



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

11
1974



thyssenkrupp Corporate Archives

INHALT

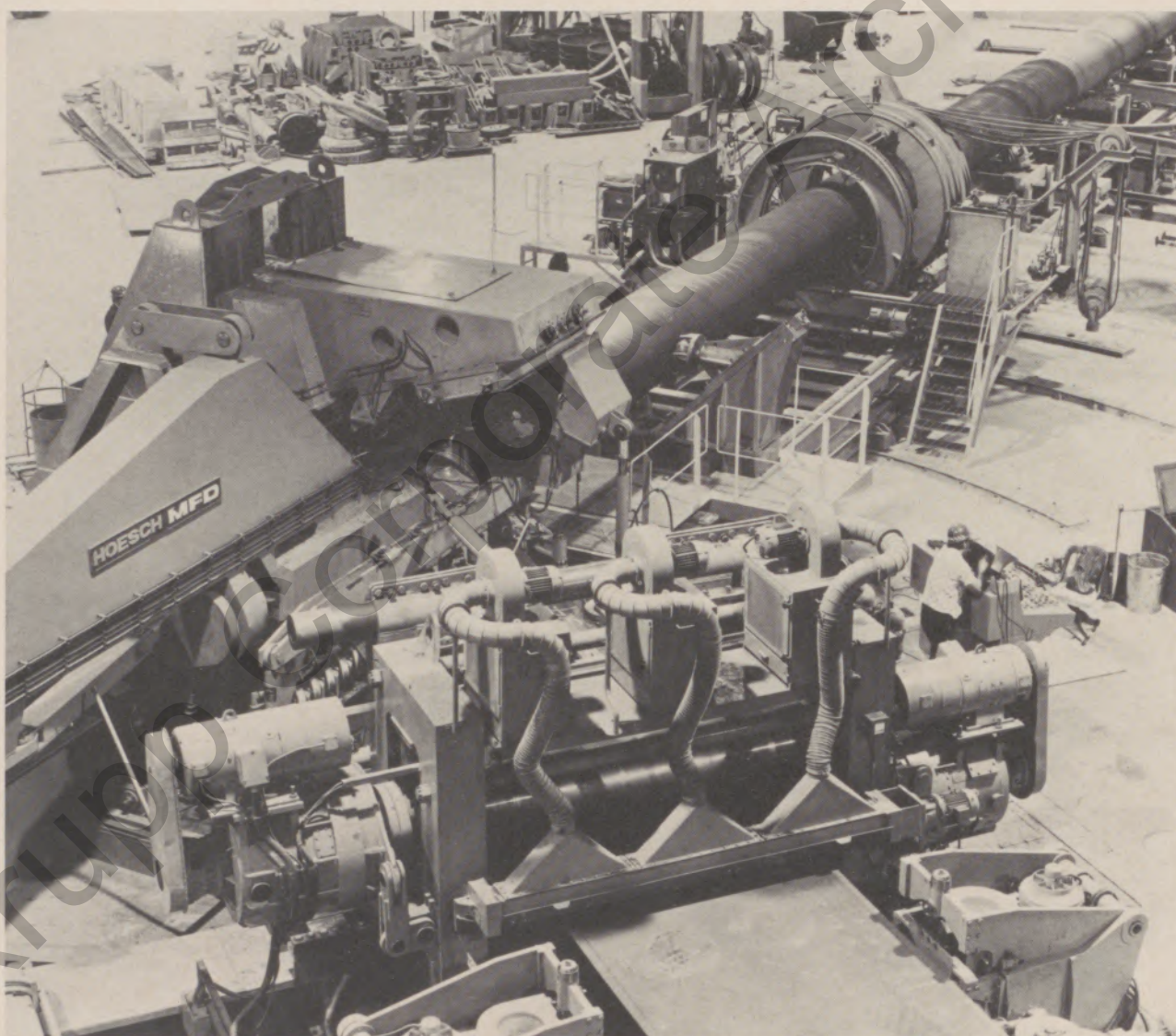
- 282 Hoesch Spiralrohrwerk – Kanadas jüngster Superlativ
- 284 Hoesch Spiralrohrwerk Barop arbeitet nach neuem Verfahren
- 288 Gesamtjugendvertretung hat sich konstituiert
- 289 25 Jahre DGB
- 290 Bundespräsident informiert sich über Hoesch-Erfahrungen
- 292 100 Jahre BKK: In den Leistungen stets den gesetzlichen Forderungen voraus
- 294 Der kluge Mann schlägt vor
- 295 100 Jahre stahlwirtschaftliche Organisation
- 296 Dr. H. J. Därmann 25 Jahre bei Hoesch
- 296 ESTEL-Strategie im Kreuzverhör
- 298 Die Planungsgruppe Doerner und das Objekt Spanien
- 300 Neue ESTEL-Verwaltung in Nimwegen
- 302 Viele Hoesch-Mitarbeiter im Dienste der DLRG
- 304 Dortmunder Stadtparkasse stellt Karlchen Richter aus
- 305 Unsere Jubilare
- 306 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 307 Der Fotowettbewerb

