



HOESCH

IEDAG



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
BERGBAU

6

1967

INHALT

- 147 Zur Hauptversammlung 1967:
Trotz großer Sorgen zuversichtlich
- 151 Wilhelm Düllberg zum 65. Geburtstag
- 153 Besuch aus Ijmuiden
- 154 Hüttenunion legt ausgeglichenen Jahres-
abschluß vor
- 156 Dr. rer. oec. Walter Mehls zum 60. Geburtstag
- 157 Hoesch vertieft internationale Zusammenarbeit
(Vertrag mit Falck, Mailand)
- 61 Ein Gas – flüssig wie Wasser (Radbod)
- 64 Mehr Licht durch Leopold-Leuchten
- 66 Gutes Gedinge – keine Glückssache
- 67 Hilfe für Waisen durch die August-
Schmidt-Stiftung
- 68 200 Jahre Ruhrknappschaft
- 71 Tagung „Gesundheit und Sicherheit“
- 72 Fünf Minuten Sicherheit:
Ausbauteile auf dem Förderer
- 159 Hannover-Messe 1967
- 164 Mitgliederversammlung der Wirtschafts-
vereinigung Eisen- und Stahlindustrie
- 165 Walzstahlkontor Westfalen begann seine
Arbeit
- 166 Menschen wie du und ich:
Der Oberschmelzer
- 167 Vor 10 Jahren berichtete WERK UND WIR
- 168 50 Jahre bei uns
- 169 Unsere Jubilare
- 170 Die Werke und Gesellschaften der
HOESCH AG
- 171 Fotowettbewerb

Titelseite: Vor dem Hoesch-Messehaus an der Westallee zogen Erzeugnisse unserer Werke und Gesellschaften die Blicke auf sich. Auf unserem Bildausschnitt Kugel-Drehverbindungen des Werkes Rothe Erde, links davon die Schmiedag-Raupe K 300 H, dahinter ein UNION-Korbbogenboden und Groß-Container der Hoesch-Maschinenfabrik Deutschland.

Rückseite: „Die neue Hoesch-Gruppe“ war das Motto, unter dem unsere Ausstellungen auf acht Messeplätzen in Hannover standen. Unser Bild zeigt dieses Motto an der Stirnwand des Messehauses an der Stahlstraße zusammen mit dem Leitsatz „Hoesch – ein Name für Stahl“.

Ein Jahr nach dem Zusammenschluß: Durch beschleunigte Konzentration gestärkt

Das Jahr, das zwischen den Hauptversammlungen der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion, über die wir in diesem Heft berichten, und den Hauptversammlungen von 1966 lag, war nicht ein Jahr wie jedes andere. Am 7. April 1966 hatten die Anteilseigner den Zusammenschluß der Unternehmen gebilligt und damit eine Entscheidung von weittragender Bedeutung getroffen, die die Wettbewerbskraft der Gesellschaften als größere Produktionseinheit stärken sollte; jetzt kamen die Aktionäre zur ersten gemeinsamen Hauptversammlung, um in einem Rückblick zu erfahren, ob die großen Anstrengungen schon erste Früchte getragen haben und ob das bisher Erreichte den Erwartungen entsprach.

Die Antwort blieb Dr. Willy Ochel in seinem Bericht über die Lage und Entwicklung unserer Werke und Gesellschaften im vergangenen und im laufenden Geschäftsjahr nicht schuldig. Er umriß die vielfältigen Bemühungen, durch Konzentration, durch Programmbereinigung und durch intensive Forschung die Leistungskraft unseres vergrößerten Unternehmens zu stärken, um trotz der immer noch schwierigen Lage der deutschen Stahlindustrie eine sichere Grundlage für die Aufgaben der Zukunft zu schaffen. Dazu erläuterte er, daß auf Grund der allgemeinen konjunkturellen Abschwächung alle Maßnahmen zur Rationalisierung schneller als anfangs geplant durchgeführt werden mußten.

Ein wesentliches Motiv für den Zusammenschluß, so faßte Dr. Ochel noch einmal zusammen, waren die Rationalisierungsmöglichkeiten, die sich vom Einkauf über alle Stufen der Fertigung bis hin zum Verkauf ergeben. Zunächst waren die drei Hüttenwerke – Westfalenhütte, Phoenix und Union – zu einer organisatorischen Einheit zusammenzufassen, gleichzeitig veraltete Anlagen stillzulegen und die Erzeugung der Verarbeitungswerke auf die günstigsten Programme und Standorte zurückzuführen. Bereits in den sieben Monaten seit Inkrafttreten der Pachtverträge – am 1. Oktober 1966 – wurde eine Fülle bedeutsamer Maßnahmen verwirklicht, die sich nach einiger Zeit voll auswirken werden.

Für alle diese Maßnahmen waren zwei bis drei Jahre vorgesehen. Die konjunkturelle Entwicklung zwang aber dazu, die für den Zusammenschluß erarbeiteten Pläne viel kurzfristiger zu verwirklichen.

Dr. Ochel schloß seine Ausführungen mit den zuversichtlichen Worten:

„Es bedarf noch großer Anstrengungen, um die konjunkturelle Abschwächung aufzufangen und in ein neues Wachstum hineinzuführen. Ob sich schon in den allernächsten Monaten die Konjunktur spürbar belebt, wird von den Bemühungen der Bundesregierung, also von der Auswirkung der Stabilisierungsmaßnahmen abhängen; die Wirtschaft – also auch wir – hat allen Anlaß, diese Maßnahmen in jeder Weise zu unterstützen. Trotz aller Sorgen, die uns wie alle Unternehmen der Wirtschaftsbereiche, in denen wir uns betätigen, bedrücken, sind wir zuversichtlich, daß alle Maßnahmen der Konzentration voll zum Tragen kommen. In der beinahe hundertjährigen wechselvollen Geschichte unseres Unternehmens hat es schwerere Zeiten gegeben als die jetzigen. Es gilt nun, mutig wie in der Vergangenheit und in nüchterner Abwägung des Möglichen, das vergrößerte Unternehmen in eine sichere und erfolgreiche Zukunft zu führen.“

Trotz großer Sorgen zuversichtlich



Zur Hauptversammlung am 17. Mai 1967

In der Halle II der Westfalenhalle fand am 17. Mai 1967 die diesjährige Hauptversammlung unserer Gesellschaft statt, an der 1270 Aktionäre und Vertreter von Aktionären teilnahmen. Sie vertraten mit 412 Millionen DM 73,8 v. H. unseres Grundkapitals von 569 Millionen DM. In seinen Grußworten hieß Dr. Hans Janberg, der als Vorsitzender des Aufsichtsrates die Versammlung leitete, besonders die ehemaligen Aktionäre der Dortmund-Hörder Hüttenunion willkommen, die nach dem Umtausch ihrer Aktien nun auch zum Kreis der Hoesch-Aktionäre gehören. Dr. Janberg begrüßte daneben die Gäste und die Vertreter der Presse, denen er für die sachkundige Berichterstattung im vergangenen Jahr dankte.

Die Versammelten erhoben sich von ihren Plätzen und gedachten der Mitarbeiter, die der Tod seit der letzten Hauptversammlung von uns genommen hat. Stellvertretend für alle nannte Dr. Janberg das unvergessene Vorstandsmitglied Dr. Erich Wilhelm Schulte, der wenige Tage nach der vorjährigen Hauptversammlung verstorben war. Dann sprach Dr. Janberg im Namen des Vorstandes und des Aufsichtsrates allen im Hoesch-Kreis tätigen Belegschaftsmitgliedern für die im vergangenen Geschäftsjahr geleistete Arbeit Dank und Anerkennung aus. Als neue Mitglieder des Vorstandes stellte er vor Dr. Friedrich Harders, stellvertretender Vorsitzender, Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp und das stellvertretende Mitglied Dr. Franz-Josef Hufnagel.

Sodann erteilte er Dr. Willy Ochel, dem Vorsitzenden unseres Vorstandes, das Wort zu

seinem Bericht über die Lage und Entwicklung unserer Werke und Gesellschaften im vergangenen und laufenden Geschäftsjahr.

Dr. Ochel: Marktverfall beeinflusste die Ertragslage

In seinem Bericht über den Verlauf des Geschäftsjahres 1965/66 und über die Geschäftslage im laufenden Geschäftsjahr faßte sich Dr. Ochel bewußt kurz, um, wie er betonte, der Versammlung für Fragen und Diskussionsbeiträge ausreichend Zeit zu lassen. Er berief sich dabei auf den allen Anwesenden vorliegenden Geschäftsbericht, den auch WERK UND WIR in Heft 5/67 veröffentlichte. Dazu sagte er:

„In der vorjährigen Hauptversammlung erklärten wir, daß wir die Entwicklung der Erlöse und Kosten mit echter Besorgnis verfolgen und in Anbetracht der Ungewißheit über den weiteren geschäftlichen Verlauf im zweiten Halbjahr keine Prognose über das zu erwartende Jahresergebnis stellen können. Das zweite Halbjahr 1965/66 brachte dann zunächst eine günstigere Entwicklung; der Auftragseingang nahm zu, und wir erzielten etwas bessere Erlöse. Diese Belebung war jedoch nur von kurzer Dauer.

Ab Juli 1966 trat ein deutlicher Marktverfall ein, der im laufenden Geschäftsjahr anhielt. Bei rückläufiger Beschäftigung waren weitere Preiszugeständnisse unvermeidlich. Auch die Notwendigkeit, zur Sicherung einer einigermaßen ausreichenden Auslastung der Anlagen vermehrt in Drittländer zu Preisen zu exportieren, die in der Regel nur einen Teil der Kosten deckten, mußte zwangsläufig die Ertragslage beeinflussen. Die Erlösminderungen infolge des Marktverfalls im Inland und auf Grund der Nachlässe auf den Exportmärkten konnten in diesem Ausmaß unmöglich kurzfristig durch

Rationalisierungsmaßnahmen ausgeglichen werden.

Die konjunkturelle Abschwächung machte sich keineswegs nur in der Stahlindustrie bemerkbar, sondern traf auch weite Bereiche der Verarbeitung. Wenn uns bis dahin nur die Entwicklung der Kosten und der Erlöse Sorgen machte, beeinflusste nun auch in zunehmendem Maße die unzureichende Auslastung der Anlagen die Kosten und Ertragslage.

In Anbetracht dieser Entwicklung ist das erwirtschaftete Ergebnis noch durchaus zufriedenstellend. Allerdings muß aus diesem Ergebnis bereits die Dividende auf das um 194 Millionen DM auf 569 Millionen DM erhöhte Kapital gezahlt werden. Den großen Anstrengungen unserer Werksleitungen und aller unserer Mitarbeiter, denen wir an dieser Stelle für ihren Einsatz danken möchten, wäre ein besseres Ergebnis zu wünschen gewesen.“

Bergbau dem Absatz angepaßt

Dr. Ochel wandte sich dann in grundsätzlichen Ausführungen über die Entwicklung im Steinkohlenbergbau, bei den Hüttenwerken und in der Weiterverarbeitung zunächst den Anpassungsmaßnahmen im Hoesch-Bergbau zu. Er sagte: „Das bedrängendste wirtschaftliche, aber auch politische Problem ist zur Zeit die weitere Entwicklung des Steinkohlenbergbaus. Auf der einen Seite besteht die Notwendigkeit, die deutsche Industrie mit billiger Energie zu versorgen, damit sie auf den Weltmärkten wettbewerbsfähig bleibt. Zum anderen müssen wir wieder zu einem in sich gesunden Bergbau kommen. Diese divergierende Zielsetzung ist ohne politische Entscheidungen und ohne eine klare, festumrissene Energiepolitik nicht zu erreichen. Unsere Ansichten über den Bergbau



und über seine langfristige Entwicklung haben wir in den vergangenen Jahren wohl auf jeder Hauptversammlung eingehend und mit allem Freimut vorgetragen.

Wir haben aber auch unseren Bergbau mit aller Konsequenz nach diesen Überlegungen ausgerichtet. Die Maßnahmen der vergangenen Jahre und die endgültige Stilllegung der Schachtanlage Kaiserstuhl im Berichtsjahr haben uns dem Ziel, die Förderung unserer Schachtanlagen den Absatzmöglichkeiten anzupassen, einen bedeutenden Schritt nähergebracht. Um diesen Stand zu erreichen, haben wir erhebliche Belastungen auf uns genommen – denken wir nur an Abschreibungen, Stilllegungskosten und Sozialpläne.

Obwohl wir auf gutem Wege sind, für unseren Bereich das Kohleproblem selbst zu lösen, werden wir uns einer Gemeinschaftslösung nicht entziehen. Allerdings können wir keiner Regelung zustimmen, die bedeuten würde, daß wir im Rahmen einer solchen Gemeinschaftslösung Belastungen übernehmen, die wir für unseren Bergbaubesitz aus eigener Kraft bereits erbracht haben.

Das Ausmaß unserer Anstrengungen zur Einschränkung der Förderung läßt sich aus wenigen Zahlen ablesen: Unsere Bergbaubeleugung ging von rund 26000 Beschäftigten im Jahre 1957 auf rund 12000 Beschäftigte im gegenwärtigen Zeitpunkt zurück. Allein innerhalb der letzten drei Jahre hat der Hoesch-Bergbau unter beträchtlichen Opfern und Aufwendungen seine Förderung um 30 v.H., nämlich von 25500 Tagestonnen im Jahre 1964 auf rund 17000 Tonnen im April 1967, gesenkt, so daß nunmehr die notwendige Anpassung an die heute bestehenden Absatzmöglichkeiten erreicht ist.

Dank dieser drastischen Betriebseinschränkung setzt Hoesch im Gegensatz zur allgemeinen Lage an der Ruhr seine laufende Produktion an Kohle und Koks voll ab und haldet gegenwärtig trotz der sich ständig verschlechternden Absatzlage stetig seine Bestände ab. In den letzten sieben Monaten verringerten sich die Bestände bereits um 314000 Tonnen Kohle. Allerdings ist die Abhaltung von rund 150000 Tonnen auf die in diesem Zeitpunkt eingelegten neun Feierschichten zurückzuführen.

Trotz aller dieser Anstrengungen und Maßnahmen sind die Haldenbestände und die in ihnen gebundenen Mittel nach wie vor beträchtlich. Am 30. April 1967 betrug der Haldenbestand 1,05 Millionen Tonnen Kohle und Koks

im Werte von 65 Millionen DM. Wir streben an, die Kohle- und Koksbestände so schnell wie möglich zu räumen und den Hoesch-Bergbau auf lange Sicht voll zu beschäftigen. Es ist vorgesehen, bis Anfang 1968 die Kohlebestände, bis Ende 1968 die Koksbestände gänzlich abzubauen.

Wir glauben, mit allen eingeleiteten und durchgeführten Maßnahmen eine technisch und betriebswirtschaftlich sinnvolle sowie langfristig wirksame Anpassung unseres Bergbaus an den Absatz und an den Konzernbedarf vollzogen zu haben."

Die Entwicklung der Hüttenwerke

Vor seinem Blick auf die Entwicklung der Hüttenwerke stellte Dr. Ochel zunächst dankbar fest, daß die jahrelangen Bemühungen der Stahlindustrie in Bonn und Luxemburg, die Wettbewerbsunterschiede zwischen den Montanunionländern abzubauen, im vergangenen Jahr zumindest Teilerfolge brachten. Er hob hervor, daß die Umsatzausgleichsteuer für einen großen Teil der Stahlimporte angehoben wurde, eine Maßnahme, die im Hinblick auf die Einführung der Mehrwertsteuer ab 1. Januar 1968 als Übergangslösung notwendig geworden sei. Auch die Bemühungen um die Angleichung der Kokspreise an die Preise für amerikanische Importkohle hätten zum Erfolg geführt. Es sei zu begrüßen, daß es doch noch gelang, eine gemeinsame Lösung für alle Länder der Montanunion zu finden. Mit den Angleichungsbeträgen sei etwa die Hälfte der Differenz zwischen deutscher und amerikanischer Kohle ausgeglichen worden. In den anderen Ländern des Gemeinsamen Marktes werde allerdings der Preisunterschied zur amerikanischen Kohle voll ausgeglichen.

„Schon in der Hauptversammlung am 16. April 1964 hatte ich darauf hingewiesen“, so fuhr Dr. Ochel fort, „daß der Vertrieb von Walzwerkszeugnissen mit den neuen Produktionstechniken nicht Schritt gehalten hat und daß sich nur durch Vergrößerung des Walzvolumens und der Walzlose die Möglichkeiten moderner Walzstraßen ausschöpfen lassen. Vor zwei Jahren habe ich über unser Vorhaben berichtet, gemeinsam mit der Hüttenunion, dem Hüttenwerk Oberhausen und Mannesmann ein Stab- und Formstahlkontor zu gründen, für das sich später der Name Walzstahlkarussell eingebürgert hat. Da sich die Verhältnisse in der Zwischenzeit weiter verschlechterten und nach

umfassenderen Lösungen drängten, mußte sinnvollerweise das geplante Walzstahlkarussell in den Walzstahlkontoren aufgehen.“

Aufgabe der Walzstahlkontore

„Mit diesen Kontoren soll die Zahl der Anbieter auf dem deutschen Markt verringert werden; die Zahl der Anbieter ist nach Gründung der Kontore von 31 auf vier zurückgegangen. Aber auch dann besteht nach unserer Meinung noch ein genügend großer Wettbewerb nicht zuletzt durch den Walzstahlimport, besonders aus unseren Nachbarländern, der im letzten Jahr etwa 24 v.H. des deutschen Walzstahlverbrauchs gedeckt hat. Es wird aber sicher möglich sein, durch die Beschränkung der Zahl der Anbieter den übertriebenen und ruinösen Wettbewerb zu verringern.“

Die Walzstahlkontore bieten neben wichtigen Rationalisierungen im Produktionsbereich außerdem den Rahmen für größere Investitions-, Produktions- und Verkaufsgemeinschaften. Man hat der deutschen Stahlindustrie in diesem Zusammenhang gelegentlich die Frage vorgelegt, ob es nicht richtiger sei, gleich zu Fusionen zu schreiten. Obwohl sich sicher manche der mit den Kontoren angestrebten Rationalisierungsmaßnahmen am zweckmäßigsten durch einen Zusammenschluß, wie wir ihn mit der Hüttenunion vollzogen haben, verwirklichen lassen, muß die Entscheidung über eine Fusion von einer umfassenderen Betrachtungsweise und Konzeption ausgehen. Hinzu kommt, daß Fusionen durch ein neues steuerliches Umwandlungsgesetz gefördert oder erleichtert werden können; gegenwärtig müssen Fusionen vielfach wegen des unverhältnismäßig hohen Steueraufwandes zurückgestellt werden. Ich möchte an dieser Stelle ausdrücklich erwähnen, daß die Walzstahlkontore die Vorstufe weiterer Fusionen sein können, aber nicht sein müssen. Der Bundeswirtschaftsminister, Herr Professor Schiller, hat in seiner Rede auf der Mitgliederversammlung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie die Walzstahlkontore als eine Art „Trainingszentren“ für die Vorbereitung größerer Stahlzusammenschlüsse bezeichnet. Wir können dieser Interpretation nur zustimmen und freuen uns darüber, daß er zur Notwendigkeit der Walzstahlkontore in so positiver Weise Stellung genommen hat.

Nachdem die Hohe Behörde am 15. März 1967 die Gründung der vier Walzstahlkontore unter gewissen Auflagen genehmigt hat, konnten

Bild links und unten: Aufsichtsrat und Vorstand während der Hauptversammlung. An den oberen Tischen (von links) die Aufsichtsratsmitglieder Josef Weber, Hermann-Josef Werhahn, Professor Dr. Carl Wurster, Dr. Felix Eckhardt, Bernhard Weiß, Kurt Schoeller, Helmuth Henze, Dr. Herbert Martini; am Rednerpult Dr. Willy Ochel; an den vorderen Tischen (ebenfalls von links) die Vorstandsmitglieder Dr. Franz-Josef Hufnagel, Dr. Albrecht Harr, daneben Aufsichtsratsmitglied Professor Dr. Leo Brandt und die Vorstandsmitglieder Berg-assessor a. D. Paul Schulte-Borberg, Gerhard Elkmann, Dr. Friedrich Harders

Bild unten: In der oberen Reihe von links Pieter Rudolph Bentz van den Berg, Alexander Drijver, Dietrich Keuning, Paul Huf, Willi Michels, Albert Pfeiffer, Walter Köpping, Paul Tenhagen, Alfred Simon; in der unteren Reihe von links der Vorsitzende des Aufsichtsrates Dr. Hans Janberg und die Vorstandsmitglieder Josef Fischer und Dr. Harald Koch, Notar Dr. Spieker, Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp, Aufsichtsratsmitglied Karl-Heinz Troche und Vorstandsmitglied Dr. Otto Jungbluth

diese am 1. April dieses Jahres ihre Tätigkeit aufnehmen. Wir selbst bilden mit dem Rhein-stahl-Hüttenwerk Hattingen, dem Edelstahlwerk Witten, der Siegerner AG sowie der Firma Kubbier und der Arnold Georg AG das Walz-stahlkontor Westfalen.

Gleiche Chancen im Wettbewerb

In den letzten Jahren hat die Stahlindustrie eigentlich eine mehr passive Verkaufspolitik betrieben; wir verfolgen nun eine aktive Verkaufspolitik, die den Schwankungen des Marktes besser gerecht wird, als es bisher der Fall war. Wir sind überzeugt, daß die Preis- und Erlössituation durch diese Maßnahmen stabilisiert wird. Wir wissen auch, daß die deutsche Stahlindustrie auf Gedeih und Verderb mit der stahlverarbeitenden Industrie verbunden ist, und wir wissen uns auch einig mit den wichtigsten Kunden, daß eine leistungsfähige Verarbeitung in der Bundesrepublik nur gemeinsam mit einer leistungsfähigen Stahlindustrie existieren kann. Unserer Verarbeitung den schwierigen Konkurrenzkampf auf den internationalen Märkten zu erleichtern und hier zu dauerhaften Lösungen zu kommen, ist uns ein besonders wichtiges Anliegen. Die Einführung der Mehrwertsteuer, die der

Bundestag zum 1. 1. 1968 beschlossen hat, wird ebenfalls dazu beitragen, die Wettbewerbs-nachteile zu entzerren. Wir sind uns auch klar darüber, daß die Verarbeitung nach Einführung der Mehrwertsteuer eine größere steuerliche Entlastung erfährt, als wir selber erwarten dürfen. Aber wir begrüßen dies, da nun mit Hilfe der Mehrwertsteuer die Wettbewerbsgleichheit mit unseren ausländischen Nachbarn, jedenfalls was die Umsatzsteuer angeht, hergestellt werden kann."

Beispiel für die Weiterverarbeitung: das Rohr- und Bauteilwerk Hamm

„Auch weite Bereiche der Weiterverarbeitung stehen unter einem starken Preisdruck. Die rückläufige Konjunktur, vor allem in wichtigen stahlverbrauchenden Industrien wie der Automobilindustrie, der Bauwirtschaft und dem Maschinenbau, hat zu einem verschärften Wettbewerb geführt, den auch unsere Werke und Gesellschaften in den Umsätzen und Erlösen spüren.“ Dr. Ochel ging dazu ausführlich auf die Entwicklung des Rohr- und Bauteilwerkes in Hamm und auf den Vorwurf ein, bei der Errichtung des Werkes seien Fehl- und Überinvestitionen erfolgt. Er sagte: „Grundsätzlich darf ich dazu feststellen, daß der Konzeption der Werksanlagen in Hamm der Gedanke zugrunde liegt, den Verbrauch eigenen Bandstahls im Konzern auszuweiten und die Fertigungen mit hohem Bandeinsatz zusammenzufassen. Dies gilt ganz sicher für das Rohr, und wir sind überzeugt, daß dies – wenn auch mit einer wesentlich längeren Entwicklungszeit als wir erwarteten – im Endergebnis für vorgefertigte Bauteile zutreffen wird. Die Konzentration der Rohrfertigung ist im laufenden Geschäftsjahr – bis auf die Spiral-rohrfertigung, die weiter im Werk Barop bleibt – im wesentlichen abgeschlossen worden. Mit dem Bau des Werkes Hamm haben wir die Rohrfertigung, die sich bisher auf die Werke Hiltrup und Hagen verteilte, zusammengefaßt, modernisiert und in dem marktmäßig interessanten Abmessungsbereich der Mittelrohre beträchtlich erweitert. Die Anlagen, darunter auch bemerkenswerte Neuentwicklungen, sind überraschend gut und schnell ohne große Schwierigkeiten angelaufen. Daß bei der Inbetriebnahme solcher Anlagen immer Anlaufkosten anfallen, bedarf keiner besonderen Begründung. Darüber hinaus hat die Verlagerung der Werksanlagen von Hiltrup und Hagen nach

Hamm sowie die Notwendigkeit, einen Teil der Anlagen dieser beiden Werke während des Anlaufens des neuen Werks noch mit zu betreiben, entsprechende Mehraufwendungen entstehen lassen.

Wir können versichern, daß das Rohrwerk in jeder Weise technisch einwandfrei arbeitet und mit seinen bemerkenswerten Neuerungen technisch eine sehr befriedigende Lösung darstellt. Wenige Monate nach Inbetriebnahme konnte die Produktion von 7000 Monatstonnen auf 17000 Monatstonnen gesteigert werden; das entspricht auf das Jahr gerechnet einem Rohstahleinsatz von 300000 Tonnen. Von einer Fehl- oder Überinvestition kann nicht im geringsten gesprochen werden.

Auch das Marktaufkommen ist in jeder Weise zufriedenstellend; das Rohrwerk verfügt über einen guten Auftragsbestand. Wenn auch auf dem Rohrmarkt in den letzten Monaten die Preise zurückgingen, beurteilen wir langfristig die Marktchancen des Rohrwerkes recht positiv, weil es sich um ein in jeder Weise modernes und leistungsfähiges Werk handelt."

Der Zeit vorausgeeilt

„Wenn wir über das neue Rohrwerk in jeder Weise zufriedenstellend berichten können, läßt sich dies für das Bauteilwerk nicht sagen. Mit seinem Programm bemühen wir uns ebenfalls, dem Stahl neue Verwendungszwecke zu erschließen. Wir wurden zu dieser Entwicklung ermutigt, nachdem in Amerika Stahl als Bauelement – und zwar in Form vorgefertigter Bauteile – im Verwaltungsbau wie im Industriebau eine viel größere Rolle spielt als bei uns. Wir sind nach wie vor davon überzeugt, daß diese Entwicklung, wenn auch mit zeitlichem Abstand, bei uns einsetzen wird. Es scheint nun, daß wir mit unserem, in der Konzeption richtigen Plan der Zeit vorausgeeilt sind, daß es noch einer intensiven Markterschließung bedarf, um Bauherren, Bauunternehmer und Architekten für den Einsatz vorgefertigter Bauteile zu gewinnen.

In dieser Zeit der Markteinführung neuer Produkte wirkt sich neben dem Verharren an herkömmlichen, eingefahrenen Bauweisen, auf die die Baubetriebe mit allen ihren Einrichtungen und Anlagen zugeschnitten sind, die schlechte Beschäftigung in der Bauwirtschaft besonders nachteilig aus. Wir halten es aber trotz aller Schwierigkeiten für unsere Pflicht, in unseren





◀ Dr. Willy Ochel während seiner Ausführungen über Lage und über Entwicklung unserer Werke und Gesellschaften im abgelaufenen Geschäftsjahr; rechts von ihm Dr. Hans Janberg, Vorsitzender des Aufsichtsrates

Anstrengungen, dem Stahl neue Anwendungsgebiete zu erschließen, nicht nachzulassen. Da es offensichtlich mehr Zeit braucht, als wir annehmen, Bauunternehmer, Bauherren und Architekten von den Vorteilen vorgefertigter Normbauteile zu überzeugen, haben wir uns entschließen müssen, die Fertigung von Normbauteilen in der Typenzahl einzuschränken. Die völlig unzureichende Auslastung der Anlagen des Bauteilwerkes und die auf technischen Service ausgerichtete Vertriebsorganisation hat zu Verlusten geführt.

Diese Situation hat einige weitere Entscheidungen und Umdispositionen ausgelöst. Die zu dem Bauteilwerk gehörende Beschichtungslinie hat unsere Konzerngesellschaft, die Trierer Walzwerk AG, die den kunststoffbeschichteten Stahl entwickelt hat und deren Anlagen in Langerfeld ausgelastet sind, übernommen. Durch eine Programmaufteilung, für die sich die moderne Linie in Hamm mit ihren besonderen Möglichkeiten und Vorteilen anbietet, durch eine intensivere Bearbeitung des Marktes und durch Abschluß von Lohnbeschichtungsverträgen dürfte eine befriedigende Auslastung der Beschichtungslinie in Hamm zu erwarten sein."

Nach dem Zusammenschluß beschleunigte Konzentration

„Nachdem die Hohe Behörde zu dem Zusammenschluß der Hoesch AG und der Hüttenunion ihre Zustimmung gegeben hatte und die Aktionäre der Hüttenunion 95,5 v.H. des Kapitals der Hüttenunion zum Umtausch angeboten hatten, waren alle Voraussetzungen gegeben, die von den vorjährigen Hauptversammlungen beschlossenen Pachtverträge zum 1. Oktober 1966 in Kraft treten zu lassen. Selbstverständlich hatten wir die Zeit bis dahin genutzt und bereits vorbereitende Maßnahmen getroffen, die Rationalisierungsmöglichkeiten, die sich aus dem Zusammenschluß ergeben, mit Sorgfalt und mit dem bestmöglichen Effekt zu verwirklichen. Wir hätten es aus diesem Grunde für wünschenswert gehalten, alle diese Maßnahmen in etwa zwei bis drei Jahren durchzuführen. Die Entwicklung zwingt uns aber, die für den Zusammenschluß erarbeitete Konzeption viel kurzfristiger, möglichst innerhalb Jahresfrist, zu realisieren, damit wir durch den

Effekt der Rationalisierung die Ungunst der Zeit und der Verhältnisse auffangen und schneller durch das Tief der konjunkturellen Entwicklungen kommen.

Die Notwendigkeit, diese Maßnahmen in solcher Eile und unter solchem Zeitdruck zu vollziehen, ist für alle, die im Unternehmen tätig sind, eine schwere Belastung. Darum möchte ich allen, die an diesen Aufgaben mitarbeiten, vor allem auch den Betriebsräten, die uns die vielfältigen und schwierigen personellen Probleme lösen helfen, ein herzliches Dankeswort sagen.

Als wesentliches Motiv für den Zusammenschluß haben wir die Rationalisierungseffekte genannt, die sich vom Einkauf über alle Stufen der Fertigung bis hin zum Verkauf ergeben. Als Ziel setzten wir uns die Zusammenfassung der drei Hüttenwerke – Westfalenhütte, Phoenix und Union – zu einer organisatorischen Einheit bei gleichzeitiger Stilllegung veralteter Anlagen und die Reduzierung der Anzahl der Verarbeitungswerke zur Konzentration der Erzeugung auf die günstigsten Programme und Standorte."

Die bisherigen Maßnahmen

„Bereits in den sieben Monaten seit Inkrafttreten der Pachtverträge haben wir eine Fülle recht bedeutsamer Maßnahmen verwirklicht, die allerdings noch einige Zeit brauchen, um sich voll auswirken zu können. In diesen sieben Monaten haben wir sechs Walzstraßen mit einer Jahreskapazität von 1 Million Tonnen stillgelegt; das wäre ohne den Zusammenschluß nicht möglich gewesen. Nach Abschluß dieser Maßnahmen betreiben die Hoesch Hüttenwerke – von der überalterten Drahtstraße der Westfalenhütte abgesehen – noch zwölf moderne und leistungsfähige Walzwerke, ohne an Programmbreite und ausnutzbarer Kapazität eingebüßt zu haben. Auch die moderne Straße des Schwerter Profileisenwalzwerkes kann durch Produktionsverlagerungen, die mit der Stilllegung der veralteten Straßen zusammenhängen, besser ausgelastet werden als bisher. Im Juni dieses Jahres wird das Thomaswerk der Westfalenhütte stillgelegt und dadurch das Oxygenstahlwerk im Werk Phoenix mit 50000 Monatstonnen stärker ausgelastet. Die dann mögliche Rohstahlerzeugung von rund 470000

Monatstonnen, davon 200000 Monatstonnen Oxygenstahl, reicht zur vollen Beschäftigung der vorhandenen Block- und Fertigstraßen aus. Auf längere Sicht ist daran gedacht, auch die Produktion der noch vorhandenen vier Siemens-Martin-Werke zusammenzufassen und das eine oder andere Werk stillzulegen.

Im Bereich der Hochofenbetriebe ist ebenfalls eine Bereinigung eingeleitet. Die Hochofen des Werkes Phoenix stellen ab Juli 1967 nur noch Thomas-Roheisen, die der Westfalenhütte nur noch Stahleisen her. Damit können die modernen Öfen wesentlich rationeller gefahren werden. Im Bereich der Energiewirtschaft ist nach einigen Anpassungsinvestitionen ein enger Verbund für die drei Hüttenwerke geplant.

