen Aktivitäten liegen vornehmlich auf der Industriewasserbehandlung, Abwasserreinigung sowie Schlammverarbeitung. Esmil stellt sich zur Aufgabe, ein komplettes Programm von Apparaturen und Dienstleistungen für die Wasseraufbereitung anbieten zu können. Neben der Wasserbehandlung werden die Möglichkeiten für Aktivitäten auf dem Gebiet des „recycling“ sowohl von Metallen als auch von anderen hochwertigen Produkten chemischer Art und von Feststoffabfällen untersucht.

Nicht nur aktiver Schutz, sondern auch die Entlastung von ökologischen Kreisläufen durch die Verwendung von Produkten mit langer Lebensdauer wird in Zukunft Bestandteil einer umweltfreundlichen Technologie sein. Auch dafür haben wir bereits Vorsorge getroffen. So wurden von Hoesch-ESTEL Stahlqualitäten mit höchsten technischen und technologischen Eigenschaften entwickelt, die die Lebensdauer von Anlagen, Maschinen und Transporteinrichtungen verlängern können, so beispielsweise Röhre, die selbst salzhaltigem Meerwasser standhalten, Maschinenteile für den Fahrzeug- und Maschinenbau mit höchsten Qualitätseigenschaften und langer Lebensdauer, oberflächenveredelte Karosseriebleche, Verbundwerkstoffe und Bauteile aus Blech und Kunststoff, die widerstandsfähig lackiert und mit korrosionsbeständigen Metallen überzogen sind, und dergleichen mehr.

Zwar erfordern so umfangreiche Aktivitäten, wie sie Hoesch für den Umweltschutz mobilisiert hat und auch weiterhin mobilisieren wird, sehr hohe finanzielle Aufwendungen; und doch erfüllt es die hierfür Verantwortlichen mit Befriedigung feststellen zu können, daß Hoesch mit Hilfe dieser Maßnahmen, Anlagen und Produkte einen erheblichen Beitrag zur Verbesserung und Humanisierung unserer Umwelt geleistet hat und noch leistet und mit dazu beiträgt, den Begriff „Stahl“ durch das Prädikat „umweltfreundlicher Stahl“ neu zu kennzeichnen.

dieser Form aktiv weiter betreiben zu können, muß aber auch darauf hingewiesen werden, daß eine ganze Reihe Hoesch-Mitarbeiter mit diesen Problemen beauftragt sind und intensiv Lösungsmöglichkeiten erarbeiten. Allein für die meßtechnische Erfassung, Kontrolle und Einhaltung von Richtwerten, für die Forschung und Entwicklung neuer Einrichtungen, Verfahren und Apparaturen sowie für die Instandhaltung bestehender Anlagen müssen täglich einige hundert Mitarbeiter beschäftigt werden.

Umweltschutz- freundliche Produkte

Hoesch ist nicht nur bemüht – wie in der Vergangenheit auch künftig –, für die Verminderung der Umweltbeeinträchtigung durch Produktionsanlagen zu sorgen, sondern auch eine immer vielfältigere Produktionspalette anzubieten, die als umweltfreundlich zu bezeichnen ist. Solche Produkte sehen wir nicht nur in unseren Verpackungsmaterialien, sondern auch in Produkten und Anlagen, die aktiv für den Umweltschutz eingesetzt werden können. Unser Verbundwerkstoff BONDAL® zur Bekämpfung des Lärms gibt dafür ein beredtes Beispiel. BONDAL-Bleche sind Verbundbleche in der Sandwichanordnung: Stahl/Kunststoff/Stahl. Sie weisen eine außerordentlich hohe Körperschalldämmung auf. Die Stahlbleche sind durch eine Kunststoffschicht so miteinander verbunden, daß sie eine Einheit und damit einen neuen Werkstoff bilden. Kennzeichnend für diese Verbundbleche ist ihre nahezu völlige Dröhnfreiheit. Ihre Anwendung ist vielfältig, z. B. für Wände, für Schutzhauben zur Dämmung von Maschinengeräuschen und dergleichen mehr.

