

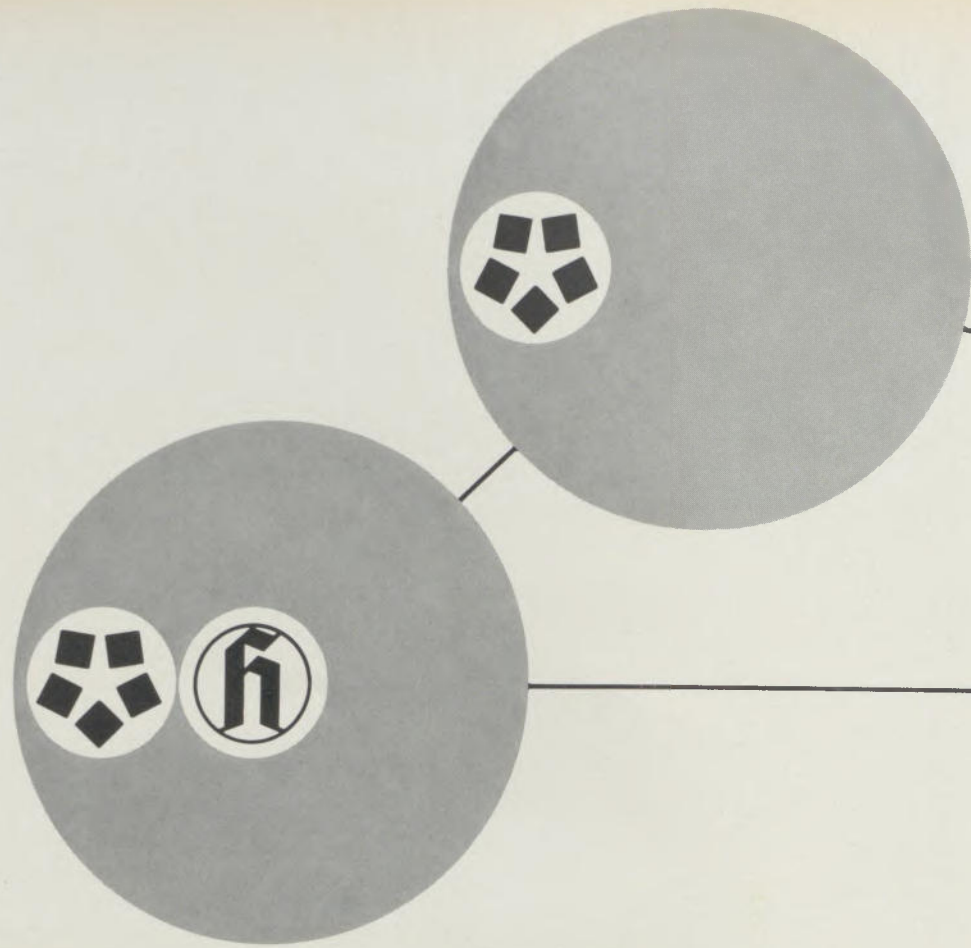


INHALT

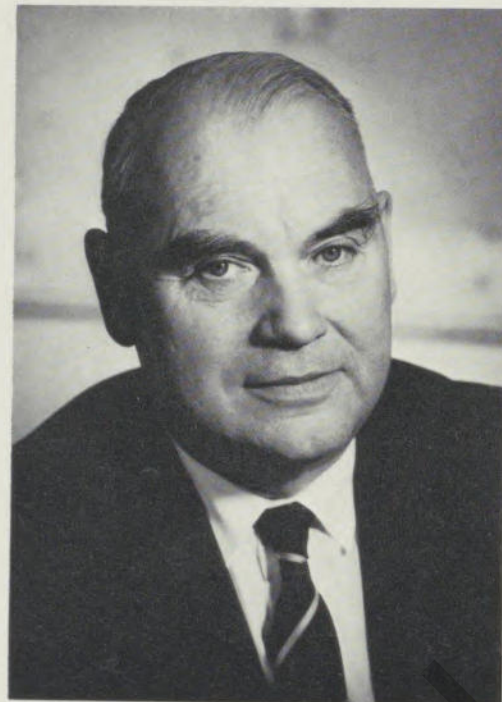
- 86 WERK UND WIR spricht mit
Dr. Friedrich Harders:
Hoesch stellt ein drittes Bein
an die Küste
- 88 Rothe Erde in USA und Japan
- 92 Dr. Friedrich Harders zum
60. Geburtstag
- 93 Die ISOWAND – ein
Hoesch-Bauelement
- 96 1968: 2,8 Millionen DM Verlust
unserer Betriebskrankenkasse
- 96 Dozenten von 30 Ingenieurschulen
bei Hoesch zu Gast
- 98 Passiert – notiert – fotografiert
- 99 Hoesch hegt Blumen und Bäume
- 102 Hat Japan ein Geheimrezept für
den Erfolg? □
- 106 Gruppen gut gesehen – gut gelungen
- 107 Unsere Sprachbetrachtung □
- 108 Ruhrfestspiele 1969
- 109 50 Jahre bei uns
- 109 Unsere Jubilare
- 110 Die Werke und Gesellschaften
der Hoesch AG
- 110 Der Fotowettbewerb

Titelseite: In Ravenna im Staat Ohio der Vereinigten Staaten von Amerika ist die RoteK Incorporated zu Hause, die im Jahre 1962 von Rothe Erde gemeinsam mit amerikanischen Partnern gegründet wurde. Unser Bild zeigt eine Prüfmaschine, mit der die Laufbahn eines Lagerrings auf ihre Maßhaltigkeit geprüft wird. Auf dem Bildschirm oben ist die Kugellaufbahn vergrößert zu sehen, die der Prüfer mit Hilfe einer Lehre – in seiner Hand – kontrolliert

Rückseite: Blick über einen Teil der an das Werk Westfalenhütte grenzenden Hoesch-Erholungsanlage. Der Park, dessen Spazierwege und Sportanlagen rund eine Million Menschen im Jahr aufsuchen, umfaßt 120 Morgen



WERK UND WIR sprach mit
Dr. Friedrich Harders, dem
Vorstandsvorsitzenden der Hoesch AG



WERK UND WIR: Die Tatsache, daß Hoesch gemeinsam mit Hoogovens ein Hüttenwerk bei Rotterdam bauen will, bewegt die Belegschaft wie die Öffentlichkeit. Begreiflich, denn es ist zweifellos ein weitreichender Entschluß, Hoesch mit einem Bein an die Küste zu stellen.

HARDERS: Bildliche Vergleiche sind einprägsam, aber leider selten genau. Sie verschieben, wie in diesem Fall, allzu leicht die Gewichte. Deshalb sei klar gesagt: Hoesch steht mit beiden Beinen in Dortmund und bleibt auch mit beiden Beinen in Dortmund. Aber wenn Sie so wollen, gibt es bei Hoesch künftig noch ein drittes Bein, das unsere Standfestigkeit weiter verbessern wird.

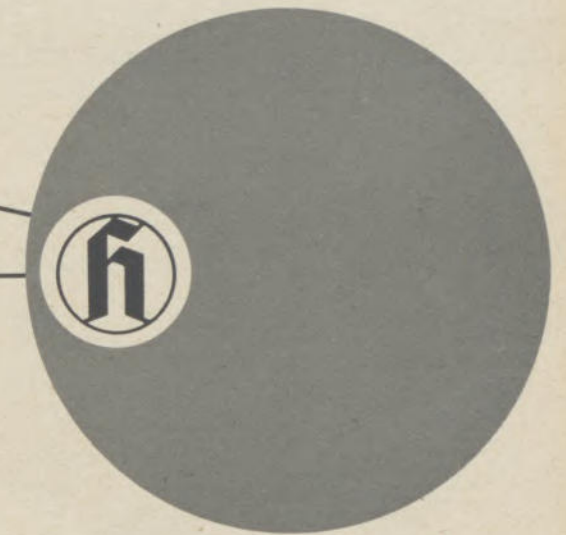
WERK UND WIR: Immerhin ist der Schritt ans Meer, den Hoesch in den kommenden Jahren tun wird, ein folgenschwerer Schritt, der großen Einfluß auf die Zukunft unseres Unternehmens haben wird.

HARDERS: Diese Zukunft hat schon vor drei Jahren begonnen. Mit dem Zusammenschluß Hoesch-DHHU und durch die Partnerschaft mit Hoogovens wurden die Weichen gestellt, die dem Unternehmen die Richtung zeigen, die es in das zweite Jahrhundert seines Bestehens nehmen wird. Das gemeinsam mit Hoogovens an der holländischen Küste geplante Hüttenwerk ist nicht mehr und nicht weniger als eine logische Folge der vor drei Jahren beschlossenen Zusammenarbeit und eine Antwort auf die technische und wirtschaftliche Entwicklung unserer Zeit.

WERK UND WIR: Was meinen Sie damit?

HARDERS: Wir alle wissen, der technische Fortschritt ermöglicht – und erzwingt – große Produktionsanlagen, weil sie billiger arbeiten als kleine. Ebenso klar ist, daß die verkehrsmäßige Annäherung in der Welt die Bedeutung des Standortes auch

HOESCH stellt ein drittes Bein an die Küste



für die Stahlindustrie verändert hat. Wir verbrauchen in unseren Hochöfen kein einheimisches Erz mehr, weil billigere und bessere ausländische Erze ausreichend zur Verfügung stehen; ausländische Erze aber verteuern sich durch den Umschlag auf Bahn oder Binnenschiff. Die Ruhrkohle ist ebenfalls teurer als Überseekohle, und die wiederum ist an der Küste am billigsten. So ist der Standortvorteil, den die Stahlindustrie durch die Nähe der Kohle früher an der Ruhr besaß, verschwunden. Ein weiterer und nicht minder wichtiger Vorteil, den die Stahlindustrie an der Ruhr verbuchte, hat sich jedoch erhalten: dieser Vorteil ist die große Nähe zum Verbraucher. Ideal ist es also, an der Küste Stahl zu erzeugen und an der Ruhr die Weiterverarbeitung zu vertiefen. Genau das haben wir vor, wenn wir mit Hoogovens ein Hüttenwerk am Meer bauen und in Dortmund ein neues Kaltwalzwerk errichten und die Kapazität der Breitbandstraße verdoppeln. Um jeden falschen Eindruck zu vermeiden, lassen Sie mich aber gleich hinzufügen: Unsere Dortmunder Hochöfen und Stahlwerke sollen wie bisher weiterarbeiten. Nur der Zuwachs an Stahl, den wir in den nächsten Jahren erzielen wollen, soll nicht mehr in Dortmund, sondern am Meer erzeugt werden.

WERK UND WIR: Die Gründe für den Weg zur Küste leuchten sicherlich ein, und doch können wir verstehen, daß mancher in Dortmund – und nicht nur in Dortmund – ein banges Gefühl hatte, als er zum erstenmal davon hörte, daß Hoesch künftig einen großen Teil seines Stahls in Holland erzeugen will.

HARDERS: Dieses Gefühl ist begreiflich, denn unser Schritt an die Küste macht auf einmal den Wandel bewußt, dem alles Leben unterliegt. Erinnern wir uns, daß das Eisen auch erst vor hundert Jahren an die Ruhr gekommen ist. Wer will, kann also wegen der neuen Wanderschaft des

Stahls ein wenig sentimental werden – für Bangigkeit aber gibt es keinen Grund. Hoesch bleibt in Dortmund und wird hier die Weiterverarbeitung ausbauen und vertiefen. Und eines ist doch klar: Weiterverarbeitende Betriebe bieten mehr Arbeitsplätze als Hochöfen und Stahlwerke. Ganz abgesehen davon, daß eine gestärkte Wettbewerbskraft unseres Unternehmens – durch den in Rotterdam kostengünstiger erzeugten Stahl – die Sicherheit aller Hoesch-Arbeitsplätze erhöht.

WERK UND WIR: Hat der Aufsichtsrat die Beteiligung an dem Hüttenwerk an der Küste einhellig gebilligt?

HARDERS: Einstimmig, und ich habe mich über diese Einstimmigkeit sehr gefreut. Sie bedeutet ja, daß bei der paritätischen Besetzung unseres Aufsichtsrates auch die Vertreter der Arbeitnehmer den vorgeschlagenen Schritt nach genauer Prüfung einmütig billigten. Ebenso eindeutig war die Zustimmung der Stadt Dortmund, des Landes Nordrhein-Westfalen und des Bundeswirtschaftsministers. Unternehmensleitung und Belegschaftsvertreter, Gemeinde, Land und Bund sind also gleichermaßen überzeugt, daß unser Schritt ans Meer ein Schritt der Vernunft, ja der Notwendigkeit ist. Diese ermutigende und die künftige Arbeit gewiß beflügelnde Übereinstimmung darf wohl als gutes Vorzeichen gelten.

WERK UND WIR: Die in der Öffentlichkeit genannten Zahlen für das Hüttenwerk vor Rotterdam wie für die wichtigsten Investitionen in Dortmund stimmen nicht immer überein. Dürfen wir Sie – in Stichworten zusammengefaßt – um die wichtigsten Daten bitten?

HARDERS: An dem neuen Unternehmen auf Rotterdams Maasvlakte werden Hoesch und Hoogovens im Verhältnis 1:1 beteiligt sein. Wahrscheinlich übernehmen

Hoesch und Hoogovens je 40 v. H. des Kapitals, während der Rest zwei niederländischen Firmen überlassen wird. Das Hüttenwerk selbst soll auf angeschwemmtem Boden an der Küste auf einem 650 Hektar großen Gelände entstehen – das ist etwas mehr als die Grundfläche der Westfalenhütte. Erzfrachter bis zu 250 000 Tonnen können das Werk anlaufen. Der Anschluß an das Binnenwasserstraßennetz ist ebenfalls vorhanden. Wir hoffen, 1970 mit dem Bau beginnen und 1974 den ersten Stahl erzeugen zu können. Die Rohstahlkapazität der ersten Stufe soll 2,4 Millionen Tonnen jährlich betragen.

Diese Leistung wird mit einer Kokerei, einer Erzaufbereitungsanlage, einem Hochofen mit einem Gestelldurchmesser von zwölf Metern, einem Oxygenstahlwerk mit zwei Konvertern von je zweihundert Tonnen Fassungsvermögen und einem Blockwalzwerk oder einer Stranggußanlage erzielt.

Unmittelbar an die Inbetriebnahme soll sich eine zweite Ausbaustufe schließen, die mit dem Bau eines zweiten Hochofens und mit einem dritten Konverter im Oxygenstahlwerk die Kapazität verdoppelt. Auch eine Warmbreitbandstraße soll gebaut werden. In der Endstufe kann die Rohstahlkapazität auf rund acht Millionen Tonnen jährlich gesteigert werden. Die erste Baustufe zu verwirklichen, wird voraussichtlich 1,5 Milliarden DM kosten, zu denen Hoesch die Hälfte – also 750 Millionen DM – beiträgt wird. Etwa die gleiche Summe – also ebenfalls rund 750 Millionen DM – wird Hoesch in den nächsten Jahren vor allem in Dortmund investieren. Auf dem Gelände der Westfalenhütte, das durch Einzug der Springorumstraße geschlossen werden soll, ist der Bau eines Kaltwalzwerkes mit einer Erzeugung von 100 000 Tonnen monatlich geplant. Die Kapazität unserer Breitbandstraße, die gegenwärtig 150 000 Tonnen monatlich beträgt, soll auf 270 000 Tonnen im Monat erhöht werden.

ROTHE ERDE IN USA UND JAPAN

WERK UND WIR sprach mit Rolf Thonigs, Vorstandsmitglied der Rothe Erde-Schmiedag AG,

und mit Wilhelm Schlüter, dem technischen Bereichsleiter für Kugeldrehverbindungen



Weltweit bewährt, weltweit bekannt sind die Kugeldrehverbindungen unserer Tochtergesellschaft Rothe Erde, die heute den Namen Rothe Erde-Schmiedag AG trägt. Vor sieben Jahren – 1962 – gründete Rothe Erde in den USA – in Ravenna im Staat Ohio – zusammen mit amerikanischen Partnern die Rotek Incorporated, die seitdem ebenfalls Kugeldrehverbindungen entwickelt, fertigt und verkauft. Die Erzeugnisse von Rotek sind inzwischen in den USA ebenso zu einem Begriff geworden wie die Kugeldrehverbindungen der Gründergesellschaft. Dieser

Erfolg ermutigte Rothe Erde, vier Jahre später auch nach Japan zu gehen. Gemeinsam mit einem japanischen Partner wurde 1966 die Nippon Roballo gegründet, die in Tokio zu Hause ist und auch schon beachtliche Erfolge meldet. Mehr über diese beiden Unternehmen in Übersee erfuhren WERK UND WIR in einem Gespräch mit Rolf Thonigs, dem kaufmännischen Vorstandsmitglied der Rothe Erde-Schmiedag AG, und mit Dipl.-Ing. Wilhelm Schlüter, dem technischen Bereichsleiter für Kugeldrehverbindungen.