Auch die Lage der Hüttenwerke Siegerland erfordert eine straffe Konzentration der Erzeugung auf die modernen Anlagen. Nach der Stilllegung des Warmblechwalzwerkes Hüsten im September 1966 wurde im Dezember 1966 der Hochofenbetrieb in Niederschelden eingestellt. Weitere Maßnahmen sind – bedingt durch den rapide sinkenden Absatz warmgewalzter Bleche – unerlässlich. Die modernen Kaltwalzwerke Eichen und Wissen entwickeln sich gut; die neue Bandverzinkungsanlage in Eichen ist sehr gut angelaufen."

Zusammenschluß nicht zu spät

Dr. Ochel ging dann auf einen Oppositionsantrag mit dem Vorwurf ein, der Zusammenschluß sei verspätet erfolgt und habe deshalb zu beträchtlichen Fehl- und Überinvestitionen geführt und erhebliche vermeidbare Kosten gebracht. Dazu sagte er: „Ich glaube, daß wir diesen Vorwurf mit Bestimmtheit zurückweisen dürfen. Auch gute Ideen brauchen Zeit und den rechten Zeitpunkt für ihre Verwirklichung. Als sich erwies, daß sich weitergehende Möglichkeiten der Zusammenarbeit nur durch einen echten Zusammenschluß verwirklichen lassen, haben wir nicht gezögert, diesen Weg zu gehen. Allerdings war dafür eine gewisse Zeit erforderlich.

Schon von dem Zeitpunkt an, als wir begannen, auf vertraglicher Basis mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG zusammenzuarbeiten, hat sich zwangsläufig und ohne ausdrückliche vertragliche Absprachen eingespielt, daß wir nicht in Bereichen investierten, in denen die Hüttenunion gut ausgerüstet war und umgekehrt. So konnten wir bei unseren Vorschlägen zum Zusammenschluß mit vollem Recht sagen, daß sich die Anlagen und Einrichtungen beider Gesellschaften in ausgezeichnete Weise ergänzen. Von Fehl- und Überinvestitionen kann auch hier nicht gesprochen werden."

Personalaufwand ging zurück

Nachdem Dr. Ochel über entscheidende Zusammenfassungen im Bereich der Weiterverarbeitung berichtet hatte, die die Ertragslage verbesserten, wandte er sich der Tatsache zu, daß sich alle diese Rationalisierungsmaßnahmen bereits nachhaltig auf Belegschaftszahl und Personalaufwand ausgewirkt haben. Er sagte: „Die Gesamtbelegschaft des Hoesch-Bereiches verminderte sich vom 30. September 1966 bis zum 30. April 1967 um 5908 Beschäftigte oder um 8,2 v.H. auf 65721. Der Personalaufwand ist für das erste Halbjahr rund 40 Millionen DM geringer als im Vergleichszeitraum

des Vorjahres. Leider ist der Preisverfall so groß, daß er selbst durch diesen nachhaltigen Rationalisierungserfolg nicht aufgefangen werden konnte.

Der Rückgang der Belegschaft ist außer durch Entlassungen auch durch die normale Fluktuation, durch Abgang ausländischer Arbeitskräfte und durch vorzeitige Pensionierungen entstanden. Unter Berücksichtigung noch bevorstehender Maßnahmen dürfte sich die Belegschaft im Laufe des Geschäftsjahres insgesamt um rund 10 v. H. vermindern. Jedenfalls wird die Zahl, die wir seinerzeit als möglichen Rationalisierungseffekt im Zuge des Zusammenschlusses genannt hatten, überschritten werden. Es ist selbstverständlich, daß wir bei diesen Maßnahmen die sozialen Auswirkungen berücksichtigt haben und dort, wo es notwendig oder vertretbar war, alles getan haben, im Rahmen von Sozialplänen soziale Härten zu vermeiden. Rationalisierung und Konzentration sind auch in der weiteren Entwicklung in Anbetracht des verschärften Wettbewerbs und des verlangsamten Wirtschaftswachstums die wesentlichen Möglichkeiten zur Aufrechterhaltung der Rentabilität und damit zur Sicherung möglichst vieler Arbeitsplätze. Wir werden deshalb planmäßig diesen Weg weitergehen, um in Kosten und Qualität jedem Wettbewerb gewachsen zu sein."

Noch mehr Zusammenarbeit

„Die Zusammenarbeit mit der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken verläuft im Rahmen der abgeschlossenen Verträge

in jeder Weise sehr befriedigend. In regelmäßigen Besprechungen stimmen die Vorstände nicht nur absatzwirtschaftliche und technische Probleme ab, sondern auch – ausgerichtet auf die gemeinsamen Ziele – alle grundsätzlichen Fragen der langfristigen Unternehmensplanung beider Unternehmen. Wir werden auch die beiderseitige Forschungs- und Entwicklungskapazität im Rahmen eines gemeinsamen Arbeitsplanes und eines umfassenden Erfahrungsaustausches mit bestem Effekt einsetzen.

Da es uns wichtig erscheint, das Verhältnis zu großen Abnehmern und Verbrauchern über die normalen Lieferbeziehungen hinaus zu festigen, haben wir kürzlich auch eine kleine Beteiligung der S. A. Falck, Mailand, erworben und – was bedeutsamer ist – auch mit diesem italienischen Unternehmen neben dem langfristigen Liefervertrag eine umfassende Zusammenarbeit und einen technischen Erfahrungsaustausch vereinbart. Damit haben wir den von uns seit Jahren vertretenen Standpunkt erneut praktiziert, daß unter den heutigen Markt- und Produktionsverhältnissen jede Möglichkeit zur Kooperation befreundeter Gesellschaften unternehmerisch und gesamtwirtschaftlich Vorteile bringt."

Das laufende Geschäftsjahr

„Wenn ich nun zusammenfassend noch auf die Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr eingehe, muß ich diesmal darauf verzichten, einen Umsatzvergleich mit dem Vorjahr anzustellen. Weil seit dem Zusammenschluß Fertigungen verlegt, Programme verlagert, Betriebe still-

gelegt und Beteiligungen veräußert wurden, sind Umsatz- und Versandzahlen nicht mehr vergleichbar. Es steht aber außer Frage, daß infolge der allgemeinen konjunkturellen Entwicklung Beschäftigung und Umsatz – von Ausnahmen abgesehen – in allen Bereichen, ob Bergbau, Stahl oder Weiterverarbeitung im laufenden Geschäftsjahr rückläufig waren. Die Rohstahlerzeugung war im ersten Halbjahr 1965/66 mit rund 2,5 Millionen Tonnen 8,9 v. H. niedriger als im Vergleichszeitraum des Vorjahres. Der Anteil an der Rohstahlerzeugung der Bundesrepublik beträgt 15 v. H. Einschließlich der Lohnwalzungen ist die Walzstahlerzeugung mit 2065000 Tonnen um 7,8 v. H. zurückgegangen gegenüber 8,9 v. H. in der Bundesrepublik insgesamt. Der Fremdsatz machte 1,6 Milliarden DM aus; der Fremd- und Konzernumsatz ohne die Lieferungen der Zweigniederlassungen untereinander beläuft sich auf 2,1 Milliarden DM.

Während das erste Halbjahr des Geschäftsjahres 1965/66 noch ein ausgeglichenes Ergebnis gebracht hatte, sind die ersten sechs Monate des laufenden Geschäftsjahres ungünstiger verlaufen. Wie sich die Erlöse entwickeln und ob sie sich stabilisieren oder gar verbessern werden, entscheidet der Markt; wir können allein die Herstellungskosten beeinflussen. Was wir bisher zur Kostensenkung getan haben, haben wir dargelegt."

Trotz allem zuversichtlich

„Nach unserer Ansicht bedarf es noch großer Anstrengungen, um die konjunkturelle Ab-

WILHELM DÜLLBERG ZUM 65. GEBURTSTAG



Am 4. Juni vollendete Bergwerksdirektor Bergassessor a. D. Wilhelm Düllberg, Mitglied des Direktoriums der Hoesch AG Bergbau, sein 65. Lebensjahr. Seit Ende des Krieges, also seit über zwanzig Jahren, steht er an verantwortungsvoller Stelle im Dienst des Hoesch Bergbaus und wirkte entscheidend daran mit, daß unsere Schachtanlagen trotz der schweren

Kohlenkrise zu den leistungsstärksten Zechen des Ruhrgebietes zählen.

Wilhelm Düllberg entstammt einer alteingesessenen westfälischen Familie. In Unna geboren, besuchte er bis zum Abitur das Bismarck-Gymnasium in Dortmund und studierte dann an den Technischen Hochschulen Clausthal und Breslau. Nach bestandener Diplom-Hauptprüfung wurde er 1927 zum Bergreferendar ernannt. Die anschließende praktische und theoretische Ausbildung schloß er mit dem Staatsexamen in Berlin ab, und am 16. Mai 1930 erfolgte die Ernennung zum Bergassessor. Nach Anfangsstellungen als Steiger und Betriebsführer war Wilhelm Düllberg seit 1937 in der Abteilung Betriebsüberwachung der Hauptverwaltung der Gelsenkirchener Bergwerks AG tätig und seit 1939 bis zum Ende des zweiten Weltkrieges Bergwerksdirektor in Oberschlesien.

Im Februar 1946 kam er dann zu Hoesch und übernahm die Leitung der Altenessener Schachtanlagen. 1952 berief der Aufsichtsrat der durch die Neuordnung von Hoesch getrennten und verselbständigten Altenessener Bergwerks AG Wilhelm Düllberg in den Vorstand dieser Gesellschaft. Bei der Vereinigung mit der Hoesch Bergwerks AG, zu der die Zechen Kaiserstuhl und Fürst Leopold-Baldur gehörten, zur Hoesch AG Bergbau im Jahre 1959, wurde er Mitglied des neugebildeten Direktoriums.

Nach dem Kriege widmete Wilhelm Düllberg seine ganze Arbeitskraft dem Wiederaufbau der stark zerstörten Altenessener Schachtanlagen. In den folgenden Jahren hatte er in seiner verantwortlichen Stellung maßgeblichen

Anteil an der Bewältigung der großen Aufgabe, in der aufkommenden schweren Zeit für den westdeutschen Steinkohlenbergbau unsere Schachtanlagen durch Mechanisierung und Rationalisierung auf den modernsten Stand der Technik zu bringen, die Wirtschaftlichkeit der Betriebe zu gewährleisten und sie damit krisenfest zu machen. Dabei galt sein Augenmerk zunächst dem Ausbau der Zechen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich. Ein Musterbeispiel für eine investitions- und kostensparende Flurbereinigung im Ruhrgebiet war der auf seine Anregung hin erfolgte Felderaustausch beim Erwerb der stillgelegten Schachanlage Wilhelmine-Victoria, deren Grubenfeld mit Fritz-Heinrich markscheidet.

Die in den letzten Jahren wegen weiter verschlechterter Absatzlage notwendig gewordene Zurücknahme der Förderung machte besonders in Altenessen eine überbetriebliche Neuordnung notwendig. Unter Wilhelm Düllbergs Leitung wurde daher jetzt der Plan verwirklicht, die beiden Zechen Emil-Emscher und Fritz-Heinrich zu einer Verbundschachtanlage zusammenzufassen. Bei all diesen organisatorischen Maßnahmen, die mit einem Rückgang der Belegschaften verbunden waren, lag ihm eine enge Zusammenarbeit des Direktoriums mit den Betriebsräten sehr am Herzen. Gemeinsam getroffene Entscheidungen hatten zum Ziel, bei Entlassungen keine Ungerechtigkeiten aufkommen zu lassen und den im wirtschaftlich gesunden Verbundbergwerk verbliebenen Bergleuten den gesicherten Arbeitsplatz zu erhalten.

Zu seinem Geburtstag möchten auch wir unsere herzlichen Glückwünsche entbieten. Wir verbinden sie mit der Hoffnung auf gute Gesundheit auch in den nächsten Jahren des Ruhestandes, wenn er am 30. September seine aktive Tätigkeit beendet. Dann endlich wird er öfter zur Jagd gehen und sich seiner liebsten persönlichen Neigung widmen können, für die ihm die verfloßenen arbeitsreichen Jahrzehnte zu wenig Zeit ließen.

schwächung aufzufangen und in ein neues konjunkturelles Wachstum hineinzuführen. Ob sich schon in den allernächsten Monaten die Konjunktur spürbar belebt, wird von den Bemühungen der Bundesregierung, also von der Auswirkung der Stabilisierungsmaßnahmen abhängen; die Wirtschaft, also auch wir, hat allen Anlaß, diese Maßnahmen in jeder Weise zu unterstützen."

Dr. Ochel schloß mit den Worten: „In meinen Ausführungen mußte ich Ihnen über die Sorgen berichten, die uns wie alle Unternehmen der Wirtschaftsbereiche, in denen wir uns betätigen, bedrücken. Trotz allem aber sind wir zuversichtlich, daß all die Maßnahmen, über die ich Ihnen sehr ausführlich berichtet habe, voll zum Tragen kommen. In der beinahe hundertjährigen wechselvollen Geschichte unseres Unternehmens hat es schwerere Zeiten gegeben als die jetzigen. Es gilt nun, mutig wie in der Vergangenheit und in nüchterner Abwägung des Möglichen, das vergrößerte Unternehmen in eine sichere und erfolgreiche Zukunft zu führen."

Josef Fischer:

Die Schwerpunkte des Jahresabschlusses

Nach der Rede Dr. Ochels gab Josef Fischer vom Vorstand der Hoesch AG weitere Erläuterungen des Jahresabschlusses und verwies die Aktionäre auf den übermittelten Bericht für das Geschäftsjahr 1965/66. Er sagte:

„Die geschäftliche Tätigkeit hat ihren Niederschlag gefunden in dem Ihnen vorliegenden Jahresabschluß der Hoesch AG zum 30. September 1966 und in dem konsolidierten Jahresabschluß der Gesellschaft zum 30. September 1966. Beide Abschlüsse sind bereits im Geschäftsbericht eingehend erläutert worden. Dennoch werden wir darüber hinaus heute gern weitere Auskünfte geben.

Es erscheint mir zweckmäßig, sich den Jahresabschluß noch einmal durch die Darstellung seiner Schwerpunkte zu vergegenwärtigen. Dabei handelt es sich auf der Grundlage des konsolidierten Abschlusses um folgende Vorgänge: Auf der Aktivseite kommt unsere Investitionspolitik und der von Ihnen beschlossene Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG zum Ausdruck; auf der Passivseite ist die Finanzierung dieser Vorgänge durch die Erhöhung des Kapitals sowie durch die Aufnahme von Fremdmitteln gezeigt. Die Gewinn- und Verlustrechnung ist dadurch charakterisiert, daß der zur Ausschüttung verfügbare Gewinn nur geringfügig hinter dem im Vorjahr ausgewiesenen Gewinn zurückgeblieben ist.

Höchste Jahresinvestition

Unsere Investitionspolitik haben wir alles in allem weitergeführt. Sie hat Mittel erfordert in Höhe von rund 233 Millionen DM, das ist die höchste Jahresinvestition der Gesellschaft in den letzten fünf Jahren.

Die Finanzierung dieser Investitionen konnte sichergestellt werden, obgleich die Möglichkeiten der Selbstfinanzierung dadurch eingeschränkt waren, daß der erzielte Gewinn in voller Höhe ausgeschüttet wird, und außerdem die veränderte Kapitalmarktsituation die Aufnahme langfristiger Fremdmittel erschwerte. Aus Abschreibungen und Anlagenabgängen standen 139 Millionen DM zur Verfügung, so daß zusätzlich 94 Millionen DM beschafft werden mußten. Die Selbstfinanzierungsrate machte 60 v.H. aus. Demgegenüber wird es interessieren, daß die Investitionen in den Jahren 1951 bis 1964/65 zu rund 81 v.H. aus Eigenmitteln finanziert werden konnten. Über die Auswir-

kungen der Verringerung der Selbstfinanzierungsrate im Geschäftsjahr 1965/66 werde ich bei der Behandlung der Passivseite berichten. Im Rahmen der unternehmerischen Planung lag auch der von der Hauptversammlung im vorigen Jahr beschlossene Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG. Dieser Zusammenschluß führte zu einer Erhöhung der Beteiligungen um 185 Millionen DM, da in diesem Ausmaß Aktien der Hoesch AG an Aktionäre der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG im Verhältnis 7:10 ausgegeben worden sind.

Das Grundkapital ist im Zuge der Übernahme der Aktien der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG um 194 Millionen DM erhöht worden. Davon wurden Aktien in Höhe von 185 Millionen DM für den Tausch mit den Aktionären der DHHU verwendet; 9 Millionen DM hat die Gesellschaft in die „Brieftasche“ genommen, um weitere Tauschwünsche von Aktionären der DHHU befriedigen zu können. Auf das erhöhte Kapital ist bereits für das Geschäftsjahr 1965/66 die vorgeschlagene Dividende von 6 v.H. zu zahlen.

Aus der Bilanz ist ersichtlich, daß die gesetzliche Rücklage aufgefüllt worden ist, und zwar unter Inanspruchnahme der sonstigen Rücklage. Damit entspricht die gesetzliche Rücklage wieder 10 v.H. des erhöhten Grundkapitals.

Eigenkapital-Finanzbedarf

Während der Zusammenschluß mit der DHHU durch Kapitalerhöhung, das heißt durch Eigenkapital, finanziert worden ist, wurden zur Finanzierung der Investitionen sowie für weitere Geschäftsvorgänge auch Fremdmittel benötigt. Infolgedessen haben sich die Verbindlichkeiten im Berichtsjahr um 123 Millionen DM erhöht. Die Enge des Kapitalmarktes und die Zinssätze zwangen dazu, auch mittel- und kurzfristige Gelder durch die Inanspruchnahme von Bankkrediten und die Begebung von Akzepten heranzuziehen. In Übereinstimmung mit unserer Planung werden diese mittel- und kurzfristigen Kredite konsolidiert. Die seitherige Entwicklung des Kapitalmarktes ermöglichte es uns, im neuen Geschäftsjahr langfristige Kredite aufzunehmen. Es ist notwendig, daß zur Deckung des Finanzbedarfs in Zukunft wieder Eigenmittel in größerem Umfang zur Verfügung stehen als im Berichtsjahr.

Die konsolidierte Gewinn- und Verlustrechnung zeigt, daß im Berichtsjahr ein Fremdumsatz von 2,24 Milliarden DM erzielt wurde, das sind 120 Millionen DM weniger als im Geschäftsjahr 1964/65. Andererseits betrug der Rückgang der Aufwendungen für Stoffe, Fremdleistungen und bezogene Waren nur 77 Millionen DM.

Der Personalaufwand, dem von den übrigen Positionen der Gewinn- und Verlustrechnung besondere Bedeutung zukommt, hat sich im Berichtsjahr nennenswert verringert: Zu den Personalaufwendungen gehören neben den Löhnen und Gehältern auch die gesetzlichen sozialen Abgaben, die sonstigen sozialen Aufwendungen, Ruhebezüge und die Wertberichtigungen zu Wohnungsbaudarlehen. Sie betrugen 1964/65 699 Millionen DM und 1965/66 682 Millionen DM, sie haben sich also um 17 Millionen DM ermäßigt.

Ausschließlich Hoesch-Kreis

Der ausgewiesene Jahresgewinn in Höhe von 34 Millionen DM stammt ausschließlich aus dem bisherigen Hoesch-Kreis. Er enthält keinen Ertrag aus der neu erworbenen Beteiligung an der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG, da diese Gesellschaft einen ausgeglichenen Ab-

schluß vorgelegt hat. Die DHHU war im Berichtsjahr stark belastet durch die Übernahme eines Verlustes ihrer Tochtergesellschaft, der Hüttenwerke Siegerland AG, in Höhe von 16 Millionen DM. Dieser Verlust ist insbesondere eine Folge der beträchtlichen Erlöseinbußen und der rückläufigen Absatzmöglichkeiten auf dem Feinblechmarkt gewesen.

Unbeschadet des dividendenlosen Abschlusses der DHHU hat Hoesch sich bereit erklärt, die Aktionäre der DHHU, die ihre Aktien noch nicht getauscht haben, so zu stellen, als ob die vereinbarte Dividendengarantie bereits für das Geschäftsjahr 1965/66 Gültigkeit hätte. Das bedeutet, daß für diese Aktionäre ein Betrag von rund 0,5 Millionen DM bereitgestellt wird, der eine Ausschüttung von 4 v.H. zuläßt.

Jetzt auf breiterer Basis

Zwischen der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG und der Hoesch AG sind die Ihnen bekannten Unternehmensverträge abgeschlossen worden. Diese Verträge sind am 1. Oktober 1966 in Kraft getreten. Mit dem Abschluß dieser Verträge und der Übernahme der Mehrheitsbeteiligung an der Dortmund-Hörder Hüttenunion hat Hoesch für die Arbeit in der Zukunft eine erheblich breitere Basis bekommen. Um eine zahlenmäßige Vorstellung von den Veränderungen zu geben, sind im Geschäftsbericht die konsolidierten Bilanzen der Hoesch AG und der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG zusammengefaßt worden. Diese Zusammenfassung stellt die neue wirtschaftliche Einheit dar. Sie ist gewissermaßen die Eröffnungsbilanz der Gesellschaft zum 1. Oktober 1966. Hieraus ist ersichtlich, daß die Bilanzsumme, die zum 30. September 1966 2,4 Milliarden DM beträgt, sich auf 3,6 Milliarden DM erhöht hat. Davon entfallen rund 65 v.H. auf das Anlagevermögen in Höhe von 2,3 Milliarden DM. Das Eigenkapital unter Einschluß des Gewinnes, die Lastenausgleichvermögensabgabe und die langfristigen Rückstellungen betragen 46,5 v.H. der Bilanzsumme. Demzufolge ergibt sich, daß das Anlagevermögen zu 71,3 v.H. durch das Eigenkapital und die eigenkapitalähnlichen Mittel gedeckt ist. Das gesamte langfristige Kapital (Eigenkapital, eigenkapitalähnliche Mittel und langfristiges Fremdkapital) in Höhe von 2,6 Milliarden DM deckt neben dem Anlagevermögen auch die Hälfte des Vorratsvermögens.

Der Umsatz der neuen wirtschaftlichen Einheit stellt sich, wenn die Umsätze der beiden Unternehmen aus dem Geschäftsjahr 1965/66 addiert werden, auf nicht ganz 5 Milliarden DM, wovon rund 4 Milliarden DM an Fremde gingen. Gemessen an der Rohstahlerzeugung von 5,6 Millionen Tonnen, steht Hoesch in seiner heutigen Gestalt unter den Montanunternehmen im Bundesgebiet an zweiter Stelle."

Freimütige Aussprache

An der anschließenden Aussprache beteiligten sich neun Aktionäre und Aktionärsvertreter. Ihre zahlreichen Fragen, die der Vorstand freimütig und ausführlich beantwortete, bezogen sich unter anderem auf die Ertragsentwicklung und die Dividendenkürzung, auf mögliche Fehl- und Überinvestitionen, auf die Erträge der Organgesellschaften, auf das Rohr- und Bauteilwerk Hamm, auf den Anteil der Lieferungen an die Kraftfahrzeugindustrie und auf die Kündigung des Organschaftsvertrages der DHHU mit der Hüttenwerke Siegerland AG. Ein Aktionär stellte fest, daß Hoesch richtungweisend in der Einschränkung der eigenen Kohlenförderung und in der Zusammenarbeit mit anderen europäischen Stahlkonzernen war.

Aus den Antworten der Verwaltung dürfte folgendes von besonderem Interesse sein: Das Rohr- und Bauteilwerk erforderte Investitionen in Höhe von 150 Millionen DM, wovon 30 Millionen DM auf das Bauteilwerk entfallen. Die Verluste des Bauteilwerks, die zu einem erheblichen Teil als Entwicklungskosten anzusehen sind, zeigen eine abnehmende Tendenz. Wegen der konjunkturellen Lage auf dem Baumarkt und wegen der schwer zu übersehenden Marktentwicklung für Baufertigteile soll die Produktion eingeschränkt werden und die Vertriebsorganisation diesem verringerten Produktionsvolumen angepaßt werden. Die unterschiedlichen Verrechnungspreise, die von den Konzerngesellschaften für Vormateriallieferungen an die Verarbeitungsgesellschaften berechnet werden, lassen es unzumutbar erscheinen, die Ergebnisse der Organgesellschaften im einzelnen zu nennen. Für die Verwaltung selbst und für ihre Entscheidungen ist letztlich die Produkterrechnung von maßgeblicher Bedeutung. Die unmittelbaren und mittelbaren Lieferungen an die Kraftfahrzeugindustrie betragen etwa 20 v.H. Die Verwaltung hält in der schwierigen Lage Lohnerhöhungen für untragbar. Wie bereits auf der Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG erklärt wurde, soll für die freien Aktionäre dieser Gesellschaft bald eine faire Regelung erfolgen.

Beweise des Vertrauens

Nach einer kurzen Aussprache beschloß die Hauptversammlung mit 98,1 v.H. der vertretenen Stimmen, entsprechend dem Vorschlag der Verwaltung, eine Dividende von 6 v.H. auf das Grundkapital von 559,8 Millionen DM auszusütten und den verbleibenden Rest von 1,012 Millionen DM auf neue Rechnung vorzutragen. Danach erteilte die Versammlung dem Vorstand mit 97,9 v.H. der vertretenen Stimmen und dem Aufsichtsrat mit 98,7 v.H. Entlastung. Im Namen von Vorstand und Aufsichtsrat sprach Dr. Janberg der Hauptversammlung für diesen Vertrauensbeweis den Dank aus. „Die Verwaltung“ so sagte er, „kann in so schwerer Zeit dieses Vertrauen gut gebrauchen, denn der Wind weht uns direkt ins Gesicht.“ Die Hauptversammlung wählte sodann den Fabrikanten Dr. jur. Felix Eckhardt, Dortmund, anstelle des verstorbenen Dr. Erich Wilhelm Schulte und Drs. Poul L. Justman Jacob, Aerdenhout, anstelle von Bentz van den Berg, der sein Amt mit dieser Hauptversammlung niederlegte, als Vertreter der Anteilseigner in den Aufsichtsrat. Ebenso wählte die Versammlung die vom Deutschen Gewerkschaftsbund und den Betriebsräten unserer Gesellschaft vorgeschlagenen Willi Michels, Blankenstein, und Paul Tenhagen, Altenessen, für den verstorbenen Fritz Salm und den ausgeschiedenen Heinz Hölscher als Vertreter der Arbeitnehmer. In der letzten Abstimmung wählte die Hauptversammlung die Deutsche Treuhand-Gesellschaft, Wirtschaftsprüfungsgesellschaft, Düsseldorf, zum Abschlußprüfer für das Geschäftsjahr 1966/67. Dr. Janberg schloß sodann die diesjährige Hauptversammlung mit herzlichen Worten des Dankes für die zahlreiche Teilnahme der Aktionäre, die er als Zeichen der Verbundenheit mit dem Unternehmen und des Interesses an dessen Entwicklung bewertete. In seiner konstituierenden Sitzung, die sich an die Hauptversammlung anschloß, bestätigte der Aufsichtsrat Dr. Janberg als Aufsichtsratsvorsitzenden, Karl Heinz Troche als 1. stellvertr. Vorsitzenden und Staatssekretär Prof. Dr. Leo Brandt als 2. stellvertr. Vorsitzenden in ihren Ämtern.

Besuch aus Ijmuiden

Am 29. Mai kam der Aufsichtsrat der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, Ijmuiden, zu einem Besuch bei Hoesch nach Dortmund. Damit erwiderte er den Besuch unseres Aufsichtsrates im August vorigen Jahres in Holland. Unter den Gästen begrüßte Dr. Ochel auch die Vorstandsmitglieder Dipl.-Ing. Alexander Drijver und Dipl.-Ing. William Harry Schoenmaker. Am Vormittag besichtigten sie im Werk Union der Hüttenwerke die Blockstraße, die Grobstraße beim Walzen von Spundbohlen, die neue kontinuierliche Zuricherei beim Richten von Spundbohlen und die Mitteleisenstraße; anschließend im Werk Westfalenhütte die Feineisenstraße. Am Nachmittag folgte eine Fahrt zu unserem neuen Rohrwerk in Hamm. Der Besuch aus Holland gab neben den Besichtigungen der Werksanlagen auch Gelegenheit zu Gesprächen, die sicherlich mit dazu beitragen werden, die so erfreuliche Zusammenarbeit im Rahmen der Verträge über Landesgrenzen hinweg noch zu vertiefen. Auf unserem Bilde während der Begrüßung durch Dr. Ochel von rechts: Die Aufsichtsratsmit-

glieder Prof. Dr. Ernst van der Beugel, Julius Jonckheer, Alfred Rinnooy Kan, Francois Stork m. a., daneben Nico de Groot, Drs. Jan Hooglandt, vom Vorstand der Hoesch AG Dr. Koch, Dr. Jungbluth, W. Hölkeskamp und Drs. Henk Appeldoorn und schließlich Hans Illert, Hoesch AG. Im Walzwerk (Bild ganz unten) von links: Francois Stork m. a., Nico de Groot, halb verdeckt Dr. Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG, Drs. Jan Hooglandt, Prof. Dr. Pieter Kreukniet, Julius Jonckheer, Dr. Ing. Franz Kösters von den Hoesch-Hüttenwerken, die beiden Vorstandsmitglieder von Hoogovens Ir. William Schoenmaker, Ir. Alex Drijver und Dirk Langkemper; auf dem oberen Bild von links: Prof. Dr. Ernst van der Beugel, Ir. William Schoenmaker und Nico de Groot.



Hüttenunion legt ausgeglichenen Jahresabschluß vor

Zur letzten Hauptversammlung der Gesellschaft am 18. Mai 1967

Am 18. Mai 1967 fand die Hauptversammlung der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG statt, in der Vorstand und Aufsichtsrat den Aktionären mit dem Geschäftsbericht die Bilanz und die Gewinn- und Verlustrechnung des Geschäftsjahres 1965/66 vorlegten. Dr. Hermann J. Abs begrüßte als Vorsitzender des Aufsichtsrates 105 Aktionäre, die 97,2 v.H. des Grundkapitals der Gesellschaft von 276 Millionen DM vertraten; dabei repräsentierte der Vertreter der Hoesch AG allein einen Anteil von 95,5 v.H.

In seinen Begrüßungsworten dankte Dr. Abs für die sachverständige Berichterstattung der Presse. Im ehrenden Gedenken an die im letzten Jahr verstorbenen Belegschaftsangehörigen des Unternehmens erhob sich die Versammlung von ihren Plätzen.

Dann dankte Dr. Abs im Namen des Aufsichtsrates und Vorstandes allen Belegschaftsmitgliedern für die gute Zusammenarbeit, die sich auch in diesem schwierigen Jahr bewährt habe.

Zum letzten Male als Produktions- und Verkaufsgesellschaft

Als Vorsitzender des Vorstandes gab Dr. Friedrich Harders den Bericht über das Geschäftsjahr 1965/66, in dem die Dortmund-Hörder Hüttenunion AG zum letzten Male als Produktions- und Verkaufsgesellschaft in Erscheinung tritt. Dr. Harders sagte:

„In der Hauptversammlung unserer Gesellschaft am 22. April des vergangenen Jahres ist von unseren Aktionären mit großer Mehrheit

der Zusammenschluß der Hüttenunion mit der Hoesch AG auf der Grundlage von Unternehmensverträgen nach den Bestimmungen des neuen Aktiengesetzes beschlossen und damit ein Schritt von entscheidender Bedeutung für die künftige technisch-wirtschaftliche Entwicklung der Stahlindustrie im Dortmunder Raum, der dazugehörigen Weiterverarbeitung und des Bergbaues der sich integrierenden Unternehmungen vollzogen worden.

Die Unternehmensverträge sind am 1. Oktober 1966 in Kraft getreten. Von diesem Tage an übt die Hüttenunion keine eigene Produktions- und Verkaufstätigkeit mehr aus und hat jetzt den Charakter einer Vermögens-Verwaltungsgesellschaft. Im Eigentum der Hoesch AG befinden sich nach dem Aktienumtausch rund 95,5 v.H. der Hüttenunionsaktien, das sind rund 263,6 Millionen DM des Aktienkapitals von nominal 276 Millionen DM.

Nach der Verpachtung ihrer Betriebe, dem Übergang der gesamten Belegschaft sowie der Übertragung des Umlaufvermögens bestehen die künftigen Erträge der Hüttenunion im wesentlichen aus Pachteinnahmen und sonstigen betriebsneutralen Erträgen. Ferner werden in die Abrechnung die Ergebnisse der Beteiligungsgesellschaften einbezogen. Das Jahresergebnis der Hüttenunion wird nach Verrechnung der Anschreibungen auf die verpachteten Werksanlagen, der Steuern auf das eigene Einkommen und Vermögen sowie der Kreditzinsen und sonstiger Aufwendungen im Wege der vertraglichen Ergebnisabführung ab Geschäftsjahr 1966/67 jeweils mit Hoesch abgerechnet. Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung schließen deshalb künftig ohne Gewinn und Verlust ab.

