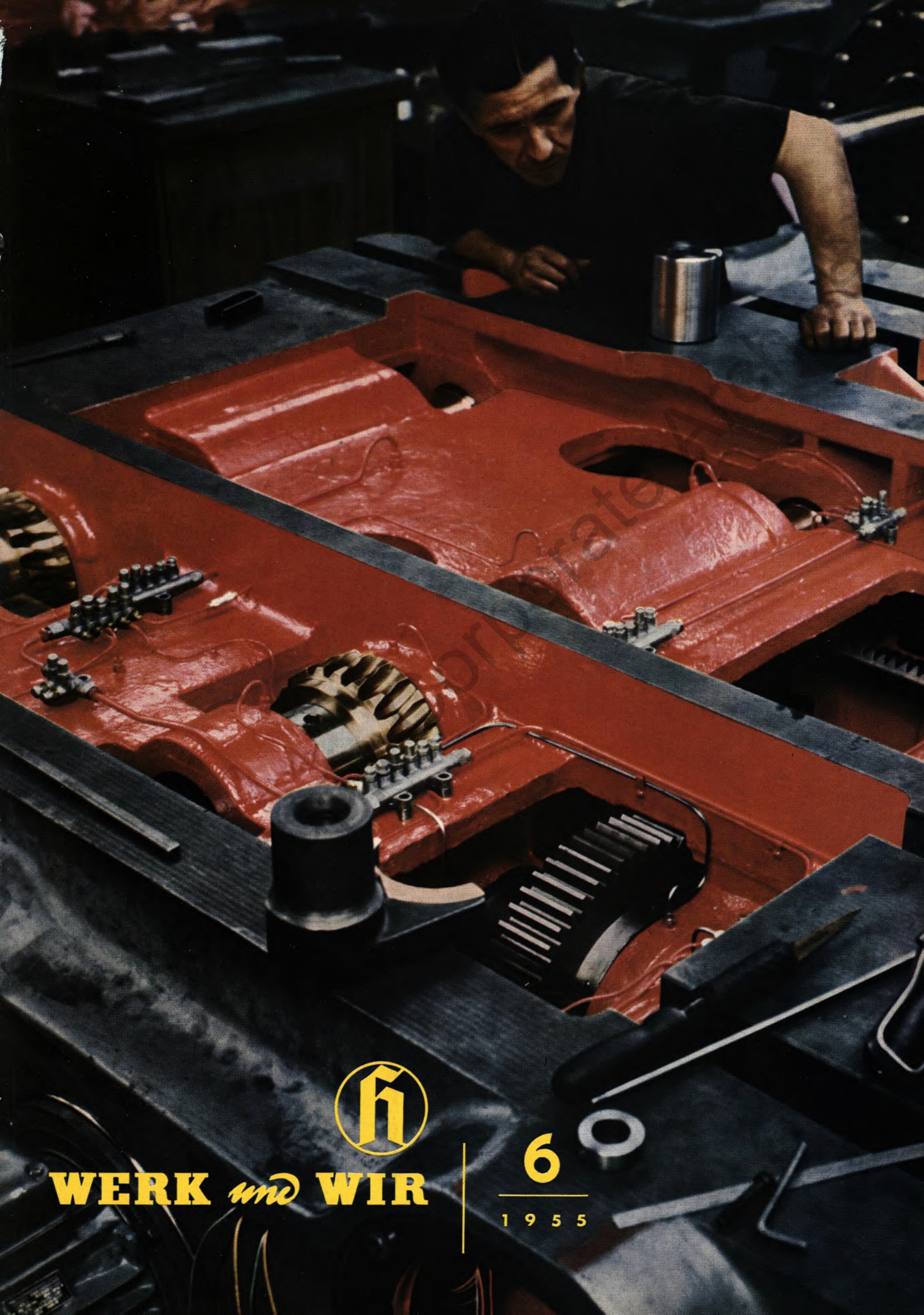




WERK und WIR

6

1 9 5 5



Der Spindelstock einer MFD-Großdrehbank in der Montage

INHALT

	Seite
Die Hauptversammlung der Hoesch Werke AG: „Ein Markstein der Entwicklung“	227/235
Hoesch baut mit Berlin	236
Westfalenhütte erzeugt wieder Elektro Stahl	237/240
Bevor eine Drehbank auf die Reise geht . . .	241/245
Auch ein Steckpferd: Kleingärtner	246/247
Passiert, notiert, fotografiert	248/249
Neues Vorstandsmitglied: Gerhard Elkmann	249
Steckpferdturnier: So machen's die anderen	250/251
...und so unsere Steckpferdreiter	251
Ruhrfestspiele	252
Hervest-Dorstener Kanufreunde	253
Die Kunst des Zuhörens	254/255
Passiert, notiert, fotografiert	256
Nur ein Splitter	257
Jubilare	257/258
Fotowettbewerb	259

Rückseite:

Der erste Abstich von Elektro Stahl nach dem Kriege auf der Westfalenhütte; am 27. Februar ging der neue 40-Tonnen-Elektrostahlofen in Betrieb

Zusammenschluß im Zeichen der Neugestaltung

Vor nunmehr einem Jahre schrieb an dieser Stelle unserer Werkzeitschrift Direktor Friedrich Wilhelm Engel:

„Uns alle befriedigt die Neuordnung noch nicht, und es muß unser Ziel bleiben, um der Sicherung der Arbeitsplätze für unsere Belegschaften und um der Sicherung des wirtschaftlichen Ertrages und des technischen Fortschritts willen, jenes organische Gebilde wiederherzustellen, das unserem Planen und Arbeiten die sichere Grundlage gibt. Wir wünschen uns dabei jene erfreuliche Zusammenarbeit von Regierungsstellen, Kapitalgebern und Arbeitnehmern, wie wir sie fanden, als es darum ging, die schlimmsten Auswirkungen der ursprünglich geplanten Entflechtung zu verhüten.“

Die erste Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft, die zehn Jahre nach dem Zusammenbruch 1945 stattfand, schuf die Voraussetzungen, das genannte Ziel in absehbarer Zeit zu erreichen und die nachteiligen und erschwerenden Auswirkungen der „Neuordnung“ zu beseitigen. Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp hatte schon auf der letzten Hauptversammlung der Hoesch Aktiengesellschaft i. L. erklärt, „daß auf fremdem Wirtschaftsboden gewachsene Erfahrungen nicht einfach auf deutsche Verhältnisse übertragen werden können, daß die historische Entwicklung nicht einfach unbeachtet bleiben kann und daß vor allem die ganz besondere Lage des Ruhrgebietes berücksichtigt werden muß, wenn wirtschaftlich vernünftige Ergebnisse erzielt werden sollen.“

Von dieser Einsicht ließ sich auch die erste Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft leiten, als sie den Vorstand ermächtigte, das Aktienkapital unserer Gesellschaft bis zu 105 Millionen DM zu erhöhen, um über den Aktienumtausch die in der Entflechtung ausgegliederte Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft und die Industriewerte Aktiengesellschaft wieder in den Firmenverband Hoesch aufzunehmen. Wenn dieser Aktienumtausch vollzogen sein wird, ist dem Umfang nach der alte Firmenverband von Hoesch wiederhergestellt, die rechtliche Struktur unserer Gesellschaft aber wird durch die rechtliche Selbständigkeit der Gesellschaften, die bis zur Entflechtung nur Betriebsabteilungen gewesen waren, eine andere sein.

Auch die Mitwirkung der Arbeitnehmer nach Mitbestimmungsrecht und Betriebsverfassungsgesetz läßt erkennen, daß es sich in vielerlei Hinsicht nicht um eine Wiederherstellung des alten Zustandes handelt, sondern zugleich um eine Umgestaltung technischer, wirtschaftlicher und sozialer Art, wie sie die Entwicklung mit sich brachte. Bewährte Grundsätze und Erfahrungen der Vergangenheit fließen zusammen mit den Gegebenheiten und Notwendigkeiten unserer Tage und bestimmen Gesicht und Leben der Hoesch Werke Aktiengesellschaft.

So konnte der Aufsichtsratsvorsitzende Willy Hopp auf der Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft am 21. Juni, auf der erstmals die Aktionäre ihre Rechte wieder selbst wahrnahmen, mit Recht feststellen, „daß wir uns an einem Markstein der Entwicklung befinden, der für die künftige Fortführung unserer Unternehmen auf Jahrzehnte richtungweisend sein wird“. Und er sprach sicher auch im Namen aller Aktionäre, als er sagte: „Allen Belegschaftsangehörigen unserer Unternehmen möchte ich auch bei der heutigen Gelegenheit für ihre treue Mitarbeit seit Gründung unserer Gesellschaft Dank und Anerkennung aussprechen.“

Mögen sich die Wünsche und Hoffnungen, die sich an die erste Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft knüpfen, in einer friedvollen und gesicherten Zukunft erfüllen.



WERK *und* WIR

EINE ZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER
UND FREUNDE DER HOESCH WERKE AG

3. JAHRGANG

JUNI 1955

HEFT 6



HOESCH BERGWERKS-AKTIENGESellschaft
DORTMUND

DORTMUNDER PARAFFINWERKE GMBH
DORTMUND



WESTFALENHÜTTE AKTIENGESellschaft
DORTMUND



HOESCH WALZWERKE AG
HOHENLIMBURG



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK FEDERSTAHL
KASSEL



DÖRKEN AKTIENGESellschaft
GEVELSBERG



DORTMUNDER DRAHTSEILWERKE GMBH
DORTMUND

CARL FLUGGE GMBH
HAMBURG



SCHMIEDAG AKTIENGESellschaft
HAGEN I. WESTF.



ZWEIGNIEDERLASSUNG WERK RUGENBERG
OLPE I. WESTF.



**TRIERER WALZWERK AKTIENGESELLSCHAFT
WUPPERTAL-LANGERFELD U. TRIER**



**MASCHINENFABRIK DEUTSCHLAND AG
DORTMUND**



**HILTRUPER RÖHRENWERK GMBH
HILTRUP I. WESTF.**



**BECKE-PRINZ GMBH
DORTMUND U. HEMER**



**HOESCH EISENHANDEL MBH
DORTMUND**



**HOESCH KOHLENHANDEL GMBH
DORTMUND**



**HOESCH EXPORT GMBH
DORTMUND**

GESAMT-BELEGSCHAFT DER HOESCH WERKE 32554

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter
und Freunde der Hoesch Werke Aktien-
gesellschaft. Herausgeber: Hoesch
Werke Aktiengesellschaft, Dortmund.
Verantwortlich: Dr. jur. Harald Koch.

Schriftleitung: Johannes Holschen und Klaus Ullrich. Anschrift
der Schriftleitung: Dortmund, Eberhardstr. 12. Telefon: 301 41.
Fernschreiber: 032 123, 032 294. Druck: Westfalendruck, Dort-
mund. Wörtlicher Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes
honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare
gestattet. „WERK und WIR“ erscheint vierwöchentlich.

Bildnachweis: Titelbild, Rückseite und sämtliche Farb-
fotos: Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarzweiß-Aufnahmen:
Werkfotos Brown Boveri & Cie AG: 5; Klöckner Werke AG: 1;
Hamborner Bergbau AG: 1; Phoenix-Firestone, Hamburg: 1;
Ockhardt, Bonn: 1; Christian Winter, Recklinghausen: 3; Ruhr-
Nachrichten (Foto-Matz): 1; alle übrigen Fotos: Werkfotos
und Archiv Hoesch

Zeichnungen: Seiten 250/251: Harry Esser, Köln; Seiten
254/255: Bruno Kröll, Mannheim

Ein Markstein der Entwicklung



„Ich glaube, mit Recht feststellen zu können, daß wir uns in der heutigen Hauptversammlung an einem Markstein der Entwicklung befinden, der für die künftige Fortführung unserer Unternehmen auf Jahrzehnte richtungsweisend sein wird“, erklärte der Vorsitzende des Aufsichtsrats der Hoesch Werke Aktiengesellschaft, Fabrikant Willy Hopp, auf der Hauptversammlung unserer Gesellschaft, die am 21. Juni 1955 im Goldsaal der Westfalenhalle zu Dortmund stattfand. Er umriß damit die Bedeutung dieser Hauptversammlung für unsere Gesellschaft. Nach einer langjährigen Periode, die gekennzeichnet gewesen sei durch Kriegszerstörungen, Demontagen, Reparaturverbote und Entflechtungen, sei die endgültige Neuordnung unseres Unternehmens - die schon mit der Neugründung der Nachfolgegesellschaften der ehemaligen Hoesch Aktiengesellschaft i. L. begonnen hatte - nunmehr durch die Vorbereitung zum Zusammenschluß aller ehemaligen Hoesch-Unternehmen fast abgeschlossen.

An der Hauptversammlung nahmen 618 Aktionäre und Vertreter von Aktionären teil, die ein Gesamtkapital von 200 882 300 DM Stammaktien und damit 2 008 823 Stimmen vertraten, weil auf je 100 DM Aktien jeweils 1 Stimme fällt. Es waren also 74,4 v.H. des vorhandenen Grundkapitals von 270 Mill. DM vertreten.

Ehrendes Gedenken der Toten

Der Vorsitzende des Aufsichtsrats der Hoesch Werke Aktiengesellschaft, Fabrikant Willy Hopp, eröffnete die Hauptversammlung mit einem ehrenden Gedenken an die Toten unseres Unternehmens. „Ich bitte Sie, mit mir der Belegschaftsmitglieder der Hoesch Werke Aktiengesellschaft und ihrer Tochtergesellschaften zu gedenken, die seit der letzten Hauptversammlung der Hoesch Aktiengesellschaft verstorben oder an ihrem Arbeitsplatz tödlich verunglückt sind. Ihr Andenken werden wir in dankbarer Erinnerung an ihre treue Pflichterfüllung stets in Ehren halten. Auch die Fürsorge für ihre Angehörigen ist unserem Unternehmen eine Ehrenpflicht. Besonders schwer traf uns am 11. März 1955 der Tod unseres Vorstandsmitgliedes Friedrich Wilhelm Engel. In ihm verliert nicht nur unsere Gesellschaft, sondern darüber hinaus auch die eischaffende Industrie und die deutsche Wirtschaft eine ihrer hervorragenden Unternehmerpersönlichkeiten.“

Aktionäre nehmen ihre Rechte wieder selbst wahr

Er fuhr dann fort: „Seit Gründung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft nehmen heute zum ersten Male die Aktionäre ihre Rechte in der Hauptversammlung selbst wahr. Mit besonders herzlicher Freude heiße ich daher die anwesenden Aktionäre willkommen. Die Verwaltung unserer Gesellschaft begrüßt, daß nunmehr wieder normale Verhältnisse hergestellt sind und die Hauptversammlungen mit den Aktionären abgehalten werden können.“

341 Mill. DM Investitionen in drei Geschäftsjahren

Nach den notwendigen Anmerkungen zur Tagesordnung der Hauptversammlung, bei der Herr Rechtsanwalt und Notar Dr. Helmut Spieker (Dortmund) das Protokoll führte, berichtete Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp ausführlich über die Entwicklung unserer Gesellschaft nach der letzten Hauptversammlung der Hoesch Aktiengesellschaft in Liquidation und über die gegenwärtige wirtschaftliche, technische und soziale Lage von Hoesch. Über die Durchführung der Neuordnung und die Gründung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft war in der Hauptversammlung der Hoesch Aktiengesellschaft

in Liquidation, wie auch im Sonderheft 4/5/1955 dieser Zeitschrift, das allen Aktionären zugesandt wurde, ausführlich berichtet worden. Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp ging daher - ohne die bekannten Tatsachen nochmals herauszustellen - gleich auf die Investitionstätigkeit der Hoesch Werke Aktiengesellschaft in den drei Geschäftsjahren des Berichtszeitraums (Geschäftsjahre 1951/52, 1952/53 und 1953/1954) ein.

Er hob hervor, daß in diesen drei Geschäftsjahren Investitionen in Höhe von 341,7 Mill. DM getätigt worden sind, von denen durch Normal- und Sonderabschreibungen 298,2 Mill. DM finanziert werden konnten, so daß die Zugänge die Abgänge und Abschreibungen nur um 43,5 Mill. DM übersteigen.

Hoesch vergab in großem Umfang Berlin-Aufträge

„Bei der Auftragsvergabe haben wir wesentliche Objekte nach West-Berlin vergeben. Diese Aufträge sollten nicht nur eine wirkliche Unterstützung der Berliner Wirtschaft sein, sondern sollten vor allem den bedeutenden Berliner Unternehmen den Nachweis ihrer Leistungsfähigkeit ermöglichen und ihnen die Grundlage für weitere derartige Aufträge schaffen. Wir haben bei diesen Aufträgen mancherlei Erschwerungen in Kauf genommen. Von der Richtigkeit unseres Vorgehens sind wir dessen ungeachtet auch heute noch voll überzeugt. Bei diesem Bauvorhaben handelt es sich um ein 50 000-kW-Kraftwerk auf unserer Zeche Fürst Leopold-Baldur, um eine kontinuierliche Mittelbandstraße für die Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg und um den elektrischen Antrieb der inzwischen in Betrieb genommenen kontinuierlichen Halbzeugstraße der Westfalahütte AG.“ (Siehe auch Seite 236)

Nicht Produktionsausweitung, sondern Stärkung des Verbunds

Er erklärte weiter, daß die umfangreichen Investitionen bei Hoesch nicht der Produktionsausweitung, sondern lediglich dem Wiederaufbau und der Modernisierung gedient hätten, um auf diese Weise im bisherigen Rahmen die Hoesch-Erzeugnisse zu möglichst niedrigen Kosten in höchstmöglicher Qualität, wie es unsere Abnehmer verlangen, herzustellen.

Investitionen stärkten Ertragskraft

Die Produktion der Hoesch Werke Aktiengesellschaft sei im wesentlichen in den vergangenen Jahren konstant geblieben. Er nannte als Produktionszahlen für das Geschäftsjahr 1953/54 2,7 Mill. Tonnen Kohle, 1 Mill. Tonnen Koks, 1 Mill. Tonnen Roheisen und 1,3 Mill. Tonnen Rohstahl. „Diese wenigen Mengenangaben mögen Ihnen den Erfolg des Wiederaufbauwillens

unserer Belegschaften und Werksleitungen zeigen. Sie können aber nicht die Fülle der Einzelüberlegungen wiedergeben, die vor der Durchführung der Neubauvorhaben erforderlich waren. Vor allem standen wir bei dem Entschluß, so umfangreiche Bauvorhaben durchzuführen, vor der Notwendigkeit, die hierfür erforderlichen Mittel durch Kreditaufnahme bereitzustellen, denn bevor die uns vorübergehend gegebenen Möglichkeiten zur Vornahme von Sonderabschreibungen genutzt werden konnten, mußten die Zahlungen für die Neubauten erfolgt sein. Auch die Ausweitung des Umlaufvermögens machte die Inanspruchnahme fremder Mittel erforderlich... Die bisher bereits erzielte Zunahme der Ertragskraft unserer Werke hat aber die Übernahme der mit den Schulden verbundenen Zinslast gerechtfertigt.“ Unsere Gesellschaft sei sich bewußt, führte Herr Hopp aus, daß unsere Sonderabschreibungen nur eine Stundung von Steuerverpflichtungen darstellen, da diese Abschreibungen in den kommenden Jahren zwangsläufig entfallen und damit notwendig zu einer Erhöhung der Jahresergebnisse führen müssen. „Wir glauben damit aber auch im Interesse unserer Aktionäre gehandelt zu haben, weil wir die künftige Ertragskraft unserer Gesellschaft rechtzeitig gestärkt und die Aussichten auf Beibehaltung einer gleichmäßigen Dividende vergrößert haben.“

Deutsche Abschreibungsmöglichkeiten gegenüber dem Ausland geringer

Mit eindrucksvollen Beispielen belegte Fabrikant Willy Hopp, wie notwendig die Sonderabschreibungen für die deutsche Grundstoffindustrie waren. Ein Vergleich mit dem Ausland zeige, daß je Tonne Rohstahlerzeugung von 1948 bis 1953 in Frankreich 73 DM, in England 43 DM und in der Bundesrepublik nur 29 DM investiert worden seien, ganz abgesehen davon, daß in Frankreich, Großbritannien und Belgien über die Anschaffungskosten hinaus abgeschrieben werden könne und in den Vereinigten Staaten und Schweden die Möglichkeit bestehe, die Anlagen eines Hüttenwerkes innerhalb von fünf Jahren abzuschreiben.

Zusammenarbeit mit der Mannesmann AG

Willy Hopp ging dann auf die zukünftigen Pläne der Hoesch Werke Aktiengesellschaft ein und berichtete, daß sich unsere Gesellschaft entschlossen habe, gemeinsam mit der Mannesmann Aktiengesellschaft die „Großrohrwerk Mannesmann – Hoesch GmbH“ in Duisburg zu errichten (siehe Heft 12/1954 „Werk und wir“). In diesem neuen Werk sollen Bleche von Mannesmann und Breitband von der Westfalenhütte zu Großrohren verarbeitet werden.

Zusammen mit der Mannesmann AG seien auch die Planungen für die neue halbkontinuierliche Breitbandstraße durchführbar geworden, die als Anlage der Westfalenhütte unter Verwendung des bestehenden Steckelwalzwerkes errichtet werden soll. „Da das Schwergewicht schon des früheren Eisen- und Stahlwerks Hoesch auf der Flachstahlerzeugung beruhte, war es für uns die erste Aufgabe, den von der Hoesch AG im Jahre 1935 beschrittenen Weg zur Errichtung einer Breitbandstraße weiter zu verfolgen. Auch die Mannesmann AG muß bei ihrem verhältnismäßig großen Anteil an der Flachstahlerzeugung den Bedarf an warmgewalztem Breitband sicherstellen. Diese gleichartigen Interessen führten zur Inangriffnahme eines Planes, dessen Durchführbarkeit für uns allein wirtschaftlich nicht ohne weiteres möglich erschien.

Nach eingehenden Überlegungen haben wir mit der Mannesmann AG eine Vereinbarung getroffen, nach der diese ihren eigenen Bedarf an warmgewalztem Breitband bei uns auswalzen lassen wird, sobald wir unser heutiges Steckelwalzwerk, das in den vergangenen Jahren zur Wirtschaftlichkeit der Westfalenhütte erheblich beigetragen hat, zu einer halbkontinuierlichen Breitbandstraße ausgebaut haben. Dieses Bauvorhaben sowie die Errichtung eines neuen Martinwerkes als Ersatz für das alte Martinwerk I der Westfalenhütte bedingen eine Erhöhung unseres genehmigten Neubauprogramms über den in unserem letzten Geschäftsbericht für 1953/54 genannten Umfang hinaus auf über 200 Mill. DM.“



Volkswirtschaftlich bessere Lösung:

„Wir haben diese neuen Großvorhaben erst dann in Angriff genommen, als nach menschlichem Ermessen eine gesicherte Beschäftigung zu erwarten war. Wir sehen ferner bei dem Umfang der bei derartigen Großvorhaben notwendigen Kapitalbeträge in der Verständigung mehrerer Unternehmen die volkswirtschaftlich bessere Lösung. Der durch die moderne Technik vorgeschriebene Umfang führt bei nicht gesicherter Beschäftigung zu einem für die Aktionäre untragbaren Wagnis, wenn die Inangriffnahme derartiger Aufgaben durch ein Einzelunternehmen erfolgt. Dabei braucht die Selbständigkeit der im allseitigen Interesse gemeinsam handelnden Gesellschaften nicht angetastet zu werden. Wir glauben, mit dem von uns neu eingeschlagenen Weg unseren Anteilseignern, unseren Belegschaften und der deutschen Volkswirtschaft einen Dienst erwiesen zu haben.“

Hoesch bedauert Ausgliederung von Altenessen

Herr Hopp ging sodann auf die Gründung des gemeinsamen Marktes für Kohle und Stahl ein, die in das zweite Geschäftsjahr der Hoesch Werke



Bild oben: Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp bei seinen Ausführungen vor der Hauptversammlung. Rechts von ihm die Mitglieder des Vorstandes der Hoesch Werke AG Dr. E. W. Schulte und Dr. Harald Koch; daneben Notar Dr. Spiecker und die Mitglieder des Aufsichtsrats Dr. Bernhard Salzmann und Wilhelm Brüningshaus. Im Hintergrund werden die Stimmen gezählt; von links nach rechts: Dr. Paul, Rechtsanwalt Knapp, Rechtsanwalt Hennig.

Bild unten: Von links nach rechts: Die Aufsichtsratsmitglieder Erich Bechtolf und Peter Wilhelm Werhahn und die Mitglieder des Vorstandes der Hoesch Werke AG Hellmut Hansen, Gerhard Elkmann und Willy Ochel.