► Als Suzusaburo Ito, der Präsident der Nippon Roballo (zweiter von links), vor kurzem in Dortmund war – begleitet von den Herren Makishima und Akiyama –, entstand diese Aufnahme bei einer Werksbesichtigung, bei der Vorstandsmitglied Rolf Thonigs (links) dem Gast die nötigen Erläuterungen gab

► Ende vergangenen Jahres war eine Reihe Mitarbeiter von Rotek, USA, zu einem Erfahrungsaustausch nach Dortmund gekommen. V. l. n. r. sehen wir Jack MacConaugh, Sune T. Norberg und William E. McElroy



WERK UND WIR: Sie haben entscheidenden Anteil am Aufbau der amerikanischen Rotek und der japanischen Roballo – Sie, Herr Thonigs, als Kaufmann, und Sie, Herr Schlüter, als Techniker. Doch warum war es notwendig, diese Unternehmen überhaupt ins Leben zu rufen? Wäre es nicht einfacher gewesen, Kugeldrehverbindungen von Deutschland nach den USA und Japan zu exportieren?

THONIGS: Schon vor der Gründung von Rotek hatten wir in den USA eine Vertriebsorganisation für unsere Erzeugnisse aufgebaut. Dank guter Schulung und harter Arbeit war ihr Anfangserfolg nicht schlecht, brachte aber doch nicht den Durchbruch, den wir erhofften . . .

SCHLÜTER: Unsere Kugeldrehverbindungen werden eben in Serie produziert, sind aber in vielen Fällen als maßgeschneiderte Lösungen auf die jeweiligen Bedürfnisse abgestimmt, und der aus diesen Gründen zwangsläufig enge Kontakt zwischen Kunden und Lieferanten ist doch sehr erschwert, wenn ein Ozean zwischen beiden liegt . . .

THONIGS: Das Ergebnis unserer Erfahrungen und Untersuchungen hieß eindeutig: Von der Bundesrepublik aus besteht keine große Chance für unsere Kugeldrehverbindungen auf so bedeutenden Märkten wie USA oder Japan. Die einheimische Konkurrenz hatte uns nicht nur den Vorteil des eigenen Marktes voraus, sondern jedes Werk im Land kann auch in kürzester Frist auf Sonderwünsche eingehen, während wir neue technische

Lösungsvorschläge aus Deutschland – genau wie nachher die fertigen Erzeugnisse selbst – erst zeitraubend über den Atlantik hätten schicken müssen. Das Risiko des Transports wäre außerdem nicht unerheblich gewesen – denken Sie nur an die Gefahr von Hafenarbeiterstreiks, die in den USA während der letzten Jahre nicht selten waren.

WERK UND WIR: Haben sich in den fast sieben Jahren seit Gründung der Rotek Ihre Erwartungen erfüllt?

THONIGS: Ja, trotz starker Konkurrenz hat sich die Rotek einen festen Platz auf dem amerikanischen Markt erobert. Zahlen möchte ich nicht nennen, aber ich darf versichern, daß sich unser Marktanteil sehen lassen kann.

WERK UND WIR: Wie arbeiten Rothe Erde und Rotek heute zusammen?

SCHLÜTER: Während des Ausbaus haben wir dafür gesorgt, daß die Fertigung bei Rotek wie in Japan technisch auf den neuesten Stand kam. Heute achten wir darauf, daß alle neuen Erfahrungen und alle technischen Neuerungen so schnell wie möglich auch Rotek und Roballo zugute kommen.

THONIGS: Ausschlaggebend für den Ruf unserer Erzeugnisse ist ihre

▼ Als einer der letzten Arbeitsgänge bei der Herstellung von Kugeldrehverbindungen wird die Laufbahn der Lagerringe geschliffen





Qualität – und hohe Qualität kann auf dem Gebiet der Kugeldrehverbindungen nur durch lange Erfahrung erworben werden. Diese Erfahrungen an unsere Mitarbeiter in Übersee weiterzugeben, war die entscheidende Aufgabe. Sie brachte mit sich, daß wir sowohl die Mitarbeiter in der Fertigung wie die im Vertrieb eingehend schulen mußten und auch in Zukunft weiterschulen werden. Vor wenigen Monaten erst war eine Reihe Mitarbeiter aus dem Verkauf von Rotek bei uns, um die hiesigen Anlagen kennenzulernen und um Erfahrungen mit ihren Kollegen auszutauschen. Aber nicht nur bei der Vermittlung unserer Erfahrungen und bei der technischen Ausrüstung, sondern auch im Bemühen um die wichtigen Abnehmer arbeiten wir gemeinschaftlich. Gemeinsam versuchen wir, Kontakte herzustellen und bestehende Verbindungen zu vertiefen.

WERK UND WIR: Wie sehen Sie die Entwicklung von Rotek in nächster Zukunft?

▲ Zwei fertige Kugeldrehverbindungen verlassen auf einem Tieflader – gut gesichert und verpackt – das amerikanische Werk

◀ Blick in ein technisches Büro der Rotek

THONIGS: Zunächst möchte ich feststellen, daß die Aufbauarbeit abgeschlossen ist und daß wir – das darf noch einmal gesagt werden – den von uns erstrebten Marktanteil errungen haben. Unsere wichtigste Aufgabe für die Zukunft heißt deshalb: diese Position halten und und weiter ausbauen. Um das tun zu können, wird es notwendig werden, die Produktionsmöglichkeiten von Rotek zu vergrößern. Außerdem ist die Möglichkeit weiterer ergänzender Fertigungen im Gespräch.

WERK UND WIR: Die durch Rotek bestätigte Erkenntnis, daß es vorteilhafter ist, ein Werk im Land selbst zu gründen, traf auch auf Japan zu?

THONIGS: Grundsätzlich ja. Bedenken Sie, wie gewaltig die Entfernung nach Japan ist, und daß Importbeschränkungen in Japan nicht unbekannt sind.

WERK UND WIR: Hatten Sie in Japan größere Anlaufschwierigkeiten als in den USA?

THONIGS: Ja – aber das lag nicht an unseren japanischen Partnern, sondern an den Besonderheiten der japanischen Wirtschaftsgesetzgebung, die es ausländischem Kapital nicht immer leicht-

macht. Ständige persönliche Kontakte aber haben bewirkt, daß alle Probleme gelöst werden konnten, so daß ich heute von einer wirklichen hervorragenden Partnerschaft mit Japan sprechen kann. Übrigens war gerade in diesen Tagen Herr Ito, der Präsident von Roballo, zu einem Erfahrungsaustausch hier.

WERK UND WIR: Gab es besondere Probleme im technischen Bereich?

SCHLÜTER: Die gleichen wie in den USA. Um unsere Kugeldrehverbindungen herzustellen, kann man nicht einfach Maschinen kaufen und sie durch einen Knopfdruck in Gang setzen und produzieren lassen. Bei unseren Erzeugnissen ist nichts wichtiger als die langjährige Erfahrung. Dieses in jahrzehntelanger Arbeit erworbene Wissen haben wir durch intensive Unterrichtung weitergegeben. Der ansehnliche Marktanteil, den wir nach so kurzer Zeit auch in Japan verbuchten, ist das erfreuliche Ergebnis dieser Bemühungen.

WERK UND WIR: Sicher wirkte sich das starke Wachstum der japanischen Industrie – wir berichten über Japans wirtschaftlichen Aufschwung ausführlich an anderer Stelle dieses Heftes – auch auf den Absatz der Kugeldrehverbindungen von Roballo aus?

THONIGS: Der überdurchschnittliche wirtschaftliche Fortschritt Japans hat uns sehr geholfen. Entscheidend für den Erfolg waren aber die strikt eingehaltene Qualität der Erzeugnisse und der Schwung,

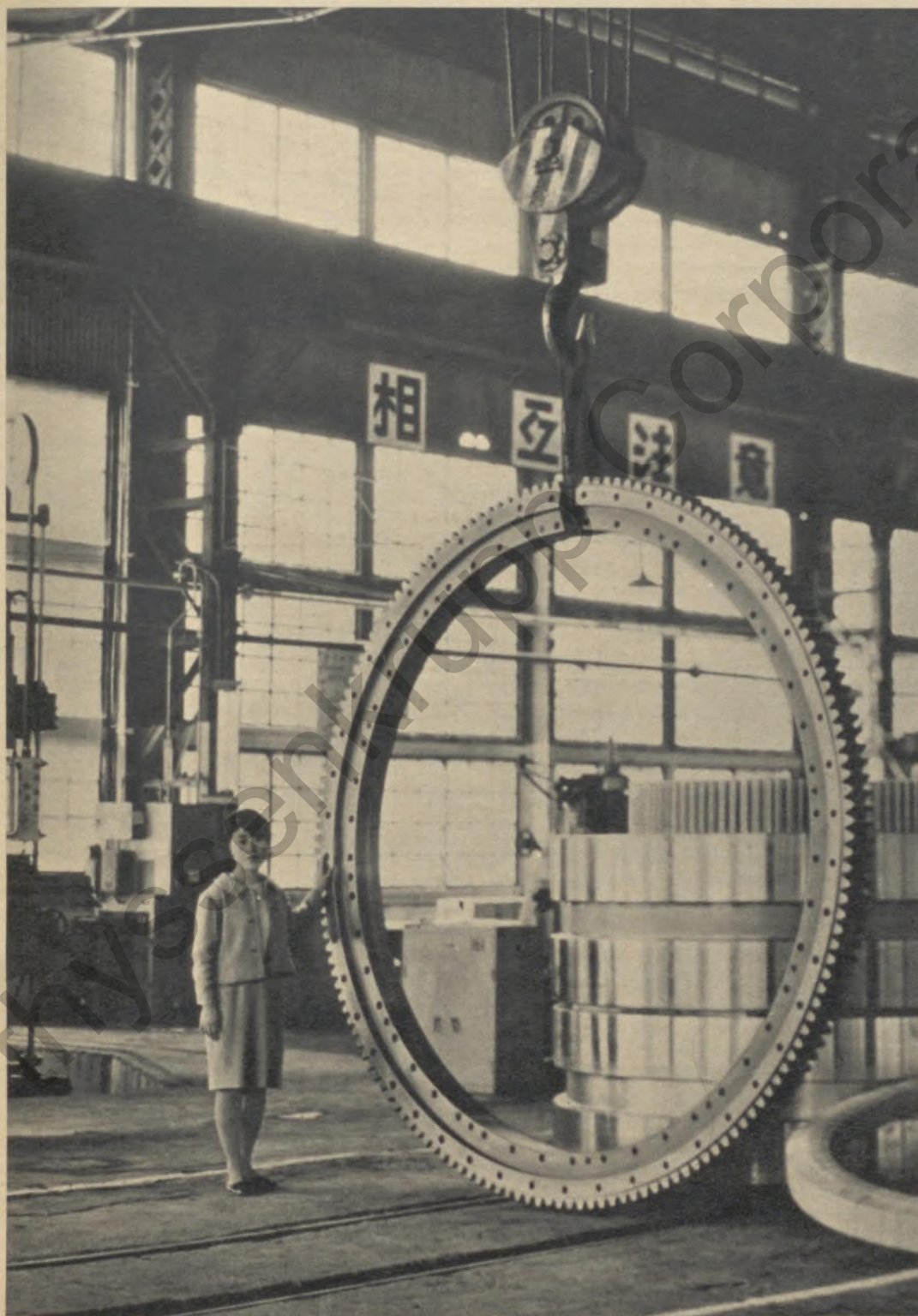
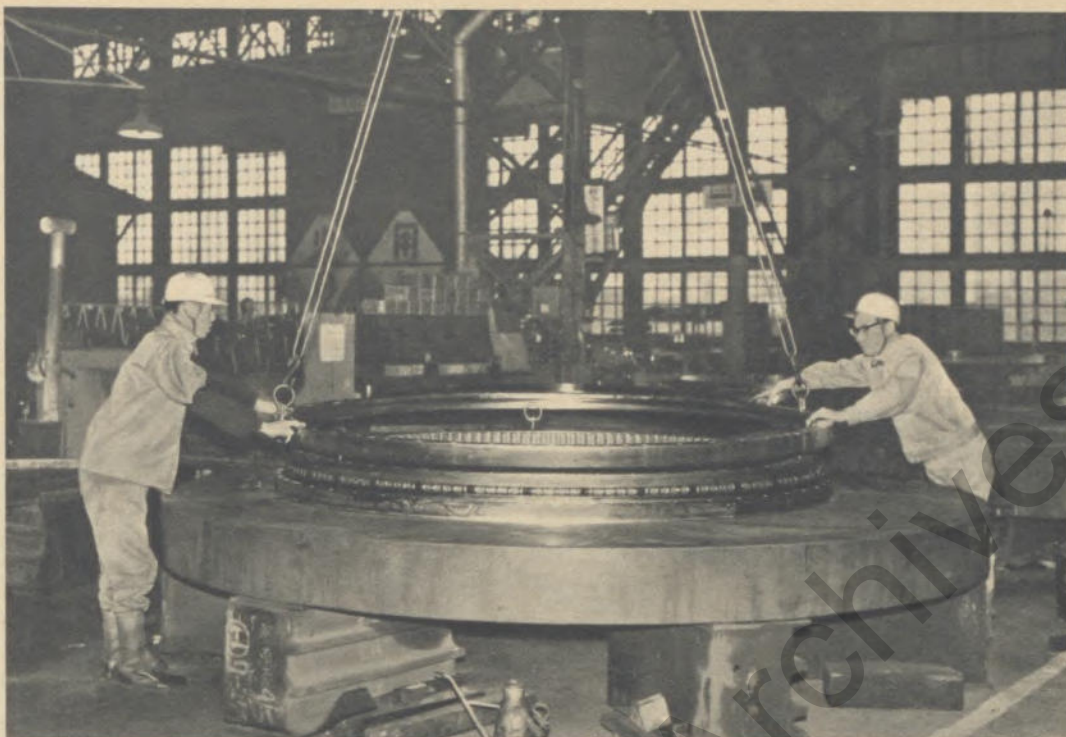
mit dem sich unsere japanischen Partner der gemeinsamen Sache verschrieben haben.

WERK UND WIR: Gibt es neben der Qualitätstreue weitere Gründe für den schnellen Erfolg in Japan und in den USA?

SCHLÜTER: Wir stellen uns ganz auf die japanischen Belange und in den USA auf die amerikanischen Forderungen ein. Über eigene persönliche Kontakte, die wir auch von Deutschland aus pflegen, lernen wir sehr genau die Vorstellungen und Wünsche unserer

► In der Endmontage werden die Einzelteile zu einer fertigen Kugeldrehverbindung zusammengebaut

▼ Von Amerika nach Japan: Blick in die Fertigungshalle für Kugeldrehverbindungen in Tokio. Die japanische Mitarbeiterin veranschaulicht die Größe dieses Lagers, das für den Bau großer Hafenkrane oder schwerer Schaufelradbagger verwendet werden kann



▲ Blick in das Verkaufsbüro von Nippon Roballo

Kunden kennen, so daß wir ihnen auf dem jeweiligen Anwendungsbereich mit seinen unterschiedlichen Belastungs- und Funktionsanforderungen genau zugeschnittene technische Lösungen anbieten können. Zu unserem Erfolg in Japan hat aber auch nicht unerheblich beigetragen, daß zwei unserer Ingenieure die technische Fertigung leiten. Herr Kottemann ist technischer Leiter und Herr Zesik aus Lippstadt unterstützt ihn bei seiner Arbeit.

WERK UND WIR: Fühlen Sie sich durch die Erfolge von Rotek und Roballo ermutigt, weitere Unternehmungen im Ausland zu gründen?

THONIGS: Der Absatz unserer Rothe-Erde-Kugeldrehverbindungen hat sich durch Rotek und durch Nippon Roballo auf Märkten, die wir sonst nur als klassisch Exportierende erreichen konnten, erheblich gesteigert und gefestigt. Durch die Fertigungen in diesen beiden Ländern verringern sich auch die Risiken von Einfuhrbeschränkungen oder ähnlichen Maßnahmen.

Diese Erfahrungen haben uns im Jahre 1968 ermutigt, auch in England eine Lizenzfertigung aufzubauen, die inzwischen mit gutem Erfolg angelaufen ist. Darüber hinaus ist es auch in Zukunft eine unserer wichtigsten Aufgaben, die Märkte in aller Welt sehr genau zu beobachten. Von dem Ergebnis dieser Beobachtungen wird es abhängen, ob, wann und wo wir unser Unternehmen weiter ausbauen.

DR. FRIEDRICH HARDERS ZUM 60. GEBURTSTAG



Am 13. April 1969 vollendet Dr.-Ing. Dr. phil. Friedrich Harders sein 60. Lebensjahr. In mehr als zwanzigjähriger Vorstandstätigkeit hat er sein reiches Wissen, seine unermüdliche Tatkraft, seinen unternehmerischen Weitblick und seinen Mut zu unternehmerischem Risiko bewiesen. Als Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG und vorher der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG galt sein Sorgen und Schaffen der ständigen Anpassung der seiner Führung und Verantwortung anvertrauten Unternehmen an den technischen Fortschritt. Seine Arbeit war zugleich ein Beitrag zur Sicherung und Strukturverbesserung der Wirtschaft des Dortmunder Raumes.