Das Geschäftsjahr 1965/66, über das heute zu berichten ist, war das letzte Geschäftsjahr einer selbständigen wirtschaftlichen Tätigkeit der Hüttenunion. Es stand im Zeichen einer außerordentlichen konjunkturellen Abschwächung,

von der – wie Sie wissen – die gesamte westdeutsche Eisen- und Stahlindustrie betroffen worden ist. Ein Jahr ungewöhnlich großer Anstrengungen liegt hinter uns; es ist eines der schwierigsten Jahre seit der Neuordnung der Gesellschaft im Jahre 1951 gewesen.“

Entwicklung des Geschäftsjahres

„Im einzelnen war die Entwicklung des Geschäftsjahres bei der Hüttenunion gekennzeichnet durch eine im ganzen unzureichende Auslastung der Produktionskapazitäten mit entsprechenden negativen Auswirkungen auf den Kostenverlauf sowie erhebliche Erlöseinbußen infolge der anhaltend schlechten Marktverhältnisse. Hinzu kamen erhöhte Personalaufwendungen infolge neuer tariflicher Vereinbarungen sowie gestiegene Kreditzinsen in Auswirkung der Kapitalmarktengpässe. Sie führten zu weiteren Belastungen, für die trotz energischer Sparmaßnahmen und einer Verminderung der Belegschaft kein voller Ausgleich gefunden werden konnte. Bei den Umsatzerlösen ist, hervorgerufen durch den Rückgang der Versandmengen, den ungewöhnlich starken Preisverfall unserer Produkte und die unerwünschte Steigerung der Halbzeugherzeugung, eine Ver-

▼ Bei der Hauptversammlung der Hüttenunion im Goldsaal der Westfalenhalle sehen wir am Tisch des Aufsichtsrates und des Vorstandes von links die Aufsichtsratsmitglieder Bergassessor a. D. Gerd Paul Winkhaus, Direktor Drs. Poul Louis Justmann Jacob und Direktor Ir. Alexander Drijver, beide Hoogovens, IJmuiden, Dr. Felix Eckhardt; die Vorstandsmitglieder der DHHU Dr. Franz-Josef Hufnagel, Dr. Günter Sieber, Friedrich W. Schneider, am Rednerpult Dr. Dr. Friedrich Harders; der Vorsitzende des Aufsichtsrates Dr. Hermann J. Abs, Notar Dr. Fritz Paas, die Aufsichtsratsmitglieder Heinrich Sträter, Karl-Ludwig Dieckerhoff, Walter Tebbe und Siegfried Rosentreter



minderung um rund 69 Millionen DM bzw. rund 7 v.H. gegenüber dem Vorjahr eingetreten. Bezogen auf die Tonne Eisenversand entsprach dies einem Rückgang von etwa 18 DM. Die Inlandspreise für Walzstahl wurden nach wie vor von den steuerlich begünstigten Importen bestimmt. Ihr Preisniveau war unter dem Druck der Konkurrenz niedriger als im Vorjahr. Auch bei anderen Erzeugnissen führte die stagnierende Nachfrage durchweg zu Erlöseinbußen. Die Ergebnisentwicklung ist 1965/66 aus den genannten Gründen erheblich hinter der des Vorjahres zurückgeblieben. Das traf durchweg auch für unsere Beteiligungen zu. Die Werke Dortmund und Hörde schnitten hierbei noch relativ günstig ab, da sich die inzwischen durchgeführten Rationalisierungsmaßnahmen kostenmindernd – und zwar im beträchtlichen Umfang – ausgewirkt haben. Infolge des auf dem Roheisen- und Rohstahlsektor erreichten hohen technischen Leistungsstandes brauchten wir keinen Kostenvergleich mit anderen Großunternehmen der Eisen- und Stahlindustrie zu scheuen."

Schlechte Marktlage für warmgewalzte Feibleche

„Im besonderen Maße hat zu der Gesamtverschlechterung die Hüttenwerke Siegerland AG beigetragen. Diese Gesellschaft geriet im Laufe des Geschäftsjahres durch größere Produktionsrückgänge und starke Preiseinbrüche in hohe Betriebsverluste, die wir auf Grund der Ergebnisausschlußvereinbarung zu übernehmen hatten.

Das Feiblechgeschäft, das für die Ertragslage der Hüttenwerke Siegerland AG den Ausschlag gibt, steht schon länger im Zeichen anhaltend rückläufiger Erlöse. Durch die allgemeine Konjunkturabschwächung erreichten diese in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres einen ungewöhnlichen Tiefstand. Erschwerend wirkte sich auf die Situation bei HWS die Tatsache aus, daß auch der Anteil der warmgewalzten Bleche im Gesamt-Feiblechverbrauch sehr schnell zurückging, so daß die Produktion der Warmwalzwerke im Laufe des Geschäftsjahres eingeschränkt und das Werk Hüsten im November 1966 stillgelegt werden mußte.

Vom Verfall der Absatzmärkte für warmgewalzte Feibleche und Roheisen wurde die Tochtergesellschaft Friedrichshütte AG mit dem Werk Weibach ebenfalls stark betroffen unter entsprechender Auswirkung auf das Jahresergebnis. Da Anzeichen für eine Besserung des Marktes auf dem Feiblechsektor nach keiner Richtung hin erkennbar sind und vor allen Dingen mit dauerndem Wegfall der warmgewalzten Feibleche zu rechnen ist, stehen wir bei HWS vor weiteren umfassenden Aufgaben."

Die Rationalisierungen auf Konzernebene

„Die im Berichtsjahr auf Konzernebene durchgeführten Rationalisierungsmaßnahmen kamen in weiteren technischen Leistungssteigerungen zum Ausdruck. Die Zahl der Belegschaftsmglieder nahm in diesem Zusammenhang bei Hüttenunion um 752, im Gesamtkonzern, d. h. einschließlich der konsolidierten Beteiligungsgesellschaften, insgesamt um 2039 ab. Die je Tonne Rohstahl geleisteten Stunden verminderten sich von 8,5 im Vorjahr auf 7,9 im Berichtsjahr. Die Ergebniseinbußen konnten hierdurch jedoch nicht ausgeglichen werden, zumal der Saldo aller Beteiligungsergebnisse – verursacht durch den hohen HWS-Verlust – erstmalig negativ war. Im Vorjahr haben wir noch 9,9 Millionen DM an

Beteiligungsergebnissen vereinnahmen können. Diesmal mußten wir per Saldo einen Verlust von rund 10,0 Millionen DM ersetzen. Nur durch die Vereinnahmung einiger außerordentlicher Erträge ist es möglich gewesen, die Jahresbilanz auszugleichen, was letztlich dazu führte, daß wir heute einen dividendenlosen Abschluß für unsere Gesellschaft vorlegen müssen.

Um unsere Minderheitsaktionäre in etwa so zu stellen, als ob die nach den Unternehmensverträgen ab 1. 10. 1966 vereinbarte Dividendengarantie bereits für das Geschäftsjahr 1965/66 Gültigkeit hätte, hat sich die Hoesch AG bereit erklärt, einen Betrag zur Verfügung zu stellen, der einer Ausschüttung von 4 v.H. auf den Streubesitz von nominal 12,4 Millionen DM, das sind rund 0,5 Millionen DM, entspricht. Diese freiwillige Vereinbarung entsprach dem Wunsche unserer Obergesellschaft nach einem weitgehenden Entgegenkommen den Minderheitsaktionären gegenüber."

Bewertungsgrundsätze des Jahresabschlusses

Zu den allgemeinen Bilanzierungs- und Bewertungsgrundsätzen führte Dr. Harders aus, daß, wie in den Vorjahren, nach den Vorschriften des Aktiengesetzes von 1937 verfahren wurde und daher die Zahlen des Abschlusses in ihrem materiellen Inhalt mit dem Vorjahresabschluß vergleichbar sind. Als Besonderheit trete die Notwendigkeit einer Abwertung der Beteiligung an den Hüttenwerken Siegerland um rund 39,6 Millionen DM in Erscheinung, die durch die außerordentliche Verschlechterung der Markt- und Ertragslage notwendig wurde. Eine Rückstellung in Höhe von rund 26,7 Millionen DM sei – für noch nicht feststehende Risiken, bedingt durch den Zusammenschluß der beiden Großunternehmen – notwendig geworden. Ferner wurden den anderen Rücklagen, so erläuterte Dr. Harders, für Zwecke der Lastenausgleich-Vermögensabgabe rund 38,7 Millionen DM entnommen und als Sonderposition auf der Passivseite der Bilanz ausgewiesen.

Die Investitionen 1965/66

„Die Investitionen“, so fuhr Dr. Harders fort, „erreichten einen Gesamtbetrag von rund 90,5 Millionen DM, denen Abschreibungen in Höhe von rund 71,0 Millionen DM = 78,5 v.H. der investierten Beträge gegenüberstanden. Sie betrafen vornehmlich die Fertigstellung der in den Vorjahren begonnenen Vorhaben.

Zu erwähnen sind besonders folgende Objekte, die als Schwerpunkte der laufenden Rationalisierung anzusprechen sind und bei der Vorbereitung und weiteren Durchführung des technischen Zusammenschlusses unserer Hüttenwerke mit Hoesch eine erstrangige Bedeutung haben:

Im Hochofenwerk wurde ein neuer Ofen mit einem Gestelldurchmesser von 9,5 Metern fertiggestellt und im Dezember 1965 in Betrieb genommen. Zwei alte unrentable Öfen konnten stillgelegt werden, so daß das Hochofenwerk nunmehr mit drei modernen Einheiten bei höchster Leistungsfähigkeit an Stelle von bisher fünf Einheiten arbeitet.

Der Ausbau des Oxygenstahlwerkes wurde mit der Inbetriebnahme eines dritten Konverters im Juli 1966 abgeschlossen. Es können nunmehr monatlich 200000 Tonnen Oxygenstahl erzeugt werden. Die Produktion in der Berichtszeit belief sich im Monatsdurchschnitt auf 125000 Tonnen. 1965/66 ist der Anteil des kostengünstigeren Oxygenstahls an der Gesamt-Rohstahlerzeugung von 47,5 v.H. im Vorjahr auf 54,6 v.H. gestiegen. Durch die infolge des Ausbaues des



▲ Dr. Friedrich Harders bei seinem Bericht über das Geschäftsjahr 1965/66. Rechts von ihm Dr. Hermann J. Abs, der Vorsitzende des Aufsichtsrates

Oxygenstahlwerkes möglich gewordene Stilllegung des Thomaswerkes der Westfalenhütte wird die Produktion des Oxygenstahlwerkes weiter steigen.

Auf der Walzwerksseite haben wir die Grobblechstraße mit einem neuen Dreimeter-Quartogerüst ausgestattet. Ihre Leistungsfähigkeit ist hierdurch wesentlich gesteigert worden, wie dies auch bei der schweren Blockstraße des Werkes Union der Fall war, die durch eine Großreparatur grundlegend umgestellt wurde."

Nach dem Zusammenschluß mit Hoesch

„Die sich aus dem Zusammenschluß unserer Gesellschaft mit der Hoesch AG ergebenden Rationalisierungsmöglichkeiten sind unmittelbar nach dem Inkrafttreten der Unternehmensverträge mit Nachdruck auf der Gesamtebene eingeleitet worden. Die wirtschaftliche Integration beider Unternehmungen erfolgte in einer Zeit beispiellosen Erlösverfalls. Es galt daher, die Rationalisierungsmaßnahmen schneller als ursprünglich geplant durchzuführen.

Wesentlichstes Motiv für den Zusammenschluß war, in Produktion, Vertrieb und Verwaltung zu rationalisieren, das heißt, die Kosten zu senken, um wirtschaftlich gesund und international konkurrenzfähig zu bleiben.

Als Ziel der Konzentration hatten wir uns gesetzt: 1. die Zusammenfassung der drei Hüttenwerke (Westfalenhütte, Werk Union und Werk Phoenix) zu einer organisatorischen Einheit und in Verbindung hiermit die Stilllegung veralteter Anlagen, 2. die Reduzierung der Anzahl der Verarbeitungswerke zwecks Konzentration der Erzeugung auf die günstigsten Programme und Standorte."

Was ist bisher geschehen?

„Im Walzwerksbereich der Hüttenwerke wurden bisher stillgelegt: im Juni 1966 zwei Fertigstraßen der Westfalenhütte, im Oktober 1966 eine Block- und Fertigstraße des gleichen Werkes, im Februar 1967 die elektrische Block- und Fertigstraße des Werkes Phoenix sowie das Universalwalzwerk des Werkes Union.

In diesen Tagen hat ein weiteres großes Walzwerk des Werkes Union seine Produktion eingestellt. Damit sind in noch nicht einem Jahr fünf im Rahmen des Gesamtverbundes kostengünstige Walzwerke stillgelegt worden. Stilllegungen in einer derartigen Größenordnung wären ohne den Zusammenschluß nicht möglich gewesen.

Überlegungen zur Zusammenfassung der schweren Fertigstraßen des Werkes Union und der Westfalenhütte sind zur Zeit im Gange. Nach Abschluß auch dieses Vorhabens betreiben die Hüttenwerke – mit Ausnahme der Drahtstraße – nur noch zwölf moderne und leistungsfähige Walzwerke, ohne an Programmbreite und ausnutzbarer Kapazität eingebüßt zu haben. Das moderne Walzwerk des Schwerter Profileisenwalzwerkes kann in diesem Zusammenhang besser ausgelastet werden als bisher.

Im Stahlwerksbereich wird das Thomaswerk der Westfalenhütte im Juni 1967 stillgelegt und dadurch das Oxygenstahlwerk im Werk Phoenix mit etwa 50000 Monatstonnen stärker ausgelastet. Die dann verfügbare Rohstahlkapazität von etwa 470000 Monatstonnen – davon 200000 Monatstonnen Oxygenstahl – reicht zur vollen Beschäftigung der vorhandenen Block- und Fertigstraßenkapazität aus. Auch die Produktion der noch vorhandenen vier Siemens-Martin-Werke muß auf lange Sicht ersetzt werden. Wahrscheinlich wird sich die Zahl der Siemens-Martin-Werke in absehbarer Zeit verringern. Endgültiges läßt sich jetzt aber noch nicht dazu sagen.

Die Hochöfen des Werkes Phoenix stellen nur noch Thomas-Roheisen her, die der Westfalenhütte nur noch Stahleisen. Die modernen 8- bis 9-Meter-Hochöfen können auf diese Weise wesentlich rationeller gefahren werden. Für die drei Hüttenwerke ist ferner ein enger Energieverbund unter anderem für Sauerstoff und Gichtgas geplant."

Konzentration in der Verarbeitung

Dr. Harders verwies darauf, daß die schwierige Lage der Hüttenwerke Siegerland nur durch Konzentration der Erzeugung auf moderne An-



▲ Dr. Hermann J. Abs beantwortete noch einmal Fragen der Aktionäre, bevor er sich nach 16jähriger Mitgliedschaft im Aufsichtsrat, dem er nach dem Mitbestimmungsgesetz als 15. Mann und als Vorsitzender angehörte, von der Hauptversammlung verabschiedete

lagen und weitere Verbesserung der Produkte nachhaltig geändert werden könne. Eine Steigerung der Rentabilität der Schmiedefertigung werde durch die Zusammenfassung von Rothe Erde GmbH und Schmiedag in einer Produktionsstätte in Hagen erreicht. Bei Credé, Kassel, laufe der tragende Fertigungszweig, der Waggonbau, wegen anhaltenden Auftragsmangels aus. Die Gabelstaplerfertigung halte das Werk nicht lebensfähig, so ergäbe sich die Notwendigkeit, das Werk stillzulegen und die Gabelstapler bei der Schmiedag in Hagen zu fertigen. Die Ringrohrlingsfertigung als Vorstufe von Kugeldrehverbindungen werde bei der Rothe Erde GmbH wirtschaftlicher als bei Credé erfolgen.

Die Hansa-Stahl GmbH, Düsseldorf, und die Hoesch-Eisenhandel mbH, Dortmund, wurden unter einheitliche Leitung gestellt. Im Bergbau werde die Hansa Bergbau AG, an der die Hüttenunion mit 50 v.H. beteiligt ist, die Schachtanlage Gustav/Adolf Hansemann stilllegen. Alle

diese Maßnahmen, so schloß Dr. Harders seine Ausführungen, seien notwendig und müßten planmäßig weiterverfolgt werden, um zukünftig hinsichtlich der Herstellungskosten und Qualität der Erzeugnisse der Konkurrenz gewachsen zu sein.

In der Diskussion, an der sich zwei Aktionäre beteiligten, gingen Dr. Harders und Dr. Abs ausführlich auf deren Fragen ein. Mit großer Mehrheit erteilte die Versammlung dem Vorstand und dem Aufsichtsrat Entlastung.

Auch den Satzungsänderungen und dem Vorschlag der Verwaltung, in den neuen Aufsichtsrat der Gesellschaft, die nach den Unternehmensverträgen jetzt eine Vermögens-Verwaltungsgesellschaft ist, Fabrikant Dr. Felix Eckhardt, Dortmund, Josef Fischer, Vorstandsmitglied der Hoesch AG, und Dr. Friedrich Harders, stellvertretender Vorsitzender des Vorstandes der Hoesch AG, zu wählen, stimmte die Versammlung fast einstimmig zu.

Dr. Abs verabschiedete sich

Am Schluß der Hauptversammlung verabschiedete sich Dr. Abs, der dem neuen Aufsichtsrat der Dortmund-Hörder Hüttenunion nicht mehr angehören wird, mit folgenden Worten von den Aktionären:

„Ich bedaure, daß ich mich von Dortmund zurückziehe. Seit 1951 gehöre ich dem Aufsichtsrat an. Ich bin nicht nur Vorsitzender, sondern auch Neutraler, also der fünfzehnte Mann. Ich bitte Sie, bei Ihrer manchmal laut gewordenen Kritik zu bedenken, daß diese besondere Stellung nicht zu den einfachsten Aufgaben gehört. Die Entwicklung der Gesellschaft in Verbindung mit Hoesch wird mir auch fernerhin am Herzen liegen, so lange ich noch irgendwo innerhalb der deutschen und europäischen Wirtschaft eine Tätigkeit ausübe. Hoffen wir, daß das Unternehmen nach dem Zusammenschluß mit Hoesch wieder besseren Zeiten entgegengeht. Wesentlich ist dazu, was der Gesetzgeber tut und was auf dem Gebiet der Politik und in der Welt geschieht.“

Die Versammlung dankte Dr. Abs mit lang anhaltendem herzlichen Beifall. Damit war die Hauptversammlung beendet.

Dr. rer. oec. WALTER MEHLS ZUM 60. GEBURTSTAG



Fünfzehn Jahre steht Dr. Walter Mehls, der am 27. Juni 1967 seinen sechzigsten Geburtstag begeht, in den Diensten von Hoesch. Seit fünfzehn Jahren hat er maßgeblichen Anteil an der Entwicklung unserer Hohenlimburger Walzwerke und am Ausbau unserer Geschäftsbeziehungen zu Südamerika.

Dr. Walter Mehls stammt aus Rohr in der Eifel. Nach dem Besuch des Gymnasiums und nach einer kaufmännischen Lehre in Düsseldorf studierte er Wirtschaftswissenschaften und Sprachen an den Universitäten Frankfurt, Köln und Heidelberg. Mit der Promotion zum Dr. rer. oec. schloß er das Studium ab, war danach zunächst mehrere Jahre bei einer Berliner Wirtschaftsprüfungsgesellschaft tätig und übernahm dann die kaufmännische Leitung einiger Firmen des Verlags- und grafischen Gewerbes.

1947, nach der Rückkehr aus der Kriegsgefangenschaft, wechselte Dr. Mehls zur eisenschaffenden Industrie. Er bearbeitete bei der späteren Stahltruhändlervereinigung insbesondere die Fragen der Neubewertung des Anlagevermögens der Eisen- und Stahlindustrie.

1952 berief der Aufsichtsrat der Hoesch AG Dr. Mehls zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der neu gegründeten Hohenlimburger Walzwerke AG; seit der Umwandlung dieser Gesellschaft in die Zweigniederlassung

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg gehört er dem Direktorium an. Seit 1965 ist er außerdem Vorstandsmitglied der Dittmann & Neuhaus AG.

Ganz besonders hat sich Dr. Mehls unserer Verbindungen nach Südamerika angenommen. Am Aufbau und an der Entwicklung der Hoesch Argentina in Buenos Aires, der Hoesch Industria de Molas in Sao Paulo und der Suspensiones Automotrices in Mexiko hat er einen wesentlichen Anteil.

Neben seiner Tätigkeit im Hoesch-Kreis widmet sich Dr. Mehls auch den übergeordneten Fragen der Eisen- und Stahlindustrie. So ist er Vorstandsvorsitzender des Verbandes der Deutschen Federnindustrie, Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und des Wirtschaftsverbandes Stahlverformung. Außerdem gehört er der Vollversammlung der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer zu Hagen an.

Wenn Dr. Mehls zu seinem sechzigsten Geburtstag eine Fülle herzlicher Glückwünsche erreicht, möchten auch wir mit unseren Glückwünschen nicht abseits stehen. Wir wünschen Dr. Mehls gute Gesundheit, auch weiterhin recht viel Erfolg in seiner Arbeit und – nicht zu vergessen – ein wenig mehr Freizeit für seine vielseitigen Interessen.

Hoesch vertieft internationale Zusammenarbeit



Zum Vertragsabschluß mit den Stahlunternehmen Falck, Mailand, und Cantieri, Neapel

Am 16. April 1967 wurde in Neapel zwischen der Hoesch AG und den italienischen Stahlunternehmen Acciaierie e Ferriere Lombarde Falck S.p.A., Mailand, sowie Cantieri Metallurgici Italiani S.p.A., Neapel, eine umfassende Zusammenarbeit und ein technischer Erfahrungsaustausch vertraglich verankert. „Damit haben wir“, so sagte Dr. Ochel in der Hauptversammlung zu diesem weiteren Schritt über nationale Grenzen, „den von uns seit Jahren vertretenen Standpunkt erneut praktiziert, daß unter den heutigen Markt- und Produktionsverhältnissen jede Möglichkeit zur Zusammenarbeit befreundeter Gesellschaften unternehmerisch und gesamtwirtschaftlich Vorteile bringt.“ Nachdem bereits seit langem gute Geschäftsbeziehungen bestanden, ist nun zwischen Hoesch einerseits und Falck und Cantieri andererseits eine technische Zusammenarbeit über die ganze Breite des Programmes, insbesondere auch in Fragen der Oberflächenbehandlung von Flachprodukten, vorgesehen. Im Rahmen dieser Zusammenarbeit

wird ein ständiger, enger technischer Erfahrungsaustausch gepflegt. Der beiderseitige Wille zu einer fruchtbaren und vertrauensvollen Zusammenarbeit findet auch darin Ausdruck, daß Hoesch Aktien der Falck S.p.A. in sein Portefeuille nimmt und daß unser Vorstandsmitglied Dr. Friedrich Harders in den Verwaltungsrat der Cantieri Metallurgici Italiani S.p.A., Neapel, eintritt.

Eisen, Stahl und Weiterverarbeitung

Das Stahlwerk Falck – 1906 gegründet – ist eines der bedeutendsten Werke des italienischen Eisenhüttenwesens. In seinen in den Räumen von Mailand, Bozen, Brescia und Como gelegenen Werken verfügt das Unternehmen über ein weitgespanntes Produktionsprogramm, das die Roheisen- und Rohstahlerzeugung, eine breitgefächerte Walzstahlproduktion und eine umfangreiche Weiterverarbeitung umfaßt. Der Anteil an der italienischen Stahlerzeugung beläuft sich auf rund 10 v.H.

Das Stahlwerk Falck hat ein Grundkapital von zur Zeit 22 Milliarden Lire (141,7 Millionen DM) und erzielte im letzten Geschäftsjahr einen Umsatz von rund 90 Milliarden Lire (580 Millionen DM). Die Stahlerzeugung des Unternehmens belief sich auf rund 1 000 000 Tonnen,

▲ Ein Blick aus dem Flugzeug auf die weitverzweigten Industrieanlagen des Stahlwerkes Falck in Mailand.

die Walzstahlerzeugung auf rund 800 000 Tonnen. Zur Belegschaft zählen rund 14 000 Mitarbeiter. Die Gesamtgruppe Falck mit allen Beteiligungen und Tochtergesellschaften wird im laufenden Geschäftsjahr bei einer Rohstahlerzeugung von rund 1 300 000 Tonnen und einer Belegschaft von rund 20 000 Personen 900 Millionen DM Umsatz erreichen.

Die Cantieri Metallurgici Italiani S.p.A., Neapel, eine Tochtergesellschaft von Falck S.p.A., mit einem modernen Kaltwalzwerk, ist ein alteingesessenes, 1916 gegründetes Unternehmen. Die in Neapel und Castellamare gelegenen Werke besitzen mehrere Walzstraßen für Bleche und Bänder, Verzinkungs- und elektrolytische Verzinnungsanlagen und Fertigungsanlagen für Waggonbau, Fittings und Schrauben.

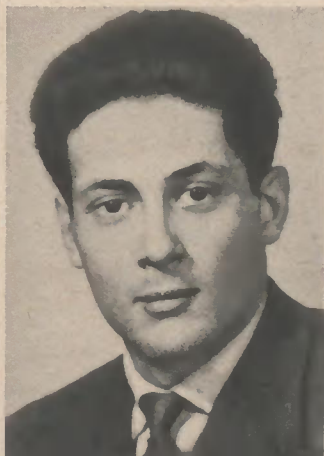
Alte Brücke Dortmund – Mailand

Die Verbindung Dortmund-Mailand ist eigentlich schon sehr alt. Der Gründer des Unternehmens Falck – Senator E. G. Falck, im Jahre 1947 verstorben, kam 1884 mit noch nicht ganz 20 Jahren nach Dortmund, um in dem damaligen Stahlwerk „Union“ das Stahlkochen und das Walzen zu lernen. Die Leitung des Falck-Unternehmens liegt in den Händen seiner beiden Söhne Dott. Ing. Giovanni Falck (Präsident) und Cav. del Lav. Dott. Ing. Bruno Falck (Vizepräsident und Consigliere Delegato); Generaldirektor ist Dott. Ing. Vincenzo Ventafridda. Heute besucht uns nun auch die dritte Generation, Dott. Ing. Giorgio Falck und Dott. Ing. Alberto Falck, in Dortmund, um sich in unseren Werken umzusehen, ebenso wie Hoesch-Mitarbeiter nach Italien zu den Falck-Werken fahren.

Freundschaft vertieft

Nach der Unterzeichnung des Vertrages faßten Vorstandsmitglieder der Hoesch AG und leitende Herren der italienischen Gesellschaft die Bedeutung dieses Tages in kurzen Ansprachen zusammen.

Nach herzlichen Worten des Dankes für den liebenswürdigen Empfang in Sorrent bei Neapel sagte Dr. Ochel: „Wir freuen uns, daß wir nach



Das Porträt (ganz links) zeigt den Gründer des Unternehmens, Senator E. G. Falck, der 1947 verstarb. Er war 1884 nach Dortmund gekommen, um im Stahlwerk Union das Stahlkochen und Walzen zu lernen. Der dritten Generation, die zur Information nach Dortmund kam, gehören Dott. Ing. Giorgio Falck und (rechts) Dott. Ing. Alberto Falck an

langen Jahren der sich immer mehr ausweitenden Zusammenarbeit nun gewissermaßen durch die Unterzeichnung des Vertrages diese Freundschaft vertiefen. Wir wissen, daß im wirtschaftlichen Leben eine harte Sprache, die sich um Erwerb, Geld, Verdienst kümmert, geführt wird. Das gilt für Sie in gleicher Weise wie für uns. Es ist schwierig für jede Generation, allen Mißlichkeiten zum Trotz die Unternehmen gesund durch die Zeiten zu führen, aber es ist wichtig, neben dem kühlen Rechenstift auch immer die Gewißheit zu haben, daß über diese enge Rechnung hinaus die menschliche Verbindung stets zu allen Zeiten und zu allen Völkern eine Triebfeder wirtschaftlichen, kulturellen und persönlichen Austausches sein wird.

Wir sind gern und aufgeschlossen zu Ihnen gekommen. Wir alle hoffen, für die Familie Falck, für die Gruppe Falck und alle ihre Mitarbeiter, für die Cantieri Napoli und ihre Mitarbeiter und auch für die Gruppe Hoesch den Grundstein für eine dauerhafte und glückliche Zusammenarbeit geschaffen zu haben; für Sie und uns, für Ihre und unsere Nachfolger."

Anschließend ging Dr. Friedrich Harders besonders auf die alte Verbindung zwischen Mailand und Dortmund ein. Er sagte unter anderem: „Als ich gestern den Vertrag Falck – Hoesch mitunterzeichnen durfte, bewegten mich innerlich zwei Ereignisse, die ich in Ihre Erinnerung zurückrufen möchte. Das erste liegt ungefähr 83 Jahre zurück: Im Jahre 1884 kam ein junger Mensch – noch nicht 20 Jahre alt – von Italien nach Dortmund, um in dem heute zu Hoesch gehörenden Werk UNION das Stahlkochen und Walzen zu sehen und noch zu erforschen. Es war der Gründer des Falck-Unternehmens: Senator Giorgio Enrico Falck. Das zweite Ereignis fällt in die heutige Zeit: Seine beiden Enkel, also die dritte Generation, die Herren Giorgio und Alberto Falck, besuchten uns in Dortmund, um unsere Anlagen zu besichtigen, und ich hoffe, daß sie interessante Eindrücke mit nach Hause genommen haben.

Ich darf daher sagen, daß die Verbindung Mailand–Dortmund, also die Verbindung Falck–Hoesch, schon sehr alt ist und daß wir heute nur das fortsetzen und untermauern, was der Gründer Falck in Dortmund begonnen hat.“ Vizepräsident Dott. Ing. Bruno Falck richtete ein besonderes Wort des Dankes an Dr. Ochel, der es verstanden habe, eine Atmosphäre wahrer Sympathie zu schaffen, die der beste Garant für das gute Gelingen einer Zusammenarbeit sei. Dann sagte er: „Die außerordentlich gute und zufriedenstellende Zusammenarbeit bildete die Grundlagen für die Überlegungen, zwischen Hoesch und Falck etwas Größeres zu schaffen. Die hier gemeinsam verbrachten Tage galten nun der Grundsteinlegung für gemeinsame zukünftige Aufgaben, von denen ich sicher bin, daß sie sich zum Wohle und Nutzen unserer beiden Gesellschaften auswirken werden. Möge die gute und angenehme Atmosphäre zwischen Hoesch und Falck von Dauer sein und mögen auftauchende Probleme im Geiste unseres Abkommens mit gesundem Menschenverstand und goodwill gelöst werden.“

Generaldirektor Dott. Ing. Vincenzo Ventafridda erinnerte an den Besuch in Dortmund vor zwei Jahren, der für mehrere Teilnehmer zum ersten Male Gelegenheit geboten habe, mit einem bedeutenden und vor allem sehr gut geführten deutschen Stahlwerk Kontakt aufzunehmen.

„Inzwischen“, so führte er unter anderem aus, „sind zwei Jahre vergangen, und wir befinden uns heute hier aus einem festlichen Anlaß, den ich für glücklich halte: die Unterzeichnung eines Abkommens zwischen der Gruppe Hoesch und der Gruppe Falck. Die Wahl des Ortes für die Unterzeichnung ist nicht zufällig: Neapel, seine Provinz, ja der ganze Süden Italiens sind in der jetzigen, als historisch zu bezeichnenden Phase, ein markanter Modellfall für den wirtschaftlichen Aufstieg eines unterentwickelten Gebietes.

Der Golf von Neapel wird von einer Bevölkerung bewohnt, die eine besondere Eigenschaft auszeichnet: menschliches Verständnis. Diese besondere Note verleiht ihr das Patent echter Zivilisation, ich möchte sagen, wahrer ‚noblesse‘. Bedingt durch dieses menschliche Verständnis hat sie immer verstanden, sich die Erfahrungen der verschiedensten Völker anzueignen, die im Laufe der Jahrhunderte nach Neapel gekommen sind.

Der Gründer unserer Gesellschaft war ein guter Kenner der Geschichte, aber er kannte noch besser die anständige Gesinnung, die hohe Intelligenz und die Loyalität der Neapolitaner.

Er verstand, daß diese Stadt große Reserven und ein gutes Arbeitspotential besaß, was auch heute noch der Fall ist. Sein Sohn, Ing. Bruno Falck, der heutige Präsident der Cantieri, hat in würdiger Weise das Werk des Vaters fortgeführt. Giorgio und Alberto Falck werden die Aufgaben mit gleicher Begeisterung und mit Ernst fortsetzen.