Ein anderes unserer Produkte, das wir für den aktiven Umweltschutz entwickelt haben, ist ein stählernes Schutzelement gegen Lärm mit der Bezeichnung „System Hoesch“. Diese Schutzelemente sind insbesondere zur Lärmbekämpfung an Straßen und Autobahnen hervorragend geeignet. Es sind dielenförmige Elemente aus Stahlblech in Hohlkastenbauweise, aus denen sich Schallschutzwände in variabler Höhe zusammenbauen lassen. Ihre Konstruktion entspricht den Vorschriften der Bundesanstalt für Straßenwesen. Wir glauben, damit ein Produkt geschaffen zu

UNSERE JUBILARE

Jedes Jahrzehnt
des Menschen
hat sein eigenes Glück,
seine eigenen
Hoffnungen
und Aussichten
GOETHE

40

Hoesch Werke AG

3. 7. 1974
Wilhelm Bock
Geschäftsstelle Hagen

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 7. 1974
Wilhelm Brasse
Werk Phoenix
Verkehrsbetriebe
9. 7. 1974
Wilhelm Maahs
Werk Union
Profilwalzwerke
10. 7. 1974
Alfons Zinke
Werk Union
Bauabteilung
17. 7. 1974
Max Zur
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe
30. 7. 1974
Karl Krefta
Werk Phoenix
Forschung u. Qualitätskontrolle

Hoesch Siegerlandwerke AG

4. 7. 1974
Vinzenz Kessler
Werk Wissen
Sortierhaus
18. 7. 1974
Fritz Hoffmann
Werk Eichen
Bauteilwerk
24. 7. 1974
Heinrich Brast
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

1. 7. 1974
Wilhelm Renzing
Warmwalzwerk, Fertigungs-
planung u. Steuerung
7. 7. 1974
Hans-Werner Solbach
Federnwerk
Konstruktion

Hoesch Maschinen- fabrik Deutschland

31. 7. 1974
Heinrich Schildmann
Nebenbetriebe

25

Hoesch Werke AG

1. 7. 1974
Josef Kleine
Zentrale Datenverarbeitung

8. 7. 1974
Wilhelm Kampmeier
Zentrale Datenverarbeitung

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 7. 1974
Hans Wilking
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
2. 7. 1974
Alfred Saremba
Werk Union
Profilwalzwerke
5. 7. 1974
Gerhard Greuel
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk
5. 7. 1974
Ewald Lieske
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
5. 7. 1974
Ernst Vogt
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
5. 7. 1974
Theodor Manka
Mechan. Reparaturbetriebe

5. 7. 1974
Hugo Bahlo
Werk Westfalenhütte
Zementfabrik
6. 7. 1974
Johann Czuba
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
7. 7. 1974
Louis Reichenberg
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
7. 7. 1974
Wilhelm Voßwinkel
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

8. 7. 1974
Alfred Graßmann
Werk Westfalenhütte
Bauabteilung
8. 7. 1974
Willi Hartmann
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk

9. 7. 1974
Leo Semp
Werk Union
Werksicherheit

11. 7. 1974
Heinz Barth
Werk Union
Lagerwirtschaft

11. 7. 1974
Günter Rogowski
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

11. 7. 1974
Heinz Seegräber
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

11. 7. 1974
Ludwig Hlous
Werk Westfalenhütte
Energiebetriebe

12. 7. 1974
Walter Bottega
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
12. 7. 1974
Johannes Armann
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft
13. 7. 1974
Hermann Breimann
Werk Phoenix
Techn. Stabstellen
15. 7. 1974
Heinz Lazarewicz
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
15. 7. 1974
Friedrich Sälzer
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk

16. 7. 1974
Leo Nowak
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
18. 7. 1974
Alfred Hüppe
Werk Westfalenhütte
TS/Produktionslenkung
18. 7. 1974
Willi Hölscher
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

18. 7. 1974
Ernst Lange
Werk Phoenix
Stahlgießerei

18. 7. 1974
Werner Hangebruch
Werk Phoenix
Walzwerke

18. 7. 1974
Karl-Heinz Meyer
Werk Phoenix
Walzwerke

18. 7. 1974
Herbert Zockoll
Werk Phoenix
Stahlgießerei

19. 7. 1974
Herbert Kohl
Werk Union
Verkehrsbetriebe
19. 7. 1974
Friedrich Spreen
Werk Phoenix
Walzwerke
19. 7. 1974
Erich Ißbrücker
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung
19. 7. 1974
Paul Kretschmer
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
20. 7. 1974
Werner Hirth
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

20. 7. 1974
Alfred Lehmann
Werk Union
Rechnungswesen
20. 7. 1974
Günter Tröltsch
Werk Union
Forschung u. Qualitätskontrolle