Friedrich Harders, 1909 in Mannheim geboren, legte 1927 am Stadtgymnasium in Dortmund seine Reifeprüfung ab. Nach dem Studium der Chemie, Physik, Mineralogie und Mathematik an den Universitäten Halle und Münster bestand er mit 22 Jahren sein Examen als Diplom-Chemiker. 1934 promovierte er zum Dr. phil. und – nach Jahren erfolgreichen beruflichen Schaffens – 1949 zum Dr.-Ing. an der Bergakademie Clausthal.

Nach kurzer Tätigkeit im Versuchslaboratorium der Vereinigten Aluminiumwerke in Töging am Inn und als Laboratoriumsleiter bei der Firma Stöcker & Kunz in Köln-Mülheim, einer Fabrik für feuerfeste Erzeugnisse, begann Dr. Harders seine berufliche Laufbahn als wissenschaftlicher Mitarbeiter im Forschungsinstitut der Vereinigten Stahlwerke. Zu Beginn des zweiten Weltkrieges wechselte Dr. Harders in die betriebliche Praxis, zunächst als Betriebsingenieur und Betriebsleiter im Thomaswerk und dann im Siemens-Martin-Werk im Werk Dortmund des zu den Vereinigten Stahlwerken gehö-

renden Dortmund-Hörder Hüttenvereins. 1945 wurde er dort Werksdirektor, aber schon 1946 wurde er in den Vorstand des Dortmund-Hörder Hüttenvereins berufen.

Bei der Entflechtung der westdeutschen Stahlindustrie übernahm Dr. Harders am 1. März 1947 als ordentliches Vorstandsmitglied die technische Leitung der aus den Vereinigten Stahlwerken ausgegliederten Hüttenwerk Hörde AG. 1949 wurde er Mitglied der Stahltruhändler-Vereinigung, in der er insbesondere die Forschung, Entwicklung und Rationalisierung der deutschen Stahlindustrie als Aufgabe übernahm. Diese Tätigkeit vermittelte ihm einen umfassenden und tiefgehenden Einblick in die gesamte deutsche Stahlindustrie.

Nach der Neugründung der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG im Jahre 1952 berief ihn der Aufsichtsrat in den Vorstand. Dr. Harders übernahm damit die technische Leitung eines Unternehmens, das – abgesehen von den Zerstörungen des Krieges und den Folgen der Demontage – in seiner Produktionskraft und Wirtschaftlichkeit stark beeinträchtigt war; keine der vorhandenen Anlagen war jünger als 25 Jahre.

Mit der ihm eigenen Aktivität konzipierte und verwirklichte Dr. Harders ein umfassendes Neubau- und Rationalisierungsprogramm, indem er insbesondere das Werk Hörde mit der Grobblechstraße als Kernstück auf Flachprodukte und das Werk Dortmund auf Profile ausrichtete. Anfang der sechziger Jahre, nachdem er den Vorsitz im Vorstand übernommen und eine durchgreifende Rationalisierung der Werke Phoenix und Dortmund eingeleitet hatte, war es seine Idee, ein LDAC-Stahlwerk – das erste auf der Welt mit 180-Tonnen-Großkonvertern – zu bauen. Damit wurde ein entscheidender Nachteil in der technischen Struktur der Hüttenunion, daß nämlich die Roheisen- und Rohstahlerzeugung in zwei örtlich getrennten Werken lag, beseitigt. Rechtzeitiges Erkennen zukünftiger Entwicklungen, planvolles Handeln und die Anwendung der neuesten technischen Erkenntnisse ließen dieses große Wagnis gelingen, das entscheidend zur Konsolidierung der Dortmund-Hörder Hüttenunion beitrug. Die Erfindung des DH (Dortmund-Hörder)-Vakuumverfahrens, das heute in 47 Stahlwerken in aller Welt angewandt wird, war weitgehend seine persönliche Leistung.

Zusammen mit Dr. Ochel kam es dann schon vor mehr als zehn Jahren mit der Kooperation zwischen Hoesch und Hüttenunion durch Kapazitätsaustausch zu einer ersten überbetrieblichen Zusammenarbeit in der deutschen Stahlindustrie, die am 1. Oktober 1966 folgerichtig zum Zusammenschluß beider Gesellschaften führte.

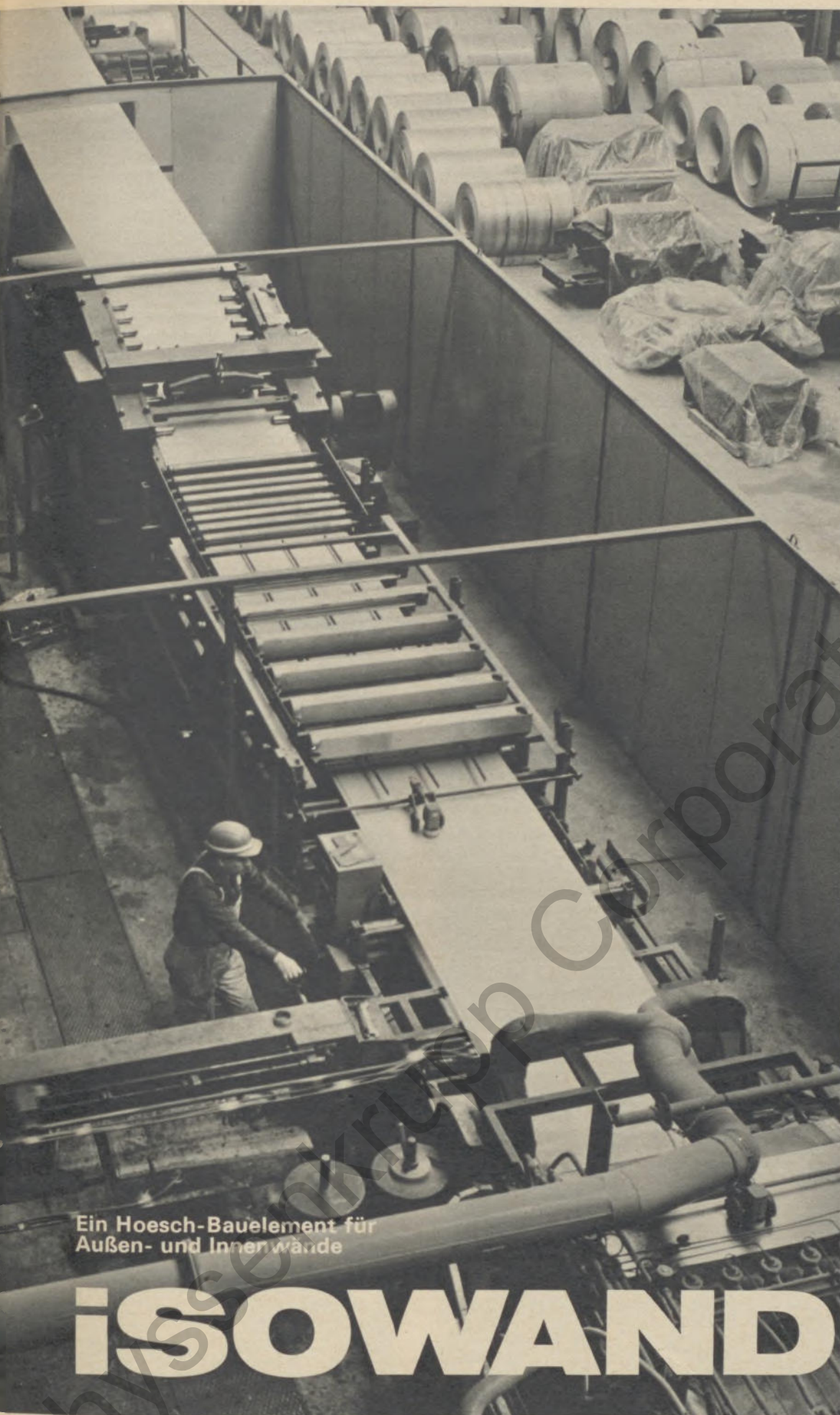
Nach der Wahl Dr. Ochels zum Aufsichtsratsvorsitzenden übernahm Dr. Harders am 15. Mai 1968 den Vorsitz im Vorstand der Hoesch AG.

Der Zusammenschluß von Hoesch und Hüttenunion erfolgte in vollem Einvernehmen mit der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, dem Großaktionär der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. Es zeugt von dem Weitblick der Verantwortlichen aller drei Unternehmen, daß sie in der klaren Erkenntnis und richtigen Wertung aller technischen und wirtschaftlichen Entwicklungstendenzen einen Rahmenvertrag abschlossen, der vorsah, die Rohstahlerzeugung vorrangig an der Küste, die Verarbeitung im verbrauchsnahe Dortmunder Raum auszubauen. Es ist schon das schönste Geschenk für Dr. Harders, daß wenige Tage vor seinem 60. Geburtstag das große Gemeinschaftsvorhaben von Hoogovens und Hoesch – Bau eines Hüttenwerkes in Rotterdam – beschlossen wurde.

Die Zukunft des ihm anvertrauten Unternehmens und der in ihm Beschäftigten zu sichern, bestimmte die langjährige Tätigkeit von Dr. Harders. In Verfolg dieses Zieles ist er keiner – auch noch so unbequemen – Entscheidung ausgewichen, wenn sie zum Wohle des Unternehmens – und damit immer zugleich auch im Interesse der Belegschaft – notwendig war. Wenn im Rahmen der wiederholten umfassenden Rationalisierungsmaßnahmen und beim Zusammenschluß soziale Härten weitgehend vermieden werden konnten, ist das nicht zuletzt auch sein Verdienst.

Auf Grund seiner Erfolge und Verdienste auf technisch-wissenschaftlichem Gebiet wurde Dr. Harders als Nachfolger von Professor Schenck Vorsitzender des Vereins deutscher Eisenhüttenleute und gehört in dieser Eigenschaft auch dem Senat der Max-Planck-Gesellschaft und dem Kuratorium des Stifterverbandes der Deutschen Wissenschaft an. Dr. Harders ist Vizepräsident der Industrie- und Handelskammer Dortmund, Mitglied des Vorstandes der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und Mitglied des Direktoriums des International Iron and Steel Institute. Er stellt seine umfassenden Kenntnisse und großen Erfahrungen auch den Aufsichtsräten namhafter deutscher Unternehmen und den Organen wirtschaftlicher, wissenschaftlicher und kultureller Einrichtungen zur Verfügung. Wer Dr. Harders kennt, ist beeindruckt von seiner Vorurteilslosigkeit und inneren Unabhängigkeit. Seine Mitarbeiter wissen, daß sie bei ihm stets Verständnis und ein offenes Ohr für ihre Probleme finden – nur nicht für Prestigefragen, die ihn überhaupt nicht interessieren.

Dr. Harders ist nicht nur ein ausgezeichneter Techniker und Wissenschaftler, sein Denken und Handeln ist geprägt von einer umfassenden humanistischen Bildung und christlicher Verantwortung. In seiner Vitalität und Aktivität ist er aber auch ein froher Mensch, dem Natur und Jagd in der allzu knapp bemessenen Freizeit viel bedeuten.



Ein Hoesch-Bauelement für Außen- und Innenwände

ISOWAND

Aus der langen Reihe von Hoesch-Bauteilen, die sich bei modernen Bauten für die Industrie, für Schulen und Universitäten wie im Wohnungsbau täglich bewähren und zunehmendes Interesse finden, wollen wir hier die ISOWAND vorstellen. Dieses im Werk Eichen der Hüttenwerke Siegerland

auf einer modernen Produktionsanlage hergestellte Fertigbauteil ist ein Wandelement (die Fachleute sprechen von Sandwich-Element) mit den Schichten Stahl-Kunststoff-hartschaum-Stahl. Es ist bestimmt für Außen- und Innenwände, die insbesondere wärmedämmende Funktionen erfüllen sollen.

Ein Schnitt durch den „Sandwich“ zeigt dessen Gefüge: die beiden Wände bestehen aus 0,5 Millimeter dickem, bandverzinktem Feinblech, das zusätzlich einbrennlackiert oder mit Kunststoff beschichtet ist. Fest miteinander verbunden werden beide Bleche durch eine Kunststoff-Hartschaumfüllung. Sie hat, je nach der erforderlichen Wanddicke, eine Stärke von 34 oder 59 Millimetern und erfüllt die wichtige Funktion der Wärmedämmung.

Sandwich aus Stahl und Schaum

In der Sandwich-Konstruktion der ISO-WAND wurden alle Vorzüge des Werkstoffs Stahl mit denen des Kunststoffhartschaums zu einem idealen Fertigbauteil vereint. Diese Qualifikation beruht nicht nur auf der Fähigkeit, gegen Wärme von außen zu isolieren, Innentemperaturen zu halten oder Kälte etwa im Kühlzellenbau abzuschirmen; dieses Fertigbauteil ist als handliches Element auch leicht und schnell zu montieren, und das hat seine besonderen Vorteile auch dann, wenn Innenwände versetzt werden sollen, um Räume zu verändern.

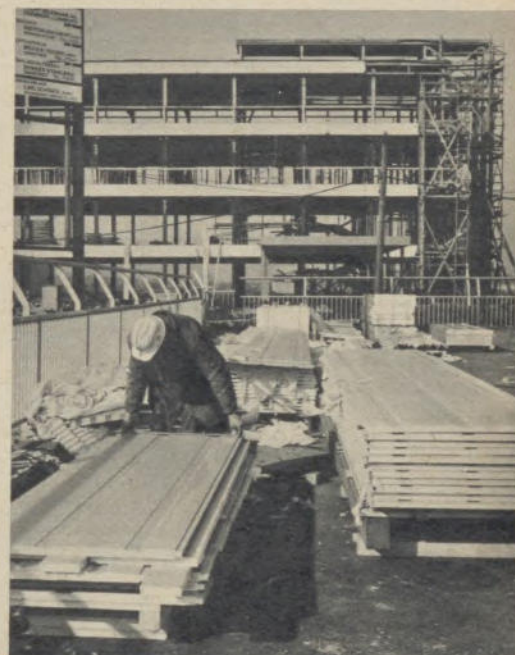
Die ISOWAND wurde von der Hoesch AG entwickelt und zunächst im Werk Hamm hergestellt. Nach Überführung der Bauteilfertigung in den Bereich der Hüttenwerke Siegerland wird sie in deren Werk Eichen produziert. Trotz der Unterbrechung durch eine Unwetterkatastrophe – WERK UND WIR berichtete darüber im Heft 8/1968 – wurde nach einer Produktionszeit von nur neun Monaten kürzlich der hunderttausendste Quadratmeter ISOWAND hergestellt.

Moderne Fertigungsanlage

Bei einem Rundgang durch das Werk Eichen stehen wir vor einer modernen Fertigungs-

◀ Bei dieser Sicht auf das „Herzstück“ der Fertigungsanlage im Werk Eichen laufen die Stahlbänder von oben links aus der Profilieranlage durch die Vorheizstrecke in die Schaumstation im Vordergrund und schließlich in den Einlauf zum Doppelplattenband. Wegen der Empfindlichkeit gegenüber Temperaturschwankungen ist der Raum für den Mittelteil der Anlage besonders abgekleidet

▼ Die montagefertig angelieferten Wandelemente liegen an einem industriellen Neubau in Köln bereit, um in leichtem Arbeitsvorgang zu einer ISOWAND zusammengefügt zu werden



anlage, bei der es sich um die erste dieser Art handelt. Hier wird die ISOWAND in kontinuierlicher Arbeitsweise vom Vormaterial bis zur versandfertigen Sandwichtafel endlos gefertigt. Die Stahlbänder werden auf dieser Kontistraße unmittelbar vom Coil verformt und gleichzeitig auf die gewünschte Wanddicke von 35 oder 60 Millimeter miteinander verschäumt.

Die Anlage ist so ausgelegt, daß der während des Arbeitsganges flüssig eingebrachte Schaumstoff bis zum Ende des Produktionsvorganges aufschäumt, erhärtet und sich mit den beiden Außenhäuten zu einer festen Einheit verbindet. Eine fliegende Säge schneidet dann vom Band die Platten in der gewünschten Länge ab.

Auf der Kontistraße konnte man zunächst nur ebene Wandelemente fertigen, während trapezprofilierte ISOWÄNDE auf einer nicht kontinuierlichen Anlage hergestellt wurden. Aber seit der Mitte des vergangenen Jahres ist die schon mit einer Vierfach-Profiliereinrichtung für die Seitenränder der ISOWAND versehene Kontistraße so ausgebaut, daß im selben Arbeitsgang auch die

Vier Standard-Typen

Die Standard-Ausführung der ISOWAND besteht aus vier Typen, und zwar:

ISOWAND N 35 mm



ISOWAND NS 35 mm (gesickt)



ISOWAND NS 60 mm (gesickt)



ISOWAND N 60 mm



Wandflächen eine Profilierung erhalten können.

Über die vier Standard-Typen hinaus kann nach wie vor auf Wunsch auch die unprofilierte Ausführung mit der Typenbezeichnung E und ES geliefert werden. Die ISOWAND wird zur Zeit in einem Meter Baubreite bis zu einer Länge von zehn Metern hergestellt. Auf besondere Paletten (Spezialbehälter) verladen, wird sie montagefertig zur Baustelle geliefert. Bei dem geringen Eigengewicht von nur 10 und 12,5 Kilogramm je Quadratmeter ist die Montage leicht und normalerweise ohne zusätzliche Hebewerkzeuge durchzuführen. Durch Nut und Feder werden die einzelnen Elemente fugendicht miteinander verbunden und meist unsichtbar mit besonderen Befestigungsklemmen an der Unterkonstruktion befestigt.