Ich habe den Wunsch, daß das Abkommen Hoesch–Falck, das zwischen Männern geschlossen worden ist, die die Arbeit und den Fortschritt in Freiheit lieben, mit dazu beitragen möge, den Menschen des Südens Wohlstand zu bringen, die Erwartungen aller daran geknüpften Wünsche und Hoffnungen zu erfüllen, die Bande zwischen Hoesch und Falck immer enger zu gestalten, und dieser Wunsch gilt auch für das deutsche Volk und das italienische Volk.“

▼ Ein herzlicher Händedruck nach der festlichen Unterzeichnung des Vertrages; auf unserem Bilde von links Generaldirektor Dott. Ing. Vincenzo Ventafridda, Vizepräsident Dott. Ing. Bruno Falck, Dr. Willy Ochel und Dr. Friedrich Harders



► Von der Cantieri Metallurgici Italiani S. p. A., einer Tochtergesellschaft von Falck, zeigt dieses Foto das Werk Neapel. Dieses Werk und das in Castellamare verfügen über moderne Walzstraßen für Bleche und Bänder, Verzinkungs- und Verzinnungsanlagen und weitere Fertigungsanlagen

EIN GAS - flüssig wie Wasser

Die Flüssiggasanlage von Kaiserstuhl hat auf Radbod neue Aufgaben

Auf dem Gelände der Kokerei Radbod steht seit einigen Monaten eine Flüssiggasanlage, die schon einmal Gegenstand einer Betrachtung in WERK UND WIR war. In Heft 7/1964 berichteten wir über die Anlage; damals jedoch gehörte sie noch zur Kokerei Kaiserstuhl. Wir erinnern uns: Das bei der Benzinherstellung in Raffinerien als Nebenprodukt anfallende Flüssiggas nutzte die Kokerei Kaiserstuhl als Zusatz, wenn die benachbarte Westfalenhütte plötzlich mehr Kokereigas als Energieträger brauchte, als bei der Verkokung produziert wurde. Da

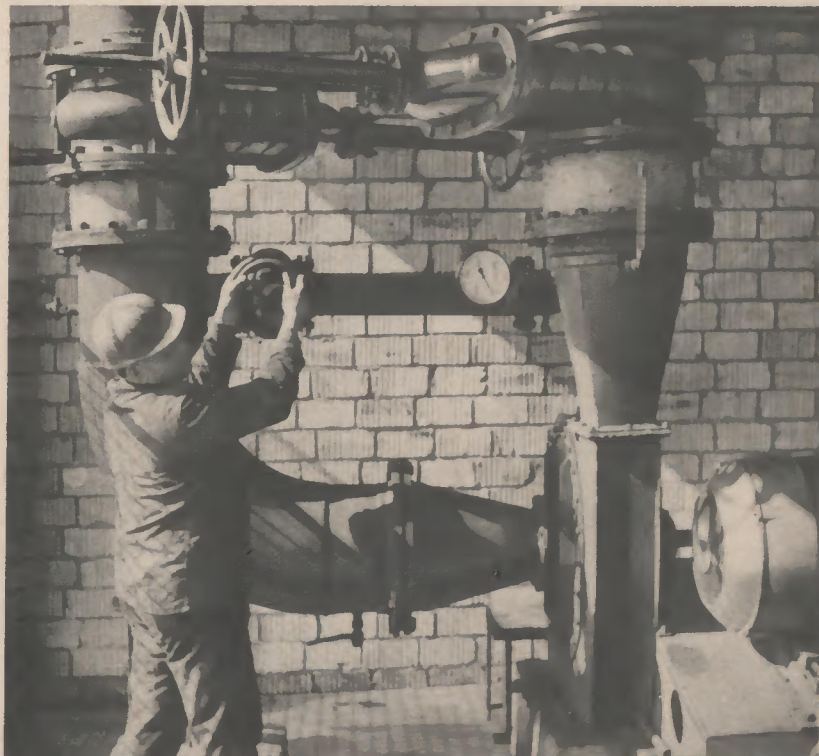
▼ Gassaugermaschinist Josef Pierog fährt das Schwachgasgebläse an, das Schwachgas zusätzlich in die Starkgasleitung drückt. Im gleichen Raum befindet sich noch das Luftgebläse, das das Flüssiggas-Luftgemisch in die Unterfeuerungsleitung der Koksöfen einspeist

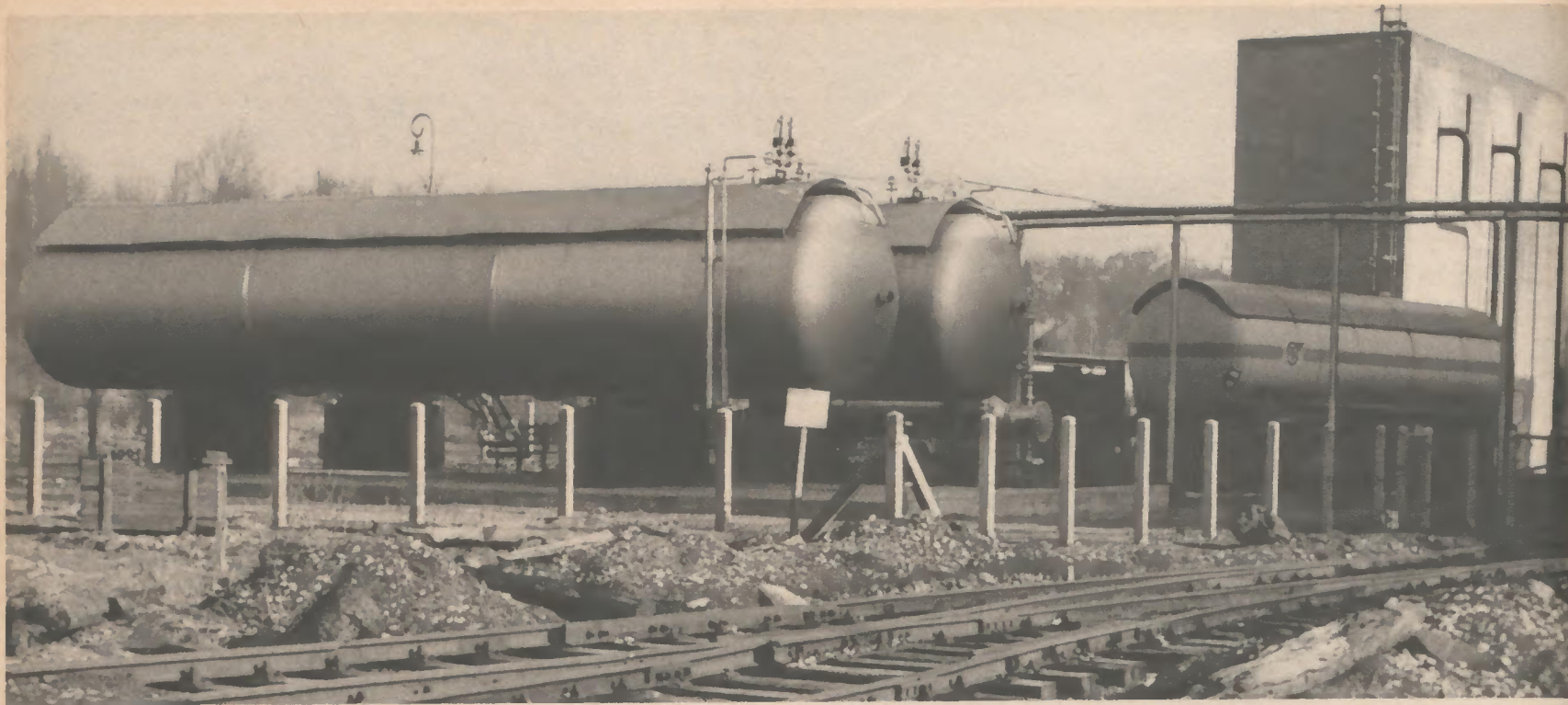
Gas- und Kokserzeugung gekoppelt sind, hätte ohne diese Zusatzmöglichkeit mehr Koks produziert werden müssen, als wirtschaftlich vertretbar gewesen wäre.

Deshalb rollte das flüssige Gas in Eisenbahnkesselwagen in die Anlage der Kokerei Kaiserstuhl, wurde hier in Verdampfern wieder in Gas verwandelt und der Lieferung an die Hütte in bestimmter Mischung beigegeben – bis die Stahlwerke Anfang 1966 auf zeitweilig erhöhte Lieferungen verzichten konnten. Die wertvolle Anlage kam jetzt jedoch nicht „zum alten Eisen“: sie zog um nach Radbod. Auf der Kokerei dieser Schachtanlage wurde sie dringend benötigt.

Zusatz für das Ferngas

Während für die Kokerei Kaiserstuhl die Westfalenhütte den wichtigsten Gasabnehmer darstellt, liefert die Kokerei Radbod ihr Gas an die Städte Hamm und Münster und auch durch die Ruhrgasfernleitung sogar bis nach Hannover. (WERK UND WIR berichtete darüber ausführlich in Heft 10/1963.) Außerdem fließt das Gas durch eine Sonderleitung zur „Westfälischen Union“ in Hamm.





1 Die Flüssiggasanlage von Kaiserstuhl fand auf dem Gelände der Kokerei Radbod einen zweckmäßigen Platz: von hier aus sind es bis zur Ferngasanlage nur dreißig Meter Leitungsweg. Unser Bild zeigt links die beiden Lagerbehälter und rechts den Eisenbahn-Kesselwagen

Auch bei diesen Großabnehmern schwankt der Gasbedarf während der verschiedenen Jahreszeiten. Schon bisher war die Gasabnahme in den Wintermonaten naturgemäß wesentlich höher als im Sommer. Es liegt auf der Hand, daß vor allem die in den letzten Jahren stark propagierte Raumheizung mit Gas den Bedarf im Winter besonders stark steigert. Die Tendenz zur weiteren Ausdehnung der Gasraumheizung wird in Zukunft noch weiter steigen, da sie gegenüber der Heizung mit festen oder flüssigen Brennstoffen Vorteile mit sich bringt. Die Vorteile liegen einmal beim Verbraucher, da er keinerlei Lagerhaltung notwendig hat, und auf der anderen Seite liegen sie bei der Allgemeinheit. Alle festen und flüssigen Brennstoffe enthalten mehr oder weniger Schwefelverbindungen, die beim Verbrennen die Luft verunreinigen; das Gas aber ist praktisch schwefelfrei, so daß bei dessen Einsatz keinerlei Luftverunreinigung auftritt. Bei der Planung neuer Bauvorhaben, wie zum Beispiel von Wohnsiedlungen, wird daher die Beheizung mit Gas in Erwägung gezogen. In der Zukunft werden die Unterschiede zwischen Sommer- und Winterbedarf immer größer werden, das heißt, „die Winterspitze“ kann so hoch werden, daß es mit den bisherigen konventionellen Mitteln nicht mehr möglich ist, diesen Bedarf zu decken. Es stellte sich somit die Aufgabe für die Kokerei Radbod, eine Spitzengas-Erzeugungsanlage zu beschaffen. Nach dem Aufbau der Flüssiggasanlage auf Radbod im vergangenen Sommer hatte diese Kokerei eine zusätzliche „Gasquelle“, die alle Schwankungen in der Lieferung auch während des Winters ausgleichen konnte. Selbst im Winter sind die Gasanforderungen nicht gleichmäßig, und da tritt eine Eigenart der Flüssiggasanlage besonders vorteilhaft heraus: Sie kann jederzeit stillgesetzt werden, steht aber für einen plötzlichen Mehrbedarf zur Verfügung und kann innerhalb weniger Stunden wieder voll ausgefahren werden. Mit Hilfe dieser Anlage ist die Kokerei demnach in der Lage, nicht nur die großen jahreszeitlichen Bedarfsschwankungen, sondern auch plötzliche Abnahmeschwankungen an einzelnen Tagen auszugleichen.

So funktioniert die Anlage

In großen Eisenbahn-Druckkesselwagen, die ein Fassungsvermögen von 70 Kubikmetern haben, rollt das flüssige Gasgemisch auf dem Schienenweg bis direkt in die Anlage. Das Gasgemisch kann aus Propan, Propylen, Butylen oder Butan bestehen. Das sind Kohlenwasserstoffe, die bei der Benzinherstellung als Nebenprodukte anfallen und unter Druck flüssig werden wie Wasser. Unter Druck entlädt man nun in einer besonderen Abfüllanlage und pumpt das flüssige Gasgemisch in zwei große Behälter von insgesamt 300 Kubikmetern Fassungsvermögen. Diese mächtigen Behälter, die auf Betonfundamenten waagrecht gelagert sind, messen in der Länge 18,50 Meter und haben einen Durchmesser von 3,30 Metern. Wird nun zusätzliches Gas benötigt, fördert man Flüssiggas aus den Lagerbehältern in einen Verdampfer, dessen Heizrohrsystem die Flüssigkeit soweit erhitzt, daß sie sich wieder in Gas verwandelt. Dieses Gas wird nun dem Kokereigas zugeführt. Eine Regleranlage sorgt vollautomatisch dafür, daß der Heizwert des Endgases in der erforderlichen Höhe gehalten wird. Dann schicken Ferngaskompressoren das fertige Gasgemisch durch die kilometerlangen Rohrleitungen „auf die Reise“ zu den Verbrauchern in

Hamm, Münster oder gar Hannover.

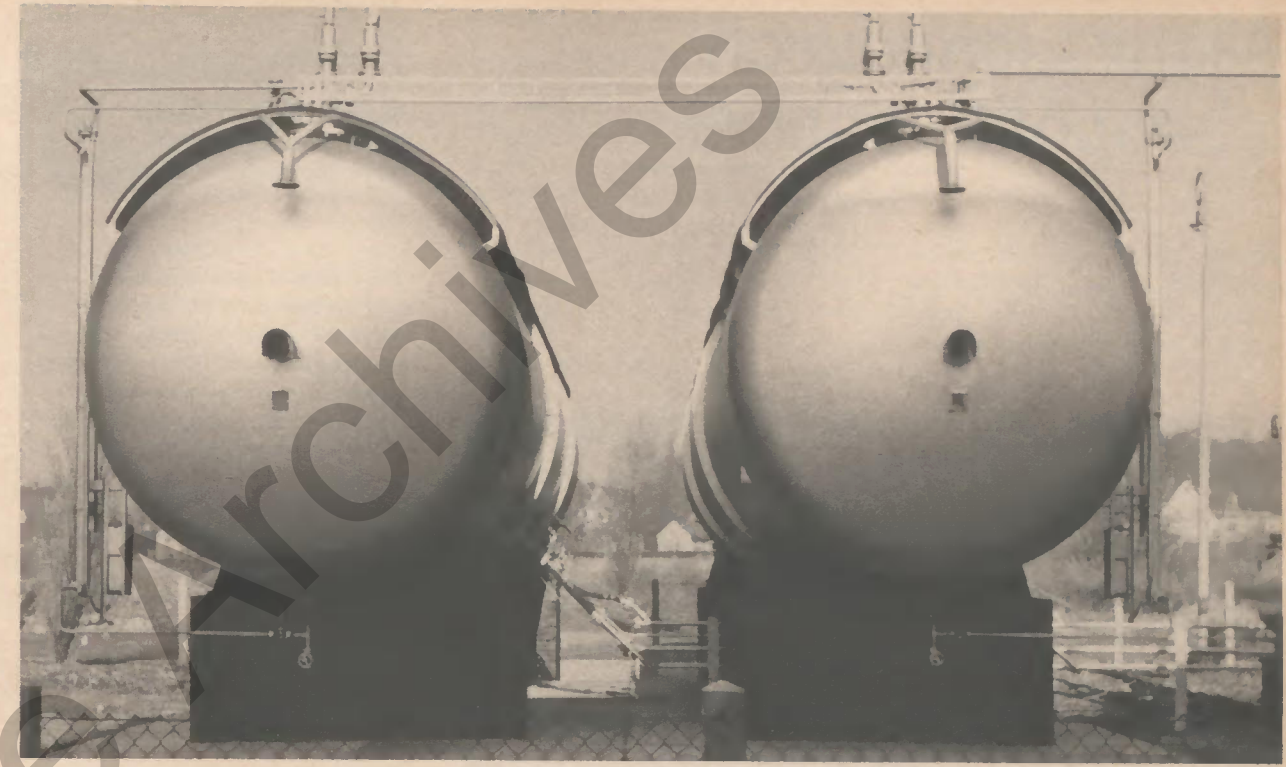
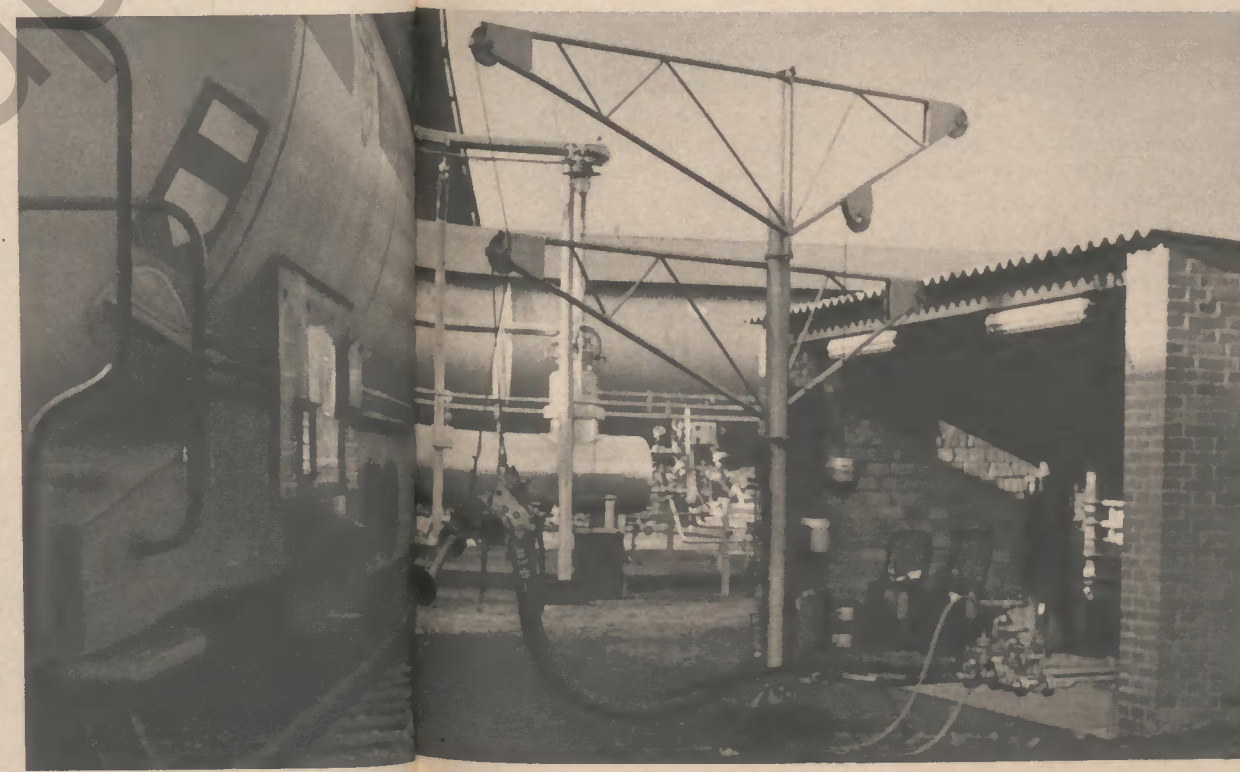
Für die eigenen Koksöfen . . .

Auf Radbod erfüllt das Flüssiggas noch eine besondere Aufgabe: Die Kokerei nutzt fast die Hälfte der gesamten Starkgasproduktion zur Unterfeuerung der 56 Koksöfen. (Die Großkammeröfen der Batterien sind mit ihrer Höhe von 6 Metern und der Länge von 14 Metern die größten Koksöfen des Kontinents.) Um nun im Winter das Starkgas für den Verkauf freizubekommen, unterhält die Kokerei Schwachgas-Generatoren, in denen aus zecheneigenem Kleinkoks, der nur schwer absetzbar ist, Schwachgas gewonnen wird. Dieses Schwachgas kann vollständig die Unterfeuerung der Öfen übernehmen und somit weiteres Starkgas für den Verkauf freigeben. Im Sommer sind diese Schwachgas-Generatoren nicht in Betrieb. Bei plötzlichem Mehrverbrauch kann auch hier das Flüssiggas, in diesem Falle mit Luft vermischt, zur Unterfeuerung der Koksöfen herangezogen werden. Das ist eine wichtige Hilfe, auch wenn nur bis zu 30 v. H. Flüssiggas-Luftgemisch dem Koksofengas zur Unterfeuerung zugesetzt werden kann.

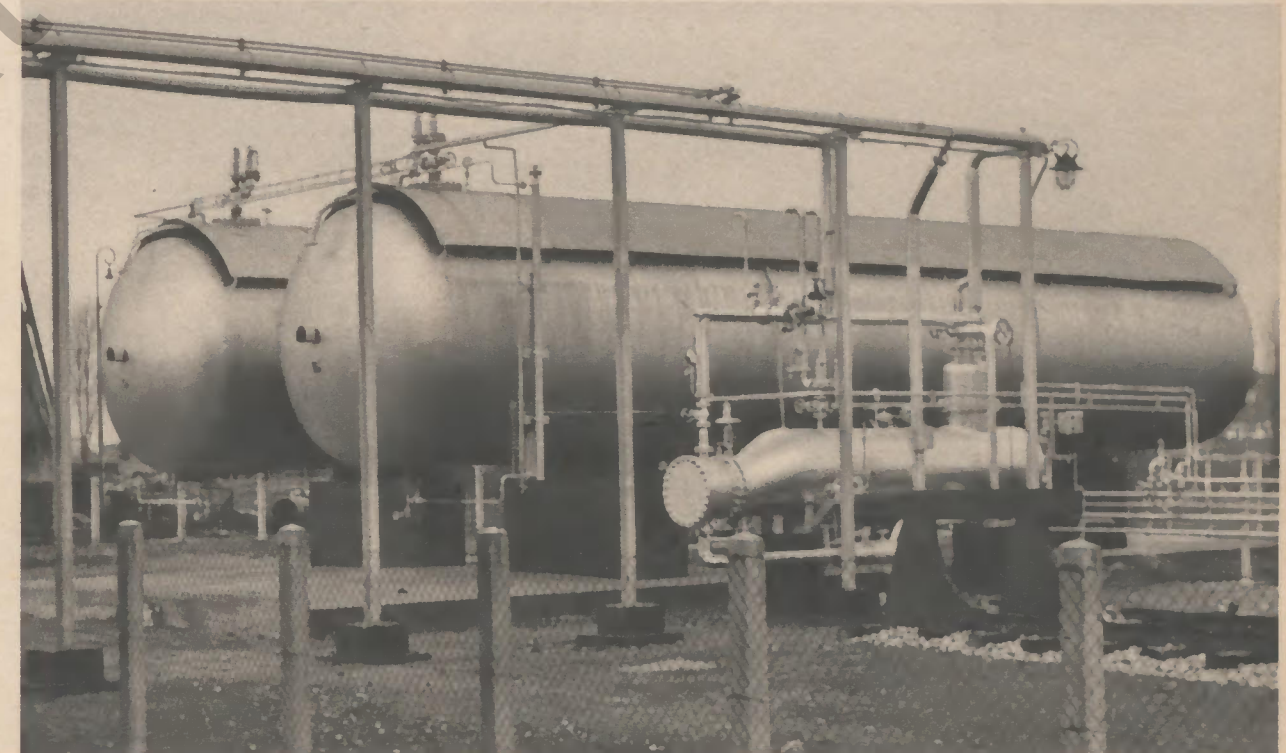
. . . und sogar für Freiballone

In unserem schon genannten Bericht über das Ferngas von Radbod nannten wir auch eine etwas ausgefallene Verbrauchergruppe: die Ballonfahrer von Münster, die mit ihren acht Freiballons zur Zeit die größte „Flotte“ Europas unterhalten! Warum wir sie hier noch einmal erwähnen? Sie haben eine besonders „feine Nase“ für die Zusammensetzung des Gases, das sie in die Lüfte trägt. Während es den anderen Verbrauchern nicht

auffällt, ob das Heizgas oder Leuchtgas mit Flüssiggas vermischt ist, merken es die Ballonfahrer sofort. Der Heizwert des Endgases bleibt zwar unverändert, aber durch den Zusatz von Flüssiggas erhöht sich die Dichte geringfügig und damit das relative Dichteverhältnis des Gases gegenüber der Luft, und das bedeutet für die Ballonfahrer, daß es an Tragfähigkeit verliert. Im letzten Winter fielen daher bei einigen Starts aus dem Münsterland einige Sack Sandballast, die sonst eine Freiballonfahrt entscheidend verlängern können, dieser Tatsache zum Opfer. Daß sich die lautlosen Luftfahrer aber dadurch nicht entmutigen ließen, auch bei Schnee und Kälte ihre „Fahrzeuge“ aus Ferngasleitungen von Radbod „aufzupusten“, dafür möge ein Foto vom Start im verschneiten Hilstrup bei Münster als Beweisstück dienen.



2 Die beiden mächtigen Lagerbehälter könnten bei ihrer Länge von 18,50 Metern und dem Durchmesser von 3,30 Metern insgesamt 300 cbm Flüssiggas fassen; wegen der Ausdehnung des gespeicherten Flüssiggases durch die Sonneneinstrahlung dürfen sie jedoch nur bis zu 85 Prozent gefüllt werden. Auf unserem Foto sind die Sonnenschutzdächer auf beiden Behältern deutlich zu erkennen. Beide Kessel haben oben je zwei Sicherheitsventile, die bei einem entstehenden Überdruck Gas abblasen



3 Den beiden Lagerbehältern vorgelagert ist der Verdampfer. Er verwandelt das komprimierte Flüssiggas durch Zufuhr von Wärme wieder in Gas. Die Rohre im Vordergrund sind Zuführungs- und Abgabelungen

4 Ein Eisenbahn-Kesselwagen ist vor die Abfüllanlage gerollt. Der Wagen hat ein Fassungsvermögen von 70 cbm Flüssiggas, das in den Benzinraffinerien unter Druck eingefüllt wurde. Vier Stunden dauert es, bis er entleert ist. Durchschnittlich führen im letzten Winter 15 Wagen monatlich in die Flüssiggasanlage

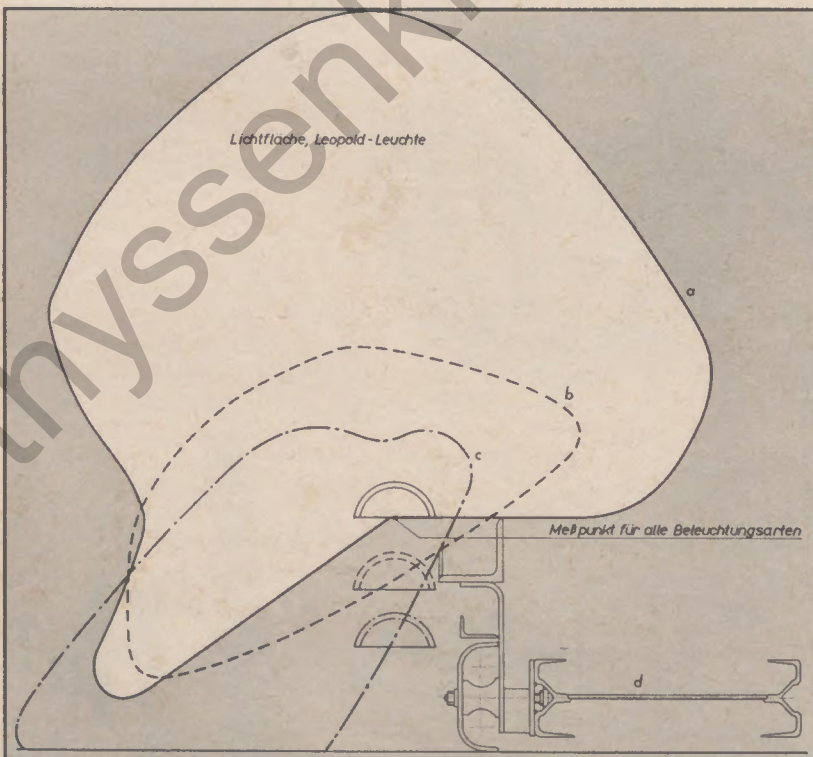
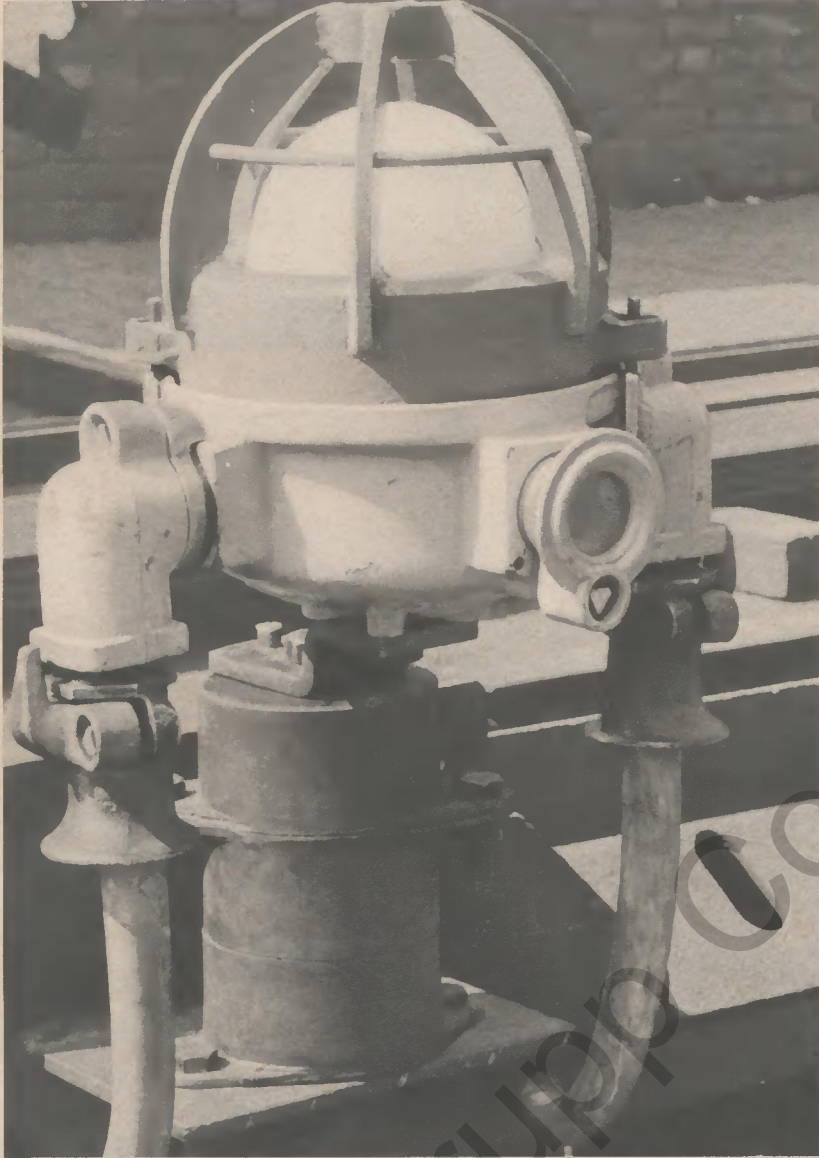
5 Sie sind die nicht alltäglichen Abnehmer des Ferngases von Radbod: die Ballonfahrer von Münster. Unser Bild zeigt einen Winterstart bei Hilstrup



Mehr Licht durch „Leopold-Leuchten“

Auf der Hoesch-Zeche entwickelt: eine helle, raumsparende Strebleuchte

Nach langjährigen Versuchen und sorgfältigen Probeeinsätzen konnte auf unserer Zeche Fürst Leopold-Baldur in Hervest-Dorsten die Entwicklung einer neuen raumsparenden und lichtstarken Strebleuchte mit gutem Erfolg abgeschlossen werden. Die bergmännische Zeitschrift „Glückauf“ stellte in Heft 5/1967 die „Leopold-Leuchte“ dem gesamten Bergbau als eine wertvolle Verbesserung vor. Der hier folgende Bericht schreitet die Stufen der Entwicklung und Erprobung der Panzerleuchte ab.