Aktiengesellschaft fiel. Vor allem habe mit der Gründung der Montan-Union die Hohe Behörde in Luxemburg die Befugnis erhalten, Zusammenschlüsse von ihr angeschlossenen Unternehmen zu genehmigen. „Sie alle wissen“, erklärte Herr Hopp, „aus den Vorträgen in der letzten Hauptversammlung der Hoesch Aktiengesellschaft, wie schmerzlich wir empfunden haben, daß die uns seit 1920 durch Interessengemeinschaft verbundenen und seit 1930 zu uns gehörenden Zechen des Köln-Neuessener Bergwerksvereins als „Altenessener Bergwerks-AG“ wieder von uns getrennt wurden. Das gleiche gilt für eine Anzahl von für unsere Unternehmen wesentlichen Beteiligungen – darunter insbesondere die Mehrheitsbeteiligung an der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG –, die von der Hoesch AG i.L. auf die „Industriewerte AG“ übergingen.“

Die drei Nachfolgesellschaften der Hoesch AG sind eine Einheit

„Auf der Gründungsversammlung der Hoesch Werke habe ich am 25. Juli 1952 die Erklärung abgegeben, daß die alte Hoesch AG nach den wirtschaftlichen Erfordernissen der Zeit organisch gewachsen war, so daß die Aufteilung dieses Unternehmens einen Eingriff bedeutete, der diesen wirtschaftlichen Zweckmäßigkeiten, ja Erfordernissen, nicht Rechnung trug. Wir haben daher niemals verleugnet, daß alle drei Nachfolgesellschaften der Hoesch AG unseres Erachtens zusammengehören.“

Vorbereitung zur Wiedervereinigung:

Kapitalerhöhung um 105 Mill. DM

„Wenn wir daher bei Erledigung unserer heutigen Tagesordnung um Ihre Zustimmung bitten, das Kapital unserer Gesellschaft um 105 Mill. DM zu erhöhen, so soll dieser Antrag der Vorbereitung der Wiedervereinigung mit der Altenessener Bergwerks-AG und der Industriewerte AG dienen. Ich glaube, mit Ihnen einig zu sein, wenn wir damit den Zustand wiederherstellen, der vor der Neuordnung bestand, bedeutet doch dieser Wiederausammenschluß, wie die vergangenen Geschäftsjahre gezeigt haben, die beste Sicherheit aller beteiligten Werke und ihrer Belegschaften sowie ihrer Anteilseigner, die alle, wie unsere Volkswirtschaft überhaupt, an wirtschaftlich starken und krisenfesten Unternehmen interessiert sind.“

Unsere Auffassung:

Zusammenschlußgenehmigung nicht erforderlich

„Wir haben vor einigen Monaten bei der Hohen Behörde in Luxemburg unsere Absicht vortragen lassen und um die Feststellung gebeten, daß wegen der gleichmäßigen Verteilung der Aktien der drei Nachfolgesellschaften der Hoesch AG auf deren über 22000 Aktionäre die Kontrolle aller drei Unternehmen schon seit Gründung eine gemeinsame ist, so daß eine Genehmigung für den Wiederausammenschluß entfällt.“

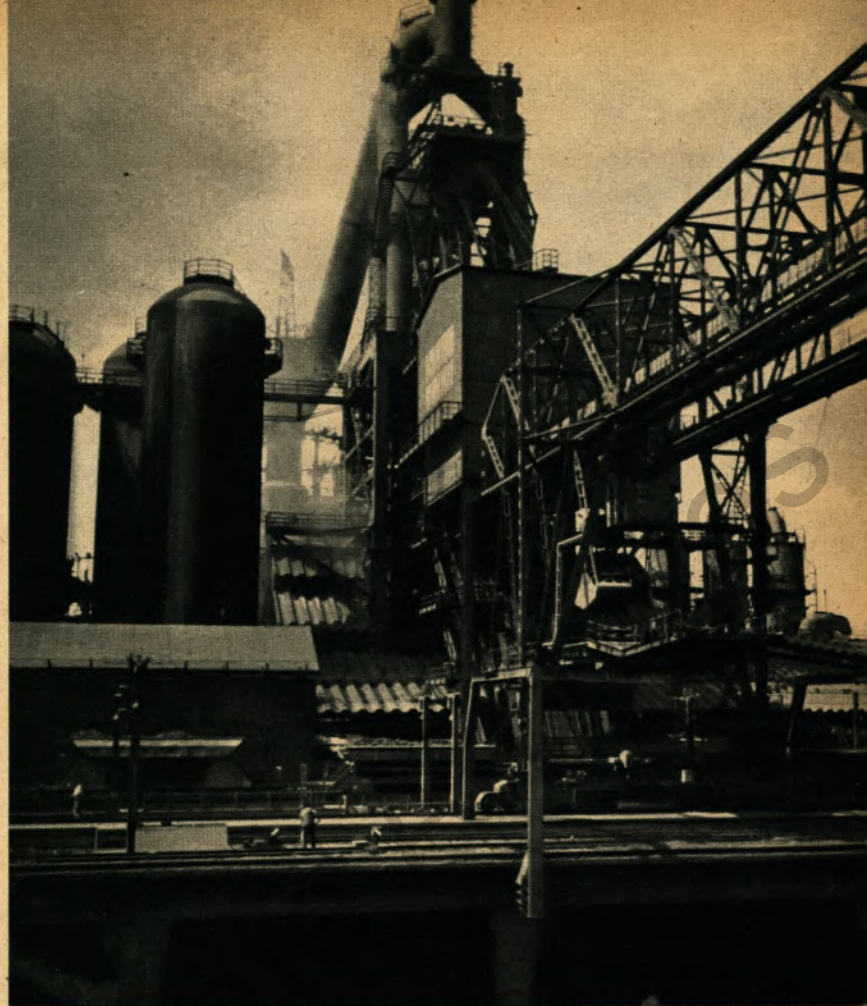
Für den Fall, daß die Hohe Behörde unserer Auffassung nicht folgen kann, haben wir vorsorglich beantragt, die Wiedervereinigung der drei Nachfolgesellschaften der Hoesch AG zu genehmigen.

Nach Mitteilung unseres Bevollmächtigten in Luxemburg ist an dem Einverständnis der Hohen Behörde mit den von uns geplanten Maßnahmen nicht zu zweifeln.

Mit dieser Maßnahme glauben wir, in Ihrer aller Interesse den Weg beschritten zu haben, der für Sie und für unsere Belegschaften die beste Gewähr für eine gedeihliche Entwicklung in der Zukunft bietet. Ich glaube mit Recht feststellen zu können, daß wir uns in der heutigen Hauptversammlung an einem Markstein der Entwicklung befinden, der für die künftige Fortführung unserer Unternehmen auf Jahrzehnte richtungweisend sein wird.“

Wiedervereinigung mit der Altenessener Bergwerks-AG notwendig

Herr Hopp legte dann die Gründe dar, weshalb ein Zusammenschluß mit der Altenessener Bergwerks-AG notwendig sei. Er wies darauf hin, daß die vielfältigen Wettbewerbsfragen zwischen Kohle und Erdöl für die Bergbau-gesellschaften einen Kapitaleinsatz verlangten, der nur von größeren Unternehmen bereitgestellt werden könne. Darüber hinaus verlange der Kohlenbedarf der Westfalenhütte eine Vergrößerung der Kohlenbasis. Zudem werde ein erheblicher Anteil des Koksbedarfs für die Hochöfen der Hütte und der gesamte Koksgasbedarf unserer weiterverarbeitenden Betriebe bereits jetzt schon von der Altenessener Bergwerks-AG geliefert. Durch die Verbindung zwischen der Hoesch Werke Aktiengesellschaft und der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft werde nicht nur die Wirtschaftlichkeit der Altenessener Zechen gewährleistet, sondern gleichzeitig durch deren Lieferungen



Ein wichtiges Investitionsobjekt: Der neue Hochofen VI der Westfalenhütte von der ebenfalls neuen Erzverladebrücke aus gesehen. Der neue Hochofen hat eine Tageskapazität von 1400 Tonnen Roheisen.

die gleichmäßige Versorgung unserer Gesellschaften gesichert. Entsprechendes gälte für die der Industriewerte Aktiengesellschaft angeschlossenen Unternehmen, die im wesentlichen Roh- und Hilfsstofflieferanten oder Abnehmer unserer Werke sind. „Zu allem glauben wir – bei einer Wiedervereinigung der drei Nachfolgesellschaften der Hoesch AG – für alle Unternehmen Erträge ausschütten zu können, die über die Möglichkeiten der heute von uns abgetrennten Gesellschaften hinausgehen.“

Dank an die Belegschaft

„Die Belegschaften unserer Werke und Handelsgesellschaften sind in den letzten drei Berichtsjahren nach den Angaben in den Geschäftsberichten jeweils angestiegen. Die Gesamtbelegschaft umfaßte am 30. September 1954

27108 Arbeiter und 3676 Angestellte.

Die zwischenzeitlichen Schwankungen infolge des Beschäftigungsrückganges im Sommer 1953 kommen in dieser Entwicklung nicht voll zum Ausdruck.

Wir haben uns bemüht – aus sozialen Gründen und auch, um unsere Stammbesellschaften dem Betriebe zu erhalten – Entlassungen nach Möglichkeit zu vermeiden.

Allen Belegschaftsangehörigen unserer Unternehmen möchte ich auch bei der heutigen Gelegenheit für ihre treue Mitarbeit seit Gründung unserer Gesellschaft Dank und Anerkennung aussprechen.“

DIREKTOR WILLY OCHEL:

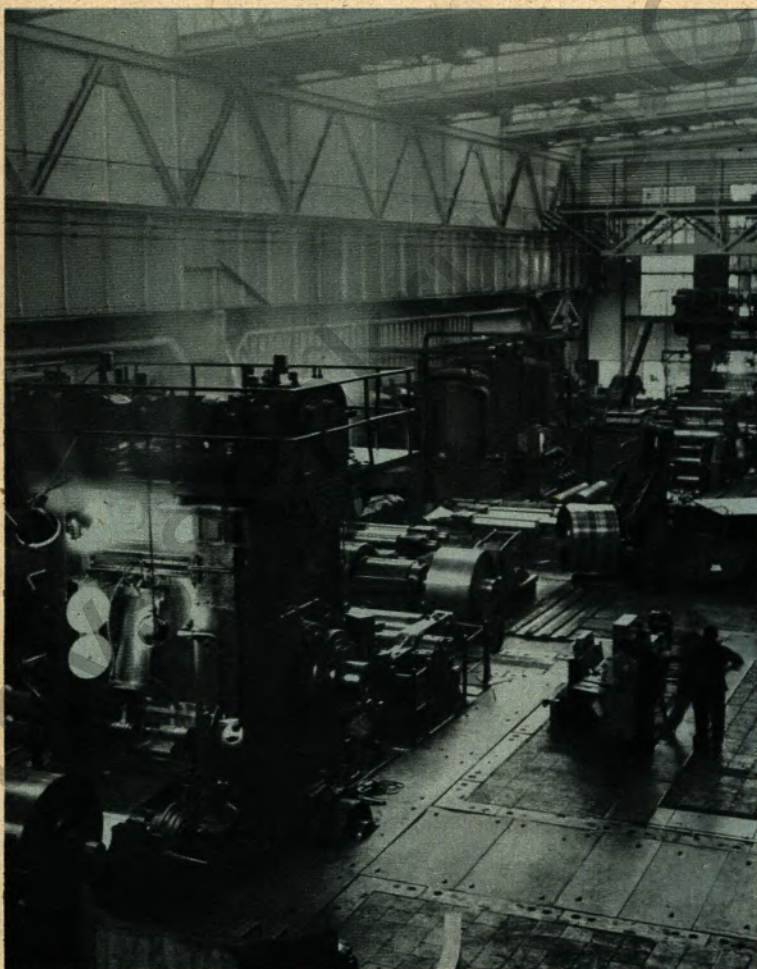
Die drei wichtigsten Aufgaben der Vergangenheit

Direktor Willy Ochel, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke AG, gab dann der Hauptversammlung in einem Lichtbildervortrag einen anschaulichen Überblick über die technische Entwicklung der Werke des Hoesch-Kreises im abgelaufenen Jahrzehnt, wobei er besonders die großen Investitionsobjekte der abgeschlossenen drei Geschäftsjahre herausstellte. „Die wichtigsten Aufgaben“, erklärte Direktor Willy Ochel bei dieser Gelegenheit, „die in den drei zurückliegenden Jahren zu lösen waren, bestanden darin, in einem ungeheuren Tempo das Erreichte zu festigen und durch Neuinvestitionen den Anschluß an unsere Nachbarländer zu finden und unsere Produktionskraft so zu stärken, daß wir den gestiegenen Anforderungen an Qualität und Toleranz unserer Erzeugnisse folgen konnten, die in der Zwischenzeit allgemein von der Technik – und insbesondere von unseren Nachbarländern – erreicht waren.“



Bild oben: Die neue Halbzeugstraße der Westfalenhütte wurde am 31. März dieses Jahres voll in Betrieb genommen

Bild unten: Kaltband für alle Verwendungszwecke bis zu einer Breite von 1250 Millimeter wird im Kaltwalzwerk der Westfalenhütte erzeugt. Die Modernisierung und Erweiterung dieses Kaltwalzwerks war ebenfalls eine der wichtigsten Investitionen in den letzten drei Geschäftsjahren.



Investitionsschwerpunkte: Westfalenhütte und Bergbau

Direktor Ochel ging davon aus, daß bei der Gründung der Hoesch Werke AG 1952 die technischen Anlagen ungefähr wieder den Stand von 1936 erreicht hatten. In den reparierten Betrieben konnten damals 90 000–100 000 Tonnen Rohstahl je Monat erzeugt und verarbeitet werden. Dem Charakter unseres Unternehmens entsprechend waren die wichtigsten und größten Investitionen bei den grundstoff erzeugenden Gesellschaften erforderlich. Die Modernisierung der Werksanlagen der Hoesch Bergwerks-AG und der Westfalenhütte AG war daher vordringlich notwendig. Direktor Ochel zählte noch einmal die großen Neuanlagen der Westfalenhütte auf und zeigte sie im Bild: das Kaltwalzwerk in der Stockheide, den Hochofen VI, die Sauerstoffanlage, den Konverter IV, die kontinuierliche Halbzeugstraße, den Elektroofen, bei der Hoesch Bergwerks-AG das Kraftwerk in Hervest-Dorsten, den Verbund der Kaiserstuhl-Schächte, die Doppelseilförderung auf Kaiserstuhl-Ost, den Neubau von Koksofenbatterien und anderes. Aus der Fülle der Investitionen bei den Verarbeitungsbetrieben des Hoesch-Kreises nannte er die kontinuierliche Mittelbandstraße in Hohenlimburg, die Modernisierung des Federnwerks in Hohenlimburg, den Aufbau einer Abteilung für Sphäroguß der Schmiedag, die Erweiterung der Rohrschweißanlagen des Hiltruper Röhrenwerks und anderes.

Gesicherte Verzinsung – gesicherter Arbeitsplatz – gesicherter Absatz

„Sie ersehen daraus“, betonte Direktor Willy Ochel, „daß wir es nicht darauf abgestellt haben, eine große Ausweitung zu betreiben, sondern immer darauf, die Verbundwirtschaft ganz eng zu gestalten, um dadurch zu höchsten Erfolgen zu kommen; auf der anderen Seite aber auch, um den wirtschaftlichen Ertrag sicherzustellen, dort zu investieren, wo veraltete Anlagen nicht taugten. Ich hoffe, daß Sie den Eindruck gehabt haben, daß in den großen Summen für Investitionen, die Sie in den Vorlagen finden, eine unendliche Vielgestaltigkeit verborgen ist und daß wir trotzdem hausgehalten haben. Ich hoffe, daß wir Ihnen damit gezeigt haben, daß das Geld, das Sie uns anvertraut haben, richtig investiert ist. Es soll einmal dazu dienen, Ihnen eine gesicherte Verzinsung zu schaffen; es soll in der gleichen Weise dazu dienen, unseren Arbeitern den Arbeitsplatz zu erhalten, und es soll nicht zuletzt dazu dienen, unsere Kundschaft in jeder Weise zufriedenzustellen.“

Die Hauptversammlung nahm dann die Geschäftsberichte über die Jahresabschlüsse 1951/52, 1952/53 und 1953/54 entgegen, die wir ausführlich in Heft 4/5 unserer Werkzeitschrift „Werk und wir“ erläuterten. Sie bestätigte die Bestellung der Abschlußprüfer und erklärte sich mit der Verwendung des Reingewinns für das Rumpfgeschäftsjahr 1952, das Geschäftsjahr 1952/53 und das Geschäftsjahr 1953/54 einverstanden.

AKTIONÄRE: Dank an die Verwaltung

Bei der Feststellung des Jahresabschlusses 1953/54 sowie der Beschlußfassung über die Verwendung des Reingewinns dieses Geschäftsjahres ergriff ein Aktionär unserer Gesellschaft, Rechtsanwalt Arthur Weiss (Siegen) das Wort und führte – auch im Namen anderer Aktionäre – aus: „Nachdem wir heute durch Wort und – anerkennenswerterweise – auch durch das Bild und durch die vielen Berichte vorher die Zahlen und Erfolge der Hoesch Werke gehört und gesehen haben, glaube ich zunächst in Ihrer aller Namen sprechen zu dürfen, wenn ich dem Vorstand, dem Aufsichtsrat und allen Mitarbeitern der Hoesch Werke den Dank aller Aktionäre ausspreche. Der Dank gebührt ihnen besonders für die wirklich erschöpfende und ausführliche Berichtserstattung über alle geschäftlichen Vorgänge der Werke. Diese Berichtserstattung fordert den Aktionär – wie das in der Presse immer wieder geschrieben wird – zum Echo und zur Mitarbeit auf; und deshalb glaube ich auch als Kleinaktionär und als Vertreter zahlreicher Kleinaktionäre und Mittelaktionäre des Siegerlandes zur Dividendenfrage das Wort ergreifen zu können.“

Nachholbedarf für dividendenlose Jahre

Es ist anerkennenswert, daß die Hoesch Werke nunmehr mit einer Dividende von 6 v. H. für das Geschäftsjahr 1953/54 – nach langer dividendenloser Zeit – die Dividendenzahlung aufzunehmen beginnen. Aber ich glaube, daß der Klein- und Mittelaktionär für die Zukunft doch eine Änderung dieser Dividendenpolitik erwarten muß, dahin, daß der Vorstand und Aufsichtsrat einsehen, daß in Zukunft doch ein gewisser Nachholbedarf vorhanden ist – für die ‚dividendenlosen Jahre‘. Ich möchte Sie nicht mit vielen Zahlen behelligen, aber doch wenigstens zwei Beispiele bringen: ähnliche Werke der eisenschaffenden und verarbeitenden Industrie haben trotz hoher Investi-

tionen bereits früher mit der Dividendenzahlung begonnen. Buderus zahlte 1952/53 5 v.H., 1953/54 7,5 v.H.; andere Industriewerke 1951/52 bereits 5 v.H., dann 7,5 und 8 v.H., insgesamt also bereits 20,5 v.H.; Mannesmann 4 v.H., 7,5 v.H. und jetzt für 1953/54 7,5 v.H., insgesamt also 19 v.H. Der Hoesch-Aktionär, der seit Jahrzehnten an seinem Besitz festgehalten hat, hat sich also etwas schlechter gestanden als der Aktionär dieser Unternehmen. Die freiwilligen sozialen Leistungen sind in den drei Geschäftsberichten ausgewiesen für 1951/52 mit 7,2 Mill. – ich spreche nur in runden Zahlen –, das waren 2,5 v.H. des Aktienkapitals; für 1952/53 mit 10,5 Mill. = 4 v.H. des Aktienkapitals und 1953/54 mit 12,4 Mill. = 4,5 v.H. des Aktienkapitals; insgesamt in diesen drei Geschäftsjahren, die von uns heute erörtert werden, mit 30,2 Mill. = 11,2 v.H. des Aktienkapitals. Die Dividende beträgt für 1953/54 mit 16,2 Mill. = 6 v.H. des Aktienkapitals.

Dividende nicht auf Kosten der Sozialleistungen

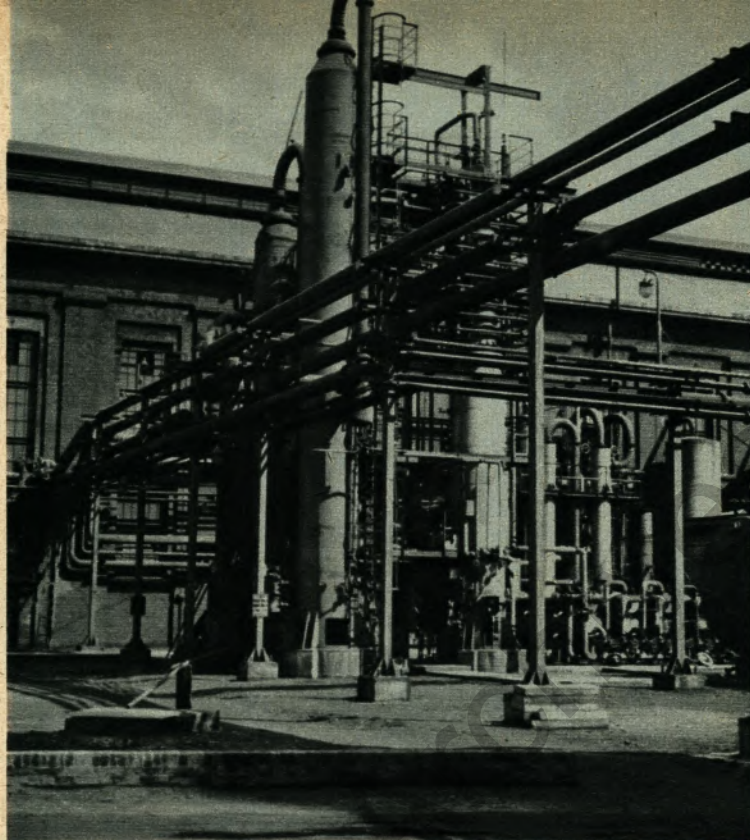
Ich gönne allen unseren Mitarbeitern diese freiwilligen sozialen Aufwendungen und möchte nicht im geringsten den Eindruck erwecken, als ob die Dividende nun auf Kosten dieser freiwilligen sozialen Zuwendungen erfolgen sollte; nur glaube ich, daß der Aktionär berechtigterweise einen Anspruch auf angemessene Verzinsung erheben kann, wenn im gleichen Rahmen auch dem Mitarbeiter – jedem letzten Mitarbeiter – Anteile an diesem Ertrag durch so erfreuliche, sich ständig steigernde freiwillige soziale Zuwendungen gewährleistet worden sind. Möge es der Verwaltung und dem Aufsichtsrat gelingen, sowohl diese freiwilligen sozialen Aufwendungen wie aber auch die Dividende der Aktionäre zu steigern und aneinander anzupassen. Denn ich brauche ja nur auf das hinzuweisen, was in der uns heute überreichten Werkzeitschrift gedruckt steht: „Der Aktionär, der der Gesellschaft sein Geld zur Verfügung gestellt hat, erwartet nicht nur eine angemessene Verzinsung seines Anteils, sondern – weil er auch ein Risiko trägt – eine Prämie für dieses Risiko; sein Geld arbeitet im Betrieb und für den Betrieb. Dafür erhält er seinen Anteil am Reingewinn, die Dividende, deren Höhe die Hauptversammlung festsetzt.“ Und darum möchte ich zu der Frage der Dividende die Hauptversammlung – die zahlreichen Vertreter des kleinen und mittleren Aktionärs – bitten, nicht heute nun den Dividendenvorschlag zu ändern; denn es besteht ja nach dem bereits festgesetzten Jahresabschluß wohl kaum die Möglichkeit, diese Zahlen heute in einer Hauptversammlung für das abgelaufene Geschäftsjahr zu ändern. Ich möchte aber Vorstand und Aufsichtsrat dringend bitten, für das kommende, das laufende Geschäftsjahr, also für den nächsten Abschluß, doch daran zu denken, daß ein ganz erheblicher Nachholbedarf besteht in der Auszahlung der Dividende für die kleinen und mittleren Aktionäre.

Kleinkaktionär ist auf Dividende angewiesen

Die kleinen und mittleren Aktionäre sind im Gegensatz zum Großaktionär auf die Auszahlung der Dividende angewiesen! Aus meiner jahrzehntelangen Praxis weiß ich, leider, daß Millionen an Aktien, die im Siegerländer Kleinbesitz gewesen sind, teilweise durch Umtausch der Kuxe, die früher den kleinen Siegerländer Gewerken gehörten – daß diese Kleinkaktionäre von dem Ertrag, einer Dividende, leben müssen. Und infolgedessen: wenn in dividendenlosen Jahren der Kurs ganz besonders niedrig ist – so geht eins ins andere über –, dann sind und waren sie gezwungen, ihren Besitz, ihre Aktien, zu diesem niedrigen Kurs zu verkaufen, um leben zu können. Es beginnt in der gesamten Wirtschaft die Werbung um den Kleinkaktionär; Kapital, selbst kleine Kapitalien, sollen auch der Aktiengesellschaft dienen. Diese Werbung kann man in keiner Weise besser gestalten als durch eine angemessene und ausreichende Dividende! Der Herr Vorsitzende des Aufsichtsrates sprach von einer „gleichmäßigen Dividendenpolitik“ – das begrüßt sicherlich jeder Aktionär –, und die 6 v.H. für das vergangene Geschäftsjahr sind auch steuerpolitisch ganz besonders günstig gewesen, weil ja in früheren Jahren jede Dividendenauszahlung ganz besonders hoch mit Steuern belastet war. Wenn wir jetzt aber – nach der Steuerreform – noch keine allzu wesentliche Besserstellung der Dividende erreicht haben, so ist die Steuerpolitik zumindest soweit gediehen, daß höhere Ausschüttung möglich ist, ohne allzu hohe Steuerbeträge zahlen zu müssen, die bisher die Gesellschaft dankenswerterweise für die Investitionen eingesetzt hat.

Bitte an die Verwaltung: Gleichmäßige Dividendenpolitik

Ich glaube zum Schluß deshalb die dringende Bitte an den Vorstand und die Verwaltung richten zu können, für das laufende Geschäftsjahr diesen Gedanken der angemessenen Dividende für den Aktionär zu berücksichtigen und für das laufende Geschäftsjahr eine höhere Dividende zu zahlen als für das vergangene. Und dann wird sicherlich auch jeder kleine und mittlere



Der soeben fertiggestellte neue Ruhrgasanschluß der Hoesch Bergwerks-AG verbindet nunmehr Hoesch mit dem weitverzweigten Gasnetz der Ruhrgas AG

Aktionär – die nach der uns gegebenen Übersicht die Mehrheit des Aktienkapitals verkörpern – bei der nächsten Hauptversammlung der Verwaltung einen noch herzlicheren Dank abstatten als heute. Zu diesem Unternehmen den Siegerländer Gruß: Glückauf!“

Hoesch-Tradition: Angemessene Verzinsung des Aktienkapitals

Herr Hopp dankte Herrn Rechtsanwalt Weiss und den durch ihn vertretenen Aktionären für seine verständnisvollen und offenen Ausführungen. Er habe nicht nur den Aktionären, sondern auch dem Aufsichtsrat und dem Vorstand aus dem Herzen gesprochen, dessen Anliegen auch eine gleichmäßige Dividendenpolitik und eine angemessene Verzinsung des Aktienkapitals sei. „Wenn es bisher noch nicht geglückt ist, so liegt das an Umständen, die wir nicht weiter erörtern wollen; ich erinnere aber nur daran, daß es bei Hoesch immer Tradition gewesen ist, eine richtige, angemessene Verzinsung zu geben. Und wenn das in früheren Jahren gelungen ist, so glauben Sie uns, daß unsere ganzen Bestrebungen dahingehen, daß wir auch in Zukunft mit Neu-Hoesch Alt-Hoesch würdig folgen werden.“

Die Hauptversammlung stellte dann mit 2008 509 Stimmen gegen 314 Nein-Stimmen bei keiner Stimmenthaltung den Jahresabschluß 1953/54 fest und nahm mit der gleichen Stimmenzahl den Dividendenvorschlag von 6 v.H. auf das Aktienkapital von 270 Mill. DM an. Sie erteilte dem Vorstand und dem Aufsichtsrat einstimmig Entlastung für die Geschäftsführung und die Überwachung der Geschäftsführung in den Geschäftsjahren 1951/52, 1952/53 und 1953/54. Ebenso war sie mit den Vergütungen an den Aufsichtsrat einverstanden. Im Namen der Aktionäre erklärte Dr. Gockel: „Wenn wir heute gehört haben, wie die Hoesch Werke wieder gefestigt dastehen, dann ist es auch eine Pflicht, anzuerkennen, daß der Aufsichtsrat zu diesem Wiederaufstieg in erheblichem Maße mit beigetragen hat.“

Für das laufende Geschäftsjahr 1954/55 wurde wiederum die Deutsche Treuhandgesellschaft, Wirtschaftsprüfungsgesellschaft in Düsseldorf, zum Abschlußprüfer bestellt.