Ist eine unsichtbare Befestigung nicht möglich, kann man die Verschraubung so wählen, daß sie das äußere Bild nicht stört. Öffnungen und Durchbrüche lassen sich auch nachträglich mit üblichen Schneid- oder Sägewerkzeugen anbringen.

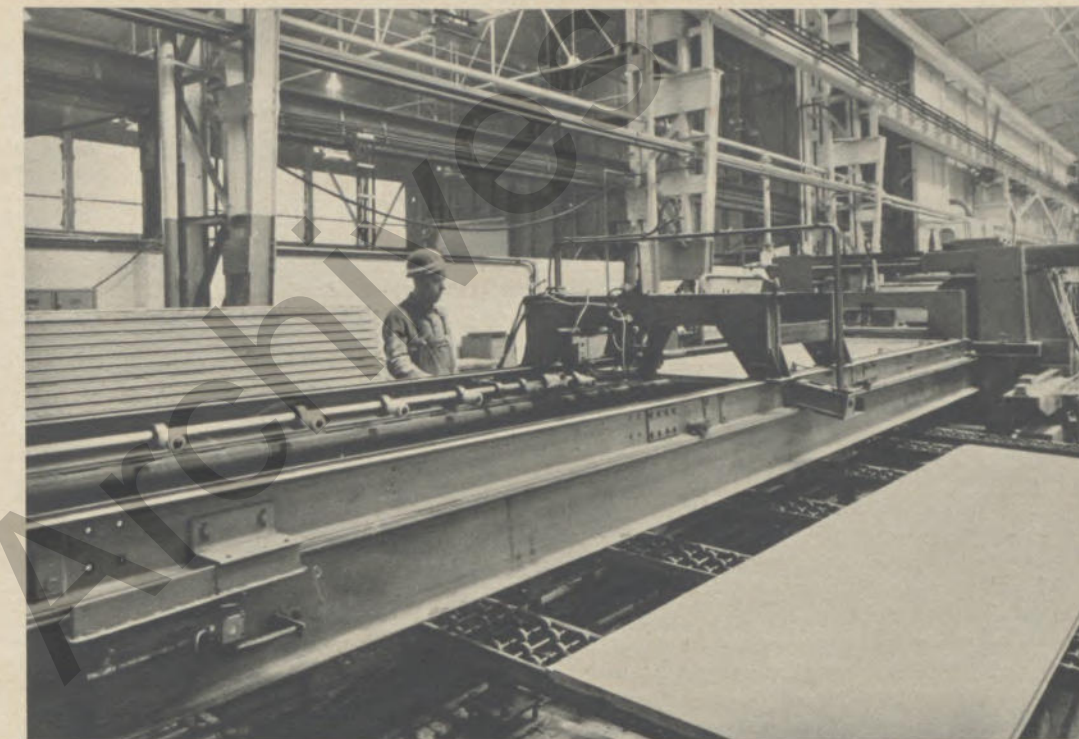
1 Die Mehrfach-Profiliereinrichtung formt die Seitenränder der ISOWAND und gibt den Wandflächen das gewünschte Profil

2 In der Schaumstation werden zwischen das profilierte untere und obere Deckblech die Schaumstoffkomponenten eingespritzt. Der Maschinenführer überwacht anhand der Meßgeräte die gleichbleibende Temperatur

3 Wenn das fertige ISOWAND-Band die Doppelplatten-Bandanlage verläßt, schneidet eine „fliegende“ Säge das Band auf die gewünschten Plattenlängen zu

4 Die vom Band abgeschnittenen fertigen Platten werden in der Stapelanlage seitlich aus der Kontistraße herausgeführt und gestapelt

5 Nicht nur zweckmäßig, sondern auch form-schön in der Architektur präsentiert sich die ISOWAND als Außenwand von Industrie- und Lagerhallen. Dafür hier zwei Beispiele: die Werkstatt einer bekannten Autofirma in Erkrath/Unterbach und eine Versteigerungshalle für Blumen und Gemüse in Bottrop

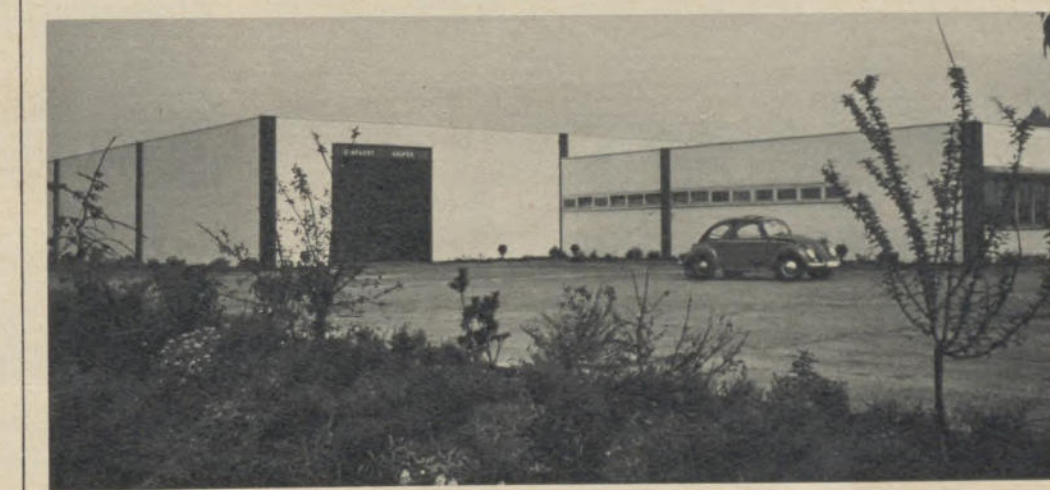
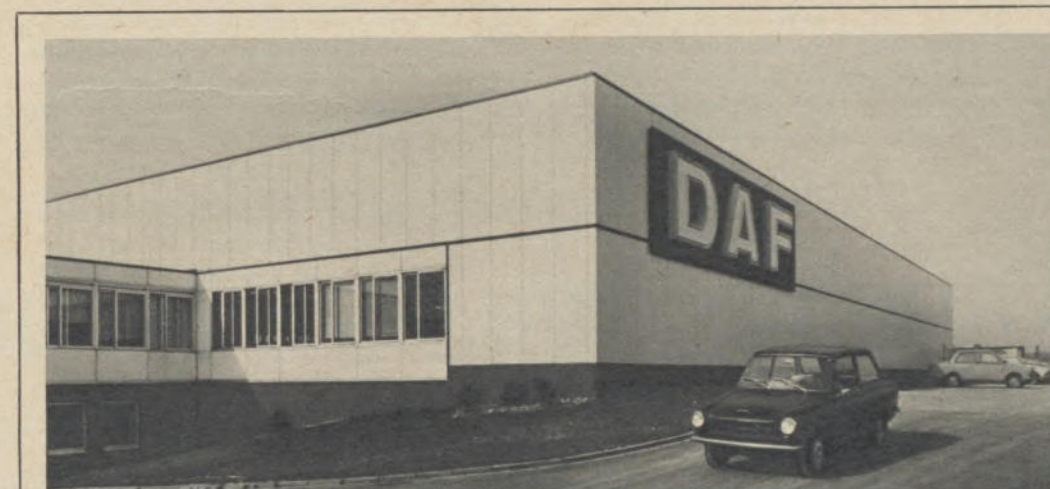
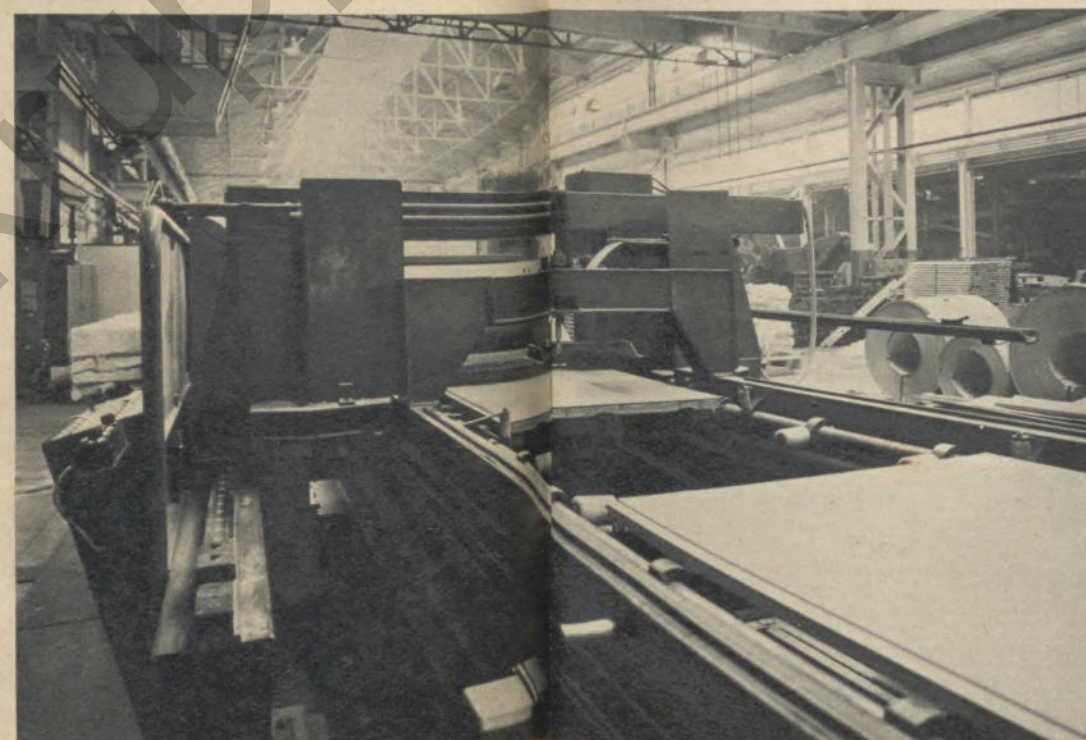
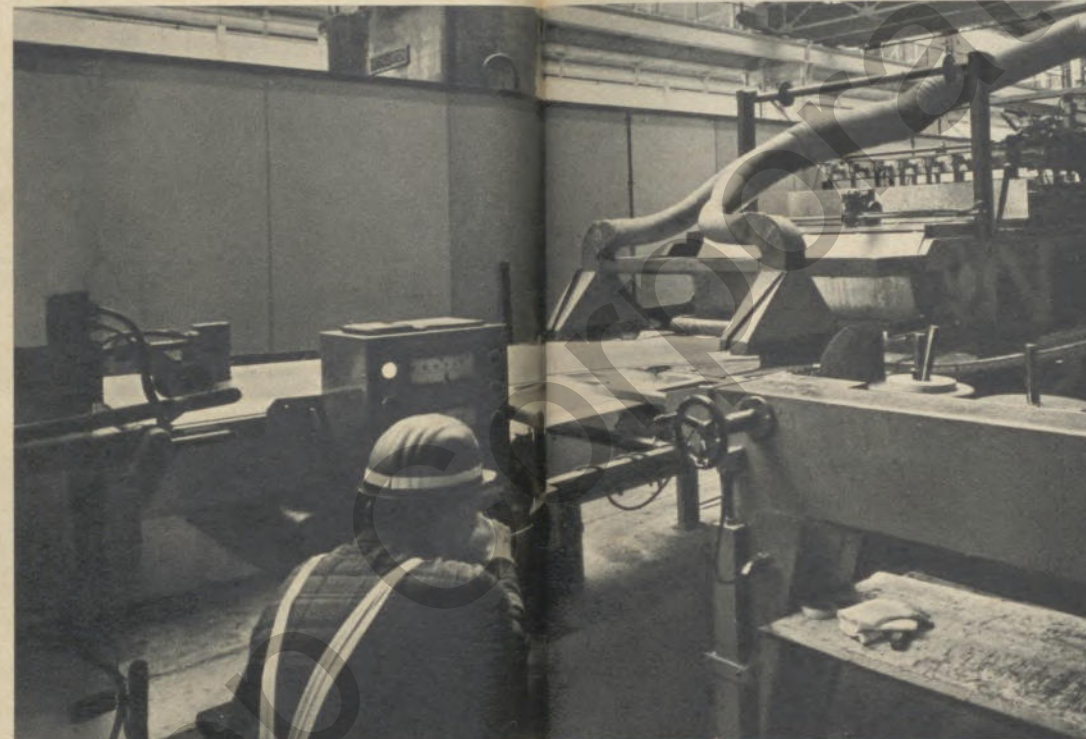
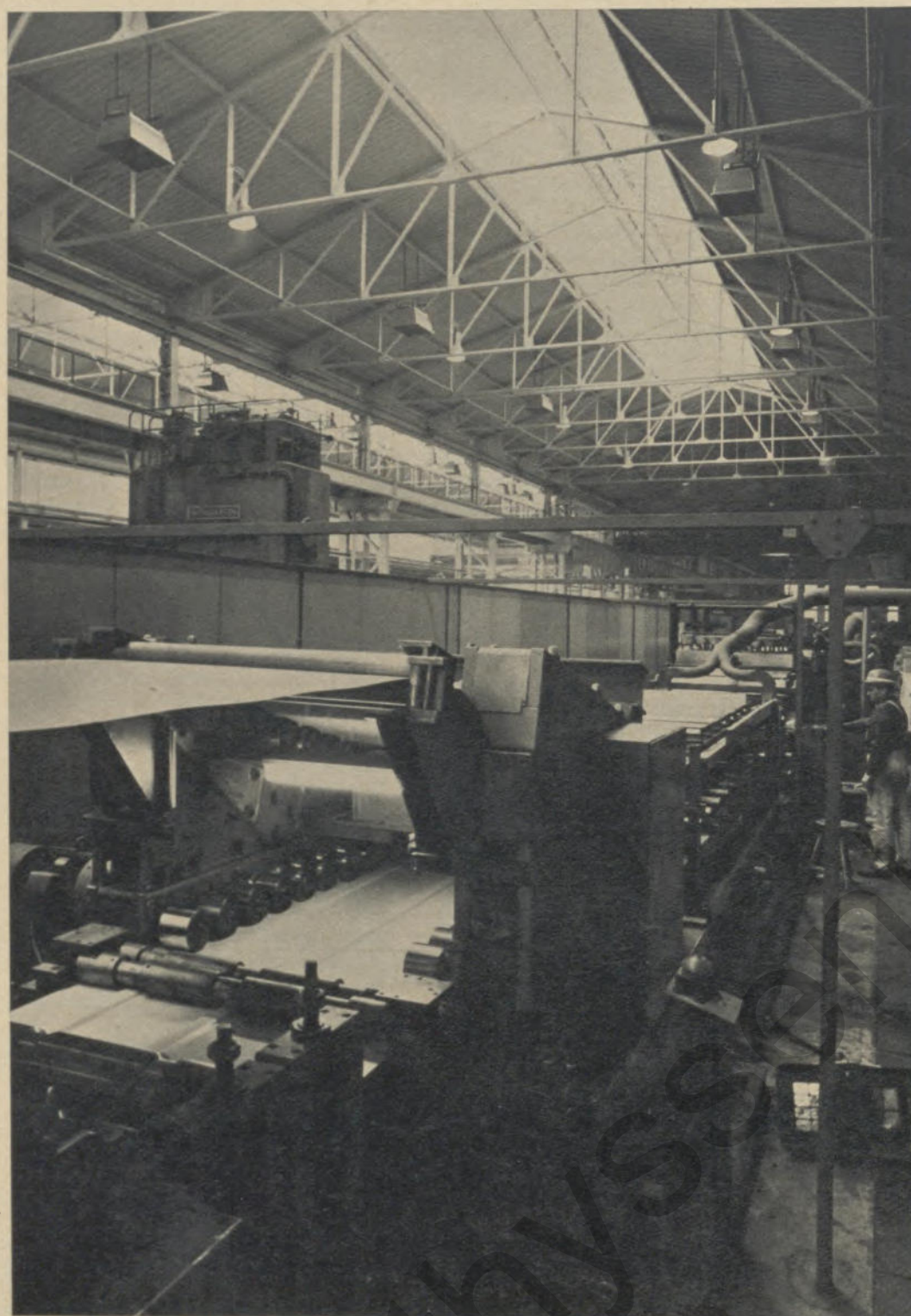


In ganz Europa montiert

Jahreszeit und Witterung spielen bei der Montage der ISOWAND keine Rolle: Trocknungszeiten gibt es nicht. Sobald die Wand montiert ist, sind die Hallen „dicht“ und gegen Witterungseinflüsse geschützt. Zusätzliche Anstriche sind wegen des ausgezeichneten Oberflächenschutzes der mehrschichtig veredelten Bleche weder innen noch außen erforderlich.