Die Baumaße der vom Oberbergamt Dortmund bisher zugelassenen Schutzhauben für Strebleuchten sind so groß, daß die geforderte Stempeldichte nicht immer eingehalten werden kann. Außerdem mindern die Schutzhauben und die Art ihrer Anordnung die Beleuchtungsstärke so sehr, daß die Strebleuchtung zur Signaleinrichtung abgewertet wird. Schließlich werden die starr am Strebförderer befestigten Hauben häufig von überragenden Brocken und sperrigen Teilen abgerissen. Das Oberbergamt Dortmund stellt an die Bauweise der Schutzhauben folgende Anforderungen:

1. Bei einem aus zwei Meter Höhe auf die Schutzhaube fallenden Gewicht von 30 Kilogramm darf die bleibende Durchbiegung der Schutzhaube höchstens fünf Millimeter betragen.
2. Bei einem Mindestabstand zwischen Schutzhaube und Lampenschutzkorb von 20 Millimetern darf die Durchbiegung der Haube nach einer ruhenden Belastung von 500 Kilogramm höchstens fünf Millimeter betragen.
3. Die Form der Schutzhaube muß so ausgeführt sein, daß ein aufrecht gestellter 500 Millimeter langer Gegenstand beim Umfallen den Schutzkorb der Leuchte nicht berühren kann.
4. Die Lichtaustrittsöffnungen in den Schutzhauben dürfen folgende

1 Das ist die neue „Leopold-Leuchte“. Die baulichen Neuerungen sind auf die genormte Strebleuchte DIN 22431 übertragen. Sie hat sich inzwischen selbst bei stärkster Beanspruchung gut bewährt

2 Unsere grafische Darstellung zeigt die Ergebnisse der Lichtmessung bei der Leopold-Leuchte und bei deren Vorgängern durch den Technischen Überwachungsverein. Die obere Linie zeigt die größere Lichtfläche der Leopold-Leuchte (a bis c; die Lichtflächen der drei verschiedenen Leuchten; d: der Panzerförderer)

Maße nicht überschreiten: 60 Millimeter Breite, 150 Millimeter Länge und 6000 Quadratmillimeter Querschnitt.

Schon auf der Bergbauausstellung in Essen im Jahre 1954 wurde man auf eine Strebleuchte aufmerksam, die keinen Schutzkorb und keine Schutzhaube hatte und stehend angeordnet war. Bei einer Befahrung der Grube Emma im Jahre 1963 fiel den Mitgliedern des damaligen „Ausschusses für Mechanisierung der Kohलगewinnung“ beim Steinkohlenbergbauverein, Essen, die gute Ausleuchtung des Strebraums mit aufrecht stehenden „Panzerleuchten“ auf. Die Zeche Fürst Leopold-Baldur schaffte deshalb 50 dieser Panzerleuchten zur Erprobung in einem ihrer Streben an.

Die Panzerleuchten waren als druckfeste Leuchten gebaut. Lampenkopf und Glashaltering waren wegen der Bestimmungen für druckfeste Räume sehr solide und mit genauen Passungen gearbeitet. Die Glasglocke war bedeutend kleiner als die im Ruhrgebiet übliche und hatte eine Wanddicke von 10 Millimeter gegenüber den bei uns gebräuchlichen Gläsern mit nur acht Millimeter. Bei den Untersuchungen und Versuchen auf der Berggewerkschaftlichen Versuchsstrecke in Dortmund-Derne wurde daher festgestellt, daß alle elektrischen Einbauteile einschließlich der Leitungseinführungen durch zugelassene Bauteile ersetzt werden mußten.

Erste Verbesserungen

Jetzt ging man daran, einen Schutzkorb zu entwickeln, der allen einschlägigen Bestimmungen für Schutzkörbe entsprach. Dabei wurden Schutzkorb und Schutzhaube zu einem Bauteil zusammengefaßt. Um die Nachteile der starren Befestigung zu vermeiden, setzte man die Beleuchtungskörper freistehend auf Gummipuffer. Je nach Flözmächtigkeit können ein oder mehrere sogenannte Megifedern übereinander angeordnet werden, so daß die Leuchten über den Braken sitzen und den Strebraum ausleuchten können. Die Megifedern machen die Leuchten stoß- und schlagunempfindlich, da sie nach allen Seiten ausweichen können und danach wieder in ihre alte Lage zurückkehren. Nachdem die vorher verwendeten Leuchten den Schlagwetterschutzbestimmungen angepaßt worden waren, rüstete man im April 1964 einen mit Walzenschrämlader betriebenen Streb mit 40 dieser Leuchten aus. Einer Nachbarzeche wurde ein Strang mit fünf Leuchten für eine halbjährige Erprobung zur Verfügung gestellt.

Im ersten Erfahrungsbericht nach vier Monaten konnte dem Bergamt gemeldet werden, daß die Beleuchtung sich gut bewährt hatte. In der Berichtszeit waren insgesamt nur zwei Glasglocken und ein Gummi-

puffer beschädigt worden. Es traten allerdings sechs Lichtstörungen durch Herausziehen der Leitungen aus den Einführungen ein. Daraufhin baute man sofort Winkeleinführungen und führte die Leitungen senkrecht in die Braken. Auch die Nachbarzeche beurteilte die zur Verfügung gestellten Leuchten gut. Im selben Zeitraum meldete ein anderer Betrieb mit am Ausbau aufgehängter, also noch nicht verbesserter Beleuchtung 132 Störungen.

Die Panzerleuchte Leopold

Weil es aber zu teuer geworden wäre, diese Leuchten weiter zu beziehen und ständig zu ergänzen, gingen die Techniker auf Leopold daran, die „herausgetüftelten“ baulichen Besonderheiten der verbesserten Leuchte auf die deutsche Strebleuchte nach DIN 22431 „Hängeleuchten, schlagwetter- und ex-

plosionsgeschützt“ zu übertragen. Diese Leuchte wurde dann im August 1964 in der Berggewerkschaftlichen Versuchsstrecke geprüft. Der Leuchenschutzkorb und die Leuchten bestanden die Prüfung. So konnten die auf der Zeche schon vorhandenen alten Leuchtenkörper umgebaut und weiter verwendet werden.

Die neue Panzerleuchte, „Leopoldleuchte“ genannt, wurde dann im Februar 1965 in einem Streb mit schneidender und in einem mit kombinierter schälender und schneidender Gewinnung eingebaut. In mehr als einem Jahr machte man gleich gute Erfahrungen wie mit den vorher verwendeten Leuchten. Selbst bei starker Beanspruchung und starker Ausbiegung durch die Schrämmaschinenzugkette, durch überstehende Brocken und fallenden Kohlenlagen traten kaum noch Beleuchtungsstörungen auf.

Mehr Licht im Streb

Diese Verbesserungen an der deutschen DIN-Leuchte 22431 sind inzwischen vom Oberbergamt in Dortmund zugelassen worden. Es können also jetzt – ohne besonderen Antrag an die Bergbehörde – auch alte Lampenköpfe DIN 22431 in stehende Strebleuchten ohne Schutzhauben umgerüstet werden.

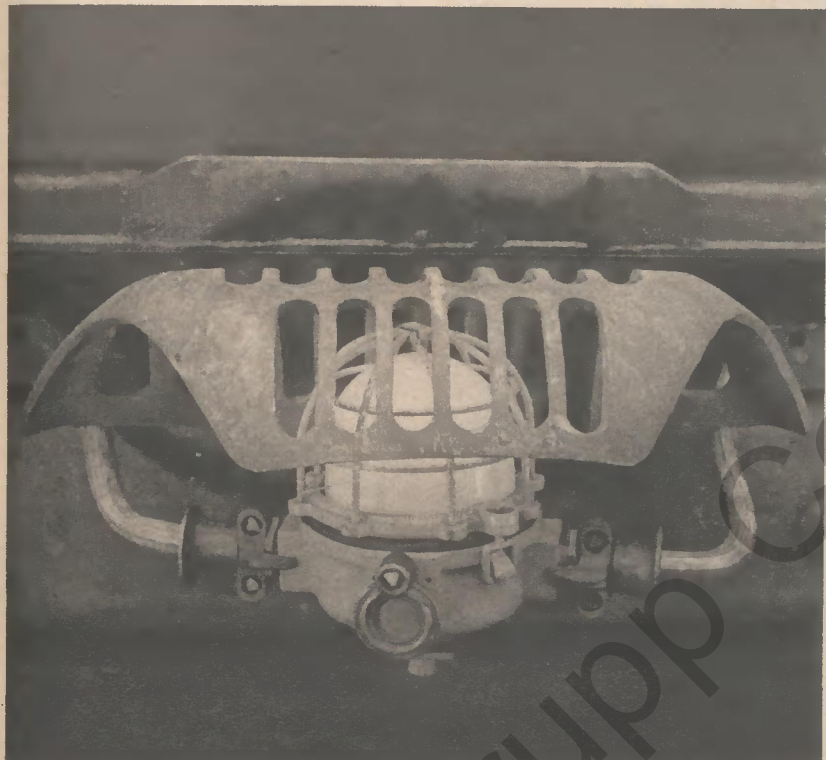
Die neuen Leuchten brachten auch eine bessere Allgemeinbeleuchtung im Streb mit sich. Lichtmessungen des Technischen Überwachungsvereins in Essen unter betriebsnahen Bedingungen, das heißt, die Strebleuchten waren an die Braken der Förderrinnen angeschraubt, ergaben, daß die Panzerleuchten ein Vielfaches an Lichtausbeute haben gegenüber den bisher gebräuchlichen, stehend angeordneten DIN-Leuchten mit zusätzlicher Schutzhaube.

1 Die bisher zugelassene Schutzhaube für Strebleuchten – wie auf unserem Bild unter der Oberkante der Braken am Panzerförderer – war so groß, daß sie die Beleuchtungsstärke erheblich verminderte

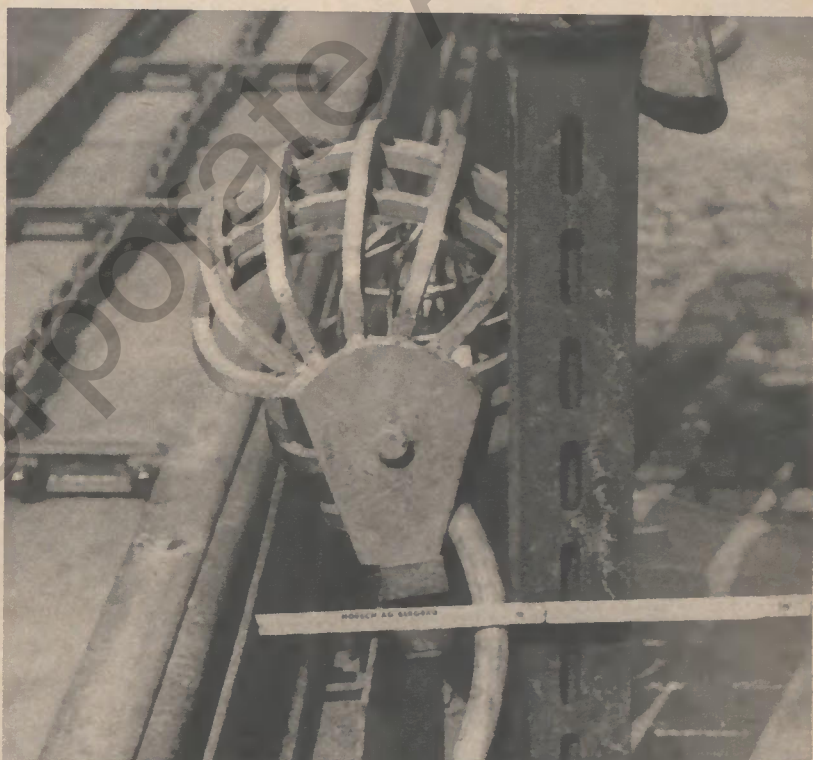
2 Bei einer anderen Panzerleuchte ragte die Abdeckhaube in den Strebförderer hinein und wurde oft von überragenden Brocken und sperrigen Teilen abgerissen.

3 Die bisher verwendete Strebleuchte ist umgerüstet: Schutzkorb und Schutzhaube sind in einem Bauteil zusammengefaßt, und der Beleuchtungskörper ist freistehend auf Gummipuffer gesetzt

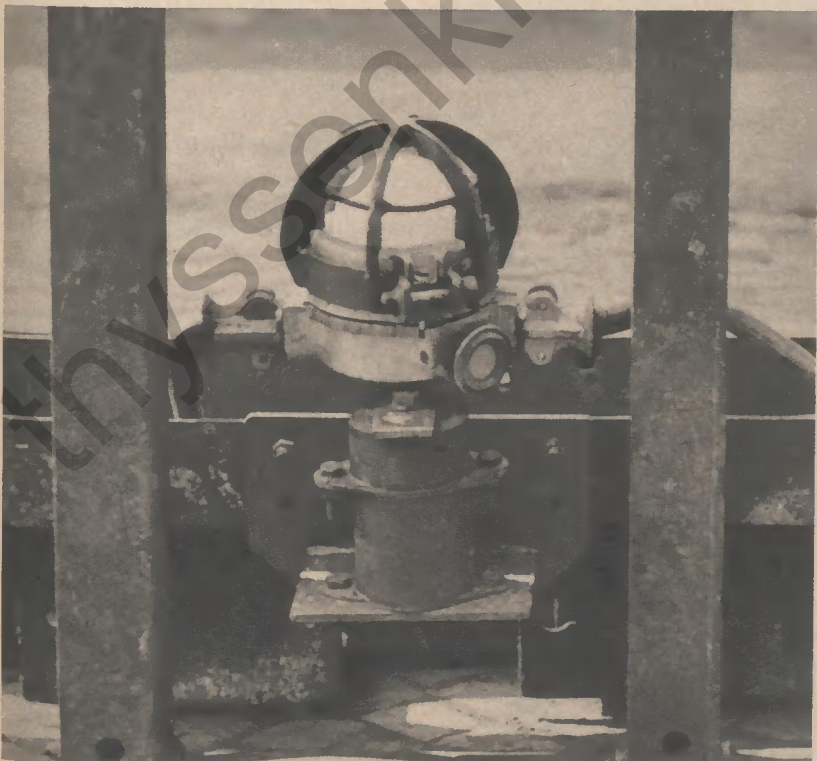
4 Dieses Foto demonstriert die Beweglichkeit der Panzerleuchte Leopold: Beim Rücken des Panzers wird die Leuchte von der Zugkette der Schrämmaschine ausgelenkt



1



2



3



4

Gutes Gedinge - keine Glückssache



Tarifliche Gedingebestimmungen für den Bergbau wurden neugefaßt

Am 20. April 1967 wurde in Bochum der „Tarifvertrag über die Neufassung der tariflichen Gedingebestimmungen für den rheinisch-westfälischen Steinkohlenbergbau“ von den Tarifparteien, der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie und dem Unternehmensverband Ruhrbergbau, unterzeichnet. Damit sind die in den Paragraphen 27 bis 37 der Arbeitsordnung niedergelegten Bestimmungen ergänzt und neugefaßt. Schon seit

einigen Jahren haben sich die Tarifparteien über die Neuordnung des Gedingerechts, insbesondere über die Einführung der Gedingekalkulation, Gedanken gemacht, da die bisherige Handhabung der Gedingefindung nicht mehr zeitgerecht war.

Durch den vorliegenden Tarifvertrag wird vor allem folgendes erreicht:

1. Beim Gedingeabschluß wird nicht mehr ein bestimmter Geldbetrag, sondern der Zeitaufwand für die Gedingevertragseinheit ausgehandelt (zum Beispiel für 1 m Streckenvortrieb, einen Bau rauben und setzen).
2. Die Methode der Gedingefindung, die teilweise schon in den Betrieben angewandt wurde, wird dem Gedingearbeiter zugänglich gemacht.

▲ *Stephan Schott an der Schrämmaschine im Flöz Hagen der Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur*

3. Tariflohnerhöhungen werden in der Zukunft für den Gedingearbeiter stärker wirksam.

Der Sprecher vor Ort

Welche für den Gedingearbeiter besonders wichtigen Bestimmungen haben sich gegenüber dem zur Zeit noch geltenden Gedingerecht geändert, und welche Konsequenzen ergeben sich daraus für ihn in der Praxis?

Wie bisher wird auch weiterhin das Gedinge grundsätzlich vor Ort in freier Vereinbarung zwischen dem Beauftragten der Werksleitung einerseits und dem Orts-

ältesten und mindestens einem Beauftragten der Gedingebelegschaft andererseits abgeschlossen (§ 2 Abs. 1).

Neu ist, daß bei einer Belegung der Arbeit mit mehr als zehn Mann die Beauftragten und der Ortsälteste aus ihrer Mitte einen Sprecher bestimmen (§ 3 Abs. 2), der die Aufgabe hat, dafür zu sorgen, daß die Gedingeverhandlung zügig und ohne Zeitverlust geführt wird, da beide Parteien ein Interesse daran haben, möglichst schnell zum Gedingeabschluß zu kommen.

Das Gedinge ist wie bisher schriftlich abzuschließen. Auf dem Gedingeschein muß aber zusätzlich ausgewiesen werden, wenn der vereinbarte Gedingesatz von dem sich auf Grund der Gedingekalkulation und des tariflichen Gedingerichtlohnes ergebenden Gedingesatzes abweicht (§ 4 Abs. 2).

Faktoren Zeit und Geld

Was heißt das nun, und was soll damit erreicht werden?

Wir haben es bei der Gedingefindung mit zwei Faktoren zu tun, dem Zeit- und dem Geldfaktor. Als Zeitfaktor bezeichnen wir den Zeitaufwand, den der Gedingearbeiter für die Gedingevertragseinheit (zum Beispiel 1 m Streckenvortrieb, einen Bau rauben und setzen) benötigt. Der Geldfaktor ist der zwischen den Tarifparteien vereinbarte tarifliche Gedingerichtlohn (bisher Hauerdurchschnittslohn). Die Gedinge sollen demnach so vereinbart werden, daß der Gedingearbeiter den tariflichen Gedingerichtlohn von zur Zeit 33,74 DM bei normaler Arbeitsleistung verdienen kann. Nun ist aber durchaus möglich und verstößt auch nicht gegen den Tarifvertrag, daß für die Errechnung des Gedingesatzes ein höherer Geldfaktor zugrunde gelegt wird, als der tarifliche Gedingerichtlohn. In diesem Fall ist der übertarifliche Teil auf dem Gedingeschein auszuweisen. Der Gedingearbeiter muß dann wissen, daß dieser Teil in eine Tariflohnerhöhung aufgehen kann. Damit soll den Streitigkeiten sowohl bei Tariflohnerhöhungen wie bei Neuabschlüssen von Gedingen vorgebeugt werden.

Die Gedingekalkulation

Das Kernstück des Tarifvertrages ist die Gedingekalkulation. Was hat die Tarifparteien bewogen, die

Gedtingekalkulation tarifvertraglich vorzuschreiben?

Bei Abschluß eines Gedinges machen sich sowohl die Gedingearbeiter als auch der Arbeitgeber Gedanken darüber, wie hoch der Preis für die Gedingearbeit sein soll. Nur sind die Ausgangspositionen verschieden. Während der Arbeitgeber in den Schichtenzetteln in der Gedingestatistik und durch festgestellte Zeitwerte der Betriebsstudienabteilung eine Fülle von Unterlagen besitzt, fehlen diese in der Regel dem Gedingearbeiter. Er könnte sich lediglich auf seine praktische Erfahrung stützen. Das beweist, daß im Gegensatz zum Gedingearbeiter der Arbeitgeber ein Gedinge am Schreibtisch kalkulieren und errechnen kann. Der Nachteil lag bisher beim Gedingearbeiter, der nicht in der Lage war, seine Arbeitsleistung auch nur annähernd zu beurteilen. Durch den Tarifvertrag ist nun dem Gedingeabschluß eine Zeitkalkulation zugrunde zu legen, die in einem Gedingekalkulationsschein einzutragen ist.

Gedingekalkulation heißt: das Zerlegen einer bestimmten Arbeit in Teilvorgänge und das Finden des dafür notwendigen Zeitaufwandes.

Umdenken von Geld in Zeit

Wichtig ist demnach für den Gedingearbeiter, daß er den Umfang seines Auftrages kennt – also weiß, welche Arbeiten er im einzelnen verrichten muß – und daß er die dafür benötigte Zeit kennt. Erforderlich für ihn ist ein Umdenken von Geld in Zeit. Diese Zeiten können durch Schätzen (feststellen des Zeitaufwandes durch Erfahrung) und Messen ermittelt werden. Beim Messen wird der Zeitaufwand durch Arbeits- und Zeitstudien ermittelt, die nur von entsprechend ausgebildeten Betriebsstudienhauern durchgeführt werden dürfen. Diese Zeitunterlagen dienen als Verhandlungsgrundlage für das Aushandeln des Gedinges. Man muß sich also über die Zeiten für die einzelnen Arbeitsteilvorgänge zwischen den Gedingevertragsparteien einigen. Ist eine Einigung nicht möglich, sollte unverzüglich die Gedingeschlichtung eingeschaltet werden. Es können auch im Betrieb bereits vorhandene Unterlagen benutzt werden, nur sind diese von Zeit zu Zeit zu überprüfen, ob die bei der Ermittlung unterstellten Arbeitsvoraussetzungen noch zutreffen. Voraussetzung ist in jedem Fall, daß der Gedingearbeiter die für seinen Betriebspunkt zutreffenden Zeitunterlagen kennt. Deshalb ist dem Beauftragten die Möglichkeit zu geben, darin Einsicht zu nehmen, oder – soweit erforderlich – sind die Unterlagen auszuhändigen (§ 7).

Nach Abschluß des Gedinges ist dem Ortsältesten oder einem Beauftragten eine Durchschrift sowohl des Gedingescheines als auch des Gedingekalkulations-

scheines auszuhändigen. Je ein weiteres Exemplar ist an zentraler Stelle im Betrieb aufzubewahren, damit es bei Bedarf (zum Beispiel zur Beweisführung im Falle eines Rechtsstreits) jederzeit verfügbar ist (§ 6).

Nicht alles zu kalkulieren

Eine Einschränkung in bezug auf die Gedingekalkulation muß allerdings gemacht werden: Nicht alle bergmännischen Untertagearbeiten lassen sich kalkulieren; sei es wegen der besonderen geologischen Schwierigkeiten (zum Beispiel beim Durchörtern einer Störung, beim Aufwältigen von Brüchen) oder weil die Arbeit sich nicht in Teilvorgänge zerlegen läßt (zum Beispiel an mechanisierten Betriebspunkten die Tätigkeit des Hobelfahrers). Im letzteren Fall können mit Genehmigung der Tarifparteien andere Gedingeformen und -arten für die dort beschäftigten Arbeiter vereinbart werden.

Auf eine weitere wesentliche Veränderung sei noch kurz hingewiesen:

Der § 10 Abs. 2 besagt: wird eine eingestellte Arbeit innerhalb eines Zeitraumes von fünf Wochen wieder fortgesetzt, so lebt das bis zur Einstellung der Arbeit gültig gewesene Gedinge wieder auf. Es sei denn, daß eine wesentliche Veränderung der Verhältnisse eingetreten ist.

Der § 12 Abs. 1 hebt die bisher unterschiedlichen Kündigungsfristen bei einer wesentlichen Veränderung der Verhältnisse auf. In einem solchen Fall kann von jeder Seite die sofortige Aufhebung des Gedinges verlangt werden.

Ab Oktober in Kraft

Die neuen Bestimmungen treten ab 1. Oktober 1967 in Kraft. Bis zu diesem Zeitpunkt haben die Betriebe die Möglichkeit, die notwendigen organisatorischen Vorbereitungen zu treffen. Die Gedingearbeiter können sich bis dahin mit der Methodik der Gedingekalkulation in den Lehrgängen und Wochenendschulungen der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie vertraut machen.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß „Der Tarifvertrag über die Neufassung der tariflichen Gedingebestimmungen“ ein Schritt auf dem Wege zur Versachlichung der Gedinge ist. Der alte Grundsatz: guter Kohlberg, guter Lohn – schlechter Kohlberg, schlechter Lohn, das sogenannte Bergmannsglück und Bergmannspech als gedingebildende Faktoren, ist soweit wie möglich ausgeschaltet. Inwieweit das gelingt, hängt letztlich auch vom Willen jedes einzelnen Gedingearbeiters ab, ob er nämlich bereit ist, sich mit neuen Bestimmungen und insbesondere mit der Gedingekalkulation vertraut zu machen.

Hilfe für Waisen durch die August-Schmidt-Stiftung

In Bonn tagte kürzlich unter dem Vorsitz des Bundestagspräsidenten Dr. Eugen Gerstenmaier das Kuratorium der August-Schmidt-Stiftung, der gemeinnützigen Einrichtung für die Ausbildung und Fortbildung der Kinder tödlich verunglückter Bergleute. Zweck der Tagung war es, den Geschäftsbericht 1966 der seit fünf Jahren bestehenden Stiftung zu beraten und einige Satzungsänderungen vorzunehmen. Diese hatten jedoch nur organisatorischen Charakter, die Betreuungsarbeit der Stiftung blieb davon unberührt. Der Vorsitzende des Vorstandes der Stiftung, Heinz O. Vetter aus dem Vorstand der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie, gab den Geschäftsbericht. Zu Beginn stellte er heraus, daß sich die August-Schmidt-Stiftung, die von der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie ins Leben gerufen wurde, als gemeinnützige Einrichtung bewährt hat.

Durch eine gute und überlegte Finanzpolitik sei es gelungen, das für die wachsenden Aufgaben der Stiftung notwendige Kapital zu sichern. Als eine erfreuliche Entwicklung bezeichnete Heinz O. Vetter die Steigerung der Zinszuflüsse von 61 000 DM im Jahre 1965 auf 82 000 DM im Berichtsjahr. Über die Arbeitsweise der Stiftung sagte er: „Die Darstellung der Leistungen unserer Stiftung im Jahre 1966 ist eine Bestätigung der versicherungsmathematischen Vorausberechnungen, die wir auch auf die zu erwartende Zahl der Antragsteller aus dem Silikosebereich ausgedehnt haben. Erwartungsgemäß haben die Fälle der tatsächlichen Beiträge für Beihilfengewäh-

rung zugenommen. Während wir im Geschäftsjahr 1965 eine Steigerung der Anträge von 60 auf insgesamt 181 zu verzeichnen haben, sind die Anträge im abgelaufenen Geschäftsjahr 1966 auf 241 gestiegen.

Wenn in diesem Jahr Betreuungsfälle von 37 auf 48 gestiegen sind, dann sollte uns auch diesmal die relativ geringe Steigerung nicht darüber hinwegtäuschen, daß die Stiftung sich immer noch in der Anlaufphase befindet.

Nach wie vor ist unsere Vorausberechnung unangetastet geblieben und durch die Steigerung der Beihilfentätigkeit bestätigt worden. Wir werden also nach wie vor im Höhepunkt unserer Stiftungstätigkeit – die wir wohl in sechs Jahren erreichen werden – bis zu 300 Waisen zu betreuen haben ...“

Diesen Zahlen ist zu entnehmen, daß die von der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie ins Leben gerufene Stiftung sehr aktiv ist und einen segensreichen Zweck erfüllt. Der Vorstandsvorsitzende wies in seinem Geschäftsbericht außerdem noch darauf hin, daß durch die Gründung der Paul-Finet-Stiftung auf europäischer Ebene eine weitere Möglichkeit gegeben ist, die Arbeit der August-Schmidt-Stiftung zu fördern. Die Hohe Behörde hat Heinz O. Vetter in den Verwaltungsrat dieser Paul-Finet-Stiftung berufen.

▼ Bundestagspräsident Dr. Eugen Gerstenmaier (Bildmitte) führte die Verhandlungen in der Kuratoriumssitzung, links von ihm Walter Arendt, rechts Heinz O. Vetter und Karl van Berk vom Vorstand der IG Bergbau und Energie



200 JAHRE RUHRKNAPPSCHAFT

Aus der Geschichte der bedeutenden sozialen Einrichtung für den Bergmann

Am 16. Mai 1967 jährte sich zum 200. Male der Tag, an dem in Preußen die entscheidenden Gesetzesverordnungen über eine knappschaftliche Versicherung erschienen. Die Titel der beiden Dokumente, die eine Renten- und Krankenversicherung für die Bergleute an der Ruhr begründeten, lauten in der Sprache der damaligen Zeit so: „General-Privilegium für die Bergleute im Herzogtum Kleve, Fürstentum Moers und Grafschaft Mark“ sowie „Instruktion zur Einrichtung und Führung der Knappschaftskasse für die Bergleute im Herzogtum Kleve, Fürstentum Moers und Grafschaft Mark“. Diese Verordnungen waren Grundpfeiler des Knappschaftswesens im Ruhrgebiet. Sie brachten etwas gänzlich Neues: Die staatlich gestützte Versicherung der Bergleute gegen die Not im Alter, bei Krankheit und nach Unglücksfällen.

Aus der damals gegründeten Knappschaftskasse ist im Laufe einer zweihundertjährigen Geschichte eine bedeutende soziale Einrichtung geworden. In der Rentenversicherung der Ruhrknappschaft sind heute rund 220000 Arbeiter und 41000 Angestellte versichert. Die Krankenkasse der Ruhrknappschaft hat über 230000 Arbeiter und 61000 Angestellte, zusammen also 290000 Personen als Mitglieder. Die Ruhrknappschaft, deren Bereich heute weit über das Einzugsgebiet des Gründungsjahres 1767 hinausgeht, zahlt monatlich 429338 Renten aus, und zwar 232236 Renten an Invaliden, 171908 Renten an Hinterbliebene und 25194 Renten an Waisen. Das durchschnittliche Knappschaftsruhegeld betrug nach Vollendung des 65. Lebensjahres im Dezember 1966 monatlich DM 636,44. Welchen Umfang die Betreuung der Ruhrknappschaft heute hat, mag auch aus folgenden Zahlen deutlich werden: für die ärztliche Betreuung der Knappschaftsmitglieder und ihrer Angehörigen und Hinterbliebenen stehen an frei praktizierenden Ärzten 649 Knappschafts-Bezirksärzte, 300 Fachärzte und 438 Zahnärzte zur Verfügung.

Die erste Anregung zum Zusammenschluß der märkischen Bergleute in eine Knappschaft ist in einem Reskript der Kriegs- und Domänenkammer zu Kleve an das Bergamt zu Bochum vom 2. November 1744 zu suchen. Das Bergamt Bochum wurde hierin aufgefordert, ein Verzeichnis sämtlicher einheimischen und fremden Bergleute zu übersenden und genau anzugeben, ob sie „einen eigenen Kotten besitzen oder in Kost gehen“. Gleichzeitig wurde angeordnet, daß die ferner anziehenden fremden Bergleute „successive gleichfalls spezifiziert werden sollten“. Dieses Verzeichnis, die sogenannte Knappschaftsrolle, wurde am 7. Mai 1745 an die Klevesche Regierung abgeschickt. Sie ist die erste Urkunde, die über das Knappschaftswesen im Ruhrgebiet vorhanden ist.

Zehn Jahre später fertigte das Bergamt in Schwerte ein zuverlässiges Verzeichnis von allen in den Bergwerken der Grafschaft Mark arbeitenden Bergleuten für die Kriegs- und Domänenkammer an. Die beiden umfangreichen Tabellen enthalten Zahl und Namen der damaligen „Kohlpütze“ und deren Belegschaften im Ruhrgebiet. In der ersten sind 213 Bergleute aufgeführt, in der zweiten 475, zusammen also 688 Bergleute, davon jedoch zahlreiche Bürger und Bauern als sogenannte Eigenlöhner. Manche Bergwerke, besonders im Amte Wetter als dem fündigsten Kohlenrevier, hatten Belegschaften von 20 und mehr Mann, die meisten aber viel weniger. Der Bergschreiber Vogt empfahl in einer längeren „Promemoria“ auf Grund seiner Erfahrungen in außerpreussischen Montandistrikten das sächsische Knappschaftswesen als Vorbild zu benutzen.

Schon der „Alte Fritz“ ...

Nachdem König Friedrich II. dem Märkischen Bergamte zu Hattingen 1756 befohlen hatte, einen Entwurf zur Errichtung einer Knappschaft in der Mark einzuschicken und darin über die zu gewährenden Freiheiten und Privilegien der Bergleute zu berichten, wurde ein solcher Vorschlag am 4. November 1756 nebst Motiven und Bemerkungen der Kriegs- und Domänenkammer an den König abgeschickt.

Dieser vom Bergmeister Heintz-

mann und Bergschreiber Vogt angefertigte Bericht behandelt in zwei Teilen die Grundsätze, die bei der Errichtung einer Knappschaft und einer Knappschaftskasse für das märkische Revier ins Auge zu fassen wären. Der bergamtliche Bericht, der im ersten Teil Vorschläge über die Errichtung einer „ordentlichen Knappschaft in der Grafschaft Mark“ brachte und sich im zweiten Teil mit der Einrichtung und Organisation der Knappschaftskasse beschäftigte, war von grundlegender Bedeutung für die spätere Verfassung des Knappschaftswesens im Ruhrgebiet.