Nach deutschem Aktienrecht: Neufassung der Hoesch-Satzung

Zu einem der wesentlichen Punkte der Hauptversammlung gehörte der Beschluß über die Neufassung der Satzung. Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp erklärte dazu: „Die Neufassung der Satzung soll für unsere Aktionäre und für die Gesellschaft eine Rechtsgrundlage schaffen, die dem deutschen Aktienrecht entspricht. ... Der Zweck der Neufassung ist insbesondere, die dem deutschen Aktienrecht wesensfremden Bestimmungen der alliierten Mustersatzung zu beseitigen. ... Mit der von mir festgestellten Anwesenheit von 74,4 v.H. des Grundkapitals unserer Gesellschaft sind mehr als zwei Drittel des vorhandenen Kapitals vertreten – und damit ist eine Beschlußfassung über die neue Satzung möglich.“

Für die „Schutzvereinigung für private Wertpapierbesitzer“ ergriff zu dieser Frage Rechtsanwalt Schlieckmann das Wort und führte aus: „Grundsätz-

lich sollten wir alle diesen beantragten Satzungsänderungen zustimmen. Die bisherige Mustersatzung, die wir hatten, war der Gesellschaft von den Alliierten aufgezwungen worden; sie war stark von Gedankengängen beeinflusst, die letztlich zu den Entflechtungsmaßnahmen geführt haben, zu deren Wiedergutmachung wir uns ja heute zusammengefunden haben ... Ich darf in diesem Zusammenhang hervorheben, daß bei der Satzungsänderung die Namensaktie vorläufig beibehalten ist; ich glaube, das ist auch ganz gut so, denn in der Frage, ob man die Inhaberaktie der Namensaktie vorziehen soll oder nicht, läßt sich vorläufig eine abschließende Beurteilung noch nicht geben. Wir haben aber bei unserer Arbeit die Erfahrung gemacht, daß die Namensaktie einen größeren Kontakt zwischen der Gesellschaft und dem Aktionär herstellt; und wir halten gerade diesen Kontakt und das Interesse des Aktionärs an seiner Gesellschaft für besonders wünschenswert!“ Die Hauptversammlung beschloß die Annahme der neuen Satzung mit 2008145 Ja-Stimmen gegen 678 Nein-Stimmen bei keiner Stimmenthaltung. (Siehe auch Heft 4/5 „Werk und wir“, Seite 136.)

Hoesch Werke AG-Kapital um 105 Mill. DM erhöht

Zum nächsten Punkt der Tagesordnung: „Beschlufsfassung über Ermächtigung des Vorstandes, das Grundkapital durch Ausgabe neuer Aktien bis zum Nennbetrag von 105 Mill. DM gemäß § 169 ff. Akt. Ges. auf 375 Mill. DM zu erhöhen“, erklärte Herr Hopp: „Wie ich bei Beginn der heutigen Hauptversammlung erwähnte, besteht ein wichtiger Punkt der heutigen Beschlufsfassung in einer Kapitalerhöhung, die den Zweck hat, den Zusammenschluß unserer Gesellschaft mit der Altenessener Bergwerks-AG und der Industriewerte AG vorzubereiten. – In der sicheren Erwartung, daß diesem Zusammenschluß auch von seiten der Hohen Behörde der Montan-Union keine Bedenken entgegenstehen, schlagen wir Ihnen heute eine Erhöhung des Kapitals unserer Gesellschaft vor, um dann im Tausch gegen diese neuen Aktien unserer Gesellschaft die Aktien der Altenessener Bergwerks-AG und der Industriewerte AG übernehmen zu können. Das Kapital dieser beiden Gesellschaften beträgt zusammen 117 Mill. DM. Da uns 12 Mill. Hoesch-Nachfolgeaktien bei befreundeten Gesellschaften zur Verfügung stehen, bedarf es nur einer Kapitalerhöhung von 105 Mill. DM, die wir angekündigt haben.“ Die Kapitalerhöhung wurde mit 200813 Stimmen gegen 10 Nein-Stimmen beschlossen; damit ist die Möglichkeit gegeben, den Wiederezusammenschluß aller Gesellschaften der ehemaligen Hoesch AG zu verwirklichen.

Neuwahl des Aufsichtsrats – „nicht frei von Problemen“

Der letzte Punkt der Tagesordnung befaßte sich mit der Neuwahl des Aufsichtsrats. Hierzu erklärte Herr Hopp: „Leider ist diese Neuwahl nicht frei von Problemen; im Augenblick fehlt für den Aufsichtsrat ein Gesetzgebungswerk, und eine Lücke besteht, weil nämlich die Besetzung des Aufsichtsrates einer Holdinggesellschaft – wie der Hoesch Werke AG – noch nicht geregelt ist. Der Bundestag berät zwar schon seit längerer Zeit über ein Ergänzungsgesetz zum Mitbestimmungsgesetz, hat aber seine Beratungen noch nicht abgeschlossen. Wir hatten gehofft, daß das Gesetz noch vor unserer heutigen Hauptversammlung erlassen sein würde, müssen aber nun eine Übergangslösung wählen. Formal werden wir also heute nur die Wahl der Anteilseigner-

vertreter vornehmen. Sachlich wird das Ergebnis später sicher anders sein, da die Entwürfe für das Holdinggesetz eine paritätische Besetzung des Aufsichtsrates vorsehen; so sah auch unser bisheriger Aufsichtsrat schon aus, und zwar auf Grund einer Vereinbarung, die zwischen Verwaltung und Gewerkschaften vor Erlaß des Betriebsverfassungsgesetzes getroffen worden war. Wir schlagen Ihnen also heute vor, nur acht Aufsichtsratsmitglieder zu wählen, und zwar: 7 Vertreter der Anteilseigner und 1 weiteres Mitglied. Das achte Mitglied, das wir vorschlagen, ist dabei der sogenannte fünfzehnte Mann nach dem Mitbestimmungsgesetz, der also diese Stellung wieder einnehmen wird, wenn das neue Gesetz entsprechende Bestimmungen für Holdinggesellschaften geben wird. Wir haben auf diese Weise im Augenblick nur einen „Rumpfaufsichtsrat“; da wir aber die von der Arbeitnehmerseite vorgeschlagenen Mitglieder durch die Hauptversammlung nicht wählen können, solange das Holdinggesetz nicht da ist, müssen wir dies in Kauf nehmen. Wir hoffen, daß das Gesetz recht bald kommt, damit unser Aufsichtsrat durch die Vertreter der Arbeitnehmer endgültig ergänzt werden kann. Wir würden dies um so mehr begrüßen, als die Zusammenarbeit in unserem Gremium in den vergangenen Jahren stets positiv und harmonisch war. Wir wollen darüber hinaus alles vermeiden, was unsere Belegschaften von der Mitwirkung ausschließt; wir werden daher die Vertreter der Arbeitnehmer zu den künftigen Aufsichtsratssitzungen als Gäste einladen. Der Deutsche Gewerkschaftsbund hat uns mit Schreiben vom 18. Juni 1955 mitgeteilt, daß die bisherigen Vertreter im Aufsichtsrat – bis auf zwei neue Benennungen – unverändert bleiben werden; die Vorschläge sollen nur Gültigkeit haben, bis das Ergänzungsgesetz in Kraft tritt. Die vorgeschlagenen Vertreter der Arbeitnehmer sind die Herren:

Adalbert Pfeiffer	für die Westfalenhütte
Fritz Freiwald	für die Hoesch Bergwerks-AG
Wilhelm Bergmann	für die verarbeitenden Werke
Otto Volkmann	für die Industriegewerkschaft Metall
Paul Hoffmann	für die Industriegewerkschaft Bergbau
Heinrich Steinfeldt	für den Deutschen Gewerkschaftsbund
Wilhelm Hansmann	als weiteres Mitglied.

Wir hoffen, daß diese Übergangslösung bis zum Erlaß des Ergänzungsgesetzes ausreicht. – Sollten Beschlüsse eines „vollständig besetzten“ Aufsichtsrates nicht mehr umgangen werden können, werden wir uns mit den Vertretern der Arbeitnehmer für eine deren Interessen berücksichtigende Ergänzung des Aufsichtsrates durch den Registerrichter einsetzen. Von den bisherigen Anteilseignervertretern hat Herr Hermann Hock gebeten, aus Gesundheitsrücksichten von seiner Wiederwahl Abstand zu nehmen. Wir schlagen daher für den heute zu wählenden Aufsichtsrat folgende Herren vor:

Erich Bechtolf, Alfred Brüninghaus,
Dr. Richard Foller, Walter Springorum,
Wilhelm Werhahn, Alfred Wimmelmann
und mich: Willy Hopp sowie als weiteres Mitglied
Dr. Bernhard Salzmann.

Wird zu diesem Vorschlag das Wort gewünscht?“

Die Hauptversammlung schloß sich dem Vorschlag des Aufsichtsrats und der Verwaltung mit 2006351 Stimmen gegen 206 Nein-Stimmen bei 2265 Stimmenthaltungen an.

In wenigen Wochen wird bei der Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg, wie die Hohenlimburger Walzwerke AG nach ihrer letzten Hauptversammlung firmiert, die neue vollkontinuierliche Mittelbandstraße in Betrieb genommen. Unser Bild zeigt diese hochmoderne Anlage im Bau. Berliner Firmen lieferten den größten Teil der Ausrüstung dieser Mittelbandstraße.





Der Aufsichtsratsvorsitzende der Altenessener Bergwerks-AG Bergassessor a.D. Karl Behrens bei seinen Ausführungen vor der Hauptversammlung. Zu beiden Seiten die Herrn des Vorstandes der Altenessener Bergwerks-AG: (von links nach rechts) Bergassessor a.D. Wilhelm Düllberg, Bergassessor a.D. Paul Schulte-Borberg, Betriebsdirektor Josef Fischer und Arbeitsdirektor Willy Laser.

DIE HAUPTVERSAMMLUNG DER ALTENESSENER BERGWERKS-AG

Im Anschluß an die Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft fand am 21. Juni 1955 die erste Hauptversammlung der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft ebenfalls im Goldsaal der Westfalenhalle zu Dortmund statt. Diese Gesellschaft hatte in der Neuordnung die Schachtanlagen Fritz-Heinrich und Emil-Emscher in Essen-Altenessen und die Schachanlage Radbod bei Hamm aus dem Besitz der ehemaligen Hoesch Aktiengesellschaft übernommen. Auf der Hauptversammlung der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft waren 453 Aktionäre und Vertreter von Aktionären anwesend, die über ein Kapital von 70182200,— DM verfügten und damit 701802 Stimmen hatten. Damit waren über 66 v.H. des Aktienkapitals der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft, das 90 Mill. DM beträgt, vertreten.

KARL BEHRENS:

„Stets freundschaftliches Verhältnis“

Der Aufsichtsratsvorsitzende Karl Behrens eröffnete die Hauptversammlung und führte nach dem Totengedenken unter anderem folgendes aus: „Der Vorsitz des Aufsichtsrates der Hoesch Werke Aktiengesellschaft, Herr Hopp, hat heute vormittag in der Hauptversammlung dieser Gesellschaft die Durchführung der Neuordnung und die Gründung der Nachfolgesellschaft der Hoesch Aktiengesellschaft noch einmal in Erinnerung gerufen. Die Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft hat heute vormittag beschlossen, eine Kapitalerhöhung vorzunehmen, um im Wege des Umtausches von Aktien der Hoesch Werke Aktiengesellschaft gegen Aktien der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft die durch die Neuordnung der Alliierten abgetrennten, in der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft zusammengefaßten Bergbaubetriebe der alten Hoesch Aktiengesellschaft mit der Hoesch Werke Aktiengesellschaft wieder zu vereinigen.

Die Gründe, die für den Zusammenschluß sprechen, hat Herr Hopp im einzelnen dargelegt. Aufsichtsrat und Vorstand der Altenessener Bergwerks-

Aktiengesellschaft, mit denen die Hoesch Werke Aktiengesellschaft diese Fragen bereits zu einem früheren Zeitpunkt besprochen haben, teilen die von der Hoesch Werke Aktiengesellschaft vertretene Auffassung. Damit wird das auch während der Zeit der Trennung stets gegebene freundschaftliche Verhältnis eine weitere Vertiefung erfahren, zum Wohle beider Gesellschaften und der in ihnen Beschäftigten. Aufsichtsrat und Vorstand der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft begrüßen somit den heute vormittag von Ihnen gefaßten Beschluß zur Kapitalerhöhung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft.“

Kohlenvorräte für über 100 Jahre

Aufsichtsratsvorsitzer Karl Behrens schilderte sodann eingehend die wirtschaftliche Lage der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft. Die Kohlenvorräte betrügen bis zu einer Teufe von 1200 Metern 432 Mill. Tonnen. Hiervon seien durch die Schachtanlagen aufgeschlossen 219 Mill. Tonnen. Dieser Kohlenvorrat sichere der Gesellschaft eine Lebensdauer von mehr als 100 Jahren. Auf den Schachtanlagen werde vorwiegend Fettkohle mit guten Backeigenschaften gefördert, die stark gefragt sei. Die Kapazität der drei Schachtanlagen belaufe sich gegenwärtig auf 13000 bis 13500 Tonnen je Tag. Die volle Ausnutzung dieser Kapazität bereite jedoch Schwierigkeiten, weil zwar die technischen Voraussetzungen für eine solche Förderleistung gegeben seien, der Mangel an Arbeitskräften sich aber sehr stark bemerkbar mache und das Produktionsergebnis belaste.

Starke Investitionstätigkeit

Die Investitionstätigkeit der Gesellschaft sei darauf abgestellt gewesen, die Kapazität zu erhalten, die Kosten zu verringern und die Qualität der Erzeugnisse zu verbessern. Daher sei die Abbaumechanisierung vor allem auf Radbod vorangetrieben und der Hauptförderschacht dieser Zeche ausgebaut worden. Sowohl in Altenessen als auch auf Radbod seien die Kohlenwäschern erneuert oder modernisiert worden, seien neue Koksblatterien errichtet worden, sei mit dem Bau einer Vorschaltanlage für Radbod und eines vollständig neuen Kraftwerks für Altenessen begonnen worden. Als eine Maßnahme, Arbeitskräfte zu gewinnen und der Gesellschaft zu erhalten, seien in starkem Maße Bergarbeiterwohnungen errichtet worden. Insgesamt wurden in den Geschäftsjahren 1952 bis 1954 2451 Wohnungen neugeschaffen.

Die Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft beschäftigte am Ende des Geschäftsjahres 1954 13 929 Belegschaftsmitglieder, und zwar 12 961 Arbeiter und 968 Angestellte. Das Durchschnittsalter der Belegschaft unter Tage betrug 35,2, das der Belegschaft über Tage 38,5 Jahre.

Altenessen zahlt 5 v. H. Dividende

Die Hauptversammlung bewilligte dann einstimmig die Bestellung des Abschlußprüfers für die Geschäftsjahre 1953 und 1954 und genehmigte – nachdem bereits vorher der Aufsichtsrat die Jahresabschlüsse 1952 und 1953 festgestellt hatte – den Jahresabschluß für das Jahr 1954. Ebenso schloß sich die Hauptversammlung dem Vorschlag der Verwaltung über die Verwendung des Reingewinns an, aus dem 5 v. H. Dividende auf das Grundkapital von 90 Mill. DM gezahlt werden soll. Dem Aufsichtsrat und dem Vorstand wurde einstimmig Entlastung für die Geschäftsjahre 1952 bis 1954 erteilt, ebenso wurde die Aufsichtsratsvergütung in der vorgeschlagenen Höhe festgesetzt.

Satzung wurde neu gefaßt

Zur Satzungsänderung führte Herr Behrens aus: „Wie bekannt, ist unsere Gesellschaft im Zuge der von den Alliierten angeordneten Neuordnung des Steinkohlenbergbaues gebildet worden. Demzufolge ist unsere Satzung unter

alliiertem Einfluß zustande gekommen. Diese Mustersatzung der Alliierten entspricht in vielen Teilen nicht den in Deutschland üblichen Satzungen der Aktiengesellschaften und auch nicht den Möglichkeiten, die das deutsche Aktiengesetz für die Gestaltung der Satzung gibt... Der Zweck der Neufassung ist insbesondere, die dem deutschen Aktienrecht wesensfremden Bestimmungen der alliierten Mustersatzung zu beseitigen.“ Die vorgelegte Neufassung der Satzung wurde ebenfalls mit fast allen Stimmen des vertretenen Kapitals genehmigt.

Der neue Aufsichtsrat

Die Hauptversammlung wählte dann den neuen Aufsichtsrat der Altenessener Bergwerks-Aktiengesellschaft, dem als Vertreter der Aktionäre Franz Ulrich, Ernst von Waldthausen, Hermann-Josef Werhahn, Karl Behrens und als weiteres Mitglied Ludwig R. E. Schmidt angehören. Die Vertreter der Arbeitnehmer sind Franz Gellesch, Wilhelm Pawlik, Fritz Walther, Alex Willenberg sowie als weiteres Mitglied Herbert Buttchereit. Als elfter Mann wurde Julius Nischik in den Aufsichtsrat gewählt.

Aufsichtsratsvorsitzer Karl Behrens schloß die Hauptversammlung mit dem Dank an die Aktionäre, die durch ihr Erscheinen ihr Interesse an der Entwicklung des Unternehmens bekundet hätten.



Der Aufsichtsratsvorsitzende der Industrierwerte Aktiengesellschaft Dr. Wilhelm Roelen bei seinen Ausführungen. Rechts von ihm der stellvertretende Aufsichtsratsvorsitzende Freiherr von Varnbüler sowie das Vorstandsmitglied der Industrierwerte AG Rechtsanwalt Werner Mack und Notar Dr. Foller.

DIE HAUPTVERSAMMLUNG DER INDUSTRIERWERTE AG

Auf der Hauptversammlung der Industrierwerte AG., die im Anschluß an die Hauptversammlung der Altenessener Bergwerks-AG ebenfalls am 21. Juni 1955 im Goldsaal der Westfalenhalle stattfand, waren 335 Aktionäre oder Vertreter von Aktionären anwesend, die über 20 220 600 DM Aktien und damit über 20 220 6 Stimmten verfügten. Damit waren 74,9 v. H. des vorhandenen Aktienkapitals von 27 Mill. DM vertreten. Der Vorsitzende des Aufsichtsrats Dr. Wilhelm Roelen eröffnete die Hauptversammlung mit dem Dank an die Aktionäre für ihr Erscheinen und gab zur Tagesordnung Herrn Rechtsanwalt Mack, Mitglied des Vorstandes der Industrierwerte AG, das Wort zu Ausführungen über die wirtschaftliche Situation der Gesellschaft.

Die Aufgaben der Industrierwerte AG

„Für die Beurteilung der Bilanzen“, erklärte Rechtsanwalt Werner Mack „und der allgemeinen Lage unserer Gesellschaft ist es wichtig zu wissen, welche Aufgaben ihr bei der zwangsmäßigen Aufteilung der Hoesch AG. zugefallen sind und welcher Art Vermögenswerte ihr zugeteilt wurden. Die von den Alliierten verlangte kurzfristige Beendigung der Liquidation von Alt-Hoesch zwang dazu, die gesamte restliche Vermögensmasse auf eine Anfangsgesellschaft zu übertragen und dieser neben der Verwaltung der übertragenen Vermögenswerte auch noch die Aufgaben zu stellen, die mit der Abwicklung von Alt-Hoesch im Zusammenhang stehen. Unsere Gesellschaft ist also nicht nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten gebildet. Wir haben uns aber natürlich schon in der Neuordnung bemüht, die Grundlagen für die Durchführung unserer Aufgaben nicht zu ungünstig werden zu lassen.“ Rechtsanwalt Werner Mack führte aus, daß ein wesentlicher Teil des Geschäftsvermögens im Werk Wetter der ehemaligen Harkort Eicken Edel-

stahlwerke GmbH bestehe, dessen weitere Betriebe im Zuge der Neuordnung der Stahlwerke Südwestfalen AG zugeteilt worden seien. Das Werk Wetter sei seit 1945 von der englischen Wehrmacht beschlagnahmt. Das in diesem Werk investierte Vermögen stehe mit rund 17 Mill. DM zu Buch, stelle also den wesentlichen Teil des Anlagevermögens der Industriewerte AG dar. Dieses Vermögen sei jedoch heute praktisch ertraglos, da die gesetzliche Regelung derartiger Besetzungsschadensfälle völlig unzureichend sei.

Die Beteiligungsgesellschaften der Industriewerte AG

Die Gesellschaft verfüge unter anderem über eine Mehrheitsbeteiligung an der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG, besitze 100 v.H. einer Gesenkschmiede im Saargebiet und eines Werkes der feuerfesten Industrie am Rhein und sei noch an einem weiteren Werk der feuerfesten Industrie der Pfalz, an einem Schrott- und Metallhandelsunternehmen und einer Ofenfirma beteiligt. „Alle diese Beteiligungen haben zum Gesamtunternehmen Alt-Hoesch gehört und sind natürlich auch heute von Bedeutung für Neu-Hoesch, sei es, daß es sich um Versorgungsbetriebe für das Hüttenwerk handelt, sei es, daß sie als Abnehmer interessant sind. Das gleiche Interesse ist auch für die Unternehmungen selbst gegeben, nämlich sich an die finanzielle und wirtschaftliche Kraft eines größeren Unternehmens anzulehnen.“

Die Schwinn AG in Homburg (Saar), eine voll im Besitz der Industriewerte AG befindliche Gesellschaft, habe bis zum 30. Juni 1954 unter saarländischer Sequesterverwaltung gestanden. Sie habe jedoch die Möglichkeit gehabt, ihre durch die Sequesterverwaltung blockierten Gewinne für eine durchgreifende Modernisierung und Rationalisierung einzusetzen. Bei der Rheinischer Vulkan Chamotte- und Dinaswerke mbH sei nach einem konjunkturbedingten Abfall des Umsatzes ein Wiederansteigen der Aufträge festzustellen, wenn auch die Preise noch manchen Wunsch offen ließen.

Eine besonders erfreuliche Entwicklung habe die Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG genommen. Nachdem der Umsatz im Geschäftsjahr 1953 erstmalig DM 150 Millionen überschritten habe, hätte für 1954 8 v. H. Dividende ausgeschüttet werden können. Ebenso sei die geschäftliche Entwicklung bei der Chamotte-Industrie Hagenburger-Schwalb AG in Hettenleidelheim günstig gewesen, so daß sowohl für das Geschäftsjahr 1952/53 wie auch 1953/54 6 v. H. Dividende hätten gezahlt werden können. An der Eisen- und Metall-AG, Gelsenkirchen, sei die Industriewerte AG neben Mannesmann und Rheinmetall Borsig zu einem Drittel beteiligt. Auch diese Gesellschaft habe in den abgelaufenen Geschäftsjahren erfolgreich gearbeitet. Mit 26 v.H. sei die Industriewerte AG am Grundkapital der F. Küppersbusch & Söhne AG in Gelsenkirchen beteiligt, die für 1953 eine vierprozentige Dividende verteilen konnte.

Die zehnprozentige Beteiligung an der Stahlwerke Südwestfalen AG in Geisweid sei im Jahre 1953 gegen Aktien der Hoesch Nachfolgegesellschaften getauscht worden, vor allem, um für den glatten Umtausch der alten Hoesch-Aktien in Aktien der Nachfolgegesellschaften genügend Aktien zur Verfügung stellen zu können, um allen Wünschen der Hoesch-Aktionäre auf Erwerb von Spitzenbeträgen gerecht zu werden.

Über das laufende Geschäftsjahr berichtete Rechtsanwalt Werner Mack, daß die Entwicklung günstig sei und wiederum mit einem Gewinn, der etwa dem des Geschäftsjahres 1954 entspräche, gerechnet werden könne. „Es bleibt aber leider zu beachten“, betonte er, „daß die Ertragsfähigkeit so lange stark geschmälert sein wird, als die Ertragslosigkeit des Werkes Wetter fortbesteht. Gerade für unsere Gesellschaft und für unsere Aktionäre wird daher die Frage der künftigen Anlehnung an die Hoesch Werke AG von besonderer Bedeutung sein.“

Freiherr von Varnbüler: „Zusammenschluß mehr denn je gerechtfertigt“

Zu diesem Thema nahm der stellvertretende Vorsitzende, Freiherr von Varnbüler, im Namen des Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Wilhelm Roelen das Wort:

„Ich möchte zum Abschluß noch ein Wort zu den Plänen des Wiederausgleichs aller Hoesch-Unternehmungen sagen. Sie wissen aus der Hauptversammlung der Hoesch Werke AG, daß diese ihr Aktienkapital erhöht hat. Sie will damit die Wiedervereinigung mit der Altenessener Bergwerks-AG und unserer Gesellschaft in der Form vorbereiten, daß sie den Aktionären dieser letzteren Gesellschaften Aktien der Hoesch Werke AG im Tausch anbietet. Auch wir, Aufsichtsrat und Vorstand, haben uns mit diesem Problem befaßt. Wir bejahen diese Bestrebungen nicht nur deswegen, weil alle diese Unternehmungen einmal zu Hoesch gehört haben und weil sie dort organisch zusammengewachsen sind, so daß das Auseinanderreißen im Zuge der Neuordnung jedes sachlichen Grundes entbehrte. Wir sind auch der Auffassung, daß der Zusammenschluß heute mehr denn je gerechtfertigt, ja dringend notwendig ist.“



618 Aktionäre und Vertreter von Aktionären nahmen an der Hauptversammlung der Hoesch Werke AG am 21. Juni im Goldsaal der Westfalenhalle teil. Sie vertraten insgesamt 74,4 v.H. des bei Hoesch vorhandenen Aktienkapitals von DM 270 Millionen.