Die ISOWAND eignet sich in besonderer Weise für den Bau großer Industrie- und Lagerhallen. Darüber hinaus findet sie jedoch zunehmend auch auf anderen Gebieten Verwendung, wie zum Beispiel im Kühl-

zellenbau, bei Hallen mit vorgeschriebener Temperaturhaltung und im Heizungs- und Lüftungssektor. Technische Vorteile, vielseitige Verwendbarkeit und Harmonie in der Formgebung haben die ISOWAND zu einem Bauelement gemacht, dem man nicht nur in der Bundesrepublik, sondern auch in anderen europäischen Ländern zunehmendes Interesse bezeugt. In der Herstellung auch dieses Hoesch-Fertigbauteils gibt es jedoch keinen Stillstand. Langjährige Erfahrung und fortschrittliche Entwicklung ergänzen sich in der ISOWAND nicht nur zu einem idealen Produkt für das zeitgemäße Bauwesen, sie sind es auch, die weiterhin die Produktion bestimmen werden.



Beängstigendes Ansteigen der Sachkosten

Unsere Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund, die über 52000 Mitglieder – zusammen mit den Angehörigen rund 140000 Menschen – betreut, ist die größte Betriebskrankenkasse Nordrhein-Westfalens und eine der größten in der Bundesrepublik. Ihr Beitragssatz beträgt 11 v.H. des auf monatlich 900 DM festgelegten Grundlohnes. Trotz der somit für jeden Versicherten monatlich aufgebracht 99 DM hat die Kasse das Geschäftsjahr 1968 mit einem Verlust von 2,8 Millionen DM abgeschlossen. Diese Entwicklung veranlaßte den Vorstand der Kasse, bei einer Pressekonferenz der Öffentlichkeit einige aufschlußreiche Zahlen über die ständig zunehmende finanzielle Belastung unserer Betriebskrankenkasse vorzulegen.

Hoesch-Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp, der die Pressekonferenz in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Vorstandes der Krankenkasse eröffnete, betonte nachdrücklich, daß die Ursache dieser Entwicklung keinesfalls beim Krankenstand zu suchen sei, der sich in den letzten Jahren kaum verändert habe (er betrug 1958 5,04 v.H. und 1968 5,08 v.H.). Ursache des Defizits seien vielmehr die unverhältnismäßig stark angestiegenen Kosten für Arzneien, für die Behandlung im Krankenhaus und für die ärztliche und zahnärztliche Behandlung. Be-

sonders hohe Ausgaben verursachten die in unserer Kasse versicherten 13751 Rentner, für die im Geschäftsjahr 1968 4,3 Millionen DM mehr ausgegeben als eingenommen worden seien. Trotz dieses Mißverhältnisses betonte Walter Hölkeskamp ausdrücklich, daß die Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch als Solidargemeinschaft – deren berufstätige Mitglieder sich gegenüber den Rentnern besonders verpflichtet fühlen – keinesfalls beabsichtige, die Leistungen für Rentner einzuschränken. Um Abhilfe zu schaffen, müsse aber vom Gesetzgeber zumindest gefordert werden, daß die von den Rentnern einbehaltenen Krankenversicherungsbeiträge auch wirklich den Krankenkassen – und nicht wie bisher der Rentenversicherung – zugeführt würden.

Günter Landwehr, der Hauptgeschäftsführer unserer Kasse, stellte fest, daß die Kosten der Sachleistungen in den vergangenen zehn Jahren um fast 200 v.H. von 222 DM je Mitglied und Jahr auf 643 DM gestiegen seien. Zu den Sachleistungen zählen insbesondere die Leistungen für ärztliche und zahnärztliche Behandlung, für Arzneien, Zahnersatz und Krankenhausbehandlung. Die Ausgaben für diese Sachleistungen entwickelten sich zwischen 1958 und 1968 je Versicherten wie folgt:

ärztliche Behandlung	von 66 DM auf 166 DM = + 153 v. H.
zahnärztliche Behandlung	von 17 DM auf 74 DM = + 329 v. H.
Arzneien	von 62 DM auf 222 DM = + 257 v. H.
Zahnersatz	von 19 DM auf 31 DM = + 59 v. H.
Krankenhausbehandlung	von 68 DM auf 261 DM = + 281 v. H.

Zur Erläuterung der Entwicklung im Sachleistungsbereich nannte Günter Landwehr folgendes Beispiel: Nach Berechnungen des Statistischen Bundesamtes sei das durch-

schnittliche jährliche Einkommen der Kassenärzte in der Bundesrepublik von 1962 bis 1967 um rund 70 v.H. gestiegen. Der Aufwand unserer Betriebskrankenkasse an Arztkosten habe im gleichen Zeitraum um 75 v. H. zugenommen. Aus dieser Gegenüberstellung gehe deutlich hervor, daß die genannten Zahlen keine Zufallswerte seien, sondern genau in den Rahmen der Kostenentwicklung hineinpaßten.

Die Krankenkassen und ihre Verbände hätten immer wieder bei den Verhandlungen mit ihren Vertragspartnern (Ärzten, Zahnärzten, Apotheken, Krankenhäusern) darauf hingewiesen, daß der Bogen der Forderungen an die Krankenkassen nicht überspannt werden dürfe. Diese Appelle seien bisher

ungehört geblieben. Nunmehr sei die Grenze der finanziellen Leistungsfähigkeit einer der größten Betriebskrankenkassen in der Bundesrepublik nahezu erreicht, und der Vorstand dieser Kasse sehe sich gezwungen, die Öffentlichkeit auf die beängstigende Entwicklung im Bereich der gesetzlichen Krankenversicherung am eigenen Beispiel aufmerksam zu machen.

Auch die zu erwartende arbeitsrechtliche Lösung der Lohnfortzahlung für Arbeiter im Krankheitsfall für die ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit werde die Krankenkassen finanziell nicht entlasten. Den Einsparungen an Kranken- und Hausgeld für Arbeiter in den ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit stünden nämlich Minder-

▲ Walter Hölkeskamp eröffnete die Pressekonferenz, auf der die Sorgen unserer Betriebskrankenkasse der Öffentlichkeit vorgelegt wurden. Rechts neben Walter Hölkeskamp Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr. Vom Vorstand der Krankenkasse sind an der rechten Tischseite v. l. n. r. zu erkennen: Willi Schero, Georg Spitz, Horst Roggenbach, und weiter neben Günter Landwehr: Franz Thiesbrummel, Fritz Honselmann, Siegfried Rosentreter; mit dem Rücken zum Betrachter der stellvertretende Vorstandsvorsitzende Albert Pfeiffer

einnahmen an Beiträgen gegenüber, weil der allgemeine Höchstbeitragssatz von 11 v.H. auf 8,5 oder 9 v.H. des Grundlohnes neu festgelegt werden solle.

Dozenten von dreißig Ingenieurschulen bei Hoesch zu Gast



An der Informationstagung „Stahl im Hochbau“ des Hoesch-Arbeitskreises Forschung und Entwicklung nahmen am 13. und 14. März Dozenten von dreißig Ingenieurschulen der Bundesrepublik teil. Nachdem Dr.-Ing. Franz-Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG den Teilnehmern einen Überblick über den Hoesch-Konzern gegeben hatte (Bild links), sprach Dr.-Ing. Horst Witte – Mitglied der Geschäftsführung des Arbeitskreises – über den Stahl im Bauwesen (Bild Mitte). Danach referierten Dipl.-Ing. Dieter Stemmann – Hüttenwerke Siegerland – über Bauteile aus Stahl und Kunststoff, Gerhard Bergmann – Hoesch AG – über kunststoffbeschichteten Stahl im Innenausbau und Dr. Siegfried Mennenöh – Hüttenwerke – über den Korrosionsschutz im Stahlbau. Am nächsten Tag besuchten die Dozenten das Oxygenstahlwerk und die Hochofenanlage. Dann fuhren sie nach Hamm, um sich die Bandbeschichtungsanlage anzusehen, auf der Platal und Pladur gefertigt werden. In einem abschließenden Gespräch kam zum Ausdruck, wie wichtig für die technische Weiterentwicklung Kontakte zwischen Praxis und Theorie sind, wie sie sich bei dieser Tagung ergaben.

PASSIERT NOTIERT FOTOGRAFIERT



Klaus Schütz in Eichen

Anlässlich eines kurzen Aufenthalts im Siegerland besuchte Klaus Schütz, der Regierende Bürgermeister von Berlin, die Hüttenwerke Siegerland. Bei einem Rundgang durch das Werk entstand diese Aufnahme in der Kaltwalzhalle des Werkes Eichen. Klaus Schütz (Mitte) lässt sich von Direktor Lefkes die technischen Anlagen erklären. Rechts Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Nungesser. Hinter ihnen der Journalist Dr. Wollschläger (links) und Bürgermeister Vitt (MdL) von Hüttental (rechts).

Späte Prüfung gut bestanden

Seit Ende 1966 läuft in unserer Kaufmännischen Werkschule – eingerichtet von der Abteilung Ausbildung und Weiterbildung – ein sogenannter Externen-Kursus. Er hat zum Ziel, kaufmännische Angestellte, die aus irgendeinem Grunde keine Kaufmannsgehilfenprüfung ablegen konnten, auf eine solche nachgeholt Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer vorzubereiten. In unserer Werkschule eignen sie sich das notwendige Wissen in den Fächern Betriebswirtschaftslehre, Schriftverkehr, Buchführung und kaufmännisches Rechnen an. Von den bisher 13 Teilnehmern hat jetzt die erste Gruppe von 7 Mann die Prüfung vor der Dortmunder Kammer abgelegt, und das



gleich mit gutem Ergebnis: fünf erreichten die Note „gut“ und zwei das Prädikat „befriedigend“.

Das Alter der Teilnehmer lag zwischen 25 und 50 Jahren, und das zeigt, daß auch nicht mehr ganz junge Mitarbeiter durchaus noch in der Lage sind, sich auf eine Prüfung vorzubereiten, um damit ihre Arbeitsposition zu verbessern.

Wenige Tage nach der Prüfung setzten sich

die sieben Teilnehmer für unseren Fotografen noch einmal hinter die Schultische; es sind von links: Karl-Heinz Schlüter, Profilwalzwerk Union; Aloys Wessel, Verkauf Spundwand; Eduard Weichmann, Verfrachtung Eisenbahn; Peter Tauch, Drahtverfeinerung; Franz Stobba, Werksicherheit; Heinrich Holcher, Verkehrsbetriebe Eisenbahn, Westfalenhütte; Alfred Lehmann, Werksicherheit.



Wasserfachleute in Hamm

Im Rahmen einer wasserfachlichen Aussprachetagung in Essen – für Fachleute der Wassergewinnung und der Wasserversorgung – besuchte eine Gruppe der Tagungsmitglieder unsere Hüttenwerke in Dortmund sowie die Röhrenwerke in Hamm. Unser Bild wurde in Hamm aufgenommen, wo sich die Gäste über die Herstellung und über die Qualitätskontrolle der Rohre unterrichten ließen.

HOESCH *hegt Blumen und Bäume*



Hoesch im Jahr der Euroflor für „Begrünungsmaßnahmen“ ausgezeichnet

Wer in den nächsten Tagen die Pracht der Euroflor bewundert, wer an die anderen Dortmunder Parks und an die vielen kleinen und großen Grünflächen denkt, wird nicht bezweifeln, daß Dortmund aller Technik zum Trotz eine Stadt im Grünen geworden ist. Viel Mühe, viel Liebe zur Sache und viel Begeisterungsfähigkeit waren nötig, um Dortmund ein so freundliches Gesicht zu geben.

Doch die Stadt stand nicht allein, wenn es um mehr Grün in ihren Mauern ging. Hoesch hat seit langem mitgeholfen, die Wunden zu heilen, die die Industrie der Landschaft geschlagen hat. Gerade in diesen Wochen ist die gärtnerische Initiative unseres Unternehmens öffentlich ausgezeichnet worden. Anlaß war der Bundeswettbewerb „Industrie in der Landschaft“, ein Wettbewerb, der unter der Schirmherrschaft des Bundesministers für Wohnungswesen und Städtebau stand und das Ziel verfolgte, Betriebe

mit vorbildlichen Grünanlagen und einer beispielhaften Einordnung in Umgebung und Landschaft aufzuspüren. Unter 64 Unternehmen, die an dem Wettbewerb teilnahmen, gewannen unsere Hüttenwerke für ihre „beispielhafte Leistung“ die Silberplakette. Die Medaille wurde vom Prüfungsausschuß unter dem Vorsitz von Professor Gassner vom Institut für Städtebau und Siedlungswesen der Universität Bonn zuerkannt.

Die auf diesen Seiten veröffentlichten Karten und Bilder haben wir der zum Wettbewerb eingereichten Arbeit entnommen, die am Beispiel des Werkes Westfalenhütte – des historischen Kerns von Hoesch –, am Beispiel der angrenzenden Sport- und Erholungsanlage und am Beispiel der Wilhelm-Hansmann-Siedlung in Bild, Zeichnung und Wort die „Begrünungsmaßnahmen“ von Hoesch erläutert. Sie verdeutlicht die Aufgaben, die sich Hoesch auf diesem

Gebiet bereits vor Jahrzehnten gesetzt hat: durch Grünstreifen die Werksgrenzen zu verschönern und mit ausreichend breiten Grün- und Waldflächen Wohngebiete vor dem Staub der Produktionsanlagen zu schützen.

werkseigene Wohnsiedlungen durch Bäume, Sträucher und Rasenflächen freundlicher zu machen und

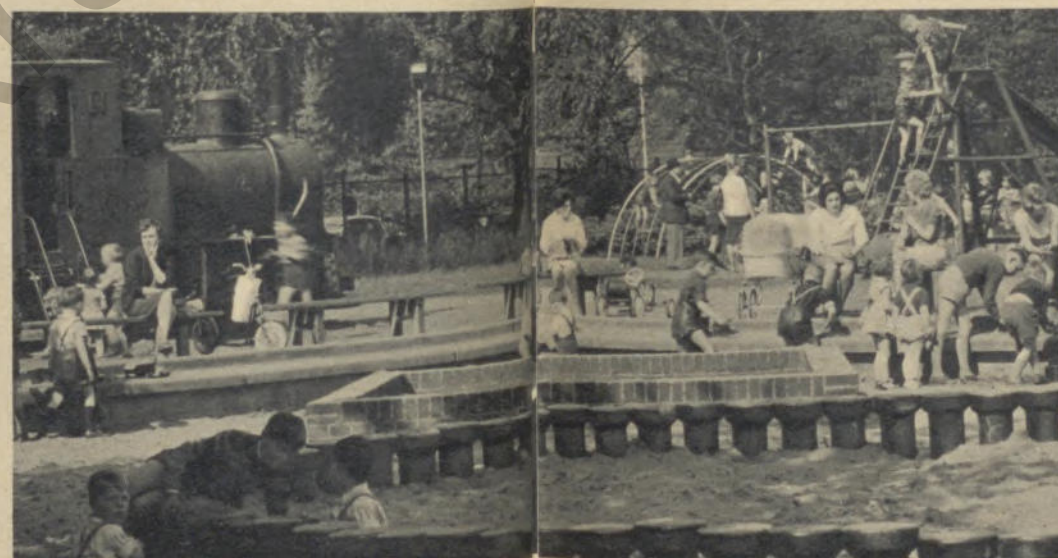
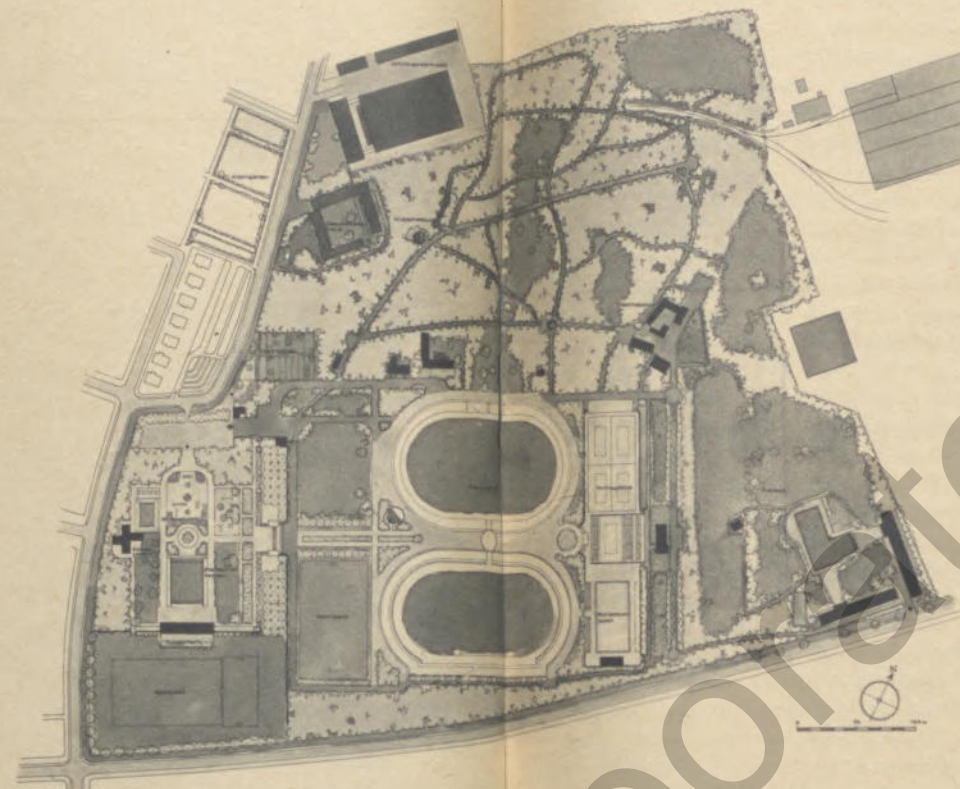
die Hoesch-Erholungsanlage auszubauen, eine Arbeit, die schon vor mehr als drei Jahrzehnten begonnen wurde, als im damaligen Hoesch-Viertel aus dem früheren „Brüggmanns Hölzchen“ ein 120 Morgen umfassender Park entstand, dessen Spazierwege und Sportanlagen heute rund eine Million Menschen im Jahr aufsuchen.