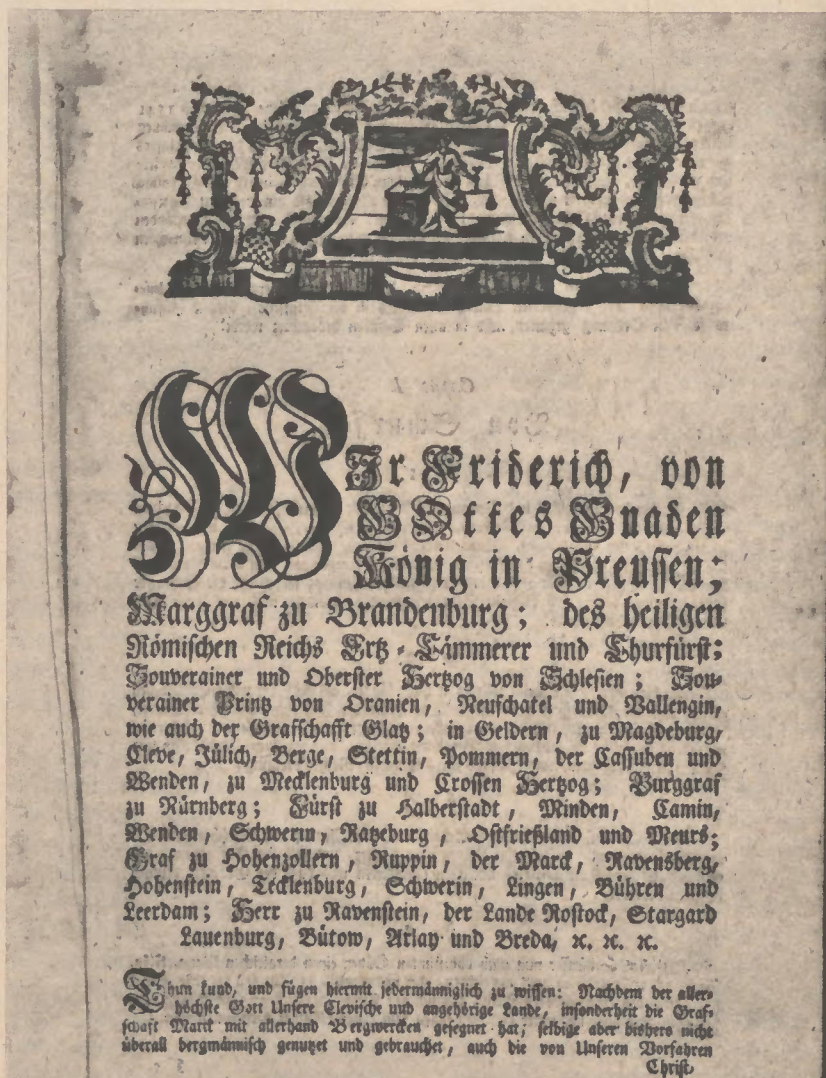
Erste gesetzliche Grundlagen

Am 29. April 1766 erschien die revidierte Kleve-Märkische Bergordnung, die naturgemäß auch die Regelung der knappschaftlichen Verhältnisse berühren mußte. Sie tat dies in den fünf Paragraphen des 76. Kapitels, deren Verwandtschaft mit den in den genannten Entwürfen und Gutachten enthalte-

nen Vorschlägen unschwer zu erkennen ist, und die dem Knappschaftswesen im Ruhrkohlenbezirk seine ersten gesetzlichen Grundlagen gaben.

Am 11. September 1766 wurden dem Bergamte zu Hagen auf allerhöchsten Befehl ein Entwurf eines „General-Privilegiums für die Bergleute und Bergarbeiter, sowohl fremde wie einheimisch“, und eine „Instruction zur Errichtung einer Knappschafts-Casse“ übersandt mit der Weisung, beide Entwürfe „collegialiter“ durchzugehen und etwaige Bedenken möglichst bald zu äußern. Diese beiden Entwürfe wurden am 6. Dezember 1766 in der Sitzung des verstärkten Bergamtes eingehend beraten, und am 16. Mai 1767 erschienen die beiden wichtigen Gesetzesverordnungen:

▼ Die „Revidierte Cleve-Märkische Bergordnung vom 29. April 1766“ – hier die erste Seite – gab in einigen Verordnungen dem Knappschaftswesen im Ruhrkohlenbezirk erste gesetzliche Grundlagen





▲ Das ist Essen im Jahre 1790 – zur Zeit des Freiherrn vom Stein, der, mit vierundzwanzig Jahren zum Direktor des Märkischen Bergamtes berufen, das Knappschaftswesen neu ordnete

1. Das „General-Privilegium für die Bergleuthe im Herzogthum Cleve, Fürstenthum Moers und Grafschaft Mark“ und
 2. Die „Instruction zur Einrichtung und Führung der Knappschafts-Casse für die Bergleuthe im Herzogthum Cleve, Fürstenthum Moers und Grafschaft Mark“.
- Sie wurden die Grundpfeiler des Knappschaftswesens im Ruhrkohlenbezirk.

Seit 1770 sozial wirksam

Wer nun geglaubt hatte, daß der Errichtung einer Knappschaft in der Grafschaft Mark auf Grund der beiden Verordnungen vom 16. Mai 1767 nichts mehr im Wege stehen würde, sah sich getäuscht. Es waren noch verschiedene Hindernisse zu überwinden. Nicht nur die Militärbehörden kümmerten sich wenig um die Festsetzungen des General-Privilegiums und suchten die Bergleute in ihren verbrieften Rechten zu beeinträchtigen, auch die Gewerken und die Bergleute selbst machten jetzt Schwierigkeiten, indem sie die nach ihrer Meinung zu hohen Beiträge verweigerten. Der König versuchte, die Gemüter durch die Kabinettsorder vom 8. Oktober 1768 zu beruhigen: er räumte den Bergleuten die „Freiheit von den accise (Verbrauchssteuern) und Tobacks-Fabrikations-Geldern“ ein. Um die übrigen Untertanen nicht aufzubringen, wurde der Steuerausfall durch ein entsprechendes „aversional quantun“ (Abfindungssumme) aus der Knappschaftskasse gedeckt. Trotzdem dauerte die Agitation namentlich unter den Gewerken fort, bis ein

Reskript aus Berlin vom 17. September 1770 die Beiträge neu regelte und andere wesentliche Bestimmungen traf. Durch diese Maßnahme wurde das Knappschaftsinstitut erst voll wirksam, so daß das Jahr 1770 als das eigentliche Geburtsjahr des Knappschaftswesens im Ruhrkohlengebiet zu bezeichnen ist, wenn man sich darunter ein durch regelmäßige Beiträge finanziertes Unterstützungs-Institut vorstellt.

▼ Zur ärztlichen Betreuung stehen heute den Knappschaftsmitgliedern, ihren Angehörigen und Hinterbliebenen 649 Knappschafts-Bezirksärzte, 300 Fachärzte und 438 Zahnärzte zur Verfügung. Außerdem unterhält die Ruhrknappschaft sieben eigene Krankenhäuser, die – wie das Knappschaftskrankenhaus Dortmund – nach modernsten wissenschaftlichen Erkenntnissen eingerichtet sind

Der knappschaftliche Etat für das Jahr 1770/71 ist wie folgt angesetzt:

Einnahmen:

	Thaler Stüber*	
Einnahmen von den Gewerken	680	—
Beiträge der 760 Knappen	816	40
Strafen	25	—
Einschreibungen	2	—
Bergamtsbediente	41	45 ½
	1 565	25 ½

Ausgaben:

	Thaler Stüber*	
Berg-Medicus	75	—
4 Knappschaftschirurgen	240	—
Pensionen	550	—
Arzneikosten	250	—
Genesungsmittel	200	—
Begräbniskosten	100	—
Zehrpennige	25	—
Prozentgelder des Rendanten	95	55 7 Kr.
Extraordin.	29	29 5 ½ Kr.
	1 565	25 ½ Kr.

* Ein Thaler = 60 Stüber



Schon bald zeigte sich, daß die Knappschaftskasse bei den geringen Einkünften und den von Jahr zu Jahr steigenden Bedürfnissen nicht bestehen konnte. Es ist das Verdienst des Freiherrn vom Stein, der am 16. Februar 1784 im Alter von 24 Jahren zum Direktor des Märkischen Bergamtes berufen wurde, Ordnung in das Durcheinander im Knappschaftswesen gebracht zu haben. Seine Bemühungen trafen auf lebhaften Widerspruch der Beteiligten, besonders der Gewerke. Zur Beruhigung der Gemüter ergingen verschiedene Verfügungen, so erhielten die Gewerke durch Allerhöchste Kabinettsorder vom 29. November 1786 die Zusicherung, daß ihre Abgaben zur Knappschaftskasse in Zukunft nicht weiter erhöht werden sollten. Vom Stein nahm eine Einteilung der Bergleute nach der Art ihrer Beschäftigung vor und schuf die fünf Klassen der a) Steiger und Schichtmeister; b) Unterschichtmeister und Kohlenmesser; c) Hauer; d) Schlepper und Kohlen-schieber sowie e) Haspelknechte. Jede Klasse erhielt entsprechend der Höhe ihrer Beitragsleistungen

besondere Pensionssätze. Um die durch Feierschichten entstehenden Einnahmeausfälle auszugleichen, wurden durch Verordnung vom 29. März 1794 die Feierschichtengelder eingeführt, das waren Beiträge für Schichten, die von den Bergleuten willkürlich gefeiert wurden.

Zu Beginn des 19. Jahrhunderts ergab sich folgender Stand des Knappschaftswesens im Ruhrbezirk: In Betrieb waren in der Grafschaft Mark 158 Gruben mit einer Gesamtförderung von rund 230000 Tonnen im Werte von 1039000 Mark und einer Belegschaft von rund 1500 Mann. Um diese Zeit zahlten die Bergleute folgende Beiträge:

1. das sogenannte „Büchsengeld“ im Betrage von 1 Stüber von jedem Taler Arbeitsverdienst, also etwa 1,6 v. H. des Lohnes;
2. die Anfahrschichtengelder in Höhe eines Schichtlohnes, die jeder neu angelegte Bergmann zu zahlen hatte;
3. die Feierschichtengelder, die jeder aktive Bergmann zahlen mußte (sie wurden anfänglich viermal im Jahre erhoben und betrugen etwa 4 v. H. des Monatslohnes; seit dem 1. September 1784 waren

sie auf 12 Schichten im Jahr festgesetzt worden);

4. die Feierschichtengelder, die von den feiernden Bergleuten zur Entschädigung der Knappschaftskasse wegen des ihr sonst entgehenden Beitrags gezahlt wurden, und zwar bei willkürlichem Feiern Büchsengeld und Feierschichtengeld – also die ganzen Beiträge – bei unwillkürlichem Feiern nur das Büchsengeld;

5. die Trauschein-Gebühren von 1 Reichsthaler bei Eingehen der Ehe zur Lösung des bergamtlichen „Kopulationsattestes“;

6. die Beförderungsgebühren (jeder neu ernannte Fahrsteiger hatte 1 Reichsthaler, jeder zum Schichtmeister Beförderte 30 Stbr. und jeder vom Schlepper zum Hauer ernannte Bergmann 20 Stbr. in die Knappschaftskasse zu zahlen);

7. die Einschreibengebühren bei der Aufnahme in die Knappschaft von 10 Stüber.

Ein Faß Kohlen gratis

Die Werksbesitzer zahlten bis zum Jahre 1770 von jedem gangbaren Schacht, wenn gearbeitet wurde, wöchentlich auf jeden Hauer ein Faß Kohlen, welche die Bergleute „über ihre Schicht gratis austun mußten, ohne von den Gewerken deswegen einiges Arbeitslohn zu prästendieren“. Außerdem hatten sie nach der Kleve-Märkischen Bergordnung vom 29. April 1766 die Pflicht, falls Arbeiter krank wurden oder bei der Bergarbeit Schaden erlitten, sie durch Zahlung des wöchentlichen Lohnes oder sogenannten Gnadenlohnes acht Wochen (Ausbeutezechen) oder vier Wochen (Zubußzechen) lang zu unterstützen. Durch das Allerhöchste Reskript vom 17. September 1770 über die „Regulierung der Knappschaftsrevenüen“ war der Beitrag der Gewerke von ½ Stüber von jedem Taler Kohlengeldereinnahme, also auf ein 1/120 der Gesamtbruttoeinnahme, festgesetzt, dagegen die Verpflichtung zur Unterstützung bei Krankheit und Unfall abgeschafft worden.

Diese Beisteuer der Werksbesitzer blieb bis zum Erlass des Knappschaftsgesetzes von 1854 bestehen. Aus den so von den Gewerken und Knappen aufgebrauchten Geldern gewährte die Märkische Knappschaft um das Jahr 1800 hauptsächlich freie Kur und Arznei, Krankengeld bei Erkrankungen, auch bei Unfallkranken, sowie Unterstützungen an Berufsunfähige, Witwen und Waisen. (Schluß im nächsten Heft)

◀ Was getan werden muß, „wenn Arbeiter in der Gewerken Arbeit krank werden, oder zu Tode kommen, wie es damit zu halten“ schreibt die Bergordnung von 1766 im 76. Kapitel vor: Die Gewerken halten einen Gnadenlohn zu zahlen, die Knappschaftskasse übernahm die Kosten der Kur

Eine Tagung für Werksärzte, Sicherheitsbeauftragte und Betriebsräte

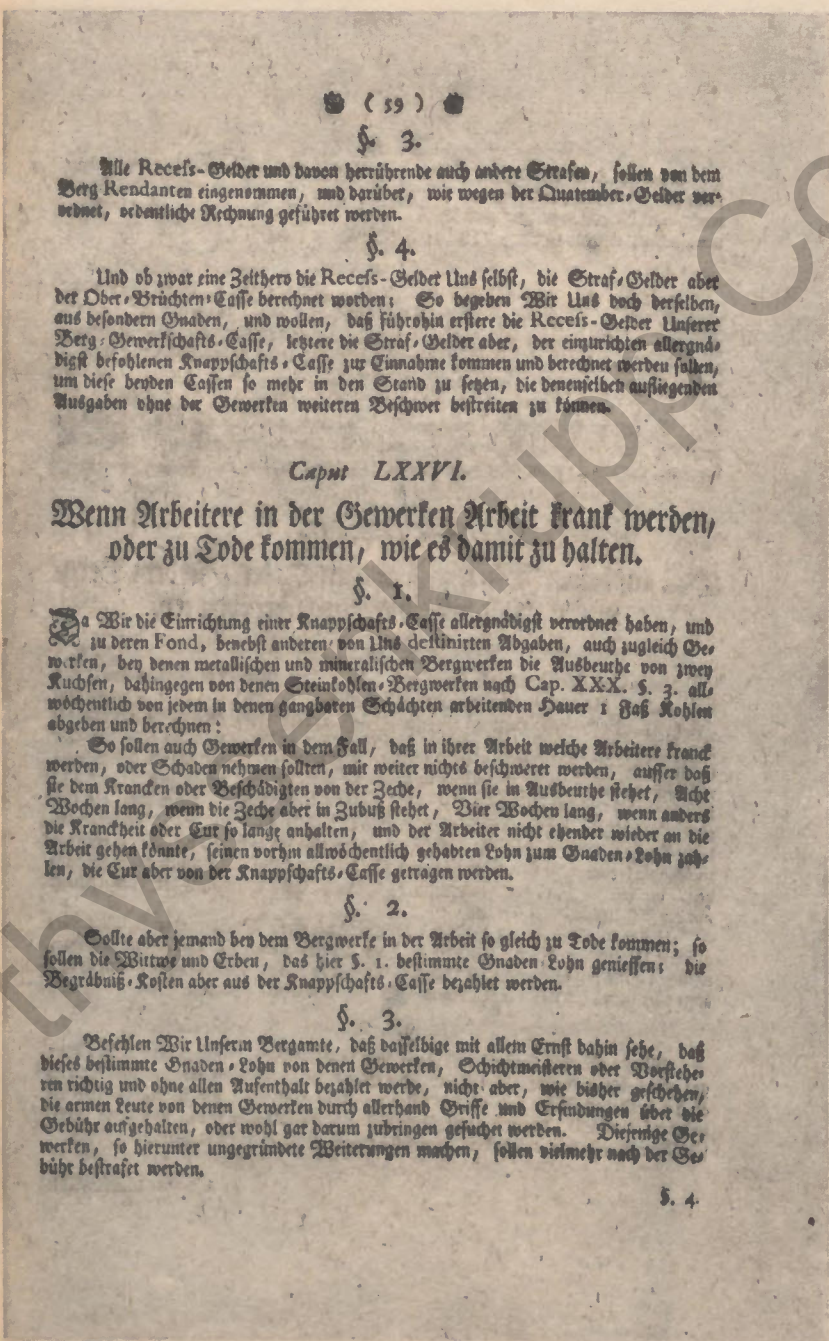
Unter dem Motto „Gesundheit und Sicherheit“ fand in Heilbronn eine Tagung statt, zu der die Industriegewerkschaft Bergbau und Energie zusammen mit der Hohen Behörde der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl 160 Betriebsräte, Sicherheitsbeauftragte und Werksärzte eingeladen hatte. Namhafte Wissenschaftler des In- und Auslandes, unter ihnen die Professoren Schlipkötter vom medizinischen Institut für Lufthygiene und Silikoseforschung an der medizinischen Akademie Düsseldorf und Lavenne von der Universitätsklinik St. Pierre in Belgien, sprachen und diskutierten über die neuesten Forschungsergebnisse der Bekämpfung von Staub, Silikose, Lärm und Hitze. Die große Bedeutung, die sowohl von der Gewerkschaft als auch von der Hohen Behörde dieser Tagung beigemessen wurde, geht auch aus der Anwesenheit des ersten und zweiten Vorsitzenden der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie, Walter Arendt und Heinz O. Vetter, sowie des Mitgliedes der Hohen Behörde, Jean Fohrmann, hervor.

Gegen Staub und Silikose

Besonderes Interesse fanden die Fragen der Staub- und Silikosebekämpfung. Dazu führte Dr.-Ing. Breuer von der Hauptstelle für Staub- und Silikosebekämpfung beim Steinkohlenbergbauverein in Essen aus: „Die bisher allgemein angewandten Verfahren der Staubbekämpfung mit Wasser zur Befeuchtung des Materials und zum Niederschlagen des Staubes reichen bei der starken Mechanisierung der Arbeitsverfahren und Konzentration des Abbaues in vielen Betrieben nicht mehr aus, um die derzeitige Höhe der Staubbelastung zu halten.“

Zur Besserung und Erweiterung der Maßnahmen der Staubbekämpfung werden unter anderem umfangreiche Forschungen durchgeführt. Dazu gehören:

1. Der sich abzeichnende Übergang zur kontinuierlichen Kohlegewinnung zwingt uns, neue Verfahren der Stoßtränkung zu entwickeln, die unabhängig vom Gewinnungs-



Gesundheit und Sicherheit

vorgang ausgeführt werden können.

2. Beim Einbringen des Blasversatzes kann die Staubeentwicklung durch eine geeignete Sortierung, Klassierung und Befeuchtung des Versatzgutes sowie durch eine Regelung des Blasluftverbrauches erheblich vermindert werden.

3. Die Art und Intensität der Zerkleinerung des Materials mit einer verschiedenen Härte hat bei der schneidenden Gewinnung einen erheblichen Einfluß auf die Staubeentwicklung. Die Tiefe und Stärke des beim Schneiden entstehenden Spans sollte so groß wie möglich eingestellt und im Betrieb durch eine Regelvorrichtung möglichst konstant gehalten werden. Hierdurch kann eine unnötige Zerkleinerung und Staubbildung verhindert werden."

Mehr Zusammenarbeit zwischen Zeche und Medizin

Ebenso wie Dr. Breuer befaßte sich Professor Schlipkötter mit den Fragen der Staub- und Silikosebekämpfung. Er sagte: „Durch die zunehmende Mechanisierung sowie die notwendige Rationalisierung und Konzentrierung im Steinkohlenbergbau ist die Staubbekämpfung vor neue Aufgaben gestellt. Es ist in dieser Situation besonders notwendig, daß eine enge Zusammenarbeit zwischen den Ingenieuren, die die Staubbekämpfung durchführen, und den Medizinern und Wissenschaftlern besteht, die die Grundlage zu den Bekämpfungsmaßnahmen liefern sollen."

Das Ziel der Zusammenarbeit müsse es sein, so betonte Professor Schlipkötter, das sich bei der Arbeit bildende Staubdepot in der menschlichen Lunge so gering wie möglich zu halten.

Unfallziffern mahnen

Die Dringlichkeit der Staub- und Silikosebekämpfung ging besonders auch aus den Ansprachen der beiden Vorsitzenden der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie hervor. Seit 1948, so betonten beide, habe man in der Bundesrepublik Deutschland 78800 Staublungen-erkrankungen registrieren müssen, und „in teuflischer Gleichmäßigkeit" würden jährlich noch immer 2000 Menschen an Silikose sterben. Das Unfallrisiko würde leider noch vielfach, selbst von den Arbeitnehmern, unterschätzt.

Der Unfallschutz sei nicht nur eine soziale Verpflichtung, er habe darüber hinaus auch eine erhebliche wirtschaftliche Bedeutung. Es wäre keinesfalls übertrieben, wenn man die gesamten Unfallkosten im Bergbau auf rund 1,5 Milliarden DM beziffere. Dieser Betrag entspreche 30 v. H. der gesamten Lohn- und Gehaltskosten des Bergbaues.

Aus sozialen und wirtschaftlichen Gründen setzten sich die Sprecher

der Gewerkschaft deshalb dafür ein, den werksärztlichen Dienst auf den vorbeugenden Gesundheitsschutz zu konzentrieren. Der Arzt im Betrieb sei der Fachmann, der sagen könne, wie ein Arbeitsplatz aussehen muß, um schädliche Umgebungseinflüsse wie Staub, Lärm, Nässe und Hitze soweit wie möglich auszuschalten.

Der Vorsitzende der Industriegewerkschaft Bergbau und Ener-

gie, Walter Arendt, appellierte an alle Beteiligten, Arbeitgeber wie Arbeitnehmer, Betriebsräte, Ärzte und Forscher, den Problemen der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes mit größter Sorgfalt gegenüberzutreten. Der Standpunkt, es werde schon gut gehen, es werde nichts passieren, Schutzmaßnahmen seien überflüssig, weil sie Geld kosten, die Arbeit verzögern oder sogar unmöglich



machen, sei nicht nur falsch, sondern auch unwirtschaftlich und darüber hinaus äußerst gefährlich für die Menschen und für den Betrieb.

▲ Beim Erfahrungsaustausch in einer Diskussionspause (von links): Fritz Pott vom Vorstand der Industriegewerkschaft Bergbau und Energie und stellvertr. Vorsitzender des Beirates der Hoesch AG Bergbau; Jean Fohrmann, Mitglied der Hohen Behörde; Gewerkschaftsvorsitzender Walter Arendt; Paul Meyle, Oberbürgermeister von Heilbronn; ganz rechts Karl Krämer aus dem Vorstand der Gewerkschaft

◀ Über eine Simultananlage verfolgen die Tagungsteilnehmer die Diskussionsbeiträge ausländischer Wissenschaftler und Betriebsvertreter

5

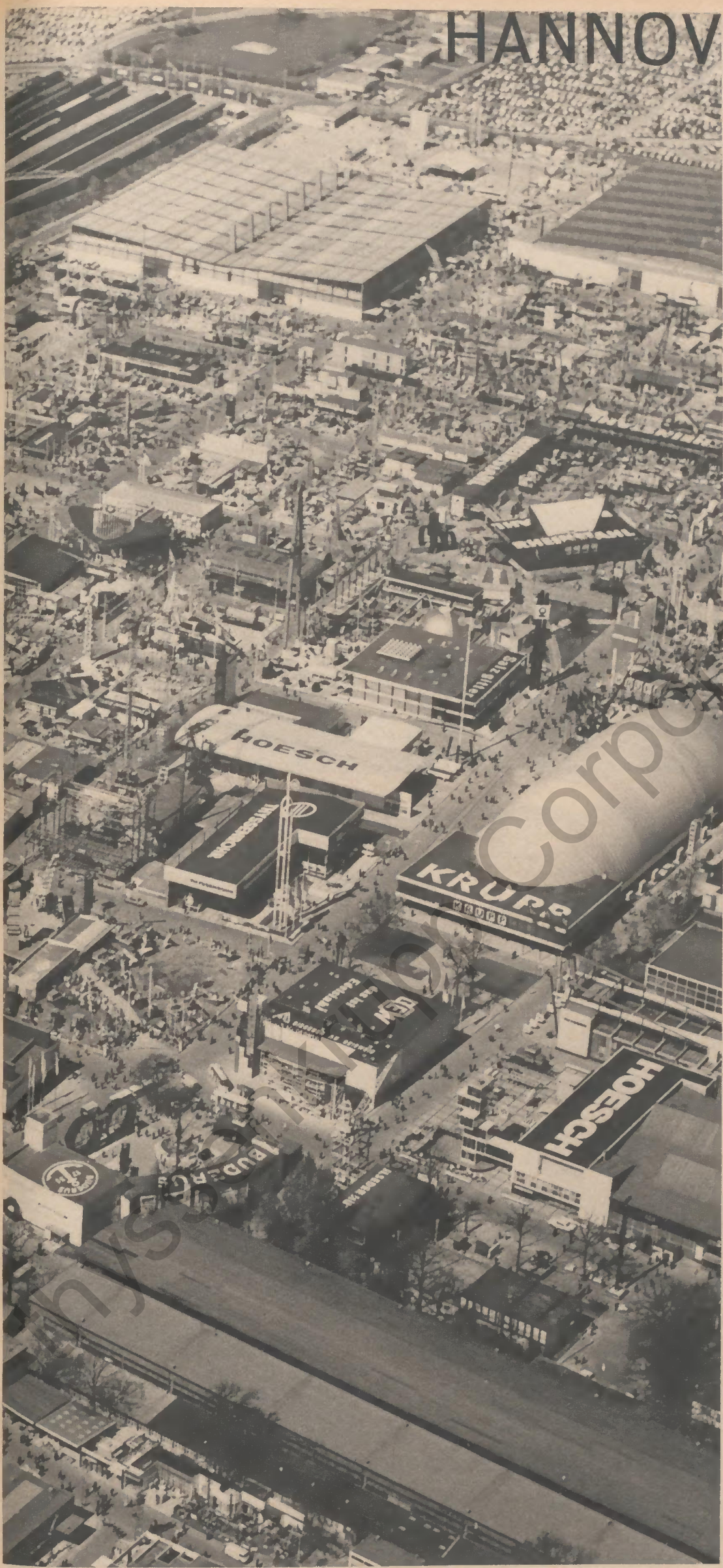
Minuten
Sicherheit



AUSBAUTEILE auf dem Förderer

Bei der Förderung auf einem Panzerförderer verschieben sich gerade die langen Ausbauteile sehr leicht und ragen aus dem Panzerförderer heraus. Dann besteht die Gefahr, daß sie vor den Ausbau stoßen und diesen umschieben. Außerdem gefährden sie jeden, der sich in diesem Bereich aufhält. Vor dem Fördern von langem Material muß daher die Strebbelegschaft stets gewarnt werden. Das Material, wie auf unserem Bild ein Langholz, ist während der Förderung laufend zu beobachten. Durch falsches Einschätzen dieser Gefahren geschehen zu oft Unfälle, die sich durch Umsicht vermeiden lassen!

HANNOVER-MESSE 1967



Die größte Industrieschau der Welt, wie die niedersächsische Hauptstadt ihre jährliche Messe ohne Übertreibung nennen darf, hat auch in diesem Jahr trotz der Wolken am Konjunkturm Himmel nichts von ihrer Bedeutung verloren: Vom 29. April bis 7. Mai zeigten über 5000 Firmen, darunter 1066 ausländische Unternehmen, ihre Erzeugnisse. Zu Zehntausenden reihten sich täglich die Fahrzeuge – von 1700 Polizisten und von Hubschraubern über Funk gelenkt – auf den Parkplätzen. Im eigenen Bahnhof warteten die Sonderzüge, die Kette der Straßenbahnen riß nicht ab, und über allem kreisten wieder die Flugzeuge nach dem Start vom Messeländeplatz. Die Gesamtzahl der Besucher in den neun Tagen überstieg wieder die halbe Million. Bundeswirtschaftsminister Prof. Dr. Karl Schiller eröffnete die Hannover-Messe 1967. In seiner Rede führte er aus, daß zwar im Augenblick der Messe, die in eine Zeit des konjunkturellen Überganges und der gemeinsamen Anstrengungen von Politik und Wirtschaft falle, die allgemeine Flaute noch nicht überwunden sei, daß aber der Pessimismus nun in eine zuversichtliche Beurteilung umschlagen und bald zu einer Belebung der Investitionstätigkeit führen müsse. Wirtschafts- und Finanzpolitik seien darauf ausgerichtet, Vertrauen und Mut der Unternehmen zu festigen.

Prof. Schiller begrüßte besonders den enger werdenden Kontakt mit der Wirtschaft im anderen Teil Deutschlands, der in Hannover mit einer großen Zahl von Ausstellern vertreten war. (53 Aussteller kamen 1967 gegenüber 14 im Vorjahr.) Angesichts der Trennung unseres Volkes bleibe der innerdeutsche Handel ein wichtiges Bindeglied, das die Bundesregierung zu festigen bemüht sei.

Hannover wird immer mehr zu einem Platz internationaler Begegnungen: In diesem Jahr waren 1066 Unternehmen aus dem Ausland vertreten, an der Spitze die Länder Frankreich, Großbritannien und Österreich. Mit 52 Ausstellern waren bis auf Albanien auch alle europäischen Ostblockländer beteiligt. Nach Jugoslawien mit 18 Firmen folgte Polen mit 16 Ausstellern. Zu den Nationen aus Übersee gehörten die USA, Japan, Indien, Canada und Israel.

Die neue Hoesch-Gruppe in zwei Messehäusern . . .

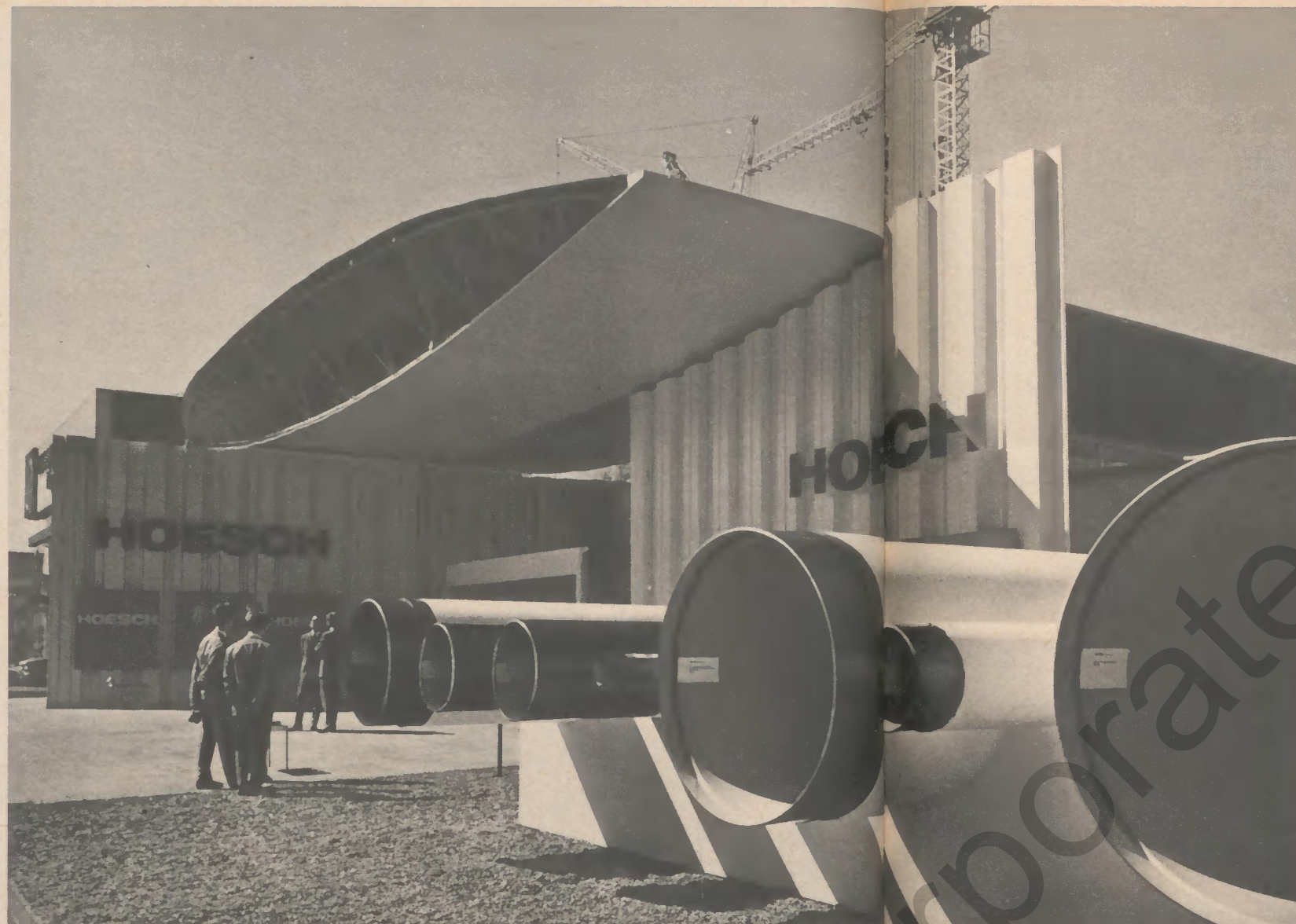
Auch für die Hoesch AG war die Hannover-Messe 67 ein bedeutsames Datum: Zum ersten-

► Vor dem Hoesch-Messehaus an der Stahlstraße zeigte unser Rohr- und Bauteilwerk Hamm in seinem Fertigungsprogramm erstmalig Stahlrohre mit Zementmörtelauskleidung (rechts)

mal nach dem Zusammenschluß mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion zeigten unsere Werke und Gesellschaften in zwei Messehäusern an der Stahlstraße und an der Westallee und auf weiteren sechs Ständen das abgerundete und erweiterte Erzeugungsprogramm. Unser Messehaus an der Stahlstraße enthielt einen Überblick über das gesamte Erzeugungsprogramm der Hoesch-Gruppe und insbesondere über die Flachstahlerzeugnisse der Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund, der Walzwerke Hohenlimburg, der Hüttenwerke Siegerland und der Trierer Walzwerke, Wuppertal. Am Eingang zeigte unser Rohr- und Bauteilwerk Hamm zum erstenmal in Hannover Stahlrohre mit Zementmörtelauskleidung, für deren Herstellung das Werk kürzlich eine neue Anlage in Betrieb genommen hat. Eine Normhalle neben dem Messehaus enthielt eine Rohr- und Bauteilschau unseres neuen Werkes in Hamm über Anwendungsbeispiele für Normbauteile.