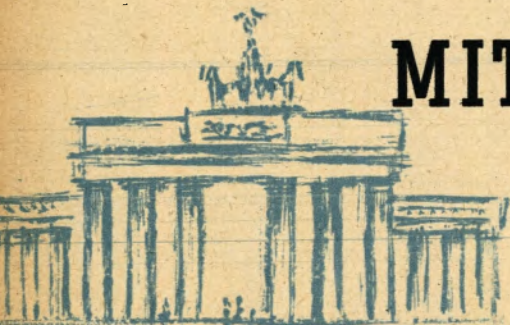
Wir dürfen nicht verkennen, daß allen unseren Unternehmungen Jahre der Bewährung bevorstehen. Notwendiger Ausbau und Modernisierung ebenso wie der Aufbau eines kräftigen Exportgeschäftes erfordern die Sicherung durch zusammengefaßte Finanzkraft. Wenn wir auch gut vorangekommen sind, so wird es doch nicht ausbleiben, daß konjunkturelle oder betriebliche Einbrüche abgefangen werden müssen. Alle diese Schwierigkeiten können leichter und wirkungsvoller in Verbindung mit einer großen Montan-Gesellschaft, einem gesunden Bergbauunternehmen und einem kräftigen Hüttenwerk mit weitverzweigter Verarbeitung gemeistert werden. Für die Aktionäre unserer Gesellschaft wird die Einbettung dieser Vermögenswerte in ein großes Montan-Unternehmen nur von Vorteil sein können. Wir haben daher geglaubt, im Interesse unserer Beteiligungsgesellschaften wie unserer Aktionäre zu handeln, wenn wir uns in vollem Umfange für die Zusammenschlußpläne eingesetzt haben. Sie werden sich erst im kommenden Jahr für uns auswirken. Wir nehmen aber wohl heute schon Ihr Einverständnis mit, daß wir auf diesem Wege weiter fortschreiten.“

Hauptversammlung stimmte Dividende und Satzungsänderung zu

Im weiteren Verlauf der Hauptversammlung wurde die Bestellung des Abschlußprüfers und die Verwendung des Reingewinns aus dem Geschäftsjahr 1953 nach dem Vorschlag der Verwaltung einstimmig beschlossen. Ebenfalls wurde der Jahresabschluß 1954 durch die Hauptversammlung festgestellt und dem Dividendenvorschlag von 5 v.H. zugestimmt. Einstimmig erteilte die Hauptversammlung dem Vorstand und dem Aufsichtsrat Entlastung, genehmigte einstimmig die Wahl des Abschlußprüfers für das Jahr 1955 und nahm einstimmig die Satzungsänderung an, für die das gleiche gilt, was zu den Satzungsänderungen der Hoesch Werke AG und der Altenessener Bergwerks-AG gesagt worden ist.

Als Vertreter der Aktionäre wählte die Hauptversammlung die Herren Dr. Wilhelm Roelen, Carl Springsfeld, Max Freiherr von Varnbüler und Wilhelm Sielmann in den Aufsichtsrat. Die von den Belegschaften im Jahre 1953 gewählten Arbeitnehmervertreter, die Herren Werner Maack und Walter Rutloh, sind weiter im Amt geblieben.

HOESCH BAUT MIT BERLIN



Bei der Auftragsvergabe haben wir wesentliche Objekte nach Westberlin vergeben. Die Aufträge sollten nicht nur eine wirkliche Unterstützung der Berliner Wirtschaft sein, sondern sollte vor allem den bedeutenden Berliner Unternehmen den Nachweis ihrer Leistungsfähigkeit ermöglichen und ihnen die Grundlage für weitere derartige Aufträge schaffen. Wir haben bei diesen Aufträgen mancherlei Erschwerungen in Kauf genommen. Von der Richtigkeit unseres Vorgehens sind wir dessenungeachtet auch heute noch voll überzeugt. (Aufsichtsratsvorsitzender Willy Hopp vor der Hauptversammlung der Hoesch Werke AG am 21. Juni 1955 in Dortmund.)

Gerade heute bedarf Berlin des lebendigen Austausches mit der Bundesrepublik. Entsprechend ihrer hohen Leistungsfähigkeit braucht die Berliner Wirtschaft nicht nur die Aufträge, sondern auch das volle Vertrauen der westdeutschen Wirtschaft. Das ist der Sinn der Worte des Herrn Willy Hopp; das war der Sinn der erfreulichen Geschäftsverbindung zwischen Hoesch und der im folgenden genannten Firmen.

Über 40 Millionen DM nach Westberlin

Im Verlaufe eines Jahres hat Hoesch an die Berliner Wirtschaft Aufträge im Gesamtwert von mehr als 40 Millionen DM vergeben. Im einzelnen handelt es sich um den schlüsselfertigen Bau eines 50000-kW-Kraftwerks auf der Schachanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten, das die Borsig Aktiengesellschaft, Berlin, errichtete; es soll noch in diesem Jahr in Betrieb gehen. Am Bau der voll-kontinuierlichen Halbzeugstraße der Westfalenhütte waren die Berliner Betriebe der Allgemeinen Elektrizitätsgesellschaft AG durch Lieferung der zahlreichen Antriebsaggregate wesentlich beteiligt, und für die voll-kontinuierliche Mittelbandstraße der Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg, die bereits im nächsten Monat in Betrieb genommen werden soll, lieferte die Berliner Maschinenbau AG, vormals L. Schwartzkopf, den weitaus größten Teil der Maschinenausrüstung im Gesamtwert von rund 11 Millionen DM.

„... für das gegebene Beispiel dankbar“

Zu dem Auftrag an Borsig schreibt eine Westberliner Tageszeitung: „Das ist bei weitem der größte Einzelauftrag, den Borsig seit 1950 erhalten hat und, wie die Verwaltung mitteilt, ein besonders anerkennenwerter Beweis für die wachsende Einsicht Westdeutschlands in die Notwendigkeit, die Berliner Wirtschaft zu stärken und gleichzeitig ein erfreuliches Zeugnis für das Vertrauen zur technischen Leistungsfähigkeit und zur Sicherung Berlins.“ Der Bundesminister für Wirtschaft, Professor Dr. Ludwig Erhard, schrieb anlässlich dieses Auftrages an den Vorstand von Hoesch: „Ich möchte nicht versäumen bei dieser Gelegenheit zum Ausdruck zu bringen, daß ich die Erteilung eines so bedeutenden Auftrages nach Berlin für beispielhaft halte. Ich hoffe, daß dieser Vorgang in der deutschen Industrie viel Nachfolge finden wird. Ihnen jedenfalls bin ich für das gegebene Beispiel sehr dankbar.“

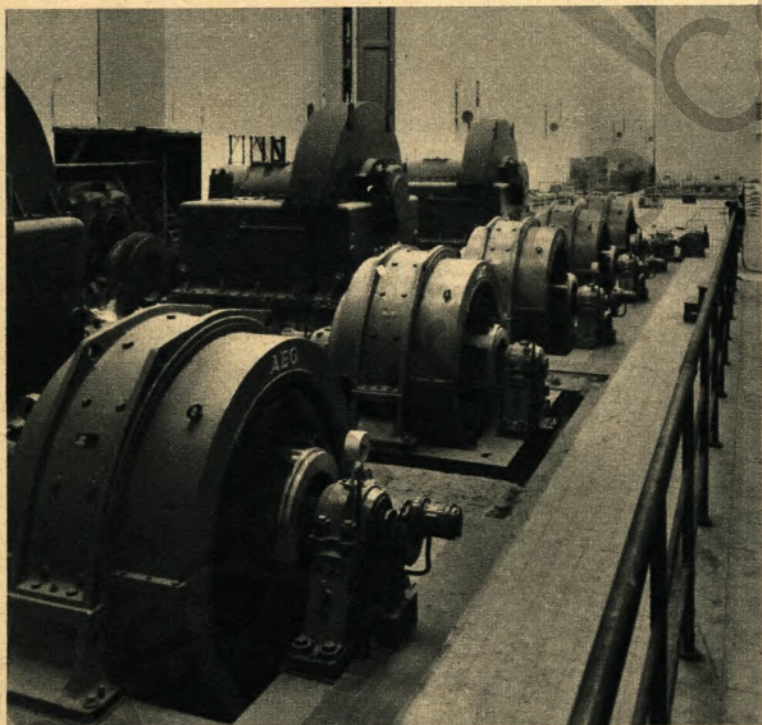
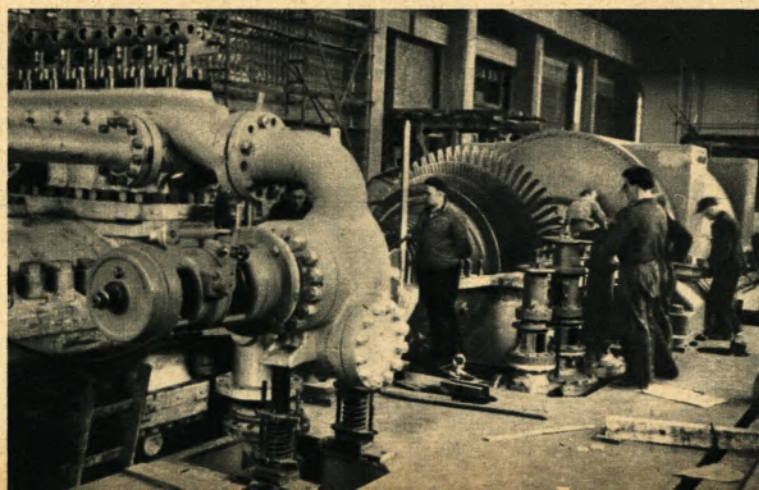
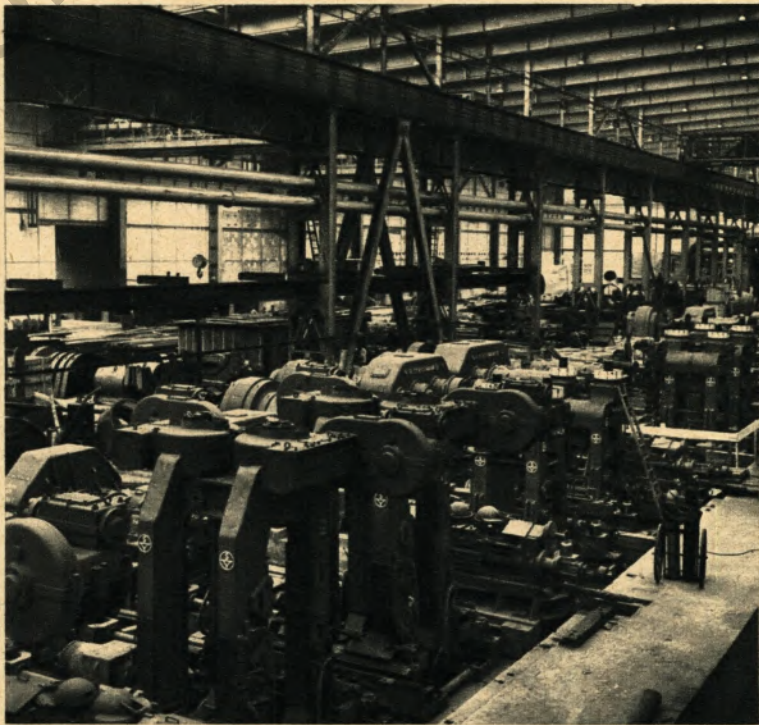


Bild oben: Blick auf die Antriebsmotoren der Staffel I der neuen Halbzeugstraße, die am 31. März 1955 auf der Westfalenhütte in Betrieb genommen wurde. Diese Motoren baute die AEG in ihren Berliner Betrieben.

Bild rechts oben: In Kürze wird die Montage der neuen vollkontinuierlichen Mittelbandstraße der Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg (früher Hohenlimburger Walzwerke AG) beendet sein. Einen Großteil der Ausrüstung dieser Straße fertigte nach Plänen der Schloemann AG die Berliner Maschinenbau AG, vormals L. Schwartzkopf, Berlin.

Bild rechts: Ein schlüsselfertiges 50000-kW-Kraftwerk liefert die Borsig AG, Berlin-Tegel, für die Schachanlage Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten. Unser Bild zeigt die Montage der Turbine; im Hintergrund der Generator. Auch dieses Kraftwerk steht kurz vor der Fertigstellung.



Westfalenhütte
erzeugt wieder

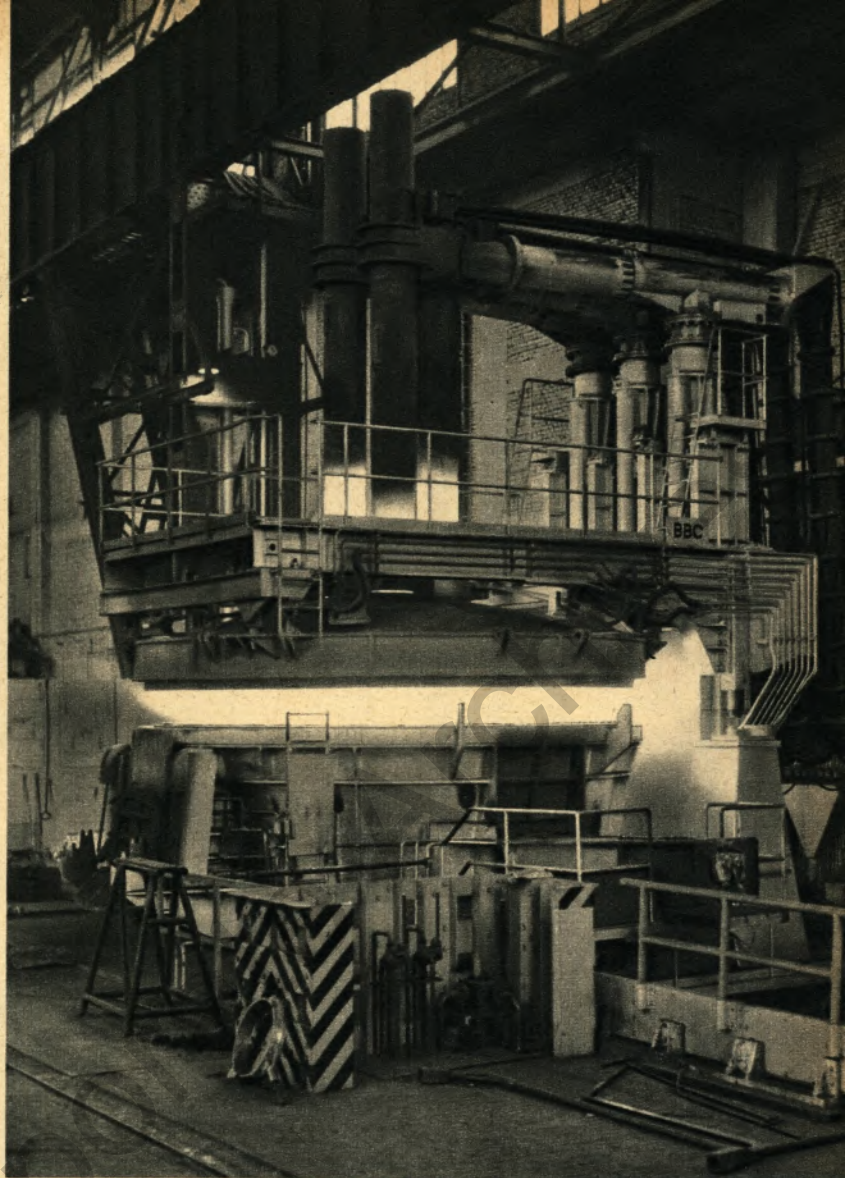
Elektrostahl

Am 27. Februar dieses Jahres nahm die Westfalenhütte AG ihren neuen Elektroofen für ein Schmelzgewicht von 40 Tonnen in Betrieb. Damit hat die Hütte die Erzeugung von Elektrostahl wieder aufgenommen, die Ende des Krieges zum Erliegen gekommen war. 1945/46 waren die beiden vorhandenen Elektroöfen der Westfalenhütte mit einem Fassungsvermögen von 20 und 40 Tonnen demontiert worden. Der neue Elektroofen wird dazu beitragen, die Walzwerke der Westfalenhütte wie die Schmieden und Walzwerke unserer weiterverarbeitenden Betriebe regelmäßig und zuverlässig mit hochwertigem Elektrostahl zu versorgen.

Die Hoesch Aktiengesellschaft errichtete ihr erstes Elektrostahlwerk im Jahre 1936. Damals wurde im alten Thomaswerk — das inzwischen abgerissen worden ist — neben dem Konverter 4 ein Lichtbogen-Elektroofen mit einem Fassungsvermögen von 20 Tonnen aufgestellt. Am 9. August 1936 wurde dieser Ofen erstmals abgestochen. Für die Elektrostahlerzeugung in diesem Ofen war es besonders günstig, daß er mit flüssigem Einsatz aus dem 22-Tonnen-Konverter versorgt werden konnte, der direkt neben dem Ofen stand. Als Anfang des Krieges die Nachfrage nach hochwertigem Elektrostahl sehr schnell anstieg, entschloß sich Hoesch, ein neues Elektrostahlwerk zu bauen und einen zweiten Lichtbogenofen mit einem Fassungsvermögen von 40 Tonnen aufzustellen. Auch der 20-Tonnen-Elektroofen aus dem Thomaswerk wurde in dieses neue Elektrostahlwerk eingebaut. Am 17. Mai 1942 wurde der 40-Tonnen-Elektroofen in Betrieb genommen, und am 9. April 1943 begann im neuen Stahlwerk auch der umgebaute 20-Tonnen-Elektroofen wieder mit der Produktion. Bis Kriegsende arbeitete der 20-Tonnen-Ofen mit festem Einsatz und der 40-Tonnen-Ofen mit flüssigem Einsatz aus den 40-Tonnen-Konvertern des Thomaswerks. Das Elektrostahlwerk erzeugte damals etwa 5000 Tonnen Qualitätsstahl im Monat.

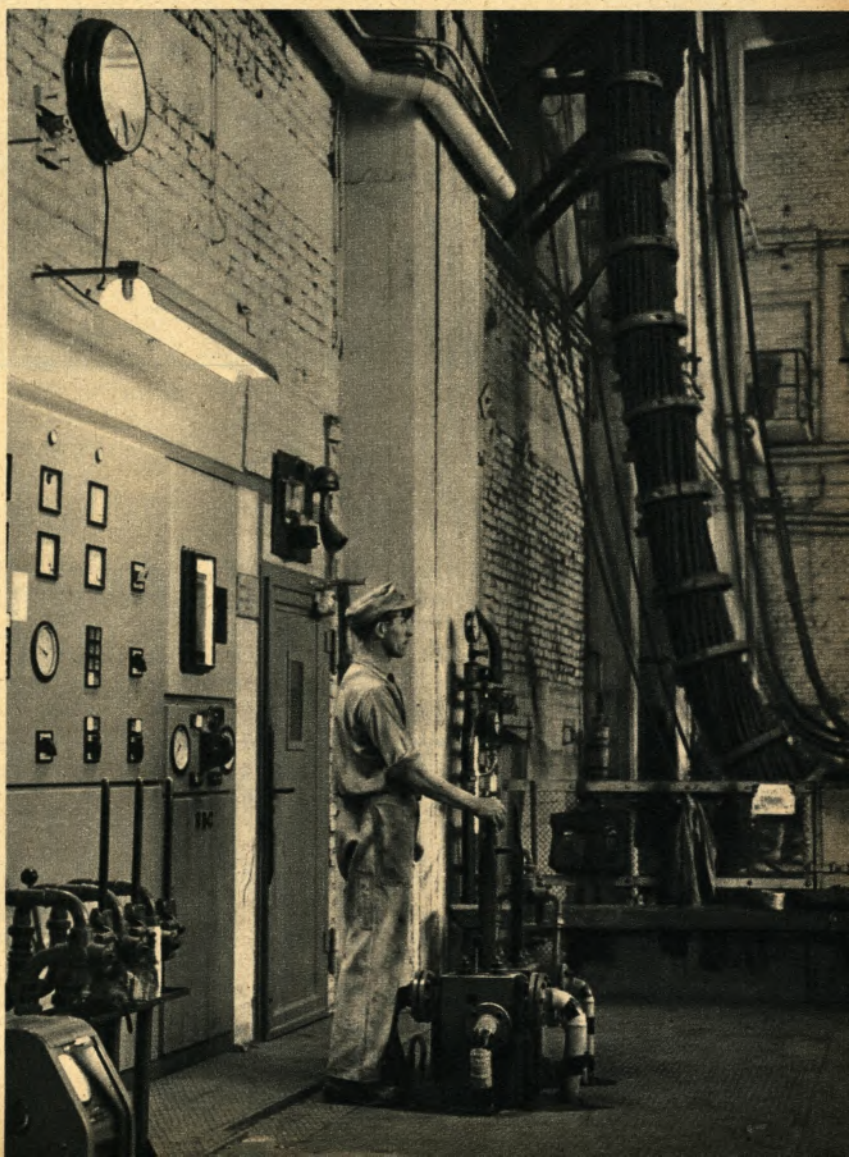
70 v. H. der deutschen Elektrostahlöfen demontiert

Nach Kriegsende wurden die beiden Elektroöfen der Hütte demontiert. Die gesamte Elektrostahlerzeugung in Deutschland wurde damals durch alliierte Anordnung stark herabgesetzt und etwa 70 v. H. der in den deutschen Stahlwerken arbeitenden Elektroöfen abgebaut und weggeschafft. Die Halle des Elektrostahlwerks von Hoesch mit den Schalt- und Krananlagen, den Gießgruben und Nebeneinrichtungen blieb allerdings erhalten, und somit waren günstige Voraussetzungen für den jetzt beendeten Wiederaufbau eines Elek-



Gesamtansicht des Elektroofens von der Abstichseite gesehen. Links befindet sich die Hilfstür zum schnellen Ausbessern des Herdes und der Ofenwand.

Von hier aus wird der neue 40-Tonnen-Elektroofen gesteuert. 1. Schmelzer Werner Dörge am Steuerstand; im Hintergrund die Schalttafeln.





Eine Gesamtansicht des neuen Elektroofens

trostahlwerks, dessen 40-Tonnen-Ofen am 27. Februar dieses Jahres in Betrieb genommen wurde, gegeben. Zwischen 1945 und 1954 wurden in der leerstehenden Halle des Elektrostahlwerks Schmiedeböcke abgegossen und Stahlformguß hergestellt. Bevor beim Wiederaufbau des Elektrowerks der neue 40-Tonnen-Ofen aufgestellt werden konnte, mußte ein neuer Fremdstromanschluß geschaffen werden, da der alte Anschluß im Kriege zerstört worden war. Die Frage der Stromversorgung bereitete überhaupt die größten Schwierigkeiten beim Wiederaufbau, da die großen Energiemengen, die für die Herstellung von Elektrostahl benötigt werden, nicht ohne weiteres bereitgestellt werden konnten. Der steigende Bedarf an Elektrostahl und die große Nachfrage zwangen die Westfahlenhütte jedoch dazu, diese Schwierigkeit zu meistern, weil sehr oft die Werke des Hoesch-Kreises die Mengen an Elektrostahl, die sie für die Verarbeitung benötigten, aus fremden Werken nicht erhalten konnten. Der neue Ofen wurde am selben Platz aufgestellt, an dem der demontierte 40-Tonnen-Ofen gestanden hat.

Ein Streifzug durch die Geschichte der Elektrostahlgewinnung

Schon im Jahre 1879 erschmolz der Pionier der Elektrotechnik, Wilhelm von Siemens, den ersten Elektrostahl. Mehr als zwei Jahrzehnte sollten allerdings noch vergehen, bevor elektrisch beheizte Stahlföfen in der Industrie praktisch angewandt wurden. Je nach Wahl der Beheizung entstanden die verschiedenen Elektroofenarten, wie Lichtbogenöfen, Induktionsöfen und Widerstandsöfen. Bei allen dient der Strom als Heizquelle. Darin liegt ein großer Vorteil gegenüber den Martinöfen, die meist mit Gas beheizt werden. Beim Vergasen der Kohle wird auch der Schwefel verflüchtigt und durch die Gasflamme beim Einschmelzen wieder an den Schrott abgegeben. Schwefelreiches Eisen ist aber für die Weiterverarbeitung unbrauchbar. Schon in der Rotglut wird dieser Stahl brüchig, man spricht vom Rotbruch. Weiter ist der Phosphor unangenehm. Schon geringe Mengen machen das Eisen spröde und kaltbrüchig. Er kann nur durch Zuführen von Sauerstoff verbrannt und von

einer Kalkschlacke unter Bildung von Kalziumphosphat aufgenommen werden.

So sieht unser neuer Elektroofen aus

Man unterscheidet verschiedene Bauarten der Lichtbogenöfen. Wir wählten nach reichlicher Überlegung einen Lichtbogen-Stahlschmelzofen in Schwenkdeckelausführung für Korbbeschickung der Firma Brown, Boveri & Cie. AG, die den Ofen in ihrem Dortmunder Werk herstellte.

Selbstverständlich wurden alle Erfahrungen, die wir an den alten Öfen gesammelt hatten, verwertet. Eine Vorstellung von der Größe des Ofens geben die Abmessungen des Ofengefäßes. Der Außendurchmesser beträgt oben 5,40 m und unten 4,30 m, die Höhe 2,80 m. Der Ofenboden ist nach außen gewölbt. Der Ofenkessel wird mit Dolomit ausgekleidet. Dabei erhält der Boden eine Stärke von 90 cm und die Seitenwände werden etwa 50 cm stark ausgeführt. Das Ofengewölbe mit den 3 Öffnungen für die Elektroden ist der Teil des Ofens, der dem größten Verschleiß ausgesetzt ist. Es wird aus Silikasteinen hergestellt. Die äußere Begrenzung des Gewölbes bildet der Deckelring mit einem Blechsteg, der in eine Sandtasse am oberen Kesselsele greift und das Ofeninnere dicht abschließt. Am Ofenmantel befinden sich drei Öffnungen. Die dem Abstichloch gegenüberliegende Arbeitstür dient zum Abschlacken und Einbringen der Zuschläge, und die dagegen um 90 Grad versetzte Hilfstür soll die Überwachung des Schmelzvorganges im Ofeninnern und nach dem Abstich das Flickern der abgenutzten Ofenzustellung erleichtern. Sämtliche Bewegungsvorgänge am Ofen, wie das Heben des Deckels und der Elektroden, das Ausschwenken des Deckels, das Öffnen und Schließen der Arbeitstüren, werden bis auf das Drehen des Ofengefäßes hydraulisch gesteuert. Der ganze Ofen ruht auf zwei Kippwiegen, mit denen das Kippen des Ofens um 40 Grad nach vorn zum Abgießen und um 20 Grad nach hinten zum Entschlacken bewirkt wird. Die Durchtrittsstellen der Elektroden im Ofengewölbe werden mit wassergekühlten Ringen abgedichtet, um ein Abbrennen der Elektroden an dieser Stelle durch herausschlagende Flammen zu verhindern. Dabei muß ein schnelles und leichtes Auf- und Abwärts-gleiten der Elektroden im Gewölbedurchgang gewährleistet sein. Besonders vorteilhaft hat sich schon nach kurzer Betriebszeit die moderne hydraulische Steuerung der Elektroden gegenüber den rein elektrischen Steuerungen an alten Öfen erwiesen. Es kommt zu weniger Elektrodenbrüchen beim plötzlichen Nachrutschen des Schrotts gegen die Elektroden, weil die hydraulische Steuerung eine zehnmal größere Elektrodengeschwindigkeit erreicht als die elektromotorische Steuerung. Die Schwenkdeckelausführung ermöglicht, den Deckel zur Seite zu fahren, so daß das Innere des Ofens freiliegt. Nun kann der Ofen von oben her mit einem Schrottkorb, in dem sich das ganze Schmelzgut befindet, auf einmal beschickt werden. In dieser kurzen Chargierzeit – kaum fünf Minuten – liegt ein großer Vorteil gegenüber dem Martinofen gleicher Größe, der zur Füllung mindestens eine Stunde benötigt.