Das Beispiel von Hoesch zeigt, daß das Wort vom „grünen Revier“ kein leeres Schlagwort ist – daß auch unsere technisierte Welt sauber, hell und freundlich sein kann.

Grünstreifen mit dichtem Baumbestand umschließen das Gelände des Werkes Westfalenhütte. Robinien, Platanen, Pappeln, Erlen, Hainbuchen und ausgesuchte Nadelhölzer dienen als Staubschutz und schirmen angrenzende Straßen und Wohngebiete ab.



Einen Überblick über die unmittelbar an die Werksanlagen grenzende Hoesch-Erholungsanlage gibt der Plan. Schwimmbad und Fußballfelder, Radrennbahn,



Tennisplätze, Rollschuhbahn, Kinderspielplätze und – nicht zuletzt – stille Spazierwege bieten Erholung und sportlichen Ausgleich.

Die Wilhelm-Hansmann-Siedlung in Dortmund-Wambel umfaßt 114 Wohnungen in Einfamilienhäusern und 145 Wohnungen in vier Hochhäusern. Bäume und Sträucher umranden die Terrassen der durch Rasenflächen miteinander verbundenen Häuser.



Hat Japan ein Geheim rezept für den Erfolg?



Im vergangenen Jahr hat die Bundesrepublik ihren Rang als drittgrößte Industriemacht dieser Erde an Japan abgetreten. Auf den Platz hinter den USA und der Sowjetunion rückte die fernöstliche Industrienation. Die Chancen, sie von dieser Position noch einmal zu verdrängen, sind für die deutsche Wirtschaft denkbar gering. Nachdem Japan schon vor Jahren an Frankreich und Großbritannien vorbeigezogen ist, läßt es nun auch das Land hinter sich, das Europa durch sein „Wirtschaftswunder“ verblüfft hat.

Eigentlich sollte der Wechsel auf den vorderen Plätzen niemanden überraschen. Die einschlägigen Statistiken zeigten schon seit Jahren, mit welchem atemberaubenden Tempo sich die japanische Wirtschaft anschickte, den Vorsprung der europäischen Industrienationen einzuholen. Während die wirtschaftliche Leistung der Bundesrepublik in den Jahren von 1956 bis 1966 durchschnittlich um real 5,2 v. H. wuchs, waren es im Bereich des Tenno 9,8 v. H. – und der Schwung hat bisher noch keineswegs nachgelassen. Im Rechnungsjahr 1966/67 wuchs das japanische Bruttosozialprodukt im Vergleich zum Vorjahr um elf v. H.

Auch für die nächsten Jahre sieht man in Japan keinen Anlaß zum Pessimismus. Die Wirtschaftsforschungsinstitute des Landes rechnen damit, daß die wirtschaftlichen Wachstumsraten weiter um zehn v. H. herum schwanken werden.

Mancher Sonntagsredner mag sich nur schwer daran gewöhnen, die seit langem gewohnte Floskel von der Bundesrepublik als drittgrößtem Industriestaat der Welt in Zukunft auszulassen. Die Japaner werden sich wohl rascher in ihrer Rolle zurechtfinden. Viele ihrer wichtigsten Industriezweige sind schon längst in Spitzenpositionen vorgestoßen:

Seit 1956 liegen sie im Weltschiffbau an erster Stelle. Japanische Werften bauen heute die größten Schiffe der Welt und lieferten 1967 mit 7,5 Millionen Bruttoregistertonnen 74,5 v. H. der gesamten Neubautonnage der Welt. Weit abgeschlagen folgte Schweden mit 8,7 v. H. auf dem zweiten Platz.

Schon 1964 verdrängte die japanische Stahlindustrie die Bundesrepublik von ihrem dritten Platz in der Weltproduktion. Sie konnte ihn auch 1967 nach einer Produktionssteigerung um fast 30 v. H. auf 62,2 Millionen Tonnen (Bundesrepublik 36,2 Millionen) unangefochten behaupten. 1967 überflügelte die japanische Autoindustrie mit 3,15 Millionen Einheiten, Personenkraftwagen und Lastkraftwagen zusammengekommen, die deutschen Autobauer erstmals der Stückzahl nach. Mit einer Produktion von 1,75 Millionen Lastwagen verdrängte sie sogar die bis dahin führende US-Produktion (1,61 Millionen) vom ersten Platz.

Bei der Herstellung von Radios, Nähmaschinen, Fahrrädern und Keramikartikeln steht Japan seit langem an erster Stelle in der Welt.

In der Kunstfaserproduktion, der Zementherstellung, bei Fernsehgeräten, Musikinstrumenten, Baumwollgarnen und Gummi liegt Japan hinter den USA an zweiter Stelle. Die chemische Industrie des fernöstlichen Kaiserreiches wies von 1958 bis 1966 mit einem durchschnittlichen jährlichen Wachstum von 16 v. H. die mit weitem Abstand höchste Expansionsrate aller in der Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (OECD) zusammengeschlossenen großen Industrieländer auf.

Vor ähnlichen Problemen – Japan und Deutschland

Es hat also in den vergangenen zwanzig Jahren zumindest zwei Wirtschaftswunderländer gegeben – zwei Länder, die dabei noch in einem erstaunlich hohen Maß vor ähnlichen Problemen gestanden haben.

Japan und Deutschland erlebten gleichermaßen eine vernichtende Niederlage. Das politische Leben beider Staaten wurde einer radikalen Umwandlung unterworfen. Ihre Industrie war zerstört, das Land besetzt, der Wiederaufbau in vielen Bereichen zunächst durch Auflagen der Besatzungsmächte behindert. Auf Befehl der Sieger wurden die großen Konzerne zerschlagen, ihre Verbote behinderten Forschung und Entwicklung. Nur langsam konnten die alten wirtschaftlichen Beziehungen über die Grenzen hinweg wieder geknüpft werden. Das ehemalige Auslandsvermögen war verloren.

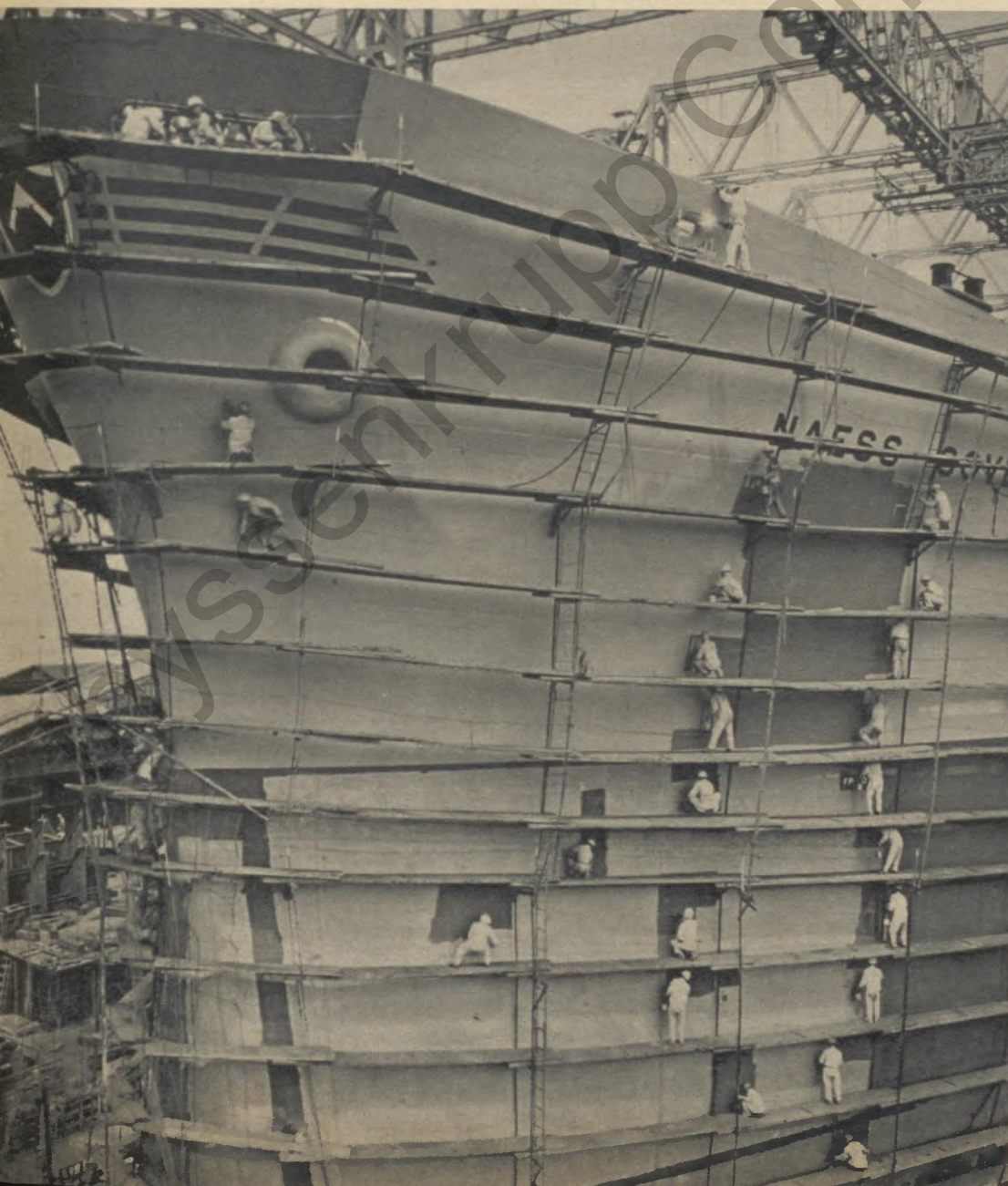
Japan wie Deutschland sind rohstoffarme Länder. Sowohl für die Industrie als auch für die Ernährung ihrer Bevölkerung sind sie deshalb in hohem Maße exportabhängig. Durch den Wandel am Energiemarkt, der die Kohle aus ihrer traditionellen Stellung verdrängt hat, wurden sie gleichermaßen von den Rohöllieferungen weit entfernter Förderländer abhängig. Umgekehrt ist der Export industrieller Fertigwaren für die Japaner wie für die Deutschen eine Lebensfrage, da sie nur damit ihren hohen Einfuhrbedarf bezahlen können. Die japanische Wirtschaft leidet ebenso wie die deutsche – und stärker noch – unter Kapitalmangel. Hier wie dort hat sich der Staat lange Zeit nur in unzureichender Form um eine Förderung der Forschung bemüht. Hier wie

Nicht die Bundesrepublik Deutschland, sondern Japan steht seit vergangenem Jahr an dritter Stelle in der Rangordnung der größten Industrienationen der Welt. Besitzt Japan ein geheimnisvolles Rezept für seinen sprunghaften Aufstieg? Unser Bericht über das fernöstliche Inselreich untersucht die Gründe dieser eindrucksvollen Entwicklung, die auch wegen der vielfältigen Verbindungen zwischen Japan und unserem

Unternehmen WERK UND WIR- Leser besonders interessieren wird. So hat Rothe Erde 1966 mit einem japanischen Partner die Nippon Roballo gegründet – die wir an anderer Stelle dieses Heftes vorstellen –, zwischen Hoesch und japanischen Unternehmen bestehen Lizenz- und Erfahrungsaustauschverträge, und schließlich seien auch die nicht seltenen Besuche japanischer Wirtschaftler in Dortmund genannt.



Japanische Gäste – die Herren Magariyama und Nakayama von Mitsubishi, einem großen japanischen Konzern – im Gespräch über soziale und personelle Fragen sowie über Probleme der Mitbestimmung mit Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp (links) und Dr. Friedrich-Wilhelm Butzer, dem Leiter des Personalwesens bei der Hoesch Hauptverwaltung



dort klagte man deshalb über einen empfindlichen Rückstand, vor allem gegenüber den Amerikanern in wichtigen Zukunftsindustrien. Nicht zuletzt deshalb ist die Lizenzbilanz beider Länder seit Kriegsende negativ.

Im Fernen Osten wie im Herzen Europas herrscht im Arbeitsleben eine größere Disziplin, sind Streiks und gesamtwirtschaftlich unverantwortliche Lohnforderungen weniger häufig als in anderen Industriestaaten. In beiden Ländern war die Wirtschaft schließlich einem tiefgreifenden Strukturwandel unterworfen, der den Steinkohlenbergbau und die Landwirtschaft, aber auch die mittelständischen Produktions- und Handelsbetriebe besonders hart getroffen hat.

Doch so ähnlich in mancher Hinsicht die Startpositionen waren, die Wege, die zur Lösung der vielfältigen Probleme eingeschlagen wurden, hatten meist wenig miteinander gemeinsam.

„Konzertierte Aktion“ – in Japan selbstverständlich

Die „Konzertierte Aktion“, bei uns als neu-modisches Schlagwort betrachtet, ist in Japan schon lange Realität. Daß dadurch der Wettbewerb – jedenfalls innerhalb des heimischen Marktes – nicht zu leiden braucht, zeigt sich daran, daß nach Ansicht vieler Beobachter der Konkurrenzkampf in Japan erheblich heftiger ist als etwa in der

◀ Japanische Werften bauen heute die größten Schiffe der Welt und lieferten schon 1967 rund drei Viertel der gesamten Neubautonnage der Welt

Bundesrepublik. Anders auf den Auslandsmärkten. Hier vermeidet man „Bruderkämpfe“ um den Kunden. Hier gewährt der Staat auch jede nur mögliche Hilfe. Exportförderung gehört zu den wichtigsten Zielen der japanischen Wirtschaftspolitik. Ebenso wie bei vielen anderen Rohstoffen ist Japan bei der Rohölversorgung fast vollständig vom Import abhängig. Anders als die Bundesrepublik hat dieses Land aber große – und erfolgreiche – Anstrengungen unternommen, um sich eine eigene Mineralölbasis aufzubauen.

Ausländisches Kapital wird abgelehnt

Japanische Unternehmen sind im allgemeinen noch schlechter mit Eigenkapital ausgestattet als deutsche, die Selbstfinanzierungsquote ist gering. Das notwendige Kapital stellen die Banken auf dem Kreditwege zur Verfügung. Banken und Industrieunternehmen sind dort viel enger verflochten als in den USA oder Westeuropa. Erleichtert wird den Banken ihre Finanzierungsaufgabe durch die hohen Zuflüsse aus der privaten Ersparnis. Sie erreicht in Japan trotz des noch relativ niedrigen Lebensstandards die außergewöhnlich hohe Quote von 18 bis 20 v.H. der persönlichen Einkommen. Das übersteigt noch die Sparfreudigkeit der Deutschen, die 1967 mit elf v.H. der persönlich verfügbaren Einkommen an sich schon im Vergleich zu anderen Industrieländern recht hoch war.

Eine andere Möglichkeit, Kapital ins Land zu holen, nämlich über ausländische Direktinvestitionen, hat Japan bis heute abgelehnt. Während allein zwischen 1962 und 1967 über 14,5 Milliarden Mark Auslandskapital als Direktinvestitionen in die Bundesrepublik flossen, während hier fast kein Tag vergeht, an dem nicht die Übernahme eines deutschen Unternehmens durch einen ausländischen Konzern gemeldet wird, überschritt der Gesamtbetrag ausländischer Beteiligungen an Firmen in Japan bis Ende 1967 noch nicht die Grenze von 1,3 Milliarden Mark.

Japan ist das westliche Industrieland mit den geringsten fremden Kapitalbeteiligungen. Es liberalisierte die Kapitaleinfuhr bisher immer nur in solchen Bereichen, in denen sich seine Unternehmen ausländischen Wettbewerben gegenüber ebenbürtig oder überlegen fühlen. In Japan hat man die amerikanische Kapitalinvasion in Europa sehr genau beobachtet und will sich vor einer ähnlichen Entwicklung schützen. Das gilt vor allem für die Bereiche, in denen noch überwiegend kleine Unternehmen arbeiten und wo ein von Ausländern beherrschter Konkurrent dank seiner Kapitalkraft sehr rasch den Markt beherrschen würde.

Die Vertreter Japans bei internationalen Verhandlungen haben sich nie geschaut, lauthals Handelskonzessionen zu fordern, ohne selber nennenswerte Angebote zu machen. Sie klagten andere Länder der Handelsdiskriminierung an, sperrten ihre eigenen Grenzen aber auf vielen Gebieten für ausländische Importeure. Zwei Zahlen machen diese Politik sehr deutlich: Während die japanische Automobilindustrie 1967 320 000 Pkw und Lkw exportierte, gestattete die Regierung nur die Einfuhr von 16 168 ausländischen Fahrzeugen.