Beispiele der Weiterverarbeitung in den Werken und Gesellschaften der Hoesch-Gruppe waren im Messehaus an der Westallee zusammengestellt. Blickfang für viele Besucher waren die mannigfachen Erzeugnisse auf dem Vorplatz: Da stand in leuchtendem Rot eine Diesellokomotive von Orenstein-Koppel, daneben von der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland erstmalig Groß-Container in Ganzstahlkonstruktion, die für den Seefrachtverkehr bestimmt sind, und von derselben Gesellschaft ein Schwerlastanhänger und ein ölhdraulisches Aufgleisgerät aus Leichtmetall. Das Eisenwerk Rothe Erde, Dortmund, zeigte hier Großwälzlager, Kugellenkränze und Drahtwälzlager für den Kran- und Baggerbau; die Hoesch Drahtseilwerke, Dortmund, gaben einen Querschnitt ihres Fertigungsprogramms, und viel bestaunt

▼ In einer Normhalle neben dem Messehaus an der Stahlstraße zeigte unser neues Werk in Hamm Anwendungsbeispiele für Normbauteile und Proben aus der Rohrproduktion

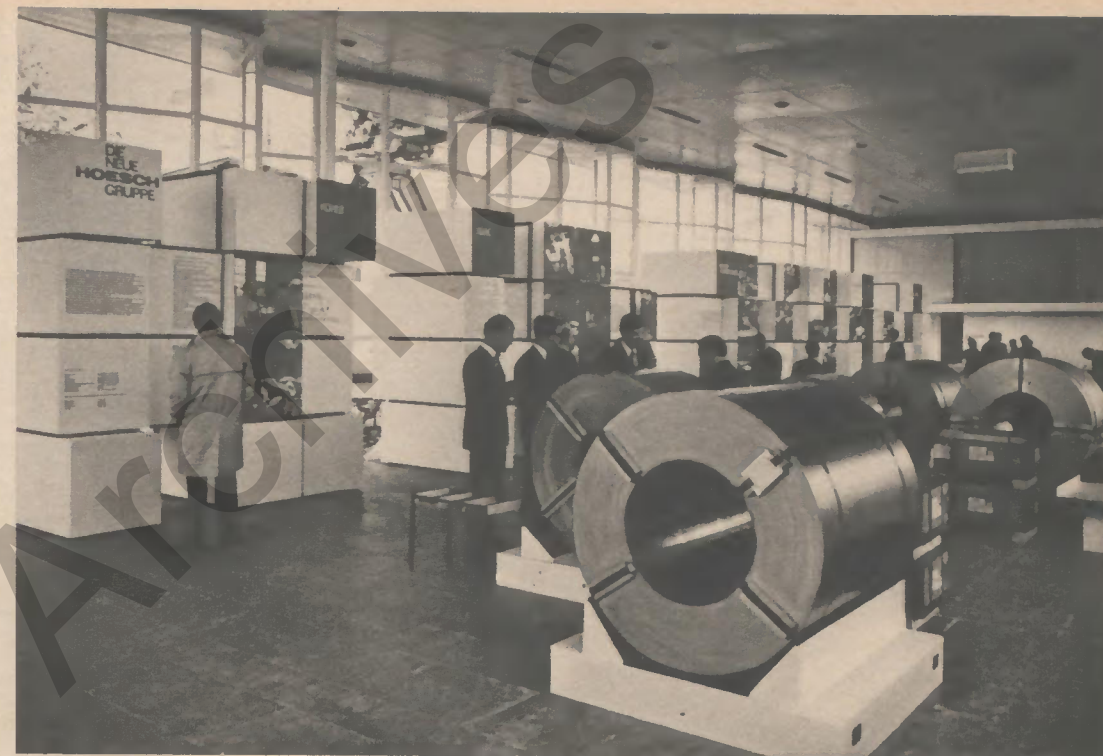


wurde schließlich der bisher in Europa schwerste Schiffsanker, der wenige Wochen vorher im Werk Phoenix der Hoesch AG Hüttenwerke gegossen worden war. Im Innern des Messehauses zogen andere Fertigungsbeispiele Tausende von Besuchern an.

... auf dem Freigelände ...

Auf dem Wege zu unseren beiden Ständen im Freigelände war ein hoch aufragendes Bauwerk aus Stahlrohr der Wegweiser zum Bun-

galow der Schmiedag AG an der Münchener Straße. Ständig vom Publikum umlagert war der Vorplatz, wenn die seit Jahren bewährten Raupen und die Neukonstruktion des Radladers R 300 als Transport- und Ladegerät ihre vielseitigen Einsatzmöglichkeiten vorführten. Nicht weit davon entfernt, an der Hamburger Straße, zeigte mit dem Herkules-Credé-Stapler von ein bis sechs Tonnen Hubkraft das Unternehmen ein Gerät, das in sich Kraft und Robustheit und eine hohe Umschlagsleistung vereinigt. Für den Außeneinsatz kam der



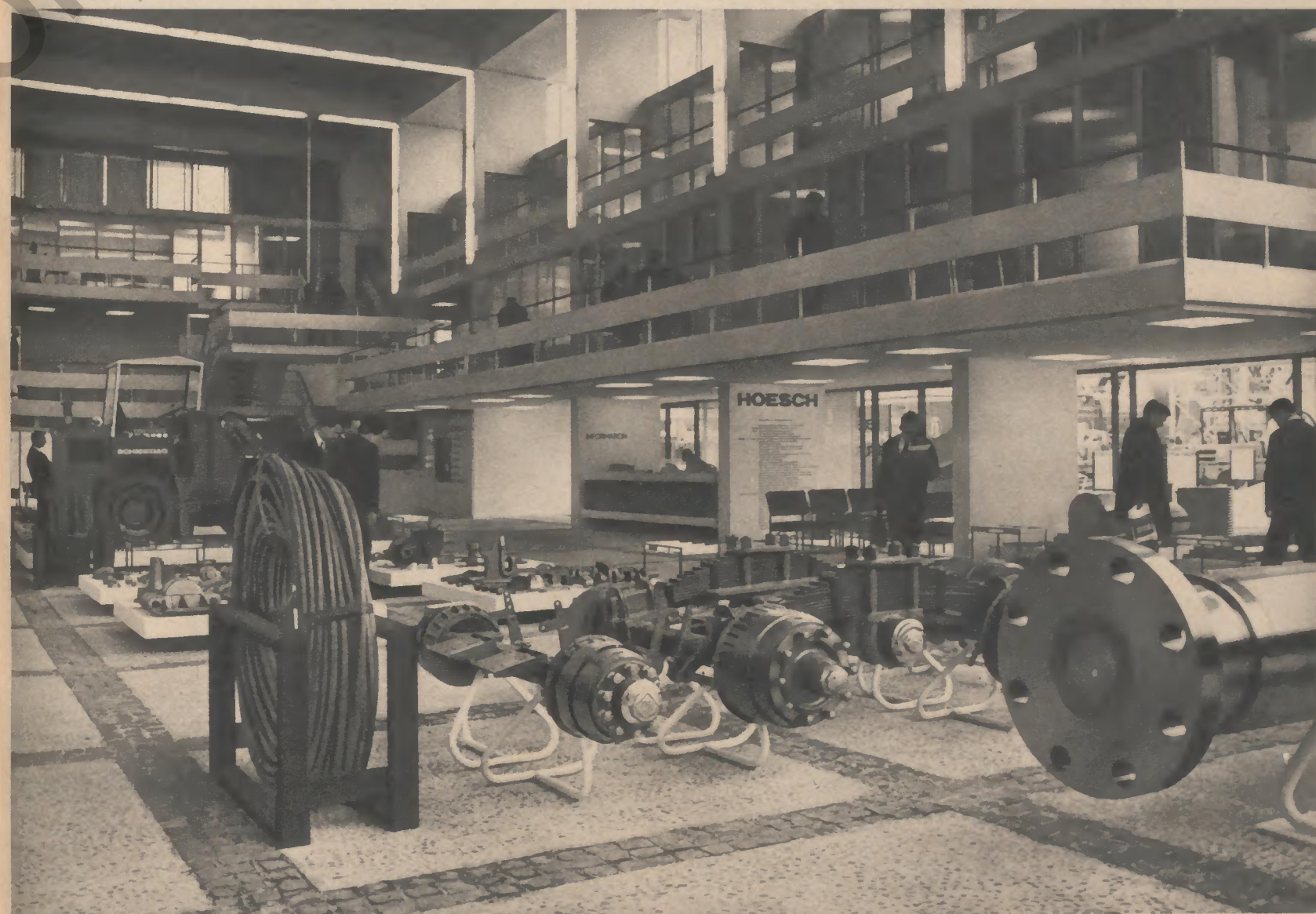
Allweg-Stapler von zwei bis vier Tonnen Hubkraft hinzu. Zum Programm für die Bauwirtschaft gehörten weiter Grubenausbaurahmen, zerlegbares Stahlrohrgerüstmaterial und ein neu entwickelter Schalungsträger.

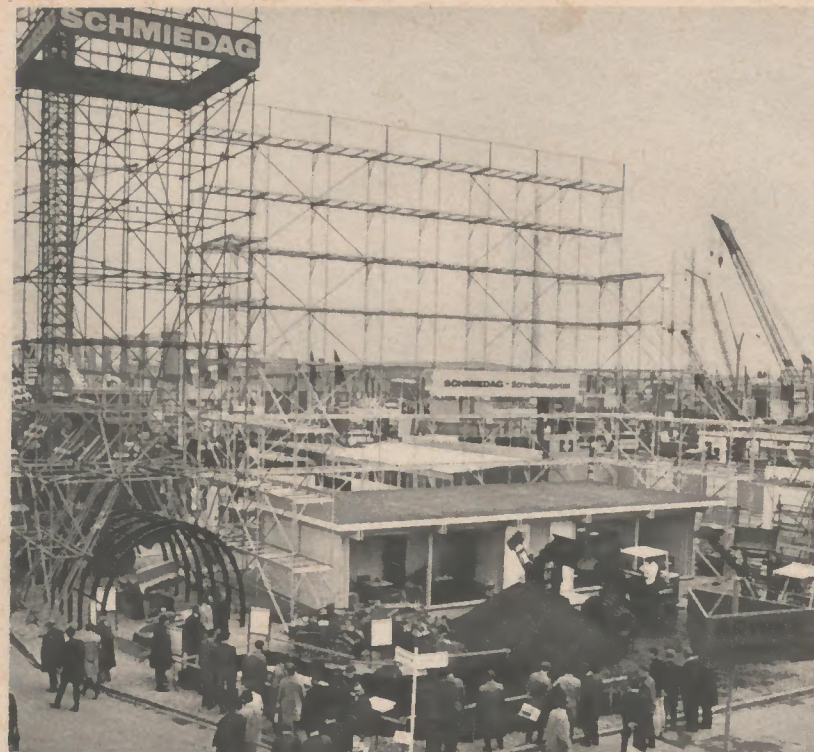
... und in drei Hallen

In der Halle 4 hatte das Werk Federstahl Kassel der Hohenlimburger Walzwerke den ganzen Stand und den Beratungsraum für Kunden aus eigenen Selbstbauprofilen aufge-

▲ Ein Blick in das Innere des Hoesch-Messehauses an der Stahlstraße mit Beispielen aus der Flachstahlerzeugung der Hoesch-AG Hüttenwerke Dortmund, der Walzwerke Hohenlimburg, der Hüttenwerke Siegerland und der Trierer Walzwerke

▼ Im Hoesch-Messehaus an der Westallee gaben unsere Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung einen Querschnitt durch ihr Fertigungsprogramm von Drahtseilen über Achsen, Federn, Raupen bis zu Kurbelwellen und Schiffspropellerwellen





1 Auf dem Freigelände war ein hohes Schnellbaugerüst Wegweiser zum Stand der Schmiedag an der Münchener Straße, wo Raupen und Radlader in ihren Einsatzmöglichkeiten als Transport- und Ladegeräte vorgeführt wurden

2 An der Hamburger Straße bewiesen die verschiedenen Typen der Herkules-Credé-Stapler, daß sie trotz ihrer Robustheit mit leichter Hand zu bedienen sind

3 Das Rohr- und Bauteilwerk Hamm gab in der Halle 15 einen Überblick über ihre tragenden und raumabschließenden Normbauteile aus Bandstahl. Daneben zeigte die Blefa Blechwaren- und Faßfabrik, Kreuztal/Siegen, verzinkte Dach- und Wohnraumdachfenster

4 In der Halle 20 zeigte die Trierer Walzwerke AG Wuppertal die vielseitigen Möglichkeiten der Verwendung oberflächenveredelten Bandstahls

5 Ganz aus eigenen Selbstbauprofilen aufgebaut war der Beratungsstand des Werkes Federstahl Kassel der Hohenlimburger Walzwerke in der Halle 4



baut. An vielen Beispielen wurden die Verwendungsmöglichkeiten dieser Selbstbauprofile für Lager- und Betriebseinrichtungen vorgeführt. In der benachbarten Halle 20 zeigte die Trierer Walzwerk AG Wuppertal die vielseitigen Möglichkeiten der Verwendung oberflächenveredelten Bandstahls. Aus dem Überblick über die Erzeugnisse seien hier nur das kunststoffbeschichtete Stahlblech und Stahlband PLATAT und der galvanisch verzinkte Stahl ZINCAL genannt. Zum erstenmal auf der Hannover-Messe wurden hier auch die neuen Schiffstrennwände gezeigt, deren Produktion im Rohr- und Bauteilwerk Hamm angelaufen ist. Diese neuartige Verwendungsmöglichkeit oberflächenveredelten Stahls stieß bereits bei mehreren Schiffsbauunternehmen auf reges Interesse. In der Halle 15 schließlich hatte das Rohr- und Bauteilwerk Hamm seinen Stand. An Schnittmodellen und Verarbeitungsmustern zeigte das Werk die vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten von tragenden und raumabschließenden Normbauteilen aus Bandstahl. In Bauten der Industrie wie beim Wohnungsbau bewähren sich diese Produkte an Wänden, Fassaden, Dächern und an Geschoßdecken. Am Südeingang des Messegeländes zeigte das Rohr- und Bauteilwerk Hamm in einem Bungalow Beispiele für den Tafelbau mit Hoesch-Normbauteilen. Besonders die Modelle, wie gleich am Eingang das von einer Schule aus unseren Normbauteilen, fanden viel Interesse.

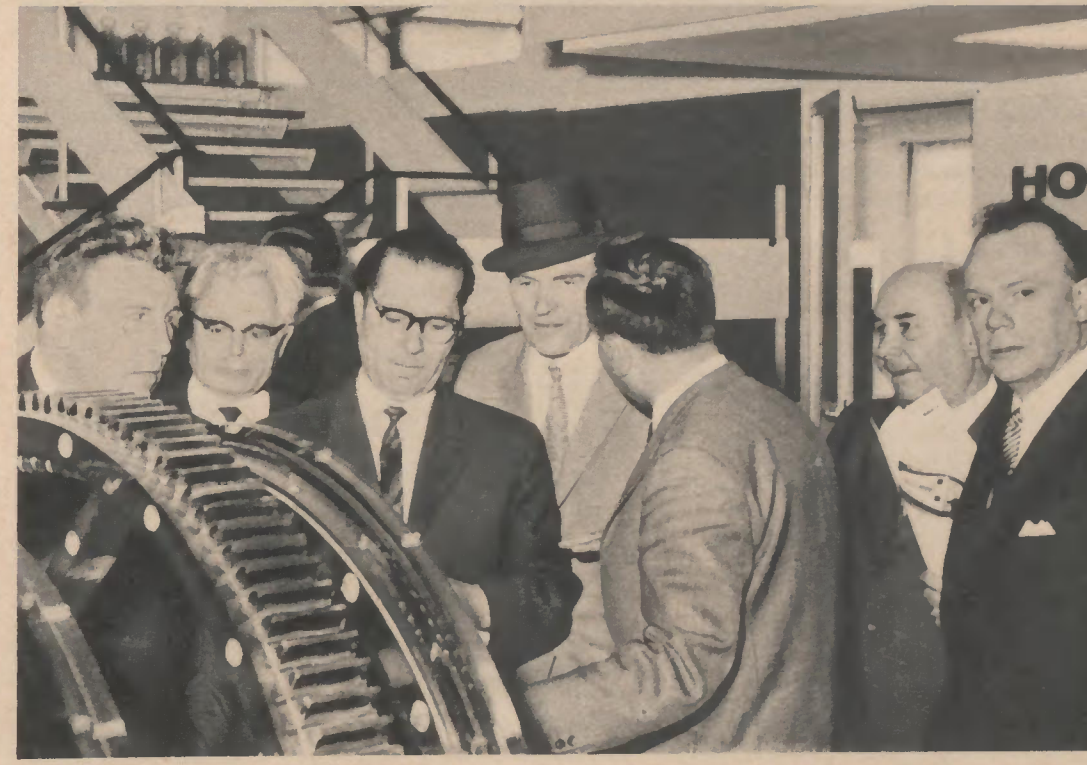
Alles für den Kunden

Bei unserem kurzen Rückblick haben wir natürlich nicht alle gezeigten Beispiele aus der weitläufigen Produktion unserer Werke und Gesellschaften aufzählen können. Die Besucher unserer Messehäuser und unserer Einzelstände werden auch nicht nur als „Sehleute“ an allen Hoesch-Plätzen vorbeigegangen sein, um einen flüchtigen Gesamtüberblick zu gewinnen, sondern viele werden sich auf ihrem Interessengebiet den Einzelheiten zugewandt haben. Auf allen unseren Ständen boten sich Hoesch-Mitarbeiter an, um im Gespräch zu ergänzen, was der erste Blick nur als Allgemeinorientierung erfassen konnte. Vielleicht trugen auch diese Gespräche zu dem Eindruck am Ende der Messe bei, daß noch in keinem Jahr so deutlich wurde wie in diesem Jahr der Neuorientierung, wie sehr der Messeplatz nicht nur ein großer internationaler Treffpunkt der Wirtschaft war, sondern eine Gelegenheit für neue Kontakte, bei denen sich im Gedankenaustausch Impulse ergaben für eine neue Investitionsbereitschaft in dem erhofften Konjunkturaufschwung.

1 Bundeswirtschaftsminister Prof. Dr. Karl Schiller, der die diesjährige Hannover-Messe eröffnete, während eines Rundfunk-Interviews bei seinem ersten Rundgang

2 Bei einem Besuch des Hoesch-Messehauses an der Stahlstraße unterhält sich Ministerpräsident Heinz Kühn (Mitte links) mit unseren Vorstandsmitgliedern Gerhard Elkmann und Dr. Otto Jungbluth

3 Sehr interessiert zeigte sich eine russische Delegation bei einem Besuch unseres Messehauses an der Westallee. Auf unserem Bilde von links: Komatschenko August Christoforowitsch, Direktor eines Forschungsinstituts, Popelenskiy Pawel Nikolaewitsch, Abteilungsleiter für Staatsplanung, Minister Semelow Georgij Pawlowitsch, Dolmetscher Terentiew Jakob, und ganz rechts Karl Roskott, stellvertretendes Vorstandsmitglied der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, und Erich Niemeier, Geschäftsführer der Hoesch Export, Dortmund



Mitgliederversammlung der Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl

Im Saalbau in Essen fand am 11. Mai die Mitgliederversammlung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie statt. Standen in der letzten Versammlung im besonderen Maße die Sorgen um die Benachteiligung der deutschen Stahlindustrie durch die Wettbewerbsverzerrungen im Gemeinsamen Markt im Mittelpunkt der Betrachtungen, so galt diese Veranstaltung im wesentlichen den Problemen der gegenwärtigen konjunkturellen Lage. Die Vorträge des Bundeswirtschaftsministers Prof. Dr. Karl Schiller und des Vorsitzenden der Wirtschaftsvereinigung, Bergassessor a. D. Dr. Hans-Günther Sohl, beschäftigten sich überwiegend mit den sich daraus ergebenden Fragen und Aufgaben.

Wirtschaftsminister Prof. Schiller: „Jetzt sind Sie an der Reihe!“

Prof. Dr. Karl Schiller führte unter anderem aus: „Ihre Startlöcher liegen nun nicht mehr hinter denen Ihrer Partner. Die Wirtschaftspolitik hat das Ihre getan, jetzt sind Sie an der Reihe. Machen Sie aus der Situation das Beste, und erhalten und verbessern Sie Ihre internationale Wettbewerbsfähigkeit.“



Prof. Dr. Karl Schiller

Seit der letzten Mitgliederversammlung, so sagte der Bundeswirtschaftsminister, seien fast alle damals geäußerten Wünsche der Stahlindustrie erfüllt worden. Die Umsatzausgleichsteuer sei erhöht worden und damit eine Übergangslösung bis zur Einführung der Mehrwertsteuer erreicht; dem Ziel der harmonisierten Zölle sei man erheblich nähergekommen; bei den Brennstoffpreisen sei es gelungen, im Februar 1967 im Ministerrat der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl ein Übereinkommen zu erreichen, das einen wesentlichen Teil der Preisdifferenz zwischen deutscher und amerikanischer Kokskohle ausgleicht. Die Mittel dafür habe die Bundesregierung schon bereitgestellt.

Das wirtschaftspolitische Ziel der Bundesregierung heiße, so führte Prof. Schiller aus, „Aufschwung nach Maß“. Jetzt gehe es zuerst um den Aufschwung. Im Rahmen der marktwirtschaftlichen Ordnung sei gleichzeitig die Stabilität des Preisniveaus, ein hoher Beschäftigungsstand und außenwirtschaftliches Gleichgewicht bei stetigem und angemessenem Wirtschaftswachstum anzustreben. Die marktwirtschaftliche Ordnung und damit die Freiheit der unternehmerischen Einzelentscheidung sei zu sichern.

Lob für Besonnenheit

Prof. Schiller zollte der deutschen Stahlindustrie hohes Lob für ihre Besonnenheit und Disziplin, die sie im Laufe der Konjunkturab-



schwächung seit einem Jahr gezeigt habe. Er stellte eine baldige Besserung in Aussicht. Seit Januar habe sich der Rückgang der Auftrags-eingänge in der Industrie stetig verlangsamt, bald werde die „Null-Linie“ erreicht sein.

Der Wirtschaftsminister teilte mit, daß am 9. Mai 1967 bereits 1,05 Milliarden DM des Eventualhaushaltes von 2,5 Milliarden DM als Aufträge vergeben waren. Die weiteren Aufträge würden nach seiner Meinung rasch folgen, da die Investitionsmittel bis zum 31. Mai und die Hochbauaufträge bis zum 15. Juni d. J. vergeben sein sollen.

Dieser Investitionshaushalt, die Sonderabschreibungen, die zusätzlichen Gemeindeausgaben aus der Erhöhung der Mineralölsteuer und die kreditpolitischen Erleichterungen der Bundesbank seien – so formulierte der Wirtschaftsminister – der „erste Treibsatz für die Wiederbelebung der Wirtschaftstätigkeit“. Jetzt käme es darauf an, daß die Wirtschaft „anbeiße“ und wieder Lust zu neuen Investitionen bekomme.

Eine im Grunde gesunde Industrie

In seinem Bericht über die Lage der deutschen Stahlindustrie zeichnete Dr. Hans-Günther Sohl das Bild dieser im Grunde gesunden Industrie vor dem Hintergrund der jüngsten Entwicklung. Im Rückblick besonders auf die letzten beiden Jahre sagte er: „Sie waren ohne



Dr. Hans-Günther Sohl

Zweifel für uns die schwersten seit dem Neubeginn Anfang der fünfziger Jahre. Auch im Weltrahmen hat sich die Stellung unserer Industrie wesentlich geändert. Der Produktionsanteil der Montanunion sank dabei von 21 auf 18 v. H. – ein Rückgang, der im wesentlichen auf die Verminderung unseres deutschen Anteils von 10 auf 7,5 v. H. zurückzuführen ist. Doch dieser Rückgang ist nicht der entscheidende Gesichtspunkt für die Beurteilung unserer Stahlindustrie.

Nach dem stürmischen Aufschwung der fünfziger Jahre war die Zeit von 1960 bis in das Jahr 1966 hinein dadurch gekennzeichnet, daß bei einem weiter wachsenden Stahlverbrauch im Inland unsere Werke trotz mengenmäßig noch befriedigender Auslastung zunehmend in eine Klemme zwischen Kosten und Erlösen hineingerieten.“

Vor einer völlig neuen Situation stand jedoch, nach den Worten Dr. Sohls, die deutsche Stahlindustrie, als 1966 auch der Stahlverbrauch nachhaltig sank. Die Ursache der anhaltenden Marktschwäche sei offenkundig der allgemeine konjunkturelle Rückgang in der Bundesrepublik gewesen. Hier habe sich nun in den letzten Monaten einiges geändert, und der neue politische Anfang in Bonn habe auch im Bereich der allgemeinen Wirtschafts- und Konjunkturpolitik neue Wege geöffnet.

„Lage und Entwicklung unserer Industrie werden natürlich nicht nur von wirtschaftspolitischen Maßnahmen bestimmt“, so fuhr der Vorsitzende der Wirtschaftsvereinigung fort, „sehr viel hängt von unseren eigenen Anstrengungen ab. Sie machen nicht alle Schlagzeilen. Vieles vollzieht sich in der täglichen Arbeit in den Betrieben und Unternehmen. Manches ist spektakulärer. Das gilt zum Beispiel für die Walzstahl-

kontore. Innerhalb dieser neuen Gruppierungen mußten Voraussetzungen dafür geschaffen werden, daß die Nachfrage den kostengünstigsten Anlagen zufließt und unsere Abnehmer so rationell wie möglich beliefert werden. Daß ein solches Konzept der Selbsthilfe mit seinen einschneidenden Veränderungen für alle Stahlunternehmen in Jahresfrist entwickelt und durchgesetzt werden konnte, scheint mir bemerkenswert."

Immer noch ist der Stahl wichtigster Werkstoff der Welt

Zwar lasse die technische Entwicklung den erforderlichen Stahlverbrauch in bestimmten Absatzbereichen sinken, so räumte Dr. Sohl bei der Beurteilung der zukünftigen Entwicklung ein, doch eröffne andererseits der technische Fortschritt dem Stahl auch immer neue Anwendungsgebiete, die sich aus der Verbindung mit Kunststoffen oder anderen Werkstoffen ergeben. Deshalb müsse die Stahlindustrie alle Möglichkeiten der Stahlverwendung noch systematischer als bisher erforschen und daraus praktischen Nutzen ziehen. Sicher sei nur, daß auf lange Sicht immer mehr Stahl gebraucht werde.

Dr. Hans-Günther Sohl untersuchte die Basis, von der aus die deutsche Stahlindustrie in die Zukunft sieht. Er sagte: „Der Standort der deutschen Stahlindustrie ist nach wie vor günstig. Geringfügige Nachteile beim Bezug von Rohstoffen werden durch unsere Nähe zum Verbraucher mehr als ausgeglichen. Die Nachteile auf der Brennstoffseite werden durch den Koks-kohlenausgleich gemildert, so daß wir im internationalen Kostenvergleich nicht mehr schlecht abschneiden.

Die technische Ausstattung unserer Werke, die Erfahrungen und die Kenntnisse unserer Mitarbeiter brauchen den internationalen Vergleich ebenfalls nicht zu scheuen.

Unsere Stahlindustrie ist schließlich eingebettet in die arbeitsteilige Wirtschaft eines modernen Industriestaates mit einer gefestigten Sozialstruktur und einer stabilen staatlichen Ordnung – ein Vorteil, der gewaltige Reibungsverluste verhindert, die gerade in jungen Ländern unausweichlich sind.

Fairer Wettbewerb

Dabei bleibt der Gewinn der Maßstab unserer Arbeit. Wer sich zur Marktwirtschaft und damit zum Wettbewerb bekennt, muß den Gewinn als Maßstab der Leistungsfähigkeit wollen, denn nur er gibt die Möglichkeit ausreichender Investitionen. Er allein sichert dem Unternehmen seinen Bestand, den Arbeitnehmern ihren Arbeitsplatz und eine angemessene Bezahlung, den Anteilseignern eine attraktive Dividende, dem Staat ausreichende Steuern, dem Kunden leistungsfähige Lieferanten und dem Lieferanten kaufkräftige Kunden.

Hier liegt meines Erachtens“, so schloß Dr. Sohl, „unsere Hauptaufgabe, aber auch eines der wichtigsten Anliegen an unsere Wirtschaftspolitik, die uns durch faire Wettbewerbsbedingungen die notwendigen Voraussetzungen für unsere Unternehmenserfolge schaffen muß. Neben den Erfordernissen der Konjunkturpolitik steht also die Aufgabe, die Ertragskraft unserer Wirtschaft – an den internationalen Maßstäben gemessen – zu erhalten und soweit wie möglich zu stärken. Mir scheint, die Entwicklung der deutschen Stahlindustrie in den letzten Jahren ist ein warnendes Beispiel dafür, wie in einem gesunden Wirtschaftszweig selbst bei ausreichender Beschäftigung die Ertragskraft besorgniserregend schrumpfen kann, weil es an fairen Wettbewerbsbedingungen fehlt.“

Walzstahlkontor Westfalen begann seine Arbeit

Am 19. April 1967 kamen alle Mitglieder des am 1. April gegründeten Walzstahlkontors Westfalen – über das wir zuletzt im Aprilheft berichteten – im Festsaal des Werkes Westfalenhütte zusammen. Die beiden Hauptgeschäftsführer des Kontors, Wilhelm Stamme vom Direktorium der Hoesch Hüttenwerke und Friedrich Sprenger vom Vorstand der Rhein-stahl Hüttenwerke, erläuterten ihren insgesamt 180 Mitarbeitern noch einmal Sinn und Zweck der Verkaufskontore, die die Zahl der Walzstahlanbieter in der Bundesrepublik von 31 auf vier vermindern und durch die größeren Investitions-, Erzeuger- und Vertriebsgemeinschaften vielseitige Rationalisierungsmöglichkeiten bieten.

Das Walzstahlkontor Westfalen gliedert sich in vier Hauptabteilungen, die ihren Sitz in Dortmund in der Eberhardstraße haben:

Die Hauptabteilung Flacherzeugnisse I – Inland: für den Verkauf von Grob- und Mittelblechen, Breitflachstahl und Schiffbaumaterial.

Hauptabteilung Flacherzeugnisse II – Inland: für den Verkauf von Warmbreitband, Bandstahl, Feinblech und Elektroblech. (Die hierzu gehörige Verkaufsabteilung Bandstahl ist in Hohenlimburg untergebracht.)

Hauptabteilung Halbzeug und Profile – Inland: mit dem Verkauf von Halbzeug, Oberbau, Formstahl, Stabstahl und Walzdraht. (Die Verkaufsguppe Oberbau-Streckenrippenplatten ist in Gevelsberg untergebracht.)

Hauptabteilung Export.

Auf unserem Bild sehen wir (von links): Hauptgeschäftsführer Wilhelm Stamme; Dr. Günter Kettler, Hauptabteilungsleiter Halbzeug und Profile; Herbert Zimmermann, Hauptabteilungsleiter Flacherzeugnisse II; Helmut Gutzschhahn, stellv. Hauptgeschäftsführer; Hauptgeschäftsführer Friedrich Sprenger; Hermann Pongs und Wilhelm Marks, beide Hauptabteilungsleiter Flacherzeugnisse I, und Kurt Schneider, Hauptabteilungsleiter Export.