Der Korb besteht aus einem Blechzylinder mit einem Boden aus Blechlamellen oder Kettengliedern. Diese Lamellen werden durch ein Hanfseil zusammengehalten. Am Ofenboden verbrennt das Hanfseil durch die Hitze, die Lamellen öffnen sich, und der Schrott rutscht nach und nach in den Ofenraum, ohne den Herd und die Seitenwände zu beschädigen.

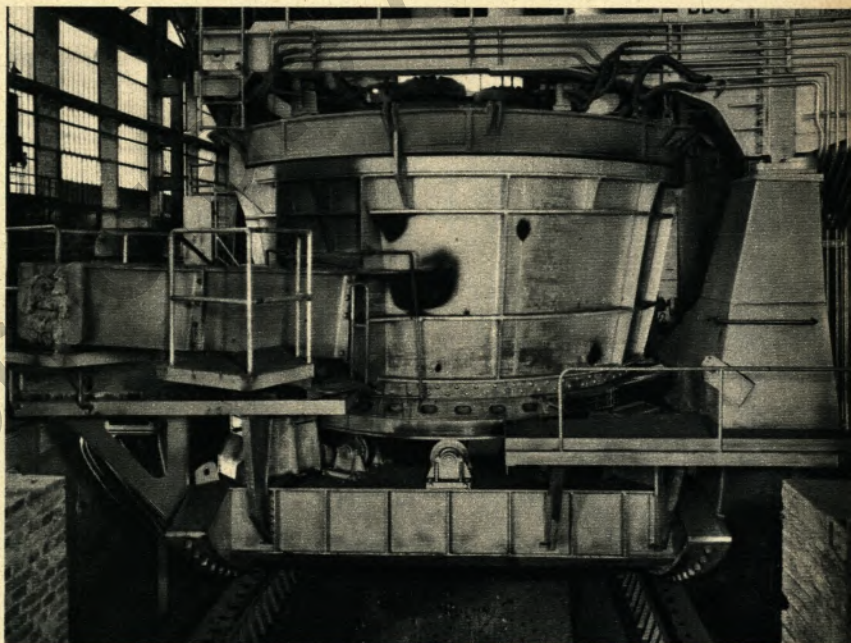
Kein Geheimnis: Die Herstellung des Elektrostahls

Nach dem Beschicken des Ofens und nach dem Einschmelzen wird zunächst dem Bad eine Probe entnommen und in das Schnelllaboratorium zur Untersuchung geschickt. Inzwischen kippt und zieht der Schmelzer die Einlaufschlacke ab und wirft eine bestimmte Menge Kalk auf das Bad. Dieser Kalk löst sich im Strahlungsbereich der heißen Lichtbögen sehr schnell auf. Nach einer Zugabe von Erz beobachtet man bald ein Kochen an der Oberfläche des Stahlbades, genau wie beim kochenden Wasser. Der Sauerstoff des Erzes verbrennt mit dem Kohlenstoff des Stahles. Die Oxydation oder das Frischen des Stahlbades hat begonnen. Die aufsteigenden Gasbläschen sind das Verbrennungsprodukt Kohlenoxyd. Gleichzeitig verbrennt der Phosphor und wird mit dem Kalk verschlackt. Liegt der vom Laboratorium angegebene Phosphorgehalt auf dem vorgeschriebenen Wert, dann wird die Frischschlacke durch Kippen des Ofens und zusätzlich mit Krätzern restlos entfernt. Leider gehen mit dieser Schlacke aber auch wertvolle Eisenbegleiter, wie Mangan, Silizium, Chrom u. a. verloren, die man im anschließenden Prozeß wieder zusetzen muß, um einen Stahl bestimmter Zusammensetzung zu erhalten. Der Sauerstoff verbindet sich nämlich nicht nur allein mit dem unangenehmen Phosphor, sondern geht mit den wertvollen Bestandteilen Chrom, Mangan und Silizium Verbindungen ein.

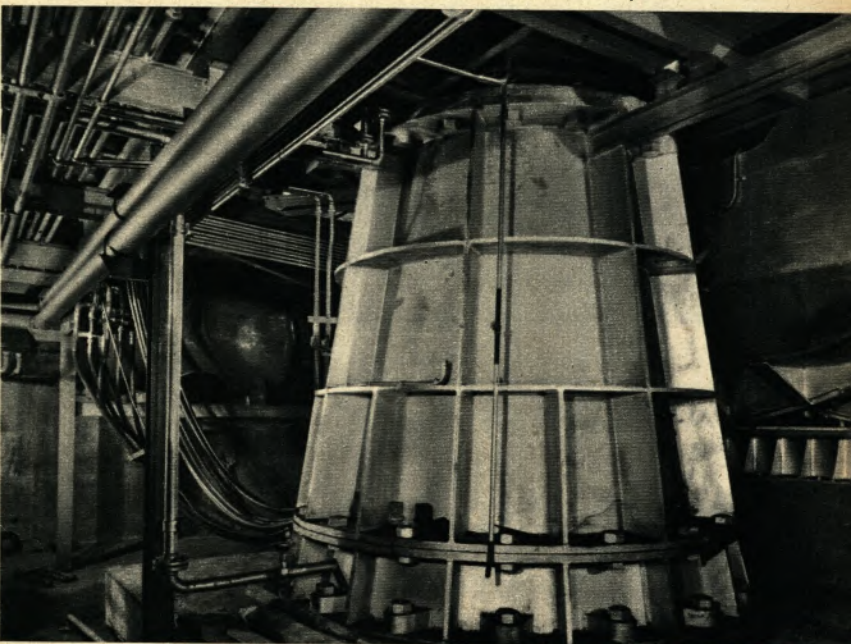
Nach dem Frischen und Kochen enthält das Bad eine gewisse Menge gelö-



Hier wird der Elektroofen mit flüssigem Thomas-Roheisen aus dem Thomaswerk gefüllt. Der Ofendeckel ist ausgeschwenkt.



Bei dieser Ansicht des Ofens von der Abstichseite sehen wir links die Abstichrinne



Unter der Bühne des Elektroofens befindet sich der Zylinder für den hydraulischen Kolben; dieser Kolben bewegt den Deckel, er hebt, senkt und schwenkt ihn

sten Sauerstoff, die in der anschließenden Feinungszeit entfernt werden muß. Eine weitere Aufgabe des Feinens ist, die nichtmetallischen Bestandteile zu entfernen, die richtige Gießtemperatur einzustellen, zu legieren und Metalle aus dem Einsatz rückzugewinnen. Die Entziehung des Sauerstoffes, Reduktion genannt, geschieht zunächst durch Hinzufügen von gemahlener reiner Kohle ins Stahlbad. Neben dem Kohlenstoff bedient man sich noch anderer Reduktionsstoffe, wie Silizium, Kalzium-Silizium und Aluminium. Diese Reduktionsmittel haben ein größeres Vereinigungsbestreben zum Sauerstoff als der Stoff, mit dem er eine Verbindung eingegangen ist. Man entzieht mit ihnen einer Eisen-Sauerstoff-, Mangan-Sauerstoff- oder Chrom-Sauerstoffverbindung den Sauerstoff und gewinnt so die Metalle zurück. In der mit Kalk und Flußspat gebildeten Feinungsschlacke werden die Oxyde mit Hilfe der Reduktionsmittel fast restlos abgebaut.

Der Schwefel wird im Lichtbogenofen sehr schnell aus dem Stahlbad bis auf Spuren an die heiße und oxydfreie Feinungsschlacke abgeschieden. Die zugefügten Metalle, wie Mangan, Chrom, Silizium u. a. lösen sich, von geringen Verdampfungsverlusten abgesehen, restlos im sauerstofffreien Stahlbad auf. Man rechnet mit einem Abbrand von etwa 5 v. H. gegenüber einem Verlust von 20 v. H. und mehr im Martinofen. Hat die letzte Vorprobe bei der Untersuchung im Laboratorium die vorgeschriebenen Werte der Analyse ergeben, dann wird der Ofeninhalt in die bereits unter der Ausgußrinne hängende Pfanne entleert. Es dauert etwa sieben Stunden, bis eine Schmelze aus festem Einsatz fertiggestellt ist, bei flüssigem Thomasvormetall dauert es etwa vier Stunden. Vor dem Vergießen der Schmelze läßt man die Pfanne 10 bis

15 Minuten absteigen, damit die beim Sturz in die Pfanne mitgerissenen feuerfesten Teilchen der Ofen- und Pfannenausmauerung im flüssigen Stahl nach oben steigen. Vergossen wird in umgekehrt konischen Kokillen (Sackkokillen).

Höhere Kosten zahlen sich aus

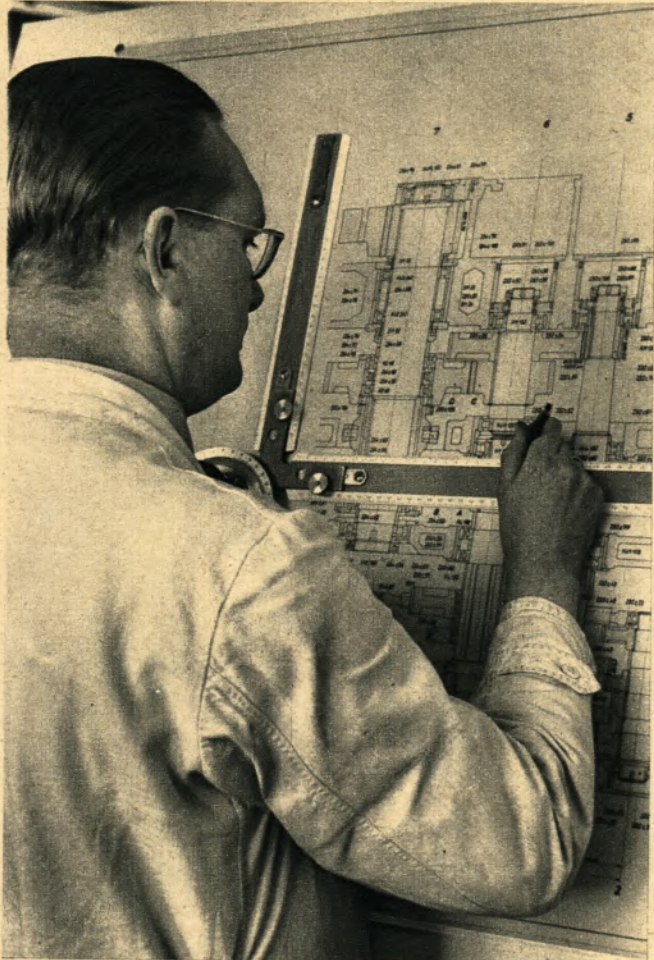
Nicht nur die Walzwerke der Westfalenhütte, auch die Hoesch Walzwerke AG in Hohenlimburg und die Schmiedag AG in Hagen werden mit Elektrostahtl versorgt. Die Erzeugung von Qualitätsstahtl im Martinofen führte nicht immer zum gewünschten Ergebnis. In der Beschreibung des Verfahrens ist bereits herausgestellt, welche Möglichkeiten beim Erschmelzen von Stahtl, insbesondere legiertem Stahtl, der Lichtbogenofen bietet, um mit Sicherheit eine einwandfreie und bessere Qualität als im Martinofen zu erzielen. Die vielleicht zu erwartenden höheren Schmelz- und Verarbeitungskosten dürfen keine ausschlaggebende Rolle spielen, sondern nur die Qualität. Wenn ein kompliziertes Werkzeug oder eine Kurbelwelle beim letzten Schlichtspan durch einen Werkstoffehler ausfällt, ist der Betrag für die Bearbeitung und der Verlust viel höher als die Stahtlkosten.

Der Start unserer Elektrostahtlproduktion war gut und erfolgversprechend. In den ersten Monaten des Betriebs hat sich die Erzeugung ständig erhöht. Auch unsere qualitativen Ansprüche wurden erfüllt, so daß wir den Anforderungen unserer Kunden und Verarbeitungsbetriebe voll gerecht werden können.

Clees

Der gefüllte Schrottkorb vor dem Absenken in den Elektroofen. Im Bilde sehen wir genau die einzelnen Stahtllamellen des Korbes, die durch ein Hanfseil zusammengehalten werden. Dieses Hanfseil brennt am Ofenboden durch, so daß der Schrott in den Ofen rutscht.





1. Der Plan für eine Großdrehbank entsteht zunächst auf dem Reißbrett des Konstruktionsbüros. Maschinenteil um Maschinenteil wird – dem jeweiligen Verwendungszweck der Maschine entsprechend – entworfen und in einer maßstäblichen Zeichnung festgehalten. Hier sehen wir Ingenieur Heinrich Wichern im Konstruktionsbüro der Maschinenfabrik Deutschland am Reißbrett.

2. Nach den Unterlagen des Konstruktionsbüros werden in der Modellschreinerei die Modelle der Gußstücke angefertigt, die zum Herstellen der Gußformen dienen. Modelltischler Gerhard Rüter bearbeitet hier gerade das Modell.



3. Nach dem Modell entsteht in der Formerei die Gußform des Maschinenteils. Former Hans Rumpa ist hier gerade dabei, die Form für den Bettkopf einer Großdrehbank fertigzustellen.



Bevor eine Drehbank auf die Reise geht...

... bevor die mit fremdländisch klingenden Namen versehenen Kisten, in denen die einzelnen Maschinenteile seefest verpackt sind, durch die Luken in den Laderäumen der Überseefrachter verschwinden oder die fertig verpackten Waggon mit einer neuen Drehbank der Deutschen Bundesbahn übergeben werden – Ziel: In- oder Ausland – hat diese neue Werkzeugmaschine geraume Zeit Konstrukteure, Betriebstechniker, Facharbeiter und Kaufleute bei der Maschinenfabrik Deutschland beschäftigt. Es ist ein weiter Weg vom ersten Angebot bis zur Ablieferung der fertigen Großdrehbank, denn die Drehbänke der Maschinenfabrik Deutschland sind Maßarbeit und keine Konfektionsware, das heißt, sie werden in den weitaus meisten

4. Konstrukteur, Modellschreiner und Former müssen Präzisionsarbeit geleistet haben, damit in der Gießerei das Maschinenteil sauber gegossen werden kann. Hier sind zwei Mitarbeiter der Maschinenfabrik Deutschland dabei, das flüssige Eisen in die Form zu gießen.





5. Nach dem Erkalten wird das Gußstück aus der Form geholt und geputzt. Hier werden die Kerne von der Unterseite eines Drehbankbettes entfernt. Das Gußstück hat ein Gewicht von 26,3 Tonnen, eine Länge von rund 9 Metern und eine Breite von 2,34 Metern.



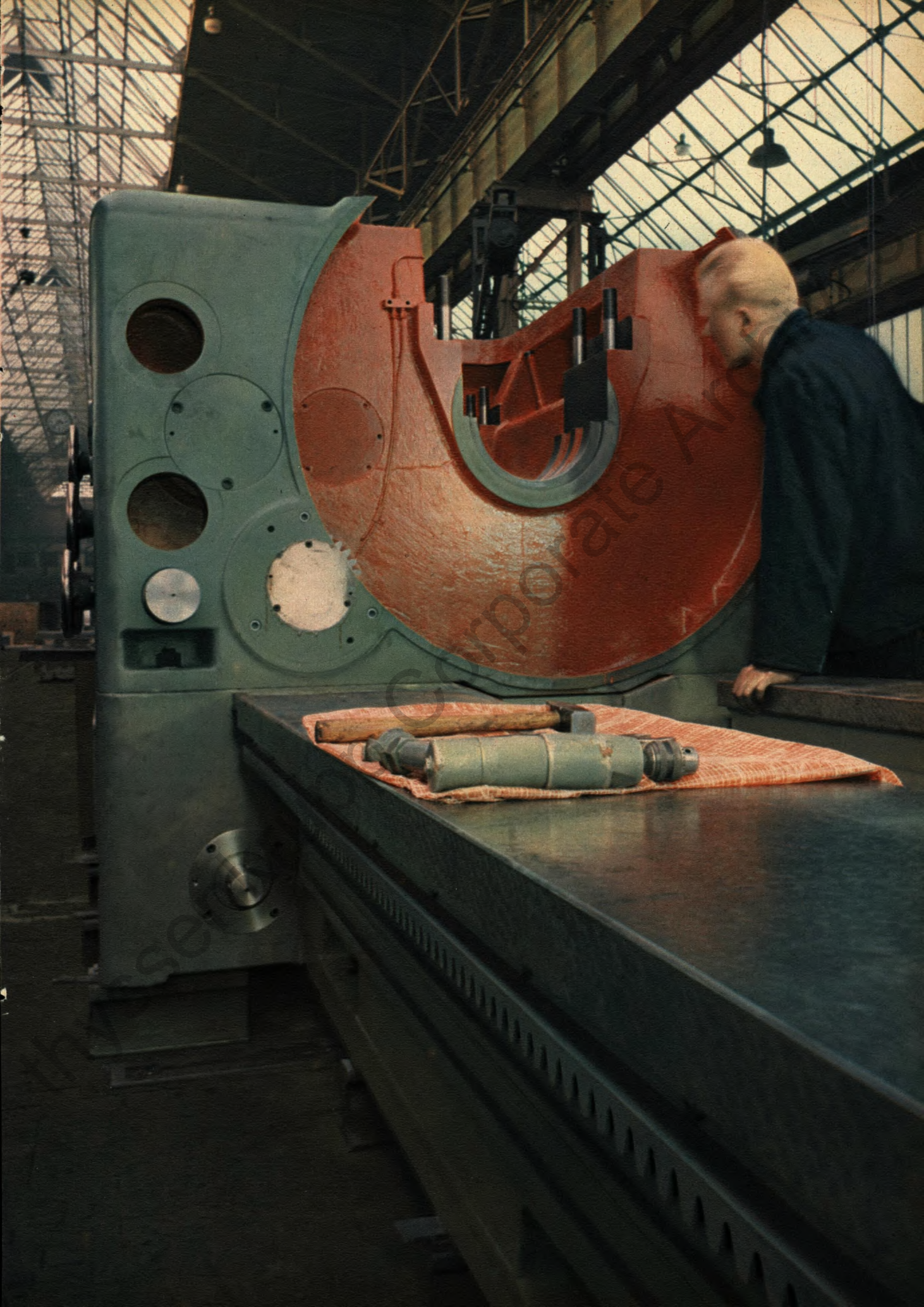
6. In der Halle des Werkzeugmaschinenbaus übernimmt der Anreißer das geputzte Gußstück, überprüft es auf eventuelle Maßfehler und reißt es an, das heißt, er bringt Markierungen für die spätere Bearbeitung durch Hobeln, Fräsen, Bohren, Drehen an. Hier sehen wir Vorzeichner Franz Krämer beim Anreißern des Spindelstocks einer Drehbank.

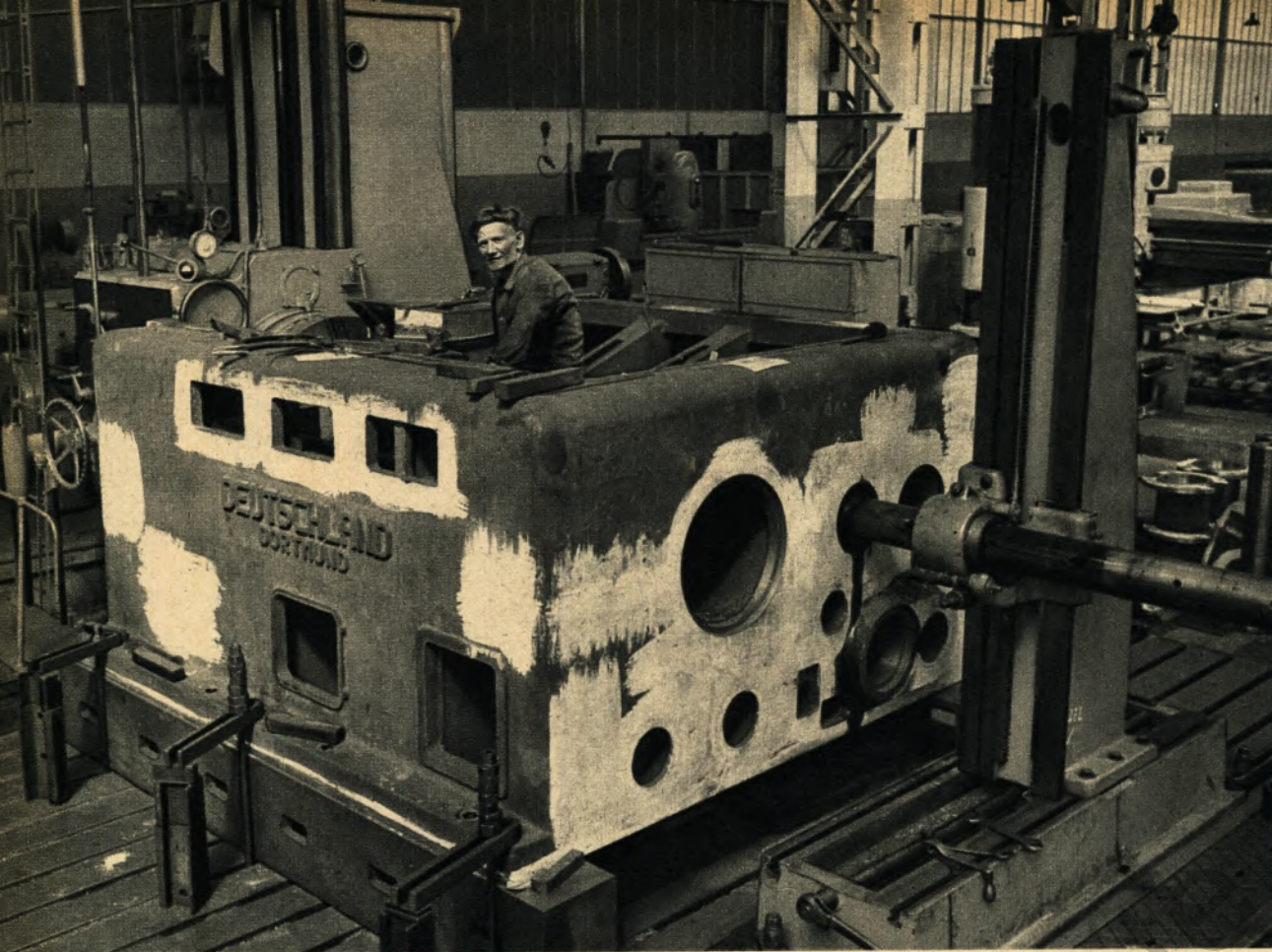


Fällen nach den Wünschen des Kunden für eine ganz bestimmte Aufgabe und ganz bestimmte betriebstechnische Bedingungen konstruiert und gebaut. Die verschiedenartigsten modernen Verfahren der Metallbearbeitung erfordern immer wieder neue, noch leistungsfähigere Maschinen. Das gilt insbesondere für Drehbänke, denn die Zeiten des beginnenden 18. Jahrhunderts, in denen man Drehbänke auf einfachste Weise aus Holz fertigte und in der die Einführung des Supports bei einer Drehbank geradezu eine technische Sensation war, sind endgültig vorbei. Heute heißt es: Weiterentwickeln und in stetem Mühsinnen die Maschinen dem erforderlichen Arbeitsvorgang anpassen. Der Bau einer Großdrehbank erfordert viele Monate, wenn nicht in einzelnen Fällen mehr als ein Jahr. Mit der Kamera haben wir die Entwicklungs- und Baustufen von MFD-Drehbänken verfolgt. Verständlicherweise mußten wir die einzelnen Arbeits- und Montagevorgänge an mehreren Drehbänken zeigen, weil es zu lange Zeit beansprucht hätte, den Werdegang einer einzigen Maschine zu verfolgen.

7. Ein Blick in den Getriebekasten einer Großdrehbank zeigt, mit welcher Präzision und Sorgfalt gearbeitet werden muß, wenn dieses vielfältig ineinandergreifende Getriebe sorgfältig, dauerhaft und geräuscharm laufen soll. Das Getriebe übersetzt die Kraft des Antriebsmotors auf die beweglichen Teile der Drehbank.

8. Blick auf die Montage eines Spindelkopfs; im Vordergrund ein Teil des Drehbankbetts.





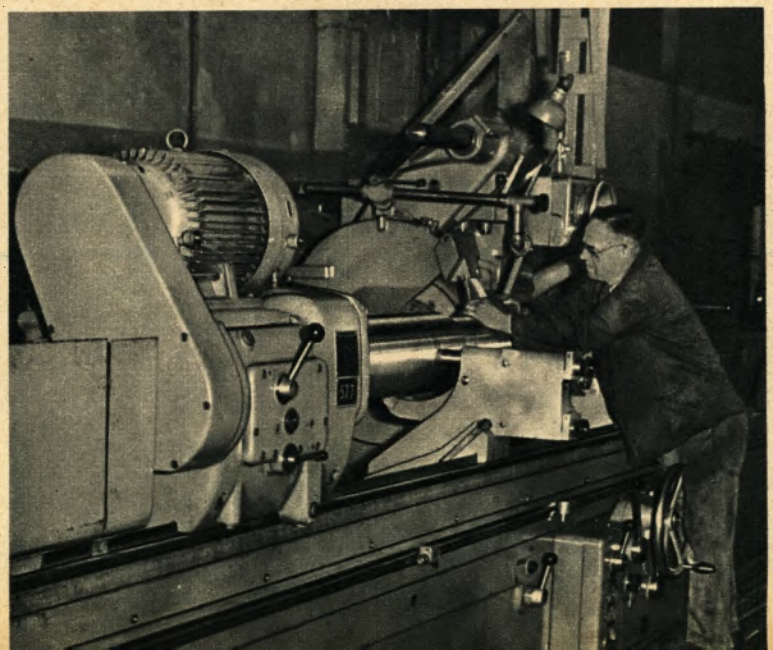
9. Auf dem Horizontal-Bohrwerk werden die einzelnen Lagerstellen gebohrt. Bohrwerkdreher Gottlieb Kunke bearbeitet hier gerade einen Spindelstock für eine Großdrehbank.