21. 7. 1974
Horst Karweina
Werk Union
Profilwalzwerke

21. 7. 1974
Paul Fell
Werk Phoenix
Arbeitseinsatz

21. 7. 1974
Günter Pontof
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe

21. 7. 1974
Franz Simmerl
Werk Union
Block- u. Profilwalzwerke

22. 7. 1974
Artur Bentheim
Werk Union
Verkehrsbetriebe

23. 7. 1974
Heinz Lessig
Werk Phoenix
Mechan. Erhaltungsbetriebe
25. 7. 1974
Anneliese Bagdons
Werk Union
Allgem. Verwaltung
25. 7. 1974
Rolf Engelmann
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerke

25. 7. 1974
Alfred Langwald
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk

25. 7. 1974
Fritz Krause
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

26. 7. 1974
Manfred Heilmann
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk

28. 7. 1974
Paul Bohländer
Werk Westfalenhütte
Mechan. Erhaltungsbetriebe

30. 7. 1974
Hermann Lemke
Werk Union
Verkehrsbetriebe

30. 7. 1974
Werner Finke
Werk Westfalenhütte
Siemens-Martin-Stahlwerk

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 7. 1974
Herbert Bäcker
Werk Eichen
Terminstelle

1. 7. 1974
Helmut Baumgardt
Werk Eichen
Maschinenabteilung

1. 7. 1974
Hans Franke
Werk Eichen
Versandabteilung

1. 7. 1974
Peter Sabel
Werk Trier

1. 7. 1974
Erhard Schumacher
Werk Eichen
Wärme- u. Energieabtl.

1. 7. 1974
Martin Ullrich
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

4. 7. 1974
Josef Hahmann
Werk Wissen
Terminstelle

4. 7. 1974
Franz Krämer
Werk Trier

4. 7. 1974
Rolf Otto
Werk Eichen
Werksrechnungsstelle

7. 7. 1974
Hubert Löcherbach
Werk Eichen
Beschaffungsstelle

11. 7. 1974
Rudolf Wiedkamp
Werk Trier
Techn. Betriebswirtschaft

18. 7. 1974
Erich Klüser
Werk Wissen
Terminstelle

18. 7. 1974
Karl Wendl
Werk Wissen
Sortierhaus

20. 7. 1974
Aloys Leise
Werk Eichen

20. 7. 1974
Albert Schmallenbach
Werk Wissen
Kaltwalzwerk

25. 7. 1974
Dietlinde Brandt
Hauptverwaltung Siegen
Statistische Abteilung

29. 7. 1974
Siegfried Schmidt
Werk Eichen
Schalthaus Elektroabt.

Hoesch Werke Hohenlimburg- Schwerte AG

1. 7. 1974
Werner Lahme
Jagdverwaltung

3. 7. 1974
Friedrich Brosch
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Mittelbandstraße

6. 7. 1974
Gerd Schulz
Kaltwalzwerk
Hohenlimburg
Schere

9. 7. 1974
Ernst Löhnert
Warmwalzwerk
Hohenlimburg
Mittelbandstraße

25. 7. 1974
Viktor Amelon
Federnwerk Lüttringhausen
Allgemeiner Betrieb

Schwinn AG

4. 7. 1974
Walter Clos
Montage

Hoesch Packband GmbH

22. 7. 1974
Wenzel Michel
Schere

Hoesch Handel AG

20. 7. 1974
Karl-Heinz Berger
Niederl. Dortmund
Eisenlager

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap



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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 81-96, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Erich Kreuzner, Dortmund; Rückseite: Hamburger Aero Lloyd GmbH, Köln (Freig. Reg. Präs. Düss. Nr. 30 D 4267). Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Industrie- und Handelskammer, Dortmund, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

Als der Frühling kam

- ① Friedrich Moritz
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Heinz J. Flum
Hoesch Packband GmbH
- ③ Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- ⑤ Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑥ Wilhelm Eichhöfer
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Juli Fotos zu dem Thema „Große und kleine Tiere“ und bis zum 3. August Fotos zu dem Thema „Sachaufnahmen“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

Januar	Gruppen
Februar	Die schnelle Kamera
März	Kinder unbeobachtet
April	Wintervergnügen
Mai	Glanz liegt über vielem
Juni	■ Als der Frühling kam
Juli	Altsein heute
August	Große und kleine Tiere
September	Sachaufnahmen
Oktober	So erholen wir uns
November	Kirmes, Jahrmarkt und Zirkus
Dezember	Mein Lieblingsbild 1974

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



1



2



3



4



5



6