Einer,
der
für
viele
steht

Menschen
wie
du
und
ich

Der Oberschmelzer



◀ Oberschmelzer Scharfe (in der Mitte stehend) wirft einen Blick auf die Probenahme. Stephan Koza gießt das Metall, das Hans Weischede mit Aluminium beruhigt, in die Probekokille

dritter Schmelzer im Siemens-Martin-Werk an den Ofen. Nach dreieinhalb Jahren wurde er zweiter Schmelzer. 1961 fragte man ihn, ob er an dem neuen Versuchskonverter im Thomaswerk arbeiten wolle.

Er sagte zu.

Um mit dem Sauerstoffaufblasverfahren eigene Erfahrungen zu sammeln und um eine Bedienungsmannschaft heranzubilden, die für das geplante Oxygenstahlwerk bereitstehen sollte, wurde im Werk Phoenix eine Thomasbirne umgebaut und versuchsweise betrieben. 1962 vervollständigte Uwe Scharfe als dritter Schmelzer das erste Konverterteam.

Im theoretischen Unterricht und durch das Lesen von Fachzeitschriften gewann er das nötige Verständnis für die metallurgischen Vorgänge des neuen Verfahrens. Als 1963 das Oxygenstahlwerk mit zwei Konvertern anlief, war er imstande, die Arbeit eines Oberschmelzers zu übernehmen. Das bedeutete aber nicht, daß nun für ihn eine ruhige Zeit anbrach. Die Arbeitsbedingungen im neuen Betrieb waren schon durch die geänderten Größenverhältnisse anders als am Versuchskonverter. Und außerdem läuft auch heute noch – da immer andere Stahlqualitäten verlangt werden – kaum eine Schmelze wie die vorhergehende. Trotzdem wollen wir hier das Typische im Ablauf seiner täglichen Arbeit schildern:

Wenn Oberschmelzer Uwe Scharfe Frühschicht hat, muß er um halb fünf aufstehen, um eine Stunde später im Betrieb zu sein und vor sechs auf der Konverterbühne zu stehen, wo er seinen Vorgänger ablöst und sich bei ihm über den Betriebsablauf informiert. Er überzeugt sich, ob in ausreichender Menge und Qualität Schrott auf der Konverterbühne zur Verfügung steht, erkundigt sich nach dem Roheisenvorrat und der Zusammensetzung des Roheisens und ist auch schon „mitten drin“ in der Arbeit, die Tag und Nacht nicht stillsteht.

Die letzte Schmelze hat sein Vorgänger und dessen Konverterbesatzung gerade abgestochen und für die nächste Schmelze die erforderliche Menge Roheisen abgerufen. Uwe Scharfe läßt nun den Kranfahrer Schrott zum Konverter fahren, während der zweite Schmelzer bereits über einen Schalthebel den Konverter schräg stellt. Der Kranführer kippt den Schrott in den Konverter, der sich nach einem weiteren Hebeldruck zur Roheisenhalle dreht. Zwei Konverterleute schließen das Abstichloch. Dann fließt Roheisen funkensprühend in den Konverter – vorsichtig, damit das Eisen mit der flüssigen Schlacke nicht zu heftig reagiert.

Am Schaltpult im Leitstand sitzt der erste Konvertermann, der die Sauerstofflanze führt. Mit ihm beobachtet Oberschmelzer Scharfe durchs Fenster den Konverter: An den Meßgeräten, die den Blasverlauf überwachen, kann er erkennen, ob die Lanze höher oder tiefer ge-

In dieser Aufsatzreihe stellen wir unseren Lesern aus der Vielzahl der in unseren Werken und Verwaltungen ausgeübten Berufe und Tätigkeiten Menschen vor, die stellvertretend für ihre Arbeitskollegen stehen. Nachdem wir 1964 den Hochöfner, den Hauer, die Laborantin, den Ausbilder, den Seilermeister, die Stenotypistin, den Betriebsdirektor, den Elektrohauer, den Schmied, den Forschungsassistenten, den Kaufmann, den Walzer, 1965 den Schachtschmied, den Matrosen, den Maschinenschlosser, den Former, den Konstruktionstechniker, den Lokführer, den Fertigungsingenieur, den Ofenmaurer, den Werkzeugmacher, den Lackierer, den Kontrolleur und den Dreher, 1966 den Kraftwerkselektriker, den Innentransportfahrer, den Programmierer, den Betriebsassistenten, den Feuerwehrmann, den Schweißer, den Kokereisteiger, den Industriekaufmann im Verkauf, den Modellschreiner, den Walzendreher, den Härter und den Kranführer vorgestellt haben, setzten wir unsere Reihe 1967 mit dem Weichensteller, dem Feuerfestformer, dem Arbeitsvorbereiter und dem Wittermann fort.

Im Konverter brodeln die Stahlschmelze. Alle fünfzig Minuten fließt der Stahl in die Gießpfanne. Bis zu 2000 Tonnen schafft die Ofenbesatzung während einer Schicht. Uwe Scharfe arbeitet hier seit 1963 als Oberschmelzer. Er ist 28 Jahre alt – jung wie alle Schmelzer im Oxygenstahlwerk des Werkes Phoenix. Und doch fehlt nicht die Tradition: Sein Großvater hat schon als Siemens-Martin-Werker im Werk Phoenix Stahl gekocht, sein Vater hat Schlosser gelernt, sein Bruder ebenfalls. Uwe Scharfe wurde Hüttenmann, lernte drei Jahre im Werk Phoenix als Hüttenjungmann und kam 1959 als

fahren, ob die Sauerstoffmenge erhöht oder verringert werden muß. Uwe Scharfe, sofort bereit einzugreifen, wenn der Blasvorgang anders abläuft als gewünscht, weist die Zugaben von Kalk, von Erz und Kalkstein an und gibt nach etwa fünfzehn Minuten, nach einem Blick auf den Kohlenstoff-Rechner, das Zeichen zum Abschlacken.

Darauf wird die Lanze herausgefahren und der Konverter seitwärts gekippt, so daß die schäumende Schlacke in den Schlackentopf auf den Hüttenflur läuft. Die Konverterleute nehmen eine Metall- und Schlackenprobe, die durch Rohrpost zum Labor geht, und messen die Temperatur. Sie soll zwischen 1560 und 1600 Grad liegen. Oberschmelzer Scharfe überwacht diese Vorgänge. Der Schrotteinsatz für die zweite Blasperiode wird bestimmt. Dann beginnt wieder das Blasen – der letzte Blasabschnitt „läuft“. Uwe Scharfe steht wie zuvor im Leitstand. Hinter ihm tippt der Fernschreiber die Zusammensetzung der Metallprobe auf einen Papierstreifen. Die restliche Zugabe von Sauerstoff und Erz kann nun berechnet werden.

Nach ca. acht Minuten ist der zweite Blasabschnitt beendet. An einer Probe und an der Temperatur wird festgestellt, ob die gewünschte Stahlqualität erreicht ist. Dann wird der Abstich vorbereitet: Der Oberschmelzer gibt die Menge der Zusätze für die vorgeschriebene Stahlqualität an – Ferromangan, Ferrosilizium, Aluminium, Kohle –, nimmt das Ergebnis der zweiten Stahlprobe entgegen und gibt schließlich das Zeichen zum Abstich.

Bläulich-weiß und funkensprühend läuft der Stahl in die Pfanne. Im rechten Augenblick werden die Zuschläge beigegeben, bis gegen Ende des Abstiches – bei fast gefüllter Gieß-

pfanne – schlagartig die gelblichere Schlacke ausfließt.

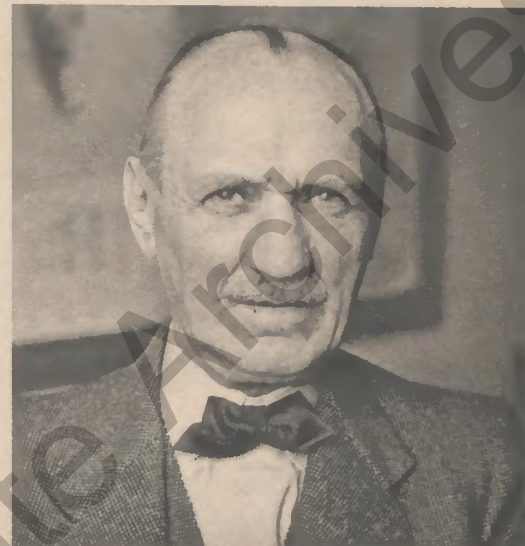
Uwe Scharfe überwacht bei unserem Besuch zwei Konverter, die bis zu fünfzehn Schmelzen je Schicht blasen. Er ist neben dem Meister, der sich oft unten in der Gießhalle aufhalten muß, für die Stahlqualitäten verantwortlich. Die Schnelligkeit des Verfahrens verlangt von ihm schnelles Reagieren, das wieder Erfahrung und Verständnis der technischen Vorgänge erfordert.

Ist eine Schicht zu Ende, weiß er, was er getan hat, und deshalb wird auch an den freien Tagen, die jeweils zwischen dem Schichtwechsel liegen, bei Familie Scharfe Erholung groß geschrieben. „Dann bleibt der Wagen in der Garage, und wir gehen im Wald spazieren“: Uwe Scharfe, seine Frau, die aus Hombruch stammt, wo die Familie im Hause der Schwiegermutter wohnt, und der inzwischen einjährige Sohn. Das Haus ist ganz erneuert, ein Balkon wurde angebaut, die Decken tiefer gezogen. Uwe Scharfe macht das selbst, zusammen mit ehemaligen Sportskameraden. Denn seitdem er in Wechselschicht arbeitet, hat er seinen Sport, das Ringen, aufgegeben, in dem er als Jugendlicher Landesmeister war und damit die Familientradition fortsetzte, denn sein Vater war sogar mehrfach Deutscher Meister. Besondere Freude hat Uwe Scharfe heute an der Musik. Am liebsten hört er über seine Stereo-Anlage die besten Opernaufführungen aus aller Welt, die er in Gesamtaufnahmen sammelt.

▼ Nach dem „stahlharten“ Beruf ist Musik Ausgleich. Gründlich auch hier – studiert Uwe Scharfe zu den Gesamtaufnahmen der Opern auch die Textbücher



Vor zehn Jahren berichtete Werk und Wir



Vor zehn Jahren starb Willy Hopp

In diesem Monat jährt sich Willy Hopps Todestag zum zehnten Mal. Am 16. Juni 1957 starb Willy Hopp, der von 1934 bis 1937 und von 1945 bis 1957 Vorsitzender unseres Aufsichtsrates gewesen war. Insgesamt gehörte Willy Hopp – der am 21. Juni 1878 in Dortmund geboren wurde – 33 Jahre unserem Aufsichtsrat an. In dem Nachruf, der im Juni 1957 in WERK UND WIR erschien, heißt es:

Willy Hopp ist nicht mehr unter uns! Am 16. Juni verließ er uns für immer. Nicht mehr werden wir seinen gütigen Rat, der in entscheidenden Fragen auch recht energisch sein konnte, nicht mehr werden wir sein immer gerechtes Urteil, seine überlegene, im besten Sinne weltmännische Art und sein ausgleichendes Wesen unser nennen können. Um so schmerzlicher ist die Lücke, die Willy Hopp hinterläßt, weil er ein Stück bester Hoesch-Tradition verkörperte. Er war der Repräsentant der Familie geworden, die die Hoesch Werke in Dortmund gründete und deren Namen diese Werke noch heute in alle Welt tragen. Fußend auf dieser Tradition und der Stärke bewußt, die sie verleiht, konnte Willy Hopp in den schwersten Jahren unserer Geschichte nach 1945 mit unermüdlichem Rat allen denen helfen und zur Seite stehen, die sich um Wiederaufbau, um Inbetriebnahme und um Neuordnung der Werke und Gesellschaften bemühten. Blickt man zurück und vergleicht man, so kann man ermesen, was in diesen Jahren, an denen er an verantwortlicher Stelle stand, geschaffen wurde.

Die Hoesch Werke verdanken Willy Hopp viel. Mehr als ein Menschenalter hat er unserem Aufsichtsrat angehört, davon mehr als fünfzehn Jahre als Vorsitzender. Seine reichen Erfahrungen, erworben in einem langen tätigen Leben in allen Zweigen der Wirtschaft, waren uns unentbehrlich geworden. Willy Hopp, der seinen Namen mit der Geschichte der Hoesch Werke für immer verknüpft hat, wird in unserem Kreise unvergessen bleiben.

50 JAHRE BEI UNS

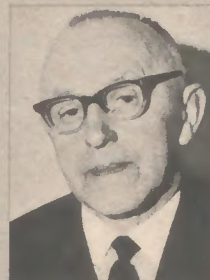
Das kostbarste Gut eines Volkes sind seine Menschen, in deren Gedanken die Pläne entstehen, deren Hände die Werte schaffen und deren Herzen mutig genug sind, Gefahren auf sich zu nehmen, damit wir und unsere Kinder einer gesicherten Zukunft entgegengehen. Wir schulden ihnen Dank und jede erdenkliche Hilfe.

HEINRICH LÜBKE



Fritz
Damberg

Fritz Damberg feiert am 5. Juli sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum im Werk Union der Hoesch Hüttenwerke. Er begann in der Abteilung Oberbau des Walzwerkes II, wo Unterlagsplatten, Schwellen und Laschen für die Eisenbahn gefertigt wurden. 1927 wurde er Vorarbeiter, und 1935 wechselte er zur Zurrichterlei des Walzwerkes IV, wo er die Ein- und Ausgänge des Vor- und Walzmaterials registrierte. Nach Kriegsende wurde Fritz Damberg Vorarbeiter in der Adjustage. Seit 1947 führt er im Adjustagebüro die Kartei der gewalzten Bleche. Fritz Damberg, der in jungen Jahren Leichtathletik betrieben hat, wandert heute gern.



Anton
Hupertz

Vier Jahrzehnte war Anton Hupertz als Hammer-schmied tätig. Ehe er diese Arbeit in unserem Hammerwerk Riegenberg in Olpe aufnahm, war er kurze Zeit im Versand des Werkes und danach in der Schmiede als Stiepler beschäftigt; das heißt, er hatte während des Schmiedens Sägemehl auf das glühende Eisen zu werfen, damit das Schmiedestück nicht am Werkzeug festhaftet. Später arbeitete er als Wärmer, und darauf lernte er selbst schmieden. Am Hammer mußte er nun das zu schmiedende Eisen auf dem Gesenk ausrichten, ehe er die Anzahl der Schmiedeschläge bestimmte. Vor einigen Jahren übernahm Anton Hupertz krankheits halber eine leichtere Arbeit. Er wohnt in Stachenau in einem Haus, das dreihundert Jahre alt und seitdem im Besitz der Familie ist. Drei Bienenvölker sind sein Steckenpferd. Am 1. Juni feiert Anton Hupertz das fünfzigjährige Arbeitsjubiläum.



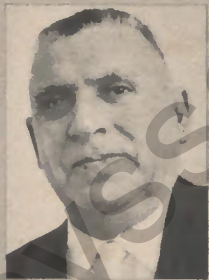
Franz
Maas

Franz Maas, gebürtiger Saarländer, wählte den Beruf des Elektrikers. Er lernte bei der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und Hütten AG in Differdingen, die vor fünfzig Jahren mit der Dortmunder Union vereinigt war. Als nach einigen Jahren das Werk stillgelegt wurde, fand Franz Maas im Dortmunder Werk Union die gleiche Beschäftigung: wie bisher war er mit Reparaturen aller elektrischen Maschinen betraut. 1942 wurde Franz Maas Vorarbeiter, 1960 Meister. Sein Aufgabengebiet umfaßt nun den Bereich der gesamten elektrischen Hauptwerkstatt; außerdem sind ihm die Lehrlinge im Werkstattbereich anvertraut. Am 16. Juli begeht Franz Maas sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.



Walter
Richard

Noch keine vierzehn Jahre alt, kam Walter Richard zur „Eisenindustrie in Menden und Schwerte“, dem heutigen Schwerter Profileisenwerk. Hier hatten schon sein Vater und sein Großvater gearbeitet. Er selbst fing in der Packstube an. Nach zwei Jahren kam er ins Drahtwalzwerk. Als 1926 das Drahtwalzwerk aufgegeben wurde, wechselte er ins Blechwalzwerk. Dort war er als Roller tätig; er brachte das gewärmte Material vom Ofen zur Vorwalze. Jahrelang hat er auch als Ofenmann gearbeitet. Dabei mußte er aufpassen, daß die Blöcke regelmäßig gezogen wurden. Walter Richard ist ein guter Schwimmer. Er hat jahrelang Wassersport betrieben und ein Paddelboot besessen. Heute wandert er und beobachtet dabei die Tiere. Am 17. Juli feiert Walter Richard sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum.



Erich
Beining

Am 27. Juni begeht Erich Beining sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum bei den Hoesch Hüttenwerken. Er nahm im damaligen Eisen- und Stahlwerk Hoesch die Arbeit auf. Zunächst stand er im Blechwerk I und II, wo sein Vater an der Rollschere tätig war, als Hebeljunge an der Walze. Danach bediente er neun Jahre die Druckschraube am Walzgerüst. Von 1928 bis 1930 war Erich Beining als erster Wärmer tätig. 1930 übernahm er die Arbeit eines ersten Walzers, und 1952 wurde er Walzmeister an der Walzstraße I. Als 1954 das Blechwerk stillgelegt wurde, kam Erich Beining als Walzmeister zum Baroper Walzwerk. 1957 wechselte er zum Breitbandwalzwerk des Werkes Westfalenhütte, wo er heute als Vorarbeiter der Sinterkolonne tätig ist.



Josef
Stahlberg

Josef Stahlbergs Vater arbeitete als erster Mischermann im Thomaswerk des damaligen Eisen- und Stahlwerks Hoesch. Im gleichen Betrieb fing Josef Stahlberg, der am 14. Juli 1967 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feiert, 1917 als Probejunge an. Mit achtzehn Jahren fuhr er den Wasserdrukkran, der die abgegossenen Blöcke aus der Gießgrube holte. Einige Zeit arbeitete er in der Mischieranlage. Als Konvertersteuer mann trug er die Verantwortung beim Abschlacken und Ausleeren und für den blasenden Konverter. 1950 wechselte Josef Stahlberg zur Verfrachtung der Hütte. Heute bedient er die Waage. Zu Hause auf den Fensterbrettern stehen fast sechzig Kakteenöpfe. Bei ihrer Pflege und beim Lesen eines guten Buches vergehen die abendlichen Stunden schnell.



Wilhelm
Wehram

Wilhelm Wehram nahm am 1. Juni 1917 im heutigen Werk Union unserer Hüttenwerke die Arbeit auf. Er kam zunächst in die Schlosserei des Waggonbaus, wo neue Waggons gebaut und alte repariert wurden. Nach sechs Jahren wechselte er ins Walzwerk I, in die Adjustage. Dort war er an der Richtpresse tätig. Als er kurz danach an der Halbzeugstraße eingesetzt wurde, lernte er walzen. Bald übernahm er die Arbeit eines Vorwalzers, kam dann zur Profileisenstraße und war hier als Fertigwalzer tätig. Seine Aufgabe war unter anderem, die Armaturen an den Walzgerüsten einzustellen und sie während des Walzvorganges zu überwachen. Wilhelm Wehram wohnt in einem Haus, das er sich 1950 in einer Siedlungsgemeinschaft durch Selbsthilfe gebaut hat.

Unsere Jubilare

50 Hoesch AG Hüttenwerke

1. 6. 1967 Wilhelm Wehram, Fertigwalzer
Werk Union, Walzwerk I
27. 6. 1967 Erich Beining, Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte, Breitbandwalzwerk
5. 7. 1967 Fritz Damberg, Betriebsangestellter
Werk Union, Walzwerk-Versand
14. 7. 1967 Josef Stahlberg, Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte, Hauptabteilung
Verfrachtung/Verkehrsbetriebe
16. 7. 1967 Franz Maas, Meister
Werk Union, Elektro-Betrieb

Schwerter Profileisenwalzwerk

17. 7. 1967 Walter Richard, Ofenmann
Walzwerk

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH

1. 6. 1967 Anton Hupertz, Versandarbeiter

40 Hoesch AG Bergbau

1. 6. 1967 Gustav Mrosowski, Hauer
Schachtanlage Kaiserstuhl
8. 6. 1967 August Müller, Hauer
Schachtanlage Radbod
21. 6. 1967 Wilhelm Busold, Leiter des Fuhrparks
Schachtanlage Kaiserstuhl
25. 6. 1967 Fritz Rademacher, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
5. 7. 1967 Hermann Maiwald, Schlossermeister
Verbundbergwerk Emil-Fritz
5. 7. 1967 Alfred Kirstein, Grubensteiger
Schachtanlage Fritz
10. 7. 1967 Heinrich Bierend, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur

Hoesch AG Hüttenwerke

13. 4. 1967 Franz Neuss, Werksschutzmann
Werk Westfalenhütte, Werkssicherheit
1. 6. 1967 Wilhelm Balkenhoff, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte, EA
1. 6. 1967 Heinrich Orlik, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte, EA
6. 6. 1967 Franz Griebat, Gruben-Aufseher
Werk Phoenix, Hochofenbetrieb
7. 6. 1967 Adolf Hiller, Arbeiter
Werk Phoenix, Mechanische Werkstatt
8. 6. 1967 August Blum, Wachmann
Werk Phoenix, Werksaufsicht
9. 6. 1967 Christian Horn, Hilfsschlosser
Werk Westfalenhütte, Wärmetechn. Betr.
10. 6. 1967 Walter Baumgart, Kranfahrer
Werk Union, Ersatzteillager
16. 6. 1967 Robert Wagner, Gießhallenmeister
Werk Westfalenhütte, STh
20. 6. 1967 Emil Bernshof, Schlosser
Werk Phoenix, Mechanische Werkstatt
21. 6. 1967 Fritz Hesse, techn. Angestellter
Werk Westfalenhütte, Versuchsbetriebe
2. 7. 1967 Karl Mettner, Archivar
Werk Phoenix, P.N.A.
3. 7. 1967 Heinrich Hammerschmidt, Betriebsrats-
mitglied
Werk Phoenix, Betriebsvertretung

9. 7. 1967 Max Wesner, Schweißer
Werk Phoenix, MB Hochofen
12. 7. 1967 Karl Zapf, Stamm-Elektriker
Werk Westfalenhütte, EA
13. 7. 1967 Kurt Rotzoll, Maurer
Werk Westfalenhütte, Bauabteilung
16. 7. 1967 Fritz Arenz, Vorarbeiter
Werk Phoenix, MB Walzwerke I
16. 7. 1967 Hans Dulz, Walzmeister
Werk Westfalenhütte, Profilwalzwerk
29. 7. 1967 Franz Lukowski, I. Schnitter
Werk Westfalenhütte, Breitbandwalzwerk

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg

7. 6. 1967 Hugo Albus, Bandstahlschneider
K. W. Letmathe
10. 6. 1967 Albert Stamm, Vorarbeiter
K. W. Nahmer
16. 6. 1967 Josef Poschmann, Walzenschleifer
K. W. Nahmer
17. 6. 1967 Heinrich Bitter, Produktionsmeister
K. W. Nahmer
20. 6. 1967 Heinrich Schmitt, Etikettenpräger
Warmwalzwerk
1. 7. 1967 Wilhelm Kreinberg, Betriebsdirektor
Betriebs- und Forschungsbereich
Federn- und Stoßdämpferwerk
1. 7. 1967 Josef Koch, Kontrolleur
K. W. Nahmer
11. 7. 1967 Heinrich Ruppel, Federnmonteur
Federnwerk
21. 7. 1967 Walter Klein, Kontrolleur
K. W. Nahmer
31. 7. 1967 Heinrich Schulte, Federnmonteur
Federnwerk

Schmiedag AG

21. 6. 1967 Wilhelm Wittekind, Schnittschlosser

Schwerter Profileisenwalzwerk AG

20. 6. 1967 Georg Krismann, Obermeister
Walzwerk

Dittmann & Neuhaus AG

21. 4. 1967 Emil Rothe, Kfm. Angestellter
Abteilung Arbeitsvorbereitung
17. 6. 1967 Johann Kaufhold, Federnrichter

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

16. 6. 1967 Willi Wolski, Brenner
Biegerei

Gebr. Credé & Co. GmbH

23. 6. 1967 Christian Storm, Hilfsmontageschlosser
Gerätemontage
8. 7. 1967 Fritz Holzhauer, Werkmeister
Werkserhaltung

Hoesch Eisenhandel mbH

20. 6. 1967 Siegfried Jaeger, Kfm. Angestellter

25 Hoesch AG Bergbau

5. 5. 1967 Theodor Mohr, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz
17. 5. 1967 Franz Schuhay, Maschinenhauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
1. 6. 1967 Erwin Kahlau, Hauer
Schachtanlage Radbod
1. 6. 1967 Marieliese Auersperg-Börner, Kfm.
Angestellte
Verwaltung
4. 6. 1967 Viktor Bernreuther, Maschinist
Schachtanlage Emil-Fritz
5. 6. 1967 Kurt Birawsky, Lesebandaufseher
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
8. 6. 1967 Heinrich Engelskirchen, Maschinen-
Bauführer
Schachtanlage Emil-Fritz
11. 6. 1967 Friedrich Müller, Hauer
Schachtanlage Radbod
11. 6. 1967 Heinrich Honermann, Sachbearbeiter
Verwaltung

12. 6. 1967 Artur Defke, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz
15. 6. 1967 Wilhelm Hecker, Hauer
Schachtanlage Radbod
18. 6. 1967 Helmut Reher, Handwerker-Vorarbeiter
Schachtanlage Emil-Fritz
24. 6. 1967 Karl Hölscher, Maurer-Vorarbeiter
Schachtanlage Kaiserstuhl
29. 6. 1967 Anton Teriet, Hauer
Schachtanlage Emil-Fritz
29. 6. 1967 Eduard Wronna, Maurer
Schachtanlage Emil-Fritz
29. 6. 1967 Johann Kitzelmann, Kokereiarbeiter
Kokerei Kaiserstuhl
1. 7. 1967 Heinz-Günter Lutterklas, Kfm. Angestellter
Verwaltung
3. 7. 1967 Stanislaus Jakubowicz, Kohlenfahrer
Schachtanlage Radbod
5. 7. 1967 Hermann Fischer, Bauhilfsarbeiter
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
15. 7. 1967 Heinz Tönnies, 1. Rangierer
Schachtanlage Emil
19. 7. 1967 Ernst Motz, Rangierer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
23. 7. 1967 Kurt Kober, Hauer
Schachtanlage Radbod
25. 7. 1967 Friedrich Dorka, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz
27. 7. 1967 Alois Buschmann, Hauer
Schachtanlage Fürst Leopold-Baldur
27. 7. 1967 Erich Klausmeier, Klempner-Vorarbeiter
Schachtanlage Emil
28. 7. 1967 Franz Weinandy, Hauer
Schachtanlage Radbod
30. 7. 1967 Günter Reit, Hauer
Verbundbergwerk Emil-Fritz

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 4. 1967 Günter Matysik, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Verkehrsbetriebe
Waggonwerkstatt
9. 6. 1967 Herbert Schwagerick, Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte, PIW
11. 6. 1967 Heinrich Greif, Lohnbuchhalter
Werk Union, Lohnabteilung
13. 6. 1967 Kurt Kemper, Stoffwärter
Werk Phoenix, Stoffwirtschaft
22. 6. 1967 Alfred Feider, Schmelzmeister
Werk Union, Martinwerk
22. 6. 1967 Kurt Ziegenfeuter, Schlosser
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt
28. 6. 1967 Artur Langenkämper, Schlosser
Werk Union, Zentr. Reparaturwerkstatt
28. 6. 1967 Heinrich Dören, Bohrer
Werk Westfalenhütte, Phosphatfabrik
1. 7. 1967 Magdalena Schaffring, Sachbearbeiterin
Werk Westfalenhütte, Abteilung Recht
7. 7. 1967 Theodor Behler, Kfm. Angestellter
Werk Phoenix, Betriebswirtschaft
9. 7. 1967 Heinrich Landwehr, Schlosser-Vor-
arbeiter
Werk Westfalenhütte, Phosphatfabrik
15. 7. 1967 Odilo Kaspar, Schlosser
Werk Westfalenhütte, Maschinenabteilung
29. 7. 1967 Karl Groth, LKW-Fahrer
Werk Union, Fahrbetrieb

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk

1. 6. 1967 Herbert Grundhöfer, Handlungsbevoll-
mächtigter
Werk Bauelemente

Trierer Walzwerk AG

3. 6. 1967 Ludwig Feilen, Elektriker

Schmiedag AG

8. 7. 1967 Adolf Martin, Hammerführer
Werk Eckesey

Eisenwerk Rothe Erde GmbH

13. 7. 1967 Heinrich Brinkoch, Obermeister
Werk Lippstadt

Hoesch Eisenhandel mbH

3. 7. 1967 Marga Schulte, Kfm. Angestellte
Geschäftsstelle Bielefeld

Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG



Dortmund-Hörder Hüttenunion AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

STAHL

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Friedrichshütte Aktiengesellschaft Herdorf

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Rohr- und Bauteilwerk Hamm

Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG Schwerte

Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dörken AG Gevelsberg

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Eisenwerk Rothe Erde GmbH Dortmund

Gebr. Credé & Co. GmbH Kassel

Blefa Blechwaren- und Faßfabrik GmbH
Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH
Olpe i. Westf.

Schiffswerft Gustavsburg GmbH
Gustavsburg/Hessen

Dortmunder Plastik GmbH
Dortmund

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina S. A. I. y C. Buenos Aires

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

HANDEL UND EXPORT

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Hansa-Stahl GmbH Düsseldorf

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co. GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Dittmann & Neuhaus GmbH Warstein

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hansa Stahlexport GmbH Düsseldorf

Hoesch SA Madrid

American Hoesch Inc. New York

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch France Sàrl Paris

Gesamtbelegschaft 67 000

**WERK
und
WIR**

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der
Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber:
Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft:

Dr. jur. Harald Koch. Redaktion:

Erhard Jahn und Rolf Gröting. Graphische

Gestaltung: Harry Esser, Dortmund.

Anschrift der Redaktion: Dortmund,

Eberhardstr. 12. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:

dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

BERGBAU, Seiten 67 bis 72: Josef

Ganster. Redaktion: Erhard Jahn und

Rolf Gröting. Graphische Gestaltung:

Karl-Georg Schmidt, Dortmund.

Anschrift der Redaktion: Dortmund,

Eberhardstraße 12. Telefon 8441.

Fernschreiber 0822 294/0822 123. Druck:

dumont presse, Köln.

Verantwortlich für WERK UND WIR
Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe

HÜTTENWERKE, Seiten 81 bis 96:

Dr. Günter Sieber. Redaktionsleitung:

Johannes Hoischen. Anschrift der

Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12.

Telefon 8441. Fernschreiber 0822 123/0822 294.

Druck: Westfalendruck, Dortmund.

Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes
honorarfrei gegen Quellenangabe und
zwei Belegexemplare gestattet,
ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis
mit ■ gezeichneten Berichte. WERK
UND WIR erscheint monatlich und wird
kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder
abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Günter
Steininger; Rückseite: Erich Kreuzner,
beide Dortmund.

Schwarz-Weiß-Aufnahmen: Fotoabteilung

Hoesch AG; Fotostellen Hüttenwerke;

Herta Lischke-Arbert, Düsseldorf;

C. A. Stachelscheid, Düsseldorf;

Städt. Bildstelle, Essen;

Luftbild auf Seite 159: Freigegeben durch

Nieders. Verkehrsminister unter

Nr. 11/1570/67;

Günther Pesch, Hamm,

und Werk- und Privataufnahmen.

Zeichnungen: Hans Geisen, Dortmund.



1



2



3



5

Unser
Juni-Thema:
„Der lachende
Mensch“

Für den WERK UND WIR-
Fotowettbewerb bitten wir
unsere Leser, bis zum
3. Juli 1967 Aufnahmen zu
dem Thema „Aus der
Welt der Technik“ und bis
zum 3. August zu dem
Thema „Meine schönste
Aufnahme“ einzusenden.



Fotowettbewerb

- | | |
|-------------------|-----------------------------|
| 1 Karl Schumann | Hoesch AG Walzw. Hohenlimb. |
| 2 Eduard Podemski | Hoesch AG Hüttenwerke |
| 3 Jakob André | Hoesch AG Bergbau |
| 4 Erika Opfer | Hoesch Eisenhandel, Kassel |
| 5 Franz Behler | Hoesch AG Hüttenwerke |



4

HOESCH

DIE
NEUE
HOESCH
GRUPPE



HOESCH
EIN
NAME
FÜR
STAHL

HOESCH

DIE
NEUE
HOESCH
GRUPPE

HOESCH
EIN
NAME
FÜR
STAHL