Vor der Arbeit die Firmenhymne

Auch in Japan wurde wie hierzulande darüber geklagt, daß der Staat die For-

schung nur ungenügend fördert und daß die vorhandenen Mittel oft wenig planvoll ausgegeben werden. Doch während in der Bundesrepublik auf je zehntausend Einwohner nur sechs Personen mit wissenschaftlicher Ausbildung in naturwissenschaftlichen und technischen Forschungseinrichtungen tätig sind, arbeitet in japanischen Labors genau die doppelte Zahl. Trotzdem – auch im Fernen Osten gilt die Forschungsförderung noch als Sorgenkind. Doch auch fast ganz ohne staatliche Hilfe hat die japanische Wirtschaft es geschafft, sich eine eigene Computerindustrie aufzubauen. 1967 kamen fast 30 v.H. der aufgestellten Großcomputer aus einheimischer Produktion, bei den Geräten mittlerer Größe waren es fast 53 v.H., und die Kleinrechner stammten fast ausschließlich aus Japan. Zum gleichen Zeitpunkt stammte nur etwa jeder achte in der Bundesrepublik aufgestellte größere Computer aus der Produktion eines Unternehmens in deutschem Kapitalbesitz.

Gelten die Deutschen schon als Muster Schüler in Europa, so stehen gegenwärtig die Japaner hinsichtlich ihrer Arbeitsdisziplin, ihrer Energie und Einsatzbereitschaft für ihr Unternehmen einsam an der Spitze. Ausdruck dieser Verbundenheit mit dem Betrieb ist das gemeinsame Singen der Firmenhymne vor Beginn der Arbeit. Zum Erstaunen und zur Erheiterung europäischer Besucher wird sie vom Lehrling bis zum Generaldirektor an jedem Morgen von allen Betriebsangehörigen mit der gleichen Begeisterung hinausgeschmettert.

Stamm- und Gelegenheitsarbeiter

Diese enge Beziehung der Arbeiter und Angestellten zum Unternehmen wird vor allem durch die Institution des Stammarbeiters gefördert. In den japanischen Groß- und Mittelbetrieben gibt es zwei Arten von Arbeitern: die Stamm- und die Gelegenheitsarbeiter. Die Stammarbeiter treten unmittelbar nach Schulabschluß in die Firma ein und bleiben ihr meist bis zum Pensionsalter treu. Sie werden im Unternehmen ausgebildet und streng nach dem Anciennitätsprinzip bezahlt. Das bedeutet, daß ein älterer Arbeiter das Vier- bis Fünffache dessen verdienen kann, was ein jüngerer Kollege am gleichen Arbeitsplatz erhält. Neben dem Lohn erhalten die Stammarbeiter mindestens zweimal jährlich einen Bonus aus dem Gewinn des Unternehmens. Sie können meist gegen eine symbolische Miete in Werkwohnungen leben, erhalten Zuschüsse in unternehmenseigenen Erholungsheimen, Gesundheitsfürsorge und die Möglichkeit, die firmeneigenen Sportplätze zu benutzen. Oft bezahlt das Unternehmen sogar die Hochzeit. Wenn die Stammarbeiter mit 55 Jahren pensioniert werden, zahlt ihnen das Unternehmen eine Abschlagszahlung, die meist der Summe aus letztem Monatsgehalt multipliziert mit der Zahl der Dienstjahre entspricht. Arbeitslosigkeit brauchen diese Arbeiter und Arbeiterinnen nicht zu befürchten. Auch bei vorübergehendem Auftragsmangel zahlt der Arbeitgeber die Löhne weiter. An die wechselnde konjunkturelle Lage paßt sich das Unternehmen durch Einstellung und Entlassung von Gelegenheitsarbeitern an.

Der Fürsorge des Arbeitgebers entspricht auf Seiten der Stammarbeiter eine hohe Arbeitsmoral und Einsatzbereitschaft für das Unternehmen. Ein britischer Besucher konnte sich beim Gang durch die Toyota-Auto-

werke nicht genug darüber wundern, daß er nirgendwo Teetassen, Aschenbecher oder Pin-up-Fotos entdecken konnte. Niemand unterhielt sich privat, seit zehn Jahren hatte es keinen Streik mehr gegeben. Wo er hinsah, wurde verbissen gearbeitet. Danach wunderte sich der Brite dann nicht mehr, als er hörte, daß bei Toyota mit nur einem Viertel der Arbeiter mehr Autos produziert werden als bei der British Motor Corporation. Der gleiche Besucher erlebte es, wie plötzlich wenige Minuten vor Ar-



beitsschluß ein Montageband stehenblieb. Für die japanischen Arbeiter war es selbstverständlich, daß sie erst dann nach Hause gingen, als der Schaden behoben war – ohne daß ihnen dafür Überstunden bezahlt wurden. Weil nichts den Arbeitsplatz gefährden kann, wehren sich die Arbeiter und Angestellten auch nicht gegen die Automation. Der Produktionsprozeß kann ständig modernisiert werden, ohne daß von Seiten der Werksangehörigen Widerstände kommen. Nicht zuletzt dieser Tatsache ist es zu verdanken, daß die Arbeitsproduktivität in Japan in den letzten Jahren ständig angestiegen ist. Von 1962 bis 1967 nahm die Leistung je Mann und Stunde in Japan nach den Berechnungen des Münchner Ifo-Instituts um über 80 v.H. zu, in der Bundesrepublik waren es in der gleichen Zeit etwa 40 v.H. Umgekehrt erhöhten sich bei uns die Lohnkosten je Einheit in diesen Jahren um etwa 24 v.H., in Japan dagegen nur um knapp 16 v.H.

Trotzdem lassen sich die japanischen Erfolge nicht einfach mit niedrigeren Löhnen erklären. Diese Version war nie ganz richtig und wird von Jahr zu Jahr fadenscheiniger. Einschließlich der zahlreichen Vergünstigungen verdient ein japanischer Arbeiter heute mindestens so viel wie ein italienischer Facharbeiter. Viel wichtiger ist, daß Japan nicht Milliarde um Milliarde für die Erhaltung überkommener Wirtschaftsstrukturen aufgewendet hat, wie dies in der Bundesrepublik vor allem zur Unterstützung des Bergbaus und der Landwirtschaft geschah. Im Gegenteil – die japanische Regierung betrachtet den Strukturwandel als notwendige Begleiterscheinung des wirtschaftlichen Wachstums. Um ihn zu fördern, gewährt

▼ 1964 verdrängte die japanische Stahlindustrie die Bundesrepublik von ihrem dritten Platz in der Weltproduktion. Sie konnte diesen Platz auch 1967 mit 62,2 Millionen Tonnen Stahl – gegenüber 36,2 Millionen Tonnen in der Bundesrepublik – unangefochten behaupten. Unser Bild zeigt einen Blick auf die Werksanlagen von Yawata, einem der größten Stahlerzeuger der Welt



▲ Bei der Herstellung von Radios, Nähmaschinen, Fahrrädern und Keramikartikeln steht Japan seit langem an erster Stelle in der Welt

◀ Mit 3,15 Millionen Personenkraftwagen und Lastkraftwagen überflügelte die japanische Autoindustrie 1967 der Stückzahl nach auch die deutschen Autobauer



sie solchen Unternehmen, die bereit sind, sich zu rationalen Betriebsgrößen zusammenzuschließen, finanzielle Hilfen. Wo keine Aussicht auf Gesundheit besteht, gibt es meist auch keine Hilfe. Allein 1967, in einem Jahr der allgemeinen wirtschaftlichen Blüte, mußten 9170 unrentable Unternehmen ihre Tore für immer schließen. Die japanischen Erfolge, die um so aufregender sind, weil es hier zum erstenmal einem asiatischen Volk gelingt, in die Spitzengruppe der Industrieländer vorzustoßen, sind erstaunlich und bewundernswert. Sie sind dennoch alles andere als ein „Wunder“. Man braucht nicht lange nach verborgenen Kräften und geheimnisvollen Rezepten zu forschen, um zu erklären, wie es diesem uns in vielem immer noch so fremden Volke gelungen ist, den raschen Aufstieg zur industriellen Großmacht zu schaffen. Es sind ganz einfach die gleichen Kräfte, die in früheren Jahrzehnten in England, Deutschland oder den USA Wunder gewirkt haben: Energie, Ehrgeiz, Fleiß und eine vernünftige Wirtschaftspolitik. Dazu gehört auch die Bereitschaft, in früheren Zeiten gewachsene Strukturen wieder zu zerstören. Den etablierten Wirtschaftsmächten scheinen aber gerade diese Mittel heute nicht mehr so ganz geheuer zu sein. Michael Jungblut

Gruppen gut gesehen gut gelungen

Schon oft haben wir versucht, mit guten Fotos bekannter Fotografen diejenigen Mitarbeiter anzuregen, die selbst auf das Steckenpferd „Fotografie“ gesetzt haben. Der Erfolg ist nicht ausgeblieben, und so können wir heute – nicht ohne Stolz – weitere Anregungen zum Thema „Die Gruppenaufnahme“ mit Aufnahmen unserer Mitarbeiter bebildern.

Im vergangenen Heft hatte der Fotowettbewerb das Thema „Gruppenaufnahme“. Wie üblich wählte und prämierte das Preisgericht fünf Bilder, die wir im Märzheft veröffentlichten. Hier folgen sechs weitere Aufnahmen zum gleichen Thema. Sie haben der Redaktion – neben den prämierten Bildern – besonders gut gefallen. Sie zeigen, wie verschieden ein schwieriges Thema angepackt und gelöst werden kann, das leicht zum „Stellen“ und damit zum Gekünstelten und Steifen verführt. Daß so viele Teilnehmer am Fotowettbewerb diese Klippe umschifften, hat uns sehr gefreut, und wir sind sicher, daß nicht nur wir, sondern alle WERK UND WIR-Leser diese weiteren sechs Aufnahmen mit Freude und Gewinn betrachten werden.



Horst Steinbach, Rothe Erde - Schmiedag AG



Herbert Oehlke, Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg



Paul Gloria, Rothe Erde - Schmiedag AG



Bernd Goreth, Hoesch AG Hüttenwerke ▶



Wilhelm Sieberg, Rentner der Hoesch AG



Eduard Podemski, Hoesch AG Hüttenwerke

**DEN STIL
HEISST DEN
VERBESSERN
GEDANKEN
VERBESSERN
NIETZSCHE**

„... um im Schaufenster zu landen“

„Infolge zu hoher Geschwindigkeit wurde der Wagen aus der Kurve getragen, er durchfuhr die Absperrkette, geriet auf den Bürgersteig, um schließlich im Schaufenster von Meyer-Fischer zum Stehen zu kommen...“ Täglich können wir solche Meldungen lesen – Beiträge zur Unfallstatistik, Beiträge aber auch zur Statistik grammatikalischer und stilistischer Schnitzer. Schnitzer? Ja, denn Nennformsätze mit „um zu“ drücken immer die Absicht oder den Zweck aus, den die im Satzgegenstand des übergeordneten Satzes genannte Person verfolgt.

Hatte der Fahrer im erwähnten Beispiel wirklich die Absicht, im Schaufenster zu landen? Ich möchte annehmen, daß er es vorgezogen hätte, noch rechtzeitig durch seine Bremsen zum Stehen zu kommen statt – in einigen Quadratmetern Glas. Richtig ist der Satz: Er durchfuhr die Absperrkette, geriet auf den Bürgersteig und kam schließlich im Schaufenster von Meyer-Fischer zum Stehen. Eine zeitliche Aufeinanderfolge von Handlungen, durch „und“ miteinander verbunden. Ein richtiger Zwecksatz dagegen könnte etwa so lauten: Er durchfuhr die Absperrkette, um einem Kind auszuweichen. Hier ist das „um zu“ richtig angewendet; denn ein Kind zu retten kann der Zweck sein, weshalb man auf einen (leeren) Bürgersteig fährt.

„Um zu“ also nur bei Zwecksätzen! Sonst passieren Schnitzer wie diese: „Er übernahm den Posten als Vorsitzender, um ihn schon im nächsten Jahr wegen Krankheit wieder niederzulegen.“ Richtig: Er übernahm den Posten als Vorsitzender; jedoch schon im nächsten Jahr mußte er ihn wegen Krankheit niederlegen. Als Zwecksatz: Er übernahm den Posten als Vorsitzender, um notwendige Reformen durchzuführen.

„In letzter Sekunde erreichte er die Straßenbahn, um nach einer Weile vom Schaffner zu erfahren, daß es nicht die richtige war.“ Sollte er sich wirklich deswegen so beeilt haben, um sich das sagen zu lassen? Nein, richtig lautet der Satz: In letzter Sekunde erreichte er die Straßenbahn; jedoch erfuhr er nach einer Weile vom Schaffner, daß es nicht die richtige war. Oder als Zwecksatz: In letzter Sekunde sprang er auf die schon fahrende Straßenbahn, um auf jeden Fall pünktlich in der Firma zu sein.

Aus einer Musikkritik: „In der ersten Variation geht das Thema an das Cello über, um kurz darauf in der ersten Violine zu erscheinen. Dann taucht es in der Bratsche und im Cello unter, um endlich in einem wunderschönen Zusammenspiel fast wehevoll wieder aufzutauchen...“ Nichts gegen Tauchen und Wassersport! Hier ist aber das Empfinden für Nennformsätze mit „um zu“ unter- und nicht wieder aufgetaucht!

Und nun, hoffe ich, wird es Ihnen nie passieren, daß Sie sich auf eine Bank setzen, um zu bemerken, daß sie frisch gestrichen ist...

Hubert Venhaus

RUHRFEST- SPIELE '69

Am 6. Mai hebt sich in Recklinghausen wieder der Vorhang zu den alljährlichen Ruhrfestspielen. Bis zum 29. Juni läuft das Programm mit Theateraufführungen, Konzerten, Podiumsgesprächen und der traditionellen Kunstaussstellung. Das Ensemble der Festspiele bringt wieder zwei Eigeninszenierungen, zu Gast sind das Thalia-Theater Hamburg, das Schloßpark-Theater Berlin, das Musiktheater Gelsenkirchen, das Westfälische Sinfonieorchester und das Kölner Rundfunkorchester. Die Kunstaussstellung steht unter dem Thema „Kunst als Spiel – Spiel als Kunst“. Der DGB ruft zum 18. Europäischen Gespräch und zur Woche der Wissenschaft, und schließlich wickelt das „junge forum '69“ wieder ein eigenes umfangreiches Programm ab. Hier ein Blick in den Veranstaltungskalender:

Ensemble der Ruhrfestspiele

ab 7. Mai

Woyzeck/Leonce und Lena

Georg Büchner

Inszenierung, Bühnenbild und Kostüme: Willi Schmidt.

Die Inszenierung von Willi Schmidt ist ein dramaturgischer Versuch, die beiden Werke von Büchner miteinander zu verschmelzen.

In den jeweiligen Hauptrollen Lina Carstens, Donata Höffer, Eva Kotthaus, Joeke Paris sowie Heinz Hermann Bernstein, Peter Brogle, Hans Clarin, Werner Dahms, Kurt Heintel, Hans Hessling, Ulrich Hoffmann, Hannes Kaetner, Hans Musäus, Walter Schmidinger, Benno Sterzenbach, Arthur Wiesner.

ab 13. Mai

Der gute Mensch von Sezuan

Bertolt Brecht

Inszenierung: Harry Buckwitz; die Schauspieler: Hanna Burgwitz, Milia Fögen, Irmgard Först, Käte Jaenicke, Maria Janke, Kyra Mladeck, Annemarie Saul, Gisela Stein sowie Rolf Arndt, Lothar Blumhagen, Dieter Borsche, Hans Karl Friedrich, Hermann Hartmann, Werner Hessenland, Michael Korrontay, Volkert Kraeft, Hans-Peter Kurr, Franz Kutschera, Ottokar Panning, Heinz Pielbusch, Gothart Portloff, Adolf Rebel, Horst Tappert, Günther Wille.

Thalia-Theater Hamburg

16. bis 20. Mai

Der Preis

Arthur Miller

Inszenierung: Heinrich Koch; auf der Bühne: Katharina Matz, Arno Assmann, Siegmund Schneider, Leonard Steckel.

Schloßpark-Theater Berlin

30. Mai bis 22. Juni

Der Menschenfeind

Molière

Inszenierung: Hans Schweikart; die Schauspieler: Eva-Katharina Schultz, Erich Schellow, Sibylle Gilles, Reinhild Solf; Max Grothusen, Dieter Ranspach, Rudi Schmitt, Hans Schwarz, Werner Stock, Jürgen Thormann, Helmut Wildt.

Die Kunstaussstellung

6. Mai bis 29. Juni

Kunst als Spiel – Spiel als Kunst

Im historischen Teil: Automaten – Vogelbauer, Tanzszenen, Musikanten, Spieluhren, Spieldosen, mechanische Bilder, Puppenspiele, Schattenspiele. Aus der Gegenwart: Objekte, Plastiken, Bilder, Räume von Agam, Alviani, Berke, Berrocal, Bödecker, Böhm, Bonato, Boto, Bury, Calder, Chargesheimer, Damke, Demarco, Dobes, Dohr, Ensomari, Geissler, Gentils, Gerstner, Kosice, Kramer, Le Park, Linck, Lucas, Lueg, Luther, Mack, Megert, Müller-Domnick, Piene, Takis, Tinguely, Uecker, Vasarely.