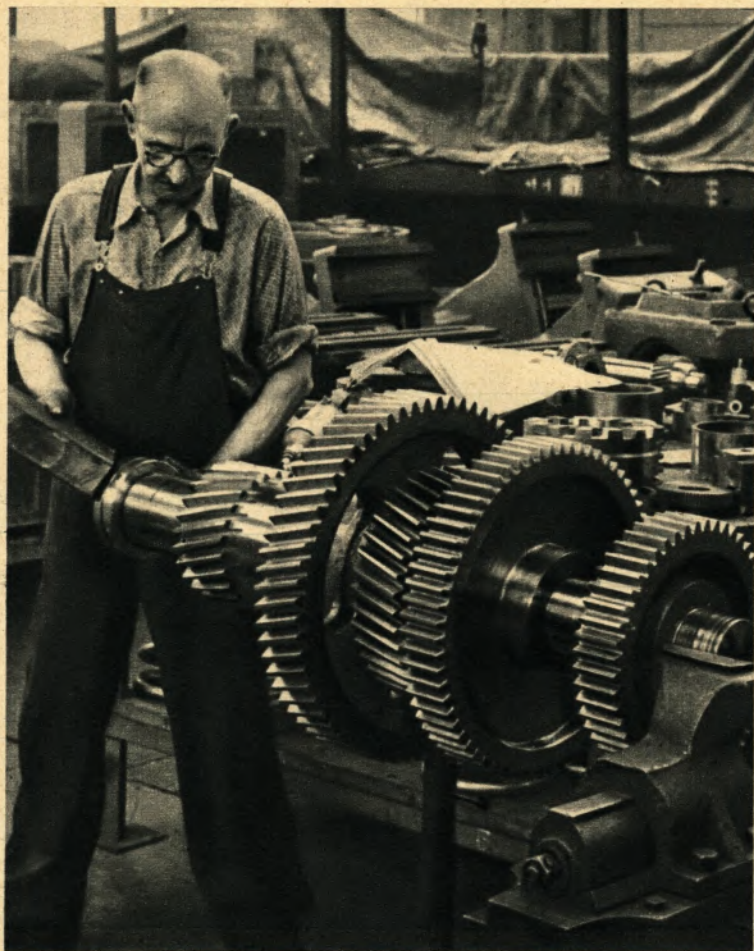
11. Nach dem Hobeln werden die Führungsbahnen geschabt, um gute und maßhaltige Oberflächen zu erzielen, damit die Drehbank einwandfrei im Bett läuft.

10. Inzwischen ist auf der Hobelmaschine das Drehbankbett gehobelt. Auch hierbei ist es wichtig, bis auf Bruchteile eines Millimeters maßhaltig zu arbeiten. Daher prüft Hobler Franz Hahne hier gerade die Breite einer Führungsbahn nach.



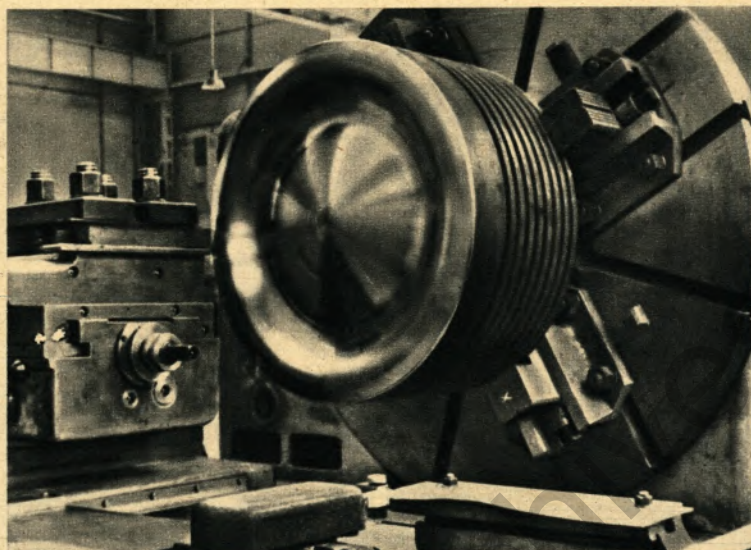
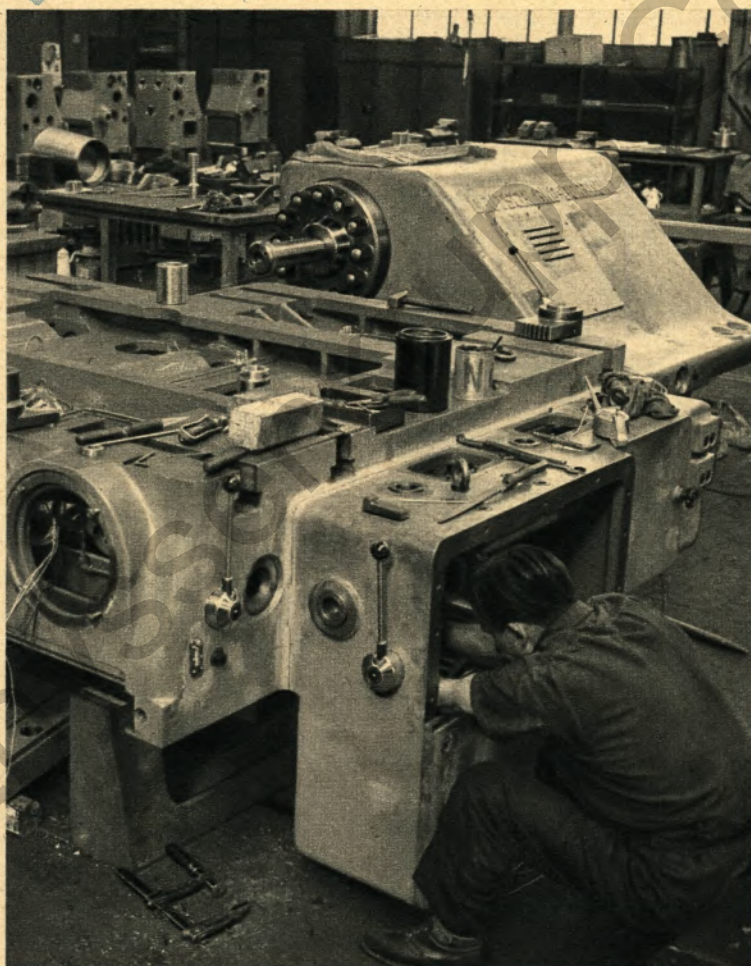
12. Die Vielzahl der anderen Einzelteile muß ebenfalls sorgfältig bearbeitet werden. Hier schleift Ludwig Risse die Hauptspindel einer Drehbank auf einer modernen Schleifmaschine. Von seiner genauen Arbeit hängt es ab, ob später die fertige Drehbank alle Anforderungen an die Maßhaltigkeit erfüllt, da die Hauptspindel wesentlich den exakten Lauf der Drehbank mitbestimmt.



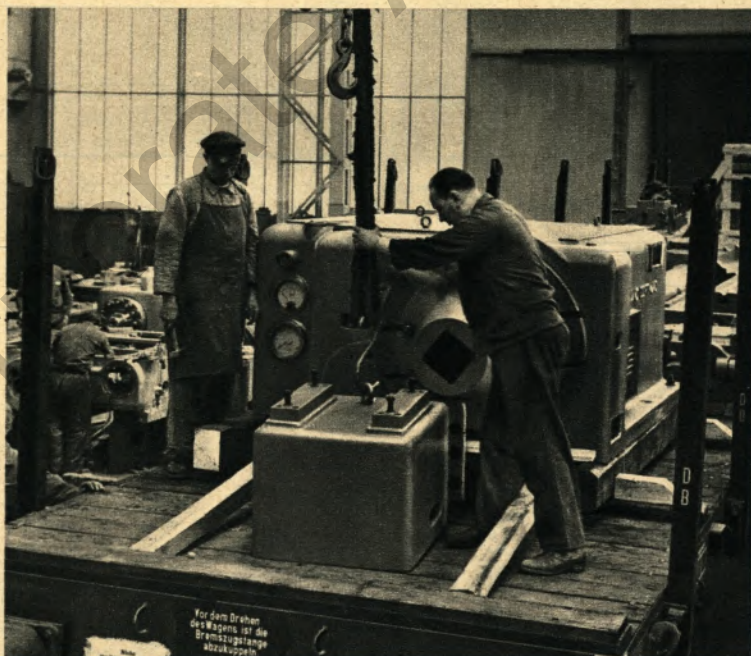


13. Franz Peters baut hier ein Drehbankgetriebe zusammen.

14. Unter der Oberfläche einer modernen Drehbank verbirgt sich eine verwirrende Vielfalt von Geräten und Leitungen der elektrischen Ausrüstung sowie eine Fülle von Schmierleitungen.



15. Ist die Drehbank fertiggestellt, so wird sie von erfahrenen Drehern „auf Herz und Nieren“ geprüft und jeder mögliche Bearbeitungsvorgang, der in der Praxis vorkommt, erprobt. Dies gilt besonders, wenn die Maschine mit Spezialausrüstungen versehen ist, wie zum Beispiel hier einer Kopiereinrichtung. Auf dieser Drehbank wird gerade, elektrisch gesteuert, die Kopfform eines Kolbens gedreht.



16. Erst wenn alle Abnahmebedingungen erfüllt sind – und die Männer von der Maschinenfabrik Deutschland nehmen es damit sehr genau – wird die Maschine zum Versand freigegeben. Die Verladung muß besonders sorgfältig vorgenommen werden, um Transportschäden an den wertvollen Maschinenteilen zu vermeiden. Schlosser Klaus Nöhrenberg und Schreiner Heinrich Poggenpohl verladen hier gerade den Spindelstock einer Großdrehbank.

17. Geht der Transport gar nach Übersee, so müssen die Einzelteile seemäßig in Kisten verpackt werden. Revisionsleiter Hermann Ritterbex überprüft hier noch einmal, ob das Bett einer Drehbank, die in den Kongo geliefert wird, ordnungsgemäß verpackt ist. Da ist der monatelang erwartete Augenblick: Die Drehbank geht auf die Reise.



Auch ein Steckenpferd

MEHR ALS 2000 HOESCH-KLEINGÄRTNER IN DORTMUND

Als wir zu rechnen anfangen, wuchs unser Erstaunen: Mehr als 2000 Dortmunder Mitarbeiter von Hoesch besitzen einen Kleingarten und bearbeiten ihn in ihrer Freizeit regelmäßig. Das heißt mit anderen Worten, fast zehn Prozent der im Raum Dortmund arbeitenden Hoesch-Belegschaftsmitglieder reiten das gleiche Steckenpferd: Kleingarten. Wenn man bedenkt, daß es in Dortmund 83 Kleingartenvereine mit rund 7500 Mitgliedern gibt, so kann man sagen, daß ein Viertel der Dortmunder Kleingärtner Hoesch-Belegschaftsmitglieder sind. Und das ist doch eine erstaunlich große Zahl. Selbstverständlich verteilen sich unsere Mitarbeiter auf viele Kleingartenvereine in der ganzen Stadt; ausgesprochene Hoesch-Kleingartenvereine aber sind: „Hafenwiese“, „Westerholz“, „Hansa“, „Schwarzer Kamp“ und „Waldfried“.

Nun graben sie wieder...

Jetzt sehen wir sie wieder in Scharen in ihre Gärten ziehen – unsere Kleingärtner. Tag für Tag, ob Sonntag oder Alltag, finden wir sie bei ihrer Lieblingsbeschäftigung. Frühling und Sommer sind für den Kleingärtner ja auch die Zeiten immerwährenden Schaffens und Mühens. Die Kleingärten bereiten aber nicht nur ihren Besitzern Freude. Jeder Besucher einer solchen Anlage freut sich ebenso sehr über sie und stellt fest, mit welcher Liebe und Sorgfalt das kleine Stückchen Gartenland bearbeitet wurde.

Vielfach werden unsere Freunde belächelt, und es erscheint manchen unverständlich, wie jemand nach seiner beruflichen Tätigkeit noch so viel an Begeisterung für einen kleinen Garten aufbringen kann. Wer hier mit materiellen Wertmaßstäben messen will, hat schon den Sinn solcher Schaffensfreude nicht erkannt. Nicht der in Geld auszudrückende Gewinn, sondern die Liebe zur Natur und die Freude, ein Stück Erde nach eigenen Vorstellungen und Erfahrungen zu bebauen, ist es, was den Kleingärtnern die Arbeit zur Freude werden läßt.

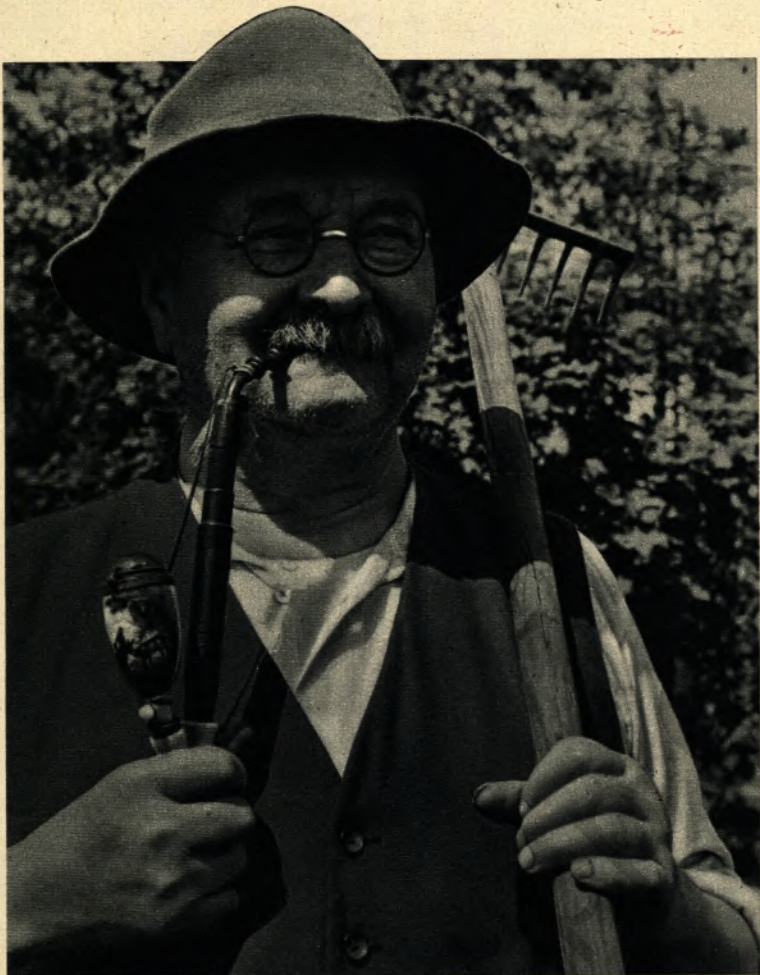
Ausgleich zur beruflichen Tätigkeit

Wie oft wird diese Arbeit bewußt als Ausgleich zur beruflichen Tätigkeit gewählt. Hinzu kommt das Verlangen nach einem eigenen Plätzchen der Ruhe und Erholung. Sehen wir uns doch einmal jenen Kleingärtner an, wie er mit Stolz die aufkeimende Saat betrachtet und das erste frische Gemüse erntet. Oder – wenn er im Herbst das selbstgezugene Obst pflückt und seinen Obstwein ansetzt. Apropos Obstwein – wer ihn noch nie probiert, koste ihn! Doch Vorsicht – er hat es in sich.

Kleingarten – Auflockerung des Stadtbildes

Die Kleingarten-Anlagen sind eine erfreuliche Auflockerung unserer Stadtrandgebiete. So bilden die Daueranlagen fast Parkanlagen, die in den Sommermonaten von unzähligen Besuchern aufgesucht werden. Für den Kleingärtner selbst ist sein Garten im Sommer vielfach sein zweites Zuhause. Wenn auch nicht jede Bequemlichkeit wie in einem modernen Wohnhaus vorhanden ist, so ist man doch von den Annehmlichkeiten und dem allgemeinen Komfort überrascht.

Die Dauergarten-Anlagen haben sich „ihren Platz“ im Stadtbild bereits erkämpft. Sie sind Bestandteil der Wirtschafts- und Besiedlungspläne aller Gemeinden. Im öffentlichen Interesse – nämlich zur Auflockerung des Stadtbildes und wegen des Zusammenwachsens der Städte – vor allem im Ruhrgebiet – wird ihnen größte Aufmerksamkeit gewidmet. So werden allein in Dortmund fast 300 Hektar Land von Kleingärtnern genutzt. Hier zeigt sich, wieviel Menschen in ihrer Freizeit ihren Neigungen, Interessen und Wünschen nachgehen und ihnen Ausdruck verleihen. Ein nicht zu übersehendes Kraftfeld eigenen Gestaltungs- und Lebenswillens.



Einer unserer ältesten Kleingärtner: Heinrich Burger

Richard Bäumer, der Vorstand des Gartenbauvereins „Hansa“, mit seiner Frau in seinem „Mustergarten“.







Der Präsident der Europäischen Journalistenvereinigung, Chefredakteur Stiyn, Brüssel (links), freut sich über die Hoesch-Grubenlampe, die ihm anlässlich des Kongresses des Exekutivkomitees der internationalen Journalistenvereinigung in Luxemburg von dem Vorsitzenden der Berufsgruppe der Journalisten in Nordrhein-Westfalen, von unserem Mitarbeiter Johannes Hoischen, überreicht wurde.

»7 unbekannte Größen« sucht in einer bekannten und beliebten Sendereihe alle 14 Tage das bayerische Fernsehen. Am 30. April entdeckten wir unter diesen unbekannten Größen auf dem Fernsehschirm Hermann Krietemeier, von der Schachtanlage K I, der es meisterlich verstand, die „ratende Intelligenz“ aufs Glatteis zu locken. Jedenfalls fiel es den an dieser Fernsehsendung Beteiligten nicht leicht, herauszubekommen, welchen Beruf Hermann Krietemeier hat: Er ist Hauer und Betriebsratsmitglied auf Kaiserstuhl Westfeld der Hoesch Bergwerks-AG.



Der Leiter des Werkes Ruegenberg, Herr Generalbevollmächtigter Edwin Reinhard, hat gebeten, aus dem aktiven Dienst auszuscheiden. Über Werk Ruegenberg und damit über das Werk und die Arbeit Edwin Reinhard's werden wir in einem der nächsten Hefte ausführlich berichten. Seine Nachfolge übernimmt Herr Direktor Dipl.-Ing. Gerhard Labisch, der bisher Mitglied des Vorstandes der Dörken AG war. An die Stelle von Herrn Direktor Labisch tritt Herr Dipl.-Ing. Franz Mayer in den Vorstand von Dörken ein.

GERHARD LABISCH

Direktor Dipl.-Ing. Gerhard Labisch wurde am 17. September 1905 in Gurschno, Kreis Lissa, geboren, verbrachte seine Jugend in Niederschlesien und besuchte bis zur Reifeprüfung das Realgymnasium in Striegau. Er studierte an der Bergakademie in Clausthal, an der er 1929 das Diplomexamen ablegte. Anschließend war er Grubensteiger auf der Schachtanlage Friedrich-Thyssen 4/8 der Bergbaugruppe Hamborn der Gelsenkirchener Bergwerks AG. 1930 kam er als Betriebsingenieur zur Federstahl AG nach Kassel und wurde 1934 mit dem Aufbau und der Leitung der Metallwerke Silberhütte GmbH, St. Andreasberg im Harz, beauftragt. Dort war er bis zur restlosen Demontage des Werks 1948 tätig. Am 15. September 1948 wurde Herr Direktor Gerhard Labisch als Techniker in den Vorstand der Dörken AG gerufen und nunmehr am 1. April zum Generalbevollmächtigten der Schmiedag AG, Werk Ruegenberg, Olpe, ernannt.



FRANZ MAYER

Dipl.-Ing. Franz Mayer wurde 1908 in Nürnberg geboren. Er besuchte die Volksschule und das humanistische Gymnasium in Ingolstadt, an dem er 1927 die Reifeprüfung ablegte. Das Studium des Maschinenbaus an der Technischen Hochschule in München schloß er 1931 mit dem Diplomexamen. Nach kurzer Tätigkeit bei der Deutschen Reichsbahn trat er bei der Deutschen Spinnereimaschinenbau AG in Ingolstadt ein und ging 1934 als Konstruktionsassistent zur Rheinmetall AG, Werk Sömmerda. 1937 wurde er Betriebsleiter im Werk Tegel der Rheinmetall-Borsig AG und war von 1942 bis 1945 technischer Direktor und Werksleiter des Werks Wittenberge der Norddeutschen Maschinenfabrik. Nach dem Kriege war Franz Mayer Entwicklungsingenieur in einem Münchner technischen Büro und von 1949 bis 1955 Leiter der Qualitätsstelle und der gesamten Werkskontrolle der Krauss-Maffei AG in München.



Das neue Mitglied des Vorstandes GERHARD ELKMANN

In seiner Sitzung am 20. Juni - einen Tag vor der ersten Hauptversammlung der Hoesch Werke Aktiengesellschaft - bestellte der Aufsichtsrat unserer Gesellschaft als Nachfolger des im März dieses Jahres verstorbenen Direktors Friedrich Wilhelm Engel das bisherige Vorstandsmitglied der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau Aktiengesellschaft, Berlin/Dortmund, Direktor Gerhard Elkmann, zum ordentlichen Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke Aktiengesellschaft. Damit kommt das neue Vorstandsmitglied aus dem Bereich der Hoesch-Gesellschaften. „Werk und wir“ besuchte Direktor Gerhard Elkmann noch in seiner altgewohnten Umgebung, in seinem Büro bei der Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau Aktiengesellschaft in der Dortmunder Balkenstraße. Daß Neugier eine journalistische Berufskrankheit ist, wußte er. Und so fragten wir. Hier sind die Antworten:

Kaufmann aus Passion und Beruf

Zehn Jahre vor Ausbruch des ersten Weltkrieges wird Gerhard Elkmann geboren, am 26. September 1904. Er ist ein Sohn Westfalens. Burgsteinfurt ist sein Geburtsort, hier wächst er auf, besucht die Volksschule und das Gymnasium. Mit Obersekundareife geht er vom Gymnasium ab. Ihn lockt die Kaufmannschaft. In einer bekannten Münsterländer Textilfabrik beginnt er die kaufmännische Lehre und erarbeitet sich solide Kenntnisse kaufmännischen Tuns. Nach der Lehre wirkt er als Disponent und Verkäufer. Dann aber kehrt Gerhard Elkmann „auf die Schulbank“ zurück. Er macht das Abitur und läßt sich 1927 an der Universität Köln immatrikulieren. Mit 26 Jahren legt der Student der Betriebswirtschaft Gerhard Elkmann im Jahre 1930 in Köln sein Diplomexamen ab. Anschließend ist er bis 1933 in einer Kölner Treuhand-Gesellschaft tätig. Die nächste Station seines Wirkens ist die Reichshauptstadt Berlin. Und hier arbeitet Gerhard Elkmann an einem Platz, an dem man den Pulsschlag der Wirtschaft sehr genau messen kann: Im Sekretariat der Deutschen Bank. Sein Spezialgebiet: Industriefinanzierungen.

Wiederaufbau aus dem Nichts

Im März 1942 beruft die „Maschinenbau und Bahnbedarfs-Aktiengesellschaft“ (später wieder Orenstein & Koppel) Gerhard Elkmann als Kaufmann in ihren Vorstand. Und nun beginnt für ihn ein Jahrzehnt, das in seinem Leben sicherlich doppelt zählt.

In den Tagen des Zusammenbruchs ist Gerhard Elkmann in Berlin. Bei der Besetzung Berlins wird er verwundet. Damit beginnt für ihn ein langes Krankenzuhause. Erst am 1. 1. 47 kann er seine Tätigkeit als kaufmännisches Vorstandsmitglied der „Maschinenbau- und Bahnbedarfs-AG“ - nunmehr in Dortmund - wieder aufnehmen. Aber was ist der Firma, von der wesentliche

Betriebe hinter dem „Eisernen Vorhang“ liegen oder demontiert wurden, geblieben? Ist unter den völlig veränderten Verhältnissen ein geordnetes Arbeiten überhaupt möglich? Das sind nur einige Fragen, die Antwort heischen. Aber das widrige Geschick trifft auf den Mut zum Neubeginn, trifft auf die Zuversicht in die Zukunft.

Das feste Fundament für den Neuaufbau kann allerdings erst nach der Währungsreform gelegt werden. Zusammen mit Direktor Willy Ochel baut Gerhard Elkmann das Fabrikationsprogramm der Firma, die 1949 den Namen „Orenstein & Koppel AG“ wieder annimmt, neu auf und aus. 1950 kommt in gutem Zusammenwirken mit seinen Vorstandskollegen Josef Schiml und Willy Ochel die Fusion von „Orenstein & Koppel“ mit ihrer Tochtergesellschaft der „Lübecker Maschinenbau AG“ zustande. Erst diese Maßnahme ermöglichte eine Kapitalumstellung im Verhältnis 10:4 von 26 Millionen RM auf 10 Millionen DM, da das bei Orenstein & Koppel vorhandene Kapital durch Kriegsverluste stark zusammengeschmolzen war. „Es gelang der Firma in den folgenden Jahren“ sagte Direktor Gerhard Elkmann wörtlich, „gestützt auf einen guten Stamm von alten Belegschaftsmitgliedern und neuen Mitarbeitern, durch gute Zusammenarbeit zwischen Konstrukteuren und Betriebstechnikern, Vertriebs- und Verwaltungskaufleuten ihre alte Bedeutung zurückzugewinnen.“



Das Bundesverdienstkreuz erhielten am 30. April aus der Hand des Dortmunder Oberbürgermeister Dietrich Keunig folgende Mitarbeiter der Westfalenhütte:

Hermann Brinkmann, Anton Ganswind, Wilhelm Hölscher, Ewald Honig, Wilhelm Kelle, Karl Loth, Fritz Ottmar, Theodor Plutz, Wilhelm Pötter, Friedrich Spreen, Paul Schulz, Friedrich Umbach, August Urban.

Seit 25 Jahren besteht nunmehr die Lehrwerkstatt der Westfalenhütte als selbständiger Betriebsteil. Aus kleinen Lehreckchen entstand die heutige Lehrwerkstatt, die 1953 ihren schönen Neubau an der Kirchderner Straße beziehen konnte. In den 25 Jahren wurden 3892 Lehrlinge, Anlernlinge und Praktikanten ausgebildet. Davon 1453 seit der Zeit nach 1947. 75 v. H. aller von der Westfalenhütte beschäftigten Facharbeiter haben ihre Ausbildung in unserer eigenen Lehrwerkstatt erhalten. Diese wenigen Zahlen zeigen, welche Bedeutung die Lehrwerkstatt für die Westfalenhütte hat und wie erfolgreich ihr Wirken in den ersten 25 Jahren dieses Bestehens war. Gerade in den kommenden Jahren wird sie noch vielfältige Aufgaben zu erfüllen haben, wozu wir ihr besten Erfolg wünschen.

151 Lehrlinge der Westfalenhütte bestanden im April ihre Abschlußprüfung. 16 kaufmännische Lehrlinge nahmen mit Erfolg an der Kaufmannsgehilfenprüfung teil.

So machen's die anderen

Bei einem Blick über die Werksmauern entdeckt

Die Steckpferdreiter sind eine recht verschiedenartig zusammengesetzte Gesellschaft: sie kennen weder Alters- noch Standesunterschiede; sie kennen auch keine Landes- und Bundesgrenzen; sie sind auch nicht in diesem Industriezweig be-

sonders zahlreich oder in jenem überhaupt nicht anzutreffen, kurzum, die Steckpferdreiter – jene sympathischen Außenseiter unserer ach so zur Vermassung drängenden Gesellschaften – reiten mitten unter uns; je nach Temperament Schritt, Trab oder Galopp. Sie umreiten auf ihrem Steckpferd

ihr kleines Königreich: das Land ihrer Träume, Wünsche und Hoffnungen, wo es mehr zu betrachten als zu beherrschen gibt. Da entdeckt man den Direktor als besessenen Briefmarkensammler, den Pförtner als heimlichen Dichter, den Diplomingenieur als Botaniker von Format und den Mann unter Tage,

den Kumpel, als leidenschaftlichen Freund farbenschillernder Schmetterlinge, und das gemeinsame Hobby reißt Schranken nieder. Als Briefmarkensammler ist der Direktor nicht mehr Direktor, sondern Sammler und tauscht eifrig mit dem gleichgesinnten Portier, Ingenieur, Professor und Kumpel. „Wenn doch“, verbleibt da dem Chronisten zu sagen, „es nur möglich wäre, daß auch unser Beruf uns allen zum Steckpferd würde. Welch herrlichen

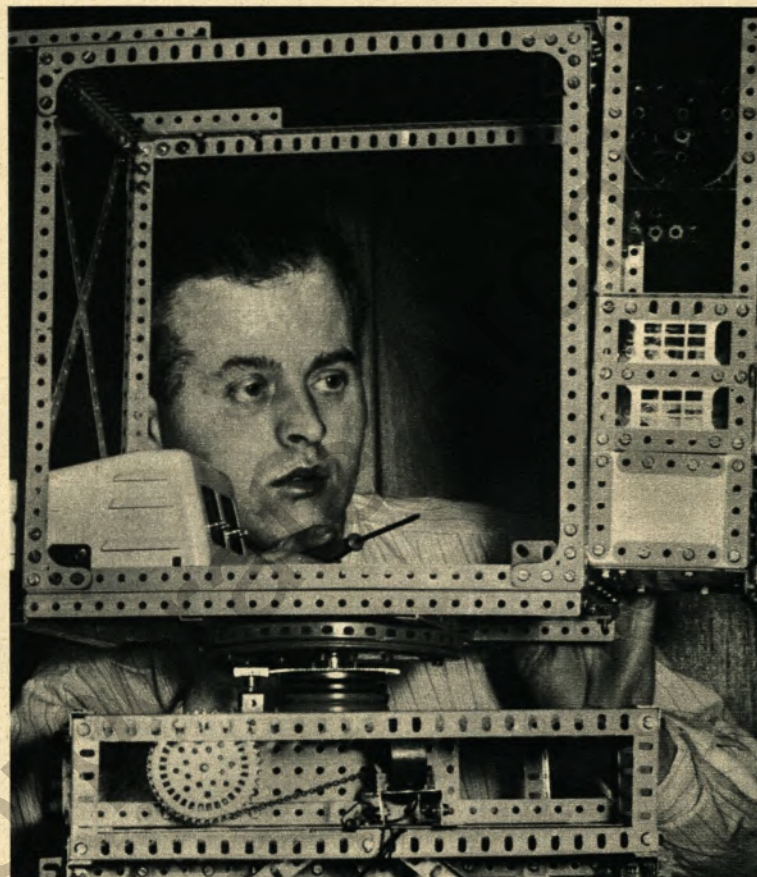


Zeiten gegenseitigen Verstehens gingen wir dann entgegen.“ Bei einem Blick über die Werksmauern haben wir viele Kollegen unserer Steckpferdreiter – die schon so zahlreich zum großen Turnier im September rüsten – entdeckt. Einige haben wir fotografiert, hier sind sie:



IN HAMBURG...

benutzt Fritz Majerik, ein Mitarbeiter der Phoenix-Gummiwerke, jede freie Minute, um für die Steckpferdausstellung bei Phoenix seinen selbstentwickelten Hebekran fertigzustellen. Aus einer Menge von Metallbaukästen und batteriebetriebenen Elektromotoren entsteht dieses funktionstüchtige Modell. Jede freie Minute benutzt er, um mit guten Einfällen und Sorgfalt an seinem Modell zu wirken. Wir wollten ihn dabei nicht stören, denn „jetzt wird's Zeit“, meint Fritz Majerik, „acht Wochen brauche ich bestimmt noch, um meinen Hebekran betriebsfertig zu machen.“

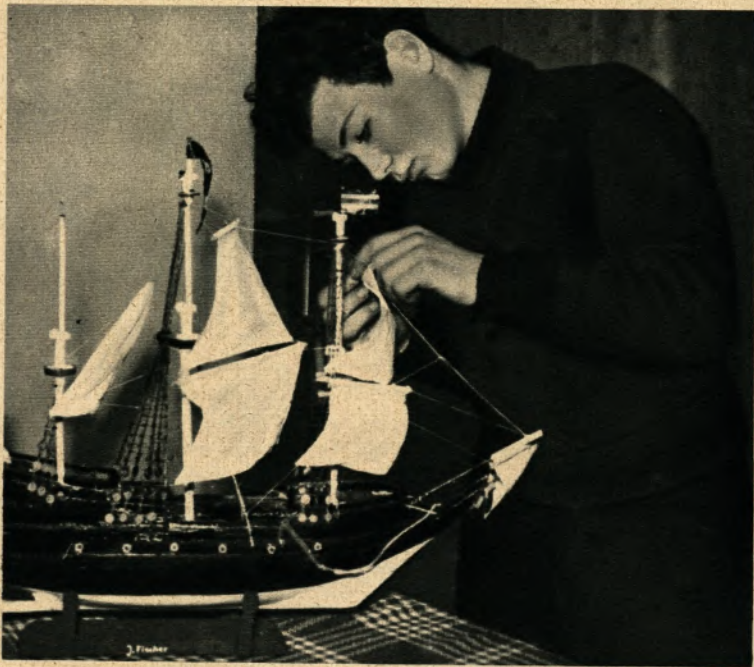


IN DUISBURG...

reitet Heinz von Ravenzwaay – Schwachstromelektriker der Hamborner Bergbau AG – ein ganz besonders interessantes und wohl auch selteneres Steckpferd. Auf der Ausstellung „Das Freizeitschaffen des Bergmanns“ der Hamborner Bergbau AG zeigte er eine vollständige Kurzwellensende- und Empfangsanlage in Betrieb. Wieviel Stunden Arbeit in seinem „Meisterwerk“ stecken, konnte er uns gar nicht verraten. Um so mehr aber freut ihn als Lohn seiner Mühe, wenn er vor seinem selbstgebastelten Gerät sitzt und mit Kurzwellenamateuren in aller Welt Verbindung aufnehmen kann. Sein Steckpferd öffnet ihm alle Grenzen, er reitet sozusagen im „Internationalen Turnier“.

IN CASTROP-RAUXEL...

befindet sich das Jugenddorf der Klöckner Bergbau Victor Ickern AG, eine Hochburg des Steckenpferdturniersports. Die Berglehrlinge dieses Jugenddorfes errangen beim musischen Wettbewerb der christlichen Jugenddörfer in Essen den ersten Preis. 60 v.H. der dort untergebrachten Berglehrlinge reiten während ihrer Freizeit ein Steckenpferd, das vom selbstgeknüpften Wandteppich über die Möbelschreinerei bis zum naturgetreuen Nachbau alter Schiffsmodelle reicht. Auf unserem Foto sehen wir den Berglehrling Josef Fischer, der gerade Hand an eine von ihm naturgetreu nachgebaute alte Hansekogge legt.



IN FRANKREICH...

hat Miß Everett, die Leiterin der Arbeitswerkstatt des Heimes für Wiederaufbau und Umschulung in Gondreville den Wert des Steckenpferds für die Umschulung berufsverletzter Arbeiter entdeckt. Hier ist ein französischer Bauarbeiter gerade dabei, wenn auch kein Steckenpferd, so doch ein Schaukelpferd unter Miß Everetts Anleitung als Spielzeug für seine Kinder zu basteln. Damit ist dem „Steckenpferd“ ein neuer Turnierplatz gewonnen: die Arbeitsmedizin.

Die alten Römer sagten: Exempla trahunt (Beispiele wecken Nacheiferung); mögen sie es bei unseren Steckenpferdturnieranwärtern tun!

... und so unsere Steckenpferdreiter

Was wir bisher bei unseren „Steckenpferdreitern“ sahen, entsprach ganz unseren Erwartungen. Vorwiegend hatten wir es mit Malern zu tun, die Anhänger des stimmungsvollen Ölgemäldes sind. Aber auch andere Dinge wie Kunstschmiedearbeiten, architektonische Entwürfe, Plastiken, Glasbilder und Schnitzereien wurden uns gezeigt. Eine Frage stellen wir uns allerdings seit einiger Zeit: Wo bleiben unsere Lehrlinge mit ihren Arbeiten? Nähere Einzelheiten über die „Steckenpferd-Ausstellung“ bringen wir im nächsten Heft.



Ein vielseitiger Mann...

ist Robert Brischke. Denn neben seinem „Steckenpferd“, dem Malen, technischen Zeichnen und Fotografieren findet er auch noch Zeit für andere Dinge. Auf dem selbstgetischlerten Bücherregal stehen seine besonderen Freunde, die Bücher, mit denen er sich abends gerne beschäftigt. Außerdem ist er eifriges Mitglied des Dortmunder Bildungswerkes. „An Ihnen ist ein Architekt verloren gegangen“, das haben schon mehrere Vorgesetzte zu Gustav Brischke gesagt, wenn sie seine technischen Zeichnungen sahen. Wir mußten uns dieser Meinung anschließen, als er uns eigene Entwürfe für Siedlungshäuser oder Hochhöfen zeigte. Schon manchen Verbesserungsvorschlag hat er von der Westfalenhütte prämiert bekommen. Das letzte Mal waren es 500 DM für einen Verbesserungsvorschlag im Martin- und Elektrofenbau. 500 DM, das heißt schon etwas, da handelt es sich um eine Sache, die man nicht so leicht aus dem Ärmel schüttelt. Während des Krieges ist Gustav Brischke einige Zeit im Bauhof tätig gewesen.

Zweitausend Steine täglich

Obwohl Gustav Brischke harte Arbeit als Ofenmaurer zu verrichten hat, findet er immer noch Zeit und Kraft, für sein Hobby. „Zweitausend Steine gehen täglich durch meine Hände, und dabei muß ich eine ‚ruhige Hand‘ behalten, wenn ich mich abends noch an das Reißbrett setzen will.“ Alle zeichnerischen Fertigkeiten hat er sich im Selbststudium erworben. Nur einmal, während eines Urlaubs, habe er 14 Tage bei dem bekannten Dortmunder Architekten Adolf Ott sich in architektonisches Zeichnen einweihen lassen.

RUHRFESTSPIELE

1955



Als 1947 in einer Zeit äußerer und innerer Not in Recklinghausen die Ruhrfestspiele geboren wurden, gab es Stimmen genug, die ihnen keine lange Lebensdauer prophezeiten. Die Skeptiker hatten Unrecht. Von Jahr zu Jahr sind diese „Kulturtage der Arbeit“, wie sie vom veranstaltenden Deutschen Gewerkschaftsbund genannt werden, zu einem festeren Bestandteil der Kulturarbeit im Ruhrgebiet, ja man darf wohl sagen in Deutschland, geworden. 800 000 Besucher zählten die Ruhrfestspiele seit 1947. Im vergangenen Jahr waren es allein 120 000 Menschen, die die Theateraufführungen oder die Kunstausstellung besuchten. Die diesjährigen 9. Ruhrfestspiele werden sicherlich wieder über 100 000 Menschen von Rhein und Ruhr nach Recklinghausen bringen, und wenn nicht alles täuscht, werden die 10. Ruhrfestspiele im nächsten Jahr auch den millionsten Besucher bringen. Aber diese Zahlen allein besagten nichts, entstünde hier in den Schaffenden des Reviers nicht auch ein neuer Geist der Verbundenheit von Arbeit und Muße, von Arbeiter und Künstler, von Geist und Tat. „Gegen die Gewalt“ lautet das ungeschriebene Motto der diesjährigen Ruhrfestspiele, die Aufführungen des Hamlet, von Kabale und Liebe, vom Bild des Menschen, vom Kaukasischen Kreidekreis und vom Eingebildeten Kranken bringen. In der Kunstausstellung sahen wir „Das Bild des Menschen in Meisterwerken europäischer Kunst.“ Das Kölner Rundfunk- und Sinfonieorchester brachte Werke von Tschaikowski, Strawinski, Prokofieff.

„Kunst für die Zeit – Zeit für die Kunst“ forderte Ernst Schnabel, der ehemalige Intendant des Nordwestdeutschen Rundfunks in seinem Eröffnungsvortrag und sicherlich umriß er das Wesen der Ruhrfestspiele klar, als er sagte „der Filter, den die Kunst hier zu passieren hat ist feiner als das Sieb der Stadttheater-Abonnenten. Beide Seiten haben hier zu bestehen: Kunst und Publikum. Die Ruhrfestspiele sind die Gelegenheit, die Kunst an uns und unserer Zeit auszuprobieren – und uns und unsere Zeit an der Kunst.“

Bild links: Will Quadflieg in der Titelrolle des „Hamlet“ bei der diesjährigen Aufführung des Ruhrfestspiel-Ensembles, das sich aus bedeutenden in- und ausländischen Schauspielern zusammensetzt.

Bild unten links: Der englische Bildhauer Henry Moore, von dem wir in der Kunstausstellung „Das Bild des Menschen“ einige Werke sehen können, wird bei seiner Ankunft in Recklinghausen begrüßt.

Bild unten rechts: Der stellvertretende DGB-Vorsitzende Georg Reuter (links) und der Kultusminister Schütz von Nordrhein-Westfalen (rechts), bei der Eröffnung der Kunstausstellung in Recklinghausen.



Hervest-Dorstener Kanufreunde weihten Boote ein



Am 23. April 1955 war es soweit. Mit der Einweihung zweier Ruderboote der Kanufreunde Dorsten von der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur war ein Höhepunkt der Vereinsgeschichte erreicht. Zahlreiche Gäste und Mitglieder hatten sich auf der Hafenwiese eingefunden, um diesem Ereignis beizuwohnen. Wenn es der Wettergott auch nicht so gut meinte und die Anwesenden sich vor dem naßkalten Wetter tief in ihre Mäntel hüllen mußten, so tat das dem Gelingen der Feier keinen Abbruch. Dafür sorgte schon die Bergkapelle der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur, daß keine schlechte Stimmung aufkam, und die Sportbegeisterung der Vereinsjugend in ihren Sportdresses ließ das schlechte Wetter vergessen.

Hoesch half den Kanufreunden

In seiner Begrüßungsansprache berichtete der 1. Vorsitzende Manfred Feltens aus der Geschichte der Kanufreunde. Sein Vater war Gründer des Vereins. 1930 war das erste Bootshaus fertiggestellt. 1941 wurde es als erstes durch Bomben zerstört. Zwei Jungen kamen dabei ums Leben. 5 Jahre nach dem Krieg nahm der Verein unter Leitung Manfred Feltens sein Wirken wieder auf. 1952 war der Wiederaufbau des Bootshauses abgeschlossen. Daß das Bootshaus wieder aufgebaut werden konnte, war nicht zuletzt der tatkräftigen Unterstützung der Hoesch Bergwerks-AG zu verdanken. Außerdem waren die Stadt und der Kreis dem Verein behilflich. Aber das allein genügte nicht. Ohne die opferbereite Hilfe der Mitglieder wäre das Werk nicht zustande gekommen. Auch 500 freiwillig geleistete Arbeitsstunden nach Feierabend ermöglichten es, daß das Bootshaus entstehen konnte. Das neue Bootshaus war sogar noch schöner als das alte geworden. Anschließend fand der Taufakt der beiden Boote statt. Mit Lippewasser und den besten Wünschen für zukünftige Fahrten wurden die Boote eingeweiht. Zuerst sprach Bürgermeister Schürholz und taufte das erste Boot auf den Namen „Dorsten“.

„Dorsten“ und „Glückauf“ schwimmen auf dem Lippekanal

Das zweite Boot wurde von Bergassessor Dr. Wilde auf den Namen „Glückauf“ getauft. Wie im Bergmannsberuf, so käme es auch im Rudersport auf kameradschaftlichen Geist an, sagte er. Er hoffe, daß in der Geschichte des Vereins dieses nicht das letzte Boot sei, das ein-

geweiht würde. Einen weiteren Höhepunkt bildete das Einsetzen der Boote in den Kanal. Was die Jungen in theoretischen Übungen gelernt hatten, konnten sie hier unter Beweis stellen. Hell klangen die Kommandorufe des Steuermanns über den Lippekanal. In gleichmäßigem Takt schlugen die Ruder in das Wasser. Die neueingeweihten Boote sind für die jugendlichen Mitglieder gedacht. Sie fassen zehn Mann. Der Verein zählt augenblicklich sechzig Mitglieder, davon dreißig Jugendliche.

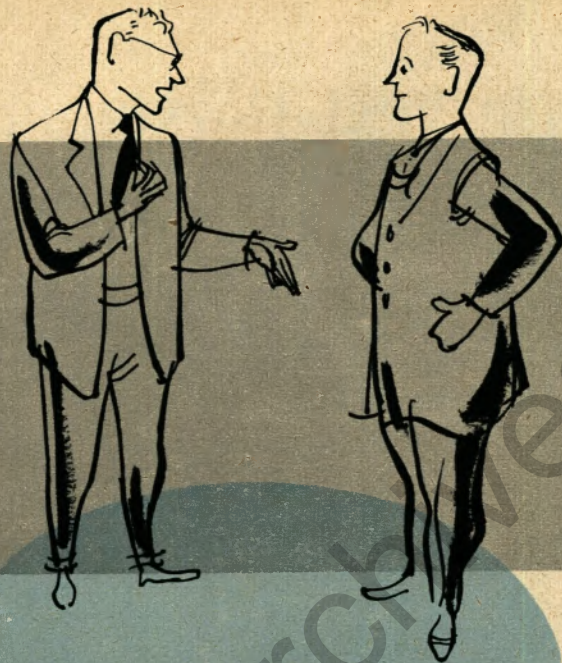
Unternehmungslustige Kanuten wollen nach Skandinavien

Zum Abschluß besichtigten wir das Bootshaus. Fünfzehn Paddelboote lagen dort aufgestockt. Lustige Namen fielen uns auf. Wir lasen: Sonnyboy, Wirbelwind, Rita, Bummler, Mecki und andere. Von verschiedenen Fahrten auf deutschen Gewässern konnten sie berichten. Zahlreiche Fähnchen auf einem Ständer aneinandergereiht sowie ein dickes Album mit vielen Bildern auf dem Tisch zeugen von Fahrten auf dem Rhein, Main, Mosel, Neckar, Fulda und Werra. Auch in diesem Jahr sind weitere Fahrten geplant. Diesmal soll es sogar ins Ausland gehen, in die skandinavischen Länder. Auch wir wünschen dem Verein für seine Zukunft alles Gute. Vielleicht erreicht uns mal eine Postkarte aus Skandinavien. Und dafür gute Fahrt!

Erwartungsvoll stehen die Jungbergleute von „Fürst-Leopold“ bei der Bootsweihe: In wenigen Augenblicken wird „Glück auf“ zum ersten Mal durch das Wasser des Lippekanals pflügen.



Über die Kunst des Zuhörens



„Wieso ‚Kunst‘?“ werden Sie fragen, lieber Leser. „Was soll der Unsinn? Zuhören kann doch jeder. Das wäre doch gelacht!“

Bitte nicht ganz so voreilig geurteilt. Lassen Sie sich doch mal in aller Ruhe die letzten Gespräche durch den Kopf gehen, die Sie geführt haben. Achten Sie das nächste Mal einmal genau auf sich selbst und Ihren Partner (bei anderen merkt man solche Untugenden ja gewöhnlich

leichter), ob da wirklich ernstlich zugehört wird; oder ob es nicht meist so geht, wie bei der folgenden Unterhaltung, die wir einmal belauschen wollen.

Sie reden –
aneinander vorbei

„Du, ich weiß gar nicht, was heute mit mir los ist. Die Arbeit geht gar nicht voran. Als ich heute morgen aufstand, sagte meine Frau zu mir...“ – „Ach ja, genau ging's mir vor acht Tagen. Da waren wir bei

meinem Schwager in X. gewesen; und es wurde immer später und später...“ – „Also meine Frau, die hat doch immer was mit der Schulzen von nebenan. Gestern wollte die wieder nicht die Treppe putzen, obwohl wir doch schon vorigen Monat an ihrer Stelle sauber gemacht haben...“

– „Ja, ja, wenn einem sowas im Kopf rumgeht. Der Schwager, wenn der mal anfängt, der findet kein Ende. Da wurde es 10 und 11 und 12, und wir saßen immer noch fest. Dann sagte ich aber zu meiner Frau...“ –

„Also, die Frauen, die haben doch immer was. Sie reden so lange, bis sich einem alles im Kopf runddreht – und dann soll man noch mit seinen Gedanken bei der Arbeit sein.“ – „Also das kann ich dir sagen: das nächste Mal mach ich um Punkt 10 Uhr Schluß. Da kann der reden, was er will. Wo ich noch so einen weiten Nachhauseweg habe. Dann bin ich wenigstens am anderen Morgen vernünftig ausgeschlafen!“

Zwar ein Gespräch, aber ein Selbstgespräch

Haben Sie etwas gemerkt? Die beiden meinen sicher, sie hätten sich gut unterhalten; und doch hat in Wirklichkeit jeder an dem anderen vorbeigeredet. Wenn wir es recht betrachten, so hat jeder ein Selbstgespräch, einen Monolog, geführt. Er hätte dazu den anderen gar nicht nötig gehabt. Geradeso gut hätte sich jeder von ihnen mit der Wand unterhalten können. Beide fühlen sich irgendwie bedrückt; die Arbeit geht ihnen nicht so von der Hand wie gewöhnlich. Die Ursachen dagegen sind beidemale grundverschieden. Das wäre an sich noch gar nicht weiter hinderlich und würde das Zustandekommen eines echten Gespräches nicht beeinträchtigen. Entscheidend dabei ist aber, daß in unserem Beispiel – wie so oft im täglichen Leben – keiner bereit ist, den anderen richtig auszusprechen zu lassen und ihm aufmerksam zuzuhören. Dieses Zuhören ist aber die Voraussetzung für ein Verstehen. Verstehen bedeutet ja mehr, als daß der Sinn der Worte erfaßt wird. Wer einen anderen Menschen verstehen will, der muß versuchen, sich für einen Augenblick in die Lage, in die innere Verfassung des anderen zu versetzen. Das bedeutet für eine kleine Weile einmal Verzicht auf das eigene Ich und seine Interessen. Wie kann ich aber dahin gelangen, wenn ich auf ein Stichwort meines Gesprächspartners hin gleich an meine eigenen Erlebnisse und Erfahrungen erinnert werde und nun so schnell wie möglich beginne damit auszupacken. Es wäre ja auch wirklich zu schade, wenn ich diese Angelegenheit, die meine so überaus wichtige Person betrifft, vergessen würde, während ich dem anderen zuhöre. Ich höre mich selbst nun mal für mein Leben gern reden, und es bedarf doch keiner Frage, daß den ande-



ren alles brennend interessiert, weshalb ich noch möglichst breit aus-
holen und langatmig erzählen muß. Es wäre wirklich zu bedauern,
wenn ich eine Einzelheit ausließe.

Bei Schwätzern hilft nur – Flucht

Wenn jeder so dächte, dann könnten wir das echte Gespräch in allen
Ehren zu Grabe tragen. Aber – gottlob – gibt es auch noch Menschen, die
die Kunst des Zuhörens beherrschen oder sich doch darum bemühen.
Manche verstehen das so gut, daß die Menschen von ihnen sagen, man
könnte sich so gut mit ihnen unterhalten, weil sie es so gut verstünden
zuzuhören. Obwohl das widersinnig klingt und eigentlich auch nicht die

Regel sein sollte, so ist doch
etwas Wahres daran. Bei
einem Menschen, der gut
zuhören kann, findet man
oft mehr innere Befriedi-
gung und Klarheit, als bei
einem, der immer gleich
mit seinen guten Ratschlä-
gen bei der Hand ist. Was
nutzen die besten Rat-
schläge, wenn sie nicht
haargenau zu der Lage
passen, in der man sich
befindet? Man kann mit
ihnen nichts anfangen.
Überdies fühlt man sich
leicht geschulmeister und
bevormundet. Man möchte
doch am liebsten selber den
Weg finden, der einen aus
den Schwierigkeiten her-

ausführt. Dazu kann einem der aufmerksame und verständnisvolle
Zuhörer viel eher verhelfen. Ihm kann man einmal so richtig sein Herz
ausschütten. Es wird einem ja oft schon leichter zumute, wenn man
sich in aller Ruhe aussprechen kann. Während man die Sachlage
schildert, kommt man auf Ursachen und Beweggründe, die einem
vorher nicht so klar ins Bewußtsein traten und gelangt mit Hilfe
weniger Hinweise seitens des Zuhörenden leicht zu einem Entschluß.
Eine solche Erfahrung sollte allerdings die Folge haben, daß man sich
nun auch selbst Mühe gibt, anderen auf diese Weise zu helfen und die
Kunst des Zuhörens zu üben; auch wenn der Partner einmal etwas
weitschweifig erzählt und nicht gleich auf den Kern der Sache kommt.
Selbstverständlich gibt es auch ausgesprochene Schwätzer, die nur um
des Redens willen reden. Bei ihnen hilft oft wirklich nur die Flucht.
Aber auch dies kann man mit Takt tun, ohne unnötig zu verletzen.