Musiktheater im Revier, Gelsenkirchen

28. und 29. Juni

Krieg und Frieden

Oper von Sergei Prokofieff

Westdeutsche Erstaufführung in neuer deutscher Übersetzung und Bearbeitung von Ljubomir Romansky und einer neuen szenischen Einrichtung von Günter Roth.

Musikalische Leitung: Ljubomir Romansky; Inszenierung: Günter Roth; Solisten: Hedwig Schubert, Annemarie Steffens, Werner Hollweg, Helmut Meutsch, Günter Reich, Karl Ridderbusch, Roderick Ristow.

Westfälisches Sinfonieorchester

9. Juni

1. Konzert

Parabeln, Bohuslav Martinu

Sonate für zwei Klaviere und Schlagzeug, Béla Bartók

Sinfonie Nr. 1 c-Moll op. 68, Johannes Brahms

Solisten: Ditta Pastory Bartók, Erzsebet Tusa, Wolfgang Cartier, Siegfried Rockstroh. Dirigent: Hubert Reichert

Westdeutscher Rundfunk Köln

11. Juni

2. Konzert

Ouvertüre zu Candide, Leonard Bernstein

Pictures in Jazz for Recklinghausen (Uraufführung), Rob Pronk

Transit (Uraufführung), Walter Schmidt-Binge, Bolero, Curt Cremer

Concerto for Jazzband and Symphonie-Orchestra, Negro Spirituals für Sopran, Rolf Liebermann

Ein Amerikaner in Paris, George Gershwin. Solistin: Felicia Weathers

Das Kölner Rundfunkorchester und das Orchester Kurt Edelhagen

Dirigenten: Curt Cremer und Heinz Geese

DGB und Stadt Recklinghausen

ab 11. Mai

junges forum '69

Theateraufführungen, Theaterseminare, Seminar über die Kunstaussstellung, politische Lyrik, Jazz, Abend für junge Hörer, Verleihung des deutschen Jugendfotopreises, National Youth Theatre, WDR-Fernsehdiskussion unter dem Thema: Alle Macht den Räten? Begegnungen von Gewerkschaftern, Studenten und Schülern.

Deutscher Gewerkschaftsbund

ab 29. Mai

XVIII. Europäisches Gespräch

Nachdem schon das Europäische Gespräch des vergangenen Jahres „Bildungspolitik in Europa – Schule zwischen Wissenschaft und Politik“ behandelte, führt die diesjährige Veranstaltung die Gedanken fort unter dem Leitwort: Bildungspolitik in Europa „Demokratisierung der Schule – Schlagwort oder Möglichkeit?“

Kulturpreis des DGB

Die Verleihung des Kulturpreises des Deutschen Gewerkschaftsbundes erfolgt am 28. Mai 1969 im Haus der Ruhrfestspiele an den Schriftsteller Walter Dirks, Hauptabteilungsleiter am Westdeutschen Rundfunk.

DGB, Ruhr-Universität Bochum und

Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft

ab 9. Juni

Woche der Wissenschaft

Thema: Chancen der Demokratie – in kapitalistischen und kommunistischen Gesellschaftssystemen

An 5 Tagen Vorträge und Diskussionen ab 15 Uhr.

„Arbeit und Leben“

18. und 19. Juni

Justiz und Politik

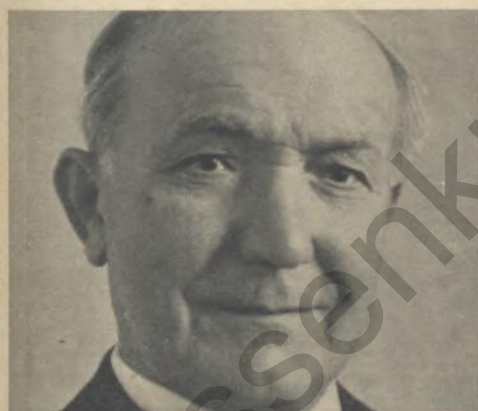
Unter diesem Thema diskutiert an zwei Tagen der Bundesarbeitskreis „Arbeit und Leben“, eine Arbeitsgemeinschaft für politische Bildung des Deutschen Gewerkschaftsbundes und der Volkshochschule.

UNSERE JUBILARE



Johannes Stein

Johannes Stein begeht am 15. Mai das fünfzig-jährige Dienstjubiläum bei den Hoesch AG Hüttenwerken. In der Drahtverfeinerung des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch nahm er als Junge die Arbeit auf. Dann kam er zum Eisenbahnbetrieb der Westfalenhütte, war sechs Jahre Anhänger, ehe er Lokheizer und 1938 Schmal-spurlokführer wurde. Seit über dreißig Jahren versieht Johannes Stein nun als Lokführer seinen Dienst. Von der Elektrolok ist er nach dem Kriege auf die Dampflokomotive umgestiegen. Seit 1963 fährt er eine Diesellokomotive. Zu seiner Arbeit gehört auch die Wartung der Maschine, für deren Betriebssicherheit er verantwortlich ist. Die Arbeitskollegen kennen ihn auch als Wanderer, Blumen- und Kakteenzüchter.



Friedrich Holste

Am 29. Mai feiert Friedrich Holste sein fünfzig-jähriges Dienstjubiläum bei Hoesch. Er lernte vier Jahre Maschinenschlosser bei der Maschinenfabrik Deutschland und besuchte in Abendkursen dreieinhalb Jahre die Dortmunder Ingenieurschule. Bis 1946 arbeitete Friedrich Holste im Werkzeugmaschinenbau der MFD. Vor allem Radsatzdrehbänke und hydraulische Pressen waren sein Arbeitsfeld. Nach dem zweiten Weltkrieg wechselte er zur Phosphatfabrik der Westfalenhütte. Hier war er bis 1955 als Reparaturschlosser tätig. Seit 1955 ist Friedrich Holste in der Maschinenabteilung Stahlwerke beschäftigt. Seit 1967 gehört er als Reparaturschlosser zur Einsatzkolonne. Gartenarbeit, Schachspielen und Autowandern machen Friedrich Holste in der Freizeit Freude.

50

Hoesch AG Hüttenwerke

13. 5. 1969 Hermann Schulte, Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
15. 5. 1969 Johannes Stein, Lokführer
Werk Westfalenhütte
29. 5. 1969 Friedrich Holste, Schlosser
Werk Westfalenhütte

Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik

5. 5. 1969 Paul Horchler, Schichtführer
Werk Kreuztal

40

Hoesch AG

13. 3. 1969 Fritz Kalle, Sachbearbeiter

Hoesch AG Hüttenwerke

5. 5. 1969 Christian Wirth, Bandwalzer
Werk Westfalenhütte
8. 5. 1969 Karl Wagner, Betriebsleiter
Werk Union
10. 5. 1969 Paul Engler, Gießgrubenmann
Werk Phoenix
10. 5. 1969 Georg Janzen, Schlosser
Werk Phoenix
14. 5. 1969 Heinrich Möllenberg, Walzwerker
Werk Westfalenhütte
17. 5. 1969 Erich Stodtmeister, Pkw-Fahrer
Werk Union
27. 5. 1969 Johann Boine, Schlosser
Werk Union
28. 5. 1969 Wilhelm Zimmermann, Schlosser
Werk Union
31. 5. 1969 Viktor Pollet, Maschinist
Werk Phoenix

Hüttenwerke Siegerland AG

14. 5. 1969 Karl Becker, Wieger
Werk Eichen
31. 5. 1969 Karl Müller, kaufm. Angestellter
Werk Wissen

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

10. 5. 1969 Bernhard Wiczorek, Vorzeichner

Dittman & Neuhaus AG

25. 5. 1969 Helmut Kramer, Federnwickler

Blefa GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik

22. 5. 1969 Ernst Flender, Vorzeichner
Werk Kreuztal

Hoesch AG Bergbau

1. 5. 1969 Otto Gansor, Schreiner-Vorarbeiter
Verbundbergwerk Emil-Fritz
2. 5. 1969 Fritz Breuer, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
11. 5. 1969 Adolf Schrimpf, Fahrsteiger
Schachtanlage Radbod
15. 5. 1969 Paul Röhr, Fördermaschinist
Schachtanlage Radbod

25

Hoesch AG

1. 4. 1969 Heinz Bisplinghoff, Sachbearbeiter
1. 4. 1969 Aloys Gross, Programmierer
1. 4. 1969 Erna Kruppa, Sekretärin
24. 4. 1969 Günter Gräfe, Verkäufer i. Außendienst
Geschäftsstelle Hagen

Hoesch AG Hüttenwerke

2. 5. 1969 Karl-Heinz Gründler, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte
2. 5. 1969 Karl Preuss, Gleisbauarbeiter
Werk Union
7. 5. 1969 Irene Dobrzynski, Werkstatthelferin
Werk Westfalenhütte
10. 5. 1969 Alfons Biermann, Walzwerker
Werk Union
15. 5. 1969 Ernst Wolloschek, Waggonschlosser
Werk Westfalenhütte
15. 5. 1969 Rolf Breker, Obermeister
Werk Westfalenhütte
16. 5. 1969 Emil Kallweit, Schlosser
Werk Union
18. 5. 1969 Franz Wohlgemuth, Schlosser
Werk Union
18. 5. 1969 Else Barthel, Putz- und Spülfrau
Werk Phoenix
19. 5. 1969 Erich Sadlowski, Spulwickler
Werk Union
19. 5. 1969 Heinrich Bartsch, Betriebselektriker
Werk Union
30. 5. 1969 Bernhard Bokelmann, Schlosser
Werk Union

Hüttenwerke Siegerland AG

9. 5. 1969 Heinz Lotz, techn. Zeichner
Werk Wissen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

16. 5. 1969 Berthold Müller, Federnarbeiter
Federnwerk

Rothe Erde - Schmiedag AG

1. 4. 1969 Horst Timpelvey, Bohrer
Werk Haspe
6. 4. 1969 Paul Schauerte, Reparaturschlosser
Werk Gevelsberg

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

12. 5. 1969 Karl-Heinz Woitkowski, Schlosser

Döhner AG

1. 4. 1969 Elfriede Werner, Leiterin der
Finanzbuchhaltung

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG

2. 5. 1969 Helga Schroer, kaufm. Angestellte
3. 5. 1969 Rolf Ullmann, Dreher

Dittmann & Neuhaus AG

1. 4. 1969 Edith Weinreich, Sachbearbeiterin
11. 4. 1969 Ernst Bahrenberg, Werkmeister

Hoesch AG Bergbau

3. 5. 1969 Alfred Löffler, Hauer
Schachtanlage Radbod
10. 5. 1969 Heinz Littwin, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
14. 5. 1969 Erwin Cibulla, Schlosser
Verbundbergwerk Emil-Fritz
20. 5. 1969 Franz Liedmann, Hauer
Schachtanlage Radbod
23. 5. 1969 Fritz Babucke, Grubensteiger
Schachtanlage Radbod

Walzstahlkontor Westfalen GmbH

16. 5. 1969 Elisabeth Sroka, Gruppenleiterin

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHLERZEUGUNG

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

WEITERVERARBEITUNG

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Rothe Erde – Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL INLAND UND EXPORT

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Export GmbH Dortmund

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch SA Madrid

Hoesch Nederland NV Den Haag

Gesamtbelegschaft 63 000

Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit ☐ gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titelseite: Hardman-Warstler, Warren-Ohio, USA; Rückseite: Helmut Hering, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Dortmund; Karl-Heinz Bulasch, Dorsten; Martin Frank, Gelsenkirchen; Hardman-Warstler, Warren-Ohio, USA; Helmut Hering, Dortmund; Lotte Hertling, Dortmund; Manfred Kampmann, Dortmund; laenderpress, Düsseldorf; Günther Pesch, Hamm; Pressestelle der Japanischen Botschaft, Bonn; Versuchsgrube Tremonia, Dortmund; Gustav-Adolf Wüstenfeld, Dortmund, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

RAUCHWOLKEN

- 1 Jürgen Kopka
Hoesch AG
- 2 Karl Lauber
Hoesch AG Hüttenwerke
- 3 Bert Goreth
Hoesch AG Hüttenwerke
- 4 Paul Gloria
Rothe Erde – Schmiedag AG
- 5 Kurt Zauche
Hoesch AG Bergbau

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Mai Aufnahmen zu dem Thema „Im Zoo“ und bis zum 3. Juni Fotos zu dem Thema „Kinder unbeobachtet“ einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

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

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting ■ Graphische Gestaltung:

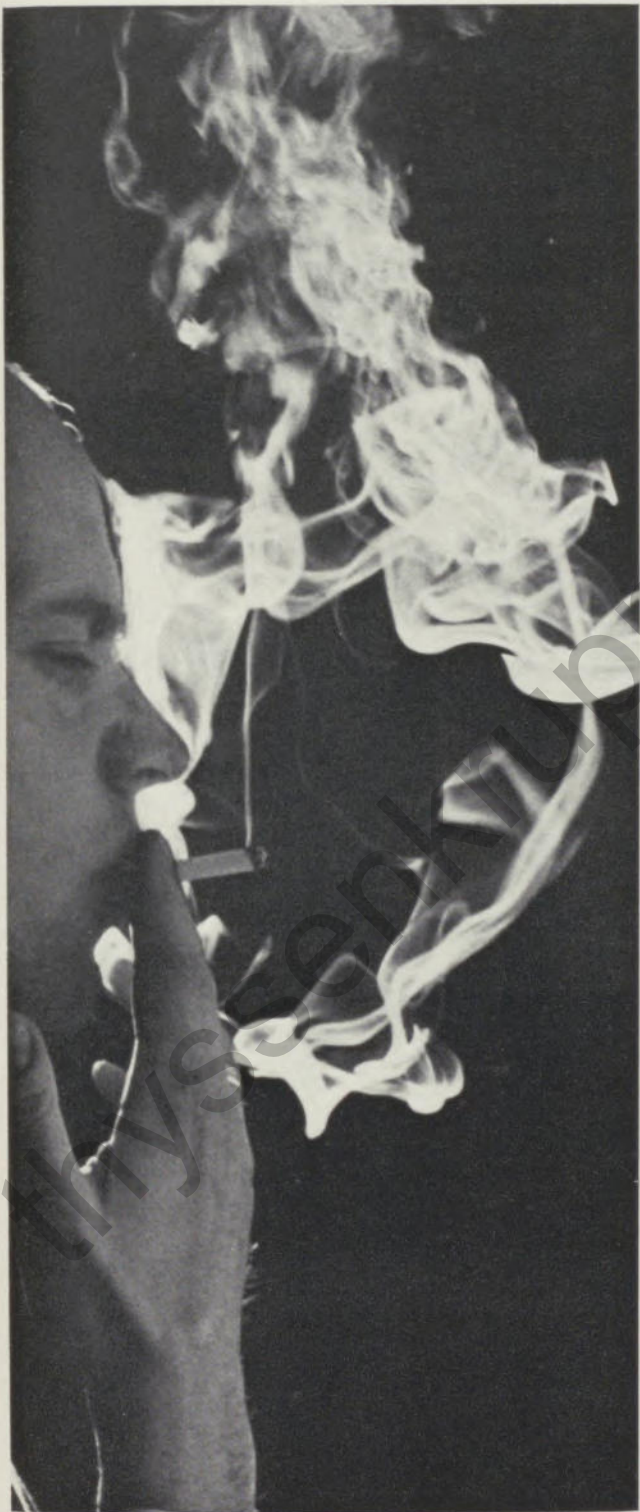
Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 37 bis 48: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Gröting ■ Graphische Gestaltung: Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822294/0822123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 49 bis 64: Dr. Günter Sieber ■



1



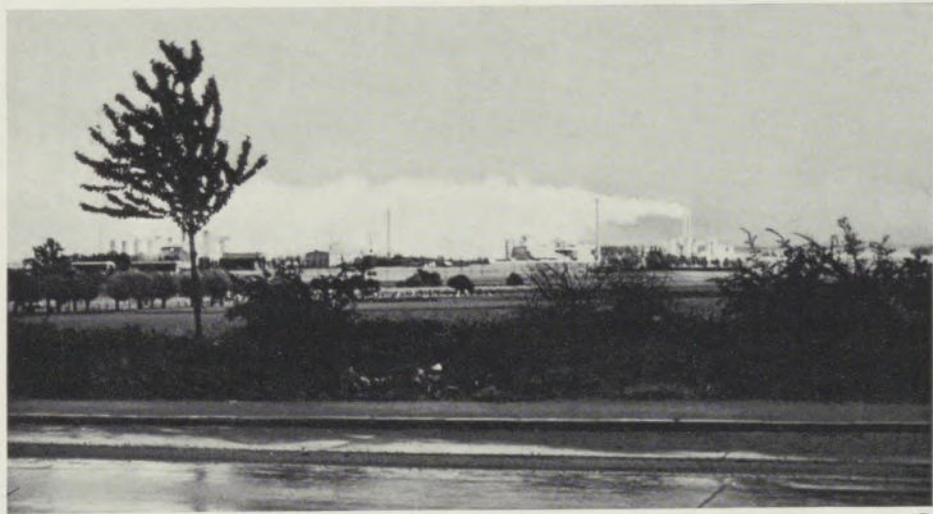
2



3



4



5