Für Vorgesetzte: Größere und bessere Ohren

Aus dem eben Gesagten geht schon hervor, daß im Betrieb vor allem der
Vorgesetzte die Kunst des Zuhörens beherrschen sollte, wenn er seinen
Aufgaben auf dem Gebiet der Menschenführung gerecht werden will. Er
ist gewohnt, Anordnungen zu treffen und Weisungen zu geben. Tauchen
aber Schwierigkeiten bei der Durchführung dieser Maßnahmen auf,
dann hilft nur eine vertrauensvolle persönliche Aussprache, vor allem

wenn es sich um menschliche Probleme handelt. Die Zeit, die sich der
Vorgesetzte nimmt, um aufmerksam den Erklärungen seines Mitarbei-
ters zu lauschen, lohnt sich durch das Gefühl der Erleichterung und des
Verstandenseins, das dieses Gespräch hinterläßt. Ein kleines Beispiel
mag zeigen, wie man es nicht machen soll.

Ein Arbeiter, dessen Kind seit Tagen mit hohem Fieber zu Bett liegt,
kann sich nicht so recht auf seine Arbeit konzentrieren und liefert in
höherem Maße Ausschuß. Der Meister stellt ihn deswegen zur Rede:
„Was ist denn eigentlich los? Seit drei Tagen lieferst du Sachen ab,
die man zum größten Teil verschrotten kann.“ Beachten wir, daß er ge-
fragt hat, was los ist; aber ohne eine Antwort auf diese Frage, die viel-
leicht alles erklären würde, abzuwarten, fährt er fort: „Stell dir doch mal
vor, was ich für Scherereien bekomme, wenn Reklamationen kommen.
Der Chef wird schön toben. Du mußt dich mal ein bißchen zusammen-
reißen! Wo kämen wir denn hin, wenn jeder so arbeiten wollte?“ Nun,
es arbeitet nicht jeder so und der Betreffende früher auch nicht; aber
jedem kann es einmal ähnlich ergehen, und es käme ja gerade darauf an
herauszufinden, warum es hier nicht so klappt wie sonst. Der Arbeiter
ist sich vielleicht selbst nicht im klaren darüber. Ein gutes Wort könnte
ihm helfen „auszupacken.“ Und wenn der Meister auch nichts tun
könnte, um das kranke Kind gesund zu machen, so würde doch das Ge-
fühl, verstanden zu werden, dem Manne seine Sicherheit zurückgeben
und ihm helfen, seines Kammers Herr zu werden. Doch gilt auch hier:
was dem einen recht, ist dem anderen billig. Es gibt so manche Dinge, die
der Vorgesetzte zu sagen hat und die der Beherzigung wert sind, auch
und gerade im eigenen Interesse der Mitarbeiter. Soll er da immer wieder
tauben Ohren predigen?

Einen Menschen aussprechen lassen und ihm aufmerksam zuhören ist
ein Gebot der Höflichkeit. Darüber hinaus aber ist das gute Zuhören eine
Kunst, die gelernt sein will, und deren Beherrschung in den Beziehungen
von Mensch zu Mensch reiche Früchte wirklicher Hilfe durch Anteil-
nahme bringt.





Die Tennisgemeinschaft Westfalia e. V., die überwiegend aus Mitarbeitern der Hoesch Werke AG besteht, feierte im Festsaal der Westfalenhütte ihr Frühlingsfest. Die Tennisgemeinschaft hat in den letzten Wochen einige schöne Erfolge erzielt. So schlug die B-Mannschaft den Postsport mit 7:4. Die A-Mannschaft blieb mit 21:4 über den TC Ford-Werke, Köln und mit 15:7 über den TC Floragemeinschaft Dortmund siegreich.

Die ganze Welt in Dortmund ließen die „Ruhr-Nachrichten“, eine Dortmunder Tageszeitung, in ihrer Ausgabe vom 2./3. Juli ein Dortmunder Mädchen, begleitet von zwei Bildreportern, entdecken. Die muntere Bildreportage dieser Wochenendausgabe brachte unter anderem auch das obenstehende Bild mit der Unterschrift: „Mit Sonnenschirm promenierte das unternehmungslustige Mädchen über die Mallinckrodtstraße, 'Da sage einer, der Dortmunder Norden wäre finster'. Ultramoderne Bauten in schmuckem rotem Verputz und mit luftigen Balkonen in weißer und grüner Farbe, — könnten sie nicht ebenso irgendwo in einem modernen Stadtteil der 'Ewigen Stadt', in Rom, gebaut worden sein? Leise rauschen die Bäume, lautlos gleiten Wagen vorbei — ein Stück moderner europäischer Großstadt.“ Soweit die „Ruhr-Nachrichten“. Der findige Leser unserer Werkzeitschrift hat natürlich längst gemerkt, welche Häuser an der Mallinckrodtstraße hier beschrieben sind. Es sind die Wohnbauten, die von der Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft für ihre Belegschaftsmitglieder errichtet worden und die wirklich ein architektonisches Schmuckstück des Dortmunder Nordens sind. Unsere Architekten, Regierungsbaumeister a.D. Helmut Rodemeier und Wolfgang Schneider, sind auf diesen Wohnbau besonders stolz. Da bleibt uns nur noch hinzuzufügen: „Mit Recht“.

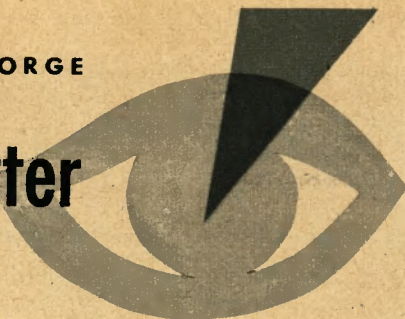


Betriebsräte und Kollegen der Unternehmen unserer Weiterverarbeitung trafen sich in der Werkschänke der Westfalenhütte zu einer Aussprache über gemeinsame aktuelle Fragen. Auf unserem Bilde (von links nach rechts): Turck, Schmiedag; Maibaum, Becke-Prinz; Huf, Hohenlimburger Walzwerke; Timmerbeul, Dörken AG; Heidkötter, Hiltruper Röhrenwerk GmbH; Hammerschmidt, Trierer Walzwerk AG; Marx, Dortmunder Drahtseilwerke; Jäger, Maschinenfabrik Deutschland AG.



Das Werksorchester der Westfalenhütte feierte sein 25jähriges Jubiläum mit einem bunten Unterhaltungsabend im Goldsaal der Westfalenhütte. Arbeitsdirektor Alfred Berdsen überreichte allen Mitgliedern des Orchesters eine Ehrennadel und eine Ehrenurkunde. Georg Saunus, Dirigent des Orchesters, erhielt manchen „Extratusch“. Sein Kollege Theo Antonewitz (links), der Dirigent des Werksorchesters der Hoesch Bergwerks-AG, das ebenfalls schon auf ein 25jähriges Bestehen zurückblicken kann, überreichte Georg Saunus (rechts) eine Grubenlampe.

Nur ein Splitter



„Au verfl . . .!“ So oder ähnlich schreit jeder von uns irgendwann im Betrieb einmal auf. Was ist geschehen? Äußerlich nur sehr wenig. Man hat sich ein bißchen geritzt; Einen kleinen Metall- oder Holzsplitter in den Finger, unter den Nagel oder in die Hand gejagt. „Was ist da schon dabei“, sagt man sich. Die Wunde, die unter Umständen kaum sichtbar ist, wird abgeleckt, ausgelutscht, ausgedrückt, ausgewaschen (!) oder mit einem Stück Zeitungspapier („Das saugt so gut“, denkt man) oder Isolierband umwickelt. Damit ist der Fall erledigt. Das hat jeder von uns schon hundertmal beobachtet. Ein unbedeutender Vorgang, so meint man.

Wehe aber, wenn es eine Entzündung gibt. Dann ist der Teufel los. Sofort muß ein Arzt her. Eine Penicillinspritze wird verlangt. Damit – so glaubt man – wird die Entzündung schnellstens verschwinden.

Wer einmal beim Arzt aufgepaßt hat, der wird erstaunt gewesen sein, mit welcher Sorgfalt die Ärzte gerade diese kleinen „Gelegenheitsverletzungen“ behandeln. Denn *kleine Ursachen können große Wirkungen* haben. Niemand ahnt bei einer Verletzung durch einen Splitter – und sei er noch so winzig – daß dieser Splitter der Grund sein kann für eine Gelenkversteifung oder Amputation eines Gliedes. Betrachten wir die Sache einmal unter der Lupe: Der Splitter dringt in die Haut ein. Er wird herausgezogen oder, wie es meist üblich ist, mit einer Stecknadel oder einem Messer herausgepochelt. Beim

Eindringen des Splitters können bereits Infektionserreger unter die Haut geraten sein. Diese Erreger sitzen entweder an dem Splitter selbst oder saßen auf der Haut und werden mit hereingepreßt. Sie bewirken an der Stelle des Eindringens eine Entzündung und bei unsachgemäßer Behandlung eine Eiterung. Behandelt man die Entzündung oder Eiterung selbst – nach Großmutterns Rezepten von anno dazumal – dann entsteht oft die Zellgewebsentzündung oder an den Nägeln der Nagelring oder Nagelumlauf. Von dieser Infektionsstelle geht Eiter den Sehnen entlang auf die anderen Finger über oder wandert zum Unterarm. Eine andere Möglichkeit der Infektionsausbreitung gibt es über die Lymphbahnen und Lymphdrüsen. Es entsteht dann der berühmte „rote Streifen“; die Lymphdrüsen schwellen an, der Arm wird dick, heiß und ist nur sehr schwer beweglich: Der Volksmund nennt das „Blutvergiftung“.

Haben die Eitererreger die bereits angeschwollenen Lymphdrüsen, in denen der Körper versucht eine Sperrschranke zu errichten, überschritten, kommt es zur Ausbreitung in die gesamte Blutbahn. Fieber und Schüttelfrost treten auf. Der Arzt spricht von „Sepsis“. Dann ist höchste Vorsicht geboten. Um eine Krankenhausbehandlung wird man nicht herumkommen.

Aber selbst wenn es nicht so weit geht, können in der Umgebung der Entzündung Gelenkversteifungen die Folge sein. Breitet sich eine eitrige Infektion flächenhaft aus, so muß unter Umständen das Gelenk oder das Körperlged amputiert werden.

Solche Wirkungen kann ein winziger Splitter hervorrufen. Sorge und Leid sind schon über manche hereingebrochen, die solche Verletzungen nicht beachtetten. Mit „au verfl . . .“ ist es nicht getan: Auch der kleinste Splitter will beachtet sein. Gründliche und schnelle Behandlung schützt vor Krankenlager, Schmerzen, Not und Invalidität. Sorgfalt erspart Sorge.

Dr. med. Seum

Werksjubilare

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Franz Mertinkat

Pförtner

5.5.1955

Franz Mertinkat war 14 Jahre alt geworden, als er im Mai 1905 als Laufjunge im Werk Barop begann. Aber schon zwei Jahre später wurde er in den Scherenbau versetzt. 1911 begann er seinen aktiven Wehrdienst und kehrte erst 1919 ins Werk Barop zurück und wurde Motorenwärter. Heute ist Franz Mertinkat Pförtner im Werk Barop und damit einer von jenen, die tagtäglich die Visitenkarte des Werks abgeben. Franz Mertinkat ist in seiner Freizeit ein ausgesprochener Steckenpferdturner, denn seine große Leidenschaft ist das Schnitzen, Zeichnen und Malen; dabei ist schon manches kleine „Meisterwerk“ entstanden. Durch seine aufrechte humorvolle Art hat sich der waschechte Dortmunder Franz Mertinkat große Sympathien bei Arbeitskollegen und Vorgesetzten erworben. Mit ihnen allen wünschen auch wir ihm nach 50jähriger Tätigkeit bei Hoesch einen geruhsamen Lebensabend.



50 Jahre

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Richard Führer

Maschinist

9.5.1955

Der Ostpreuße Richard Führer kam im Mai 1905 mit 17 Jahren zu Hoesch. Hier war er zunächst in der Adjustage, dann in der Sauerstoffanlage und bis heute in den Mechanischen Werkstätten beschäftigt. Sein Sohn, ebenfalls ein alter „Hoeschianer“ konnte bereits vor zwei Jahren sein 25jähriges Jubiläum feiern. Krankheit hat Richard Führer in seinem Leben kaum gekannt und in den Notzeiten nach zwei Weltkriegen kannte er nur eins: trotz aller Erschwernisse pünktlichen Dienst bei Hoesch. Sein urwüchsiger Humor machte ihn bei Mitarbeitern und Vorgesetzten zu einem geschätzten Kollegen. Wenn er nicht gerade bei Hoesch ist, dann findet man ihn sicher in seinem Kleingarten oder mit seinem Fahrrad unterwegs, dem er trotz des Zeitalters der Motorisierung die Treue gehalten hat. „Frische Luft erhält jung“ ist sein Motto. Wir wünschen ihm weiterhin viel frische Luft.



Werksjubilare

40 Jahre

Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

August Dille	Fördermaschinist	8.5.1955
Gustav Vaupel	Maschinenfahrsteiger	10.5.1955

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Josef Handtke	1. Mann Gasleitung	1.5.1955
August Schmidt	Verzinker	1.5.1955
Hermann Herberholt	Kokillenmann	5.5.1955
Andreas Bartsch	Werkstattschreiber	12.5.1955
Arthur Heinrich	Drahtzieher	14.5.1955
Heinrich Hohfeld	Meister	18.5.1955
Ewald Höster	Sachbearbeiter	26.5.1955
Johann Lanwehr	Sachbearbeiter	31.5.1955
Wladislaus Sawicki	Werkzeugschlosser	1.6.1955
Gustav Fröhlich	Weichensteller	1.6.1955
Wladislaus Chytrowski	Temperaturmesser	3.6.1955
Karl Kletsch	Obermaschinist	11.6.1955
Otto Kreie	Elektromonteur	17.6.1955
Konrad Wiegand	Kranführer	18.6.1955
Karl Janning	Kalkulator	25.6.1955
Franz Makowiak	Fahrdienstleiter	28.6.1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

August Wittelmeyer	Waschkauenwärter	4.5.1955
Hubert Kruse	Meister	27.5.1955

Becke-Prinz GmbH.

Josef Stachowiak	Pförtner	1.6.1955
Wilhelm Götde	Versender	11.6.1955

25 Jahre

Hoesch Werke Aktiengesellschaft

Walter Niederheide	Sachbearbeiter	28.6.1955
--------------------	----------------	-----------

Hoesch Bergwerks-Aktiengesellschaft Schachtanlage Kaiserstuhl Ostfeld

Paul Kosick	Hauer	13.5.1955
Anton Jeschke	Hauer	23.5.1955
Albert Meyer	Koksmeister	2.6.1955
Wilhelm Reith	Ofenmaurer	2.6.1955
Karl Hasenauer	Ofenmaurer	2.6.1955

Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Josef Seck	Tagesarbeiter	7.5.1955
Erich Schulz	Hauer	26.5.1955
Joh. Bertenhoff	Tagesarbeiter	27.5.1955
Josef Oer	Hauer	4.6.1955

Anton Brieskorn	Wächter	13.6.1955
Max Ringel	Hauer	27.6.1955

Westfalenhütte Aktiengesellschaft

Bernhard Michel	Maurer	2.5.1955
Eduard Aust	Maschinist	5.5.1955
Franz Wierzba	Betriebschef	5.5.1955
Franz Borowski	Erzeinhacker	8.5.1955
Wilhelm Diekmann	Betriebsmeister	10.5.1955
Heinz Beckmann	Betriebsschlosser	13.5.1955
Heinrich Schmitte	Vorarbeiter	13.5.1955
Adolf Liebchen	Motorenwärter	15.5.1955
Anton Formella	1. Bodensetzer	16.5.1955
Wilhelm Kramer	Büroangestellter	16.5.1955
Friedrich Naumann	Arbeitsvorbereiter	16.5.1955
Heinrich Suthoff	Kalkulator	16.5.1955
Anton Fischer	Drehofenbrenner	22.5.1955
Wilhelm Kamins	Winderhitzer	29.5.1955
Felix Bartkowiak	Ofenmaurer	5.6.1955
Franz Meyka	Erzprobenzurichter	8.6.1955
Gustav Siebert	Zementmüller	14.6.1955
Adolf Zirklewski	Oberfeuerwehrmann	21.6.1955
Wilhelm Kraus	1. Mischermann	23.6.1955
Johann Kasimir	Reservemaschinist	24.6.1955
Heinrich Simon	Vorarbeiter	30.6.1955
August Wiegand	1. Schmelzer	30.6.1955

Hohenlimburger Walzwerke Aktiengesellschaft

Fritz Sieberg	Vorarbeiter	1.5.1955
Wilhelm Martinussen	Schlosser	8.5.1955
Herbert Seck	Schlosser	14.5.1955
Erich Flüs	Einsetzer	19.5.1955

Schmiedag Aktiengesellschaft

Hans Molls	Abteilungsleiter der Betriebsbuchhaltung	1.5.1955
Walter Vöpel	Arbeiter	15.5.1955

Werk Grüntal

Hans Lehmann	Masch. Arbeiter	8.5.1955
Otto vom Lehn	Dreher	23.5.1955
Paul Osthoff	Schlosser	23.5.1955
Friedrich Gurba	Kontrolleur	28.5.1955
Bernhard Fortmann	Dreher	23.6.1955

Werk Werdohl

Josef Neuhaus	Zeichner	1.6.1955
---------------	----------	----------

Trierer Walzwerk Aktiengesellschaft

Werk Langerfeld

Adolf Bräuning	Packer	26.5.1955
----------------	--------	-----------

Werk Trier

Josef Hoffmann	Kranführer	20.5.1955
Johann Kreber	Metallschneider	22.5.1955
Josef Wagner	Nachtwächter	27.5.1955

Maschinenfabrik Deutschland Aktiengesellschaft

Josef Myhsok	Modellschreiner	14.5.1955
Karl Martin	Maschinenschlosser	4.6.1955
Karl Schenk	Lagerarbeiter	21.6.1955

Hiltruper Röhrenwerk GmbH.

Josef Drüe	Rohrprüfer	5.5.1955
------------	------------	----------

Der Amtsschimmel wiehert

Was der bekannte Druckfehlerteufel im Zeitungsgewerbe ist, sind die „falschen Zungenschläge“ in den Amtsstuben. Eine Auslese solcher unfreiwilliger Entgleisungen aus dem Bereich der Sozialversicherung bietet eine Fülle köstlichen Humors.

Recht witzig war die nachstehende Verfügung eines Beamten auf seinem Renten Antrag: „Da die Kriegsdienstzeit des 1. und 2. Weltkrieges mit verschiedenen Daten angegeben ist, wird um Feststellung des tatsächlichen Kriegsbeginns gebeten.“

Ein andermal wird ein Anspruch auf Witwenrente wie folgt begründet: „Ein Witwenrentenanspruch besteht erst ab 1. Januar 1950, weil Sie im Dezember 1949 das 55. Lebensjahr vollendet und gleichzeitig mindestens 4 lebende Kinder geboren haben.“

In der Begründung eines Ablehnungsbescheides einer Rente heißt es: „Sie leiden an der Schlüsselzahl 63. Sie sind aber noch in der Lage, durch die andere Körperhälfte das gesetzliche Lohndrittel zu verdienen.“

Eine Aktennotiz in einem Rentenvorgang auf Invalidenrente besagt: „Der Renten Antrag ist nicht zur Auswirkung gekommen, weil er vor der Krankenkassenaussteuerung gestorben ist.“

Auf dem Gutachtenvordruck einer Landesversicherungsanstalt steht u. a. die Frage: „Ist bei Bahnfahrt die Benutzung der 2. Wagenklasse erforderlich?“ Bei einer Frau, die 1,56 m groß und 155 kg schwer war, schrieb der Arzt: „Entfällt, geht nicht in den Zug“ auf den Vordruck. Eine Witwe erhält auf ihren Renten Antrag folgenden Bescheid: „Ein Anspruch auf Rente besteht nur, wenn die Wartezeit erfüllt ist. In Ihrem Fall ist das nicht der Fall.“

St. M.

Für alle im Büro:

Der Radiergummi

Vielleicht kennen Sie den nachstehenden Witz noch nicht. Wenn ja, dann lächeln Sie nochmals darüber. Da fragt jemand einen anderen: „Was haben Sie für einen Beruf?“ — „Ich lebe von den Fehlern anderer Leute!“ — „Dann sind Sie sicherlich Rechtsanwalt.“ — „Nee, ich fabriziere bloß Radiergummi...“

Und obwohl wir seit den schönen Tagen der Schulzeit schon Dutzende dieser nützlichen runden oder viereckigen Stücke Gummi benutzt haben, wissen Sie eigentlich, wer den Radiergummi erfunden hat? Und dabei hat der Erfinder einen sehr bekannten Namen, den wir auch schon in der Schule gehört haben: Es ist der Portugiese Magalhães, und zwar der letzte Nachkomme jenes berühmten Seefahrers Fernando de Magalhães, der als erster die nach ihm benannte Meeresstraße durchfuhr. Die Portugiesen haben bereits vor zwei Jahrzehnten ihrem Landsmann, der uns den Radiergummi schenkte, in Oporto ein Denkmal errichtet.

Eine späte Ehrung, denn bereits im Jahre 1762 machte der Sekretär der Pariser Akademie der Wissenschaften höchst gewichtig die nachstehende Eintragung: „Alle, die sich des Bleistiftes bedienen, Künstler, Ingenieure, Kaufleute usw., gebrauchten bisher Brotkrumen, um die Striche auszuradieren. Nun hat aber das korrespondierende Mitglied der Akademie, Herr Magalhães, ein weitaus besseres Mittel vorgeschlagen. Es handelt sich um ein kleines Stück besonders zubereiteten Kautschuks, den man immer bei sich tragen und ohne weitere Vorkehrung anwenden kann.“

Aber — wie so oft — auch der Radiergummi ist noch ein zweites Mal erfunden worden, und zwar von dem berühmten Chemiker Priestley. Auf ihn ist es zurückzuführen, daß in der englisch sprechenden Welt nicht nur der Radiergummi, sondern auch Kautschuk ganz allgemein mit „India-Rubber“ (India = Westindien, Rubber = Reiber) bezeichnet wird, während man ihn früher in Frankreich wenig geschmackvoll „peau de negre“ (Negerhaut) nannte. Vielleicht soll aber auch damit das Seltene und Wertvolle zum Ausdruck kommen, denn vor etwa 150 Jahren kostete ein Radiergummi nicht weniger als 250mal soviel wie heute.

Pdwt.

Wie werde ich erfolgreich?

Wer durch die Buchläden geht oder einmal die Zeitungs-
auslagen studiert, der wird bestimmt so und so oft An-
preisungen von Büchern oder Broschüren mit dem Titel
finden: „Wie werde ich erfolgreich?“ Die Frage dabei
bleibt nur, ob denn der Verfasser solcher Schriften auch
selber „erfolgreich“ war und für sein Buch Käufer ge-
funden hat.

Etwas ganz anderes aber ist es, die Auffassungen solcher
Männer kennenzulernen, die tatsächlich etwas aus sich
gemacht haben. Bei ihnen finden sich oft Gedanken, die
sie nur „so nebenher“ hingeworfen haben und die für
den einzelnen recht nützlich sein können.

Werner von Siemens, der bedeutende Industrielle, schrieb
in seiner Selbstbiographie: „Erfolg und Mißerfolg, Sieg
und Niederlage hängen im menschlichen Leben vielfach
von der rechtzeitigen und richtigen Benutzung sich dar-
bietender Gelegenheiten ab.“

Was hier Werner von Siemens von sich bekennt, das
meinte auch der Dichter und Nobelpreisträger Thomas
Mann, wenn er die Ursache und Quelle jedes Erfolges
im Menschen selber sucht: „Glück und Erfolg sind in
uns. Wir müssen sie halten, fest und tief. Sowie aber
hier drinnen etwas nachzulassen beginnt, müde zu wer-
den, alsbald wird alles frei um uns her, widerstrebt uns,
rebelliert, entzieht sich unserem Einfluß. Dann kommt
eines zum andern: Schlappe folgt auf Schlappe, und man
ist fertig.“

Nun kann man natürlich das Wort „Erfolg“ auf ver-
schiedene Art verstehen, einmal als äußeren, dann aber
wieder als inneren Erfolg, der nach außen hin vielleicht
gar nicht zu erkennen ist, aber seinen Träger dennoch
stark und frei macht. Der große norwegische Dichter
Knut Hamsun, der in seiner Jugend als Gelegenheits-
arbeiter, als Straßenbahnschaffner usw. durch Amerika
zog, sagte einmal: „Es gibt Menschen, denen es gelingt,
im Leben immer durchzukommen und bei jeder Sache
obenauf zu sein: Das sind die von Herzen Ehrlichen.
Rein äußerlich sind sie nicht immer obenauf aber tat-
sächlich in ihrem Innersten stets.“

H. U.

Und zum Schluß, etwas . . .

Unentschlossen

Ein Mensch ist ernstlich zu beklagen,
Der nie die Kraft hat, nein zu sagen,
Obwohl er's weiß, bei sich ganz still:
Er will nicht, was man von ihm will!
Nur, daß er Aufschub noch erreicht,
Sagt er, er wolle sehn, vielleicht . . .
Gemahnt, nach zweifelsbittern Wochen,
Daß er's doch halb und halb versprochen,
Verspricht er's, statt es abzuschütteln,
Aus lauter Feigheit zu zwei Dritteln,
Um endlich, ausweglos gestellt,
Als ein zur Unzeit tapfrer Held
In Wut und Grobheit sich zu steigern
Und das Versprochene zu verweigern.
Der Mensch gilt bald bei jedermann
Als hinterlistiger Grobian —
Und ist im Grund doch nur zu weich,
Um nein zu sagen — aber gleich!

Eugen Roth

FOTO-WETTBEWERB



„Immer vergnügt“

Oskar Peter, Westfalenhütte, Dortmund

„Schwanenfamilie“

Hilda Hermes, Hoesch Werke AG, Dortmund



„Vater und Sohn“

Günter German, Westfalenhütte, Dortmund



„Alpenrosen“

Josef Mündelein, Westfalenhütte, Dortmund

„In Ost-Tirol“

Helmut Andre, Westfalenhütte, Dortmund