- 161 Hüttenkieker
- 162 Volkswirtschaft / Betriebswirtschaft / Mitbestimmung
- 164 Fachorientierte Gliederung der Maschinenbetriebe
- 169 Bundesbahnunterführung aus Tiefbau-S-Profilen
- 170 Ortspresse am neuen Sinterband
- 171 50 Jahre Büchergilde Gutenberg
- 171 Feuerwehrenzeichen in Gold
- 172 „Sauabstich“ im Werk Phoenix
- 173 Der kluge Mann
- 174 Stopp den Unfall
- 175 Aufgespießtes
- 176 In Dortmund beheimatet

Titelseite: Blick in ein Spiralrohr, das im Werk Barop der Hoesch Röhrenwerke gerade vom endlosen Rohrstrang abgetrennt wird.

Rückseite: Das Herz des Spiralrohrwerkes ist die Spiralrohrmaschine: Das Warmbreitband läuft in die Verformungseinrichtung und wird kontinuierlich zum Spiralrohr verformt, während die Bandkanten durch Innenheftschiweißung verschweißt werden. Rüdiger Koslowski kontrolliert den Schweißkopf.

Zwei Spiralrohrwerke nahmen in diesen Wochen die Arbeit auf – zwei Spiralrohrwerke, in denen eine neue Verfahrenstechnik praktiziert wird, die eine höhere Fertigungsgeschwindigkeit erlaubt: das eine in Dortmund-Barop, das andere in Welland in Kanada. Beide wurden von Hoesch geplant, konstruiert und gebaut. Schauen wir zuerst nach Kanada, wo die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland das größte Spiralrohrwerk der Welt für "The Steel Company of Canada (STELCO)" errichtete.



▲Die 600 000 Kilo schwere Spiralrohrmaschine: Im Vordergrund rechts läuft der Grobblechstrang in den Verformungsteil, den er als endloses, geheftetes Spiralrohr verläßt. Oben rechts die Plasmaanlage, die die einzelnen Rohre vom Strang trennt

Kanada, zweitgrößtes Land der Erde zwischen Atlantik und Pazifik, reich an Bodenschätzen und Naturschönheiten, ebenso reich an Besonderheiten und Gegensätzen, darf sich eines neuen Superlativs rühmen: In Welland, in der industriereichen Provinz Ontario, im südlichen Teil des Landes, nur eine halbe Autostunde von den Niagara-Fällen entfernt, arbeitet das größte Spiralrohrwerk der Welt, ausgelegt für eine Jahresproduktion von mehr als 350 000 Tonnen spiralgeschweißter Rohre. In knapp einhalb Jahren hat die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland in enger Zusammenarbeit mit den Hoesch Röhrenwerken und dem

kanadischen Kunden, The Steel Company of Canada (STELCO), die kompletten maschinellen Anlagen des Rohrwerkes entwickelt, gefertigt und ausgeliefert.

Am 10. September 1974 konnte die STELCO das neue Rohrwerk seiner Bestimmung übergeben. Wie ein technisches Riesenspielzeug, dessen Maschinenteile reibungslos ineinandergreifen, bot sich das Werk den vielen Offiziellen von Regierung und Wirtschaft und den Vertretern von Tages- und Fachpresse, Rundfunk und Fernsehen, unter ihnen auch Repräsentanten der deutschen Wirtschaftspresse. Die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, vertreten durch Vorstandsmitglied Wilhelm

Engelbrecht, und die Hoesch Röhrenwerke, vertreten durch Vorstandsmitglied Dipl.-Ing. Heinz Groß, hatten allen Grund, auf ihr Werk stolz zu sein.

Dr. Franz-Josef Hufnagel, der bei der offiziellen Übernahme den Vorstand der Hoesch Werke AG vertrat, ging in seiner Begrüßung auf die Entwicklung der Spiralrohrtechnik ein, die in dem neuen Werk der STELCO ihre modernste Auslegung

erhalten hat. Die Besonderheiten dieser Produktionsmethode, zu der auch die kanadische STELCO eigene Vorschläge unterbreitet hatte, liegen darin, daß das Zusammenschweißen der Bandkanten nicht mehr in der Maschine vor sich geht, in der das Stahlblech spiralartig zu einem Rohr verformt wird, sondern auf speziellen Schweißständen, in die das an den Bandkanten zunächst nur vorgeheftete

Spiralrohr eingeführt wird. In Nordamerika und Großbritannien trägt dieses Fertigungsverfahren die Bezeichnung STELFORM. In den übrigen Teilen der Welt läuft es unter der Bezeichnung Hoesch-STEELCO. Dr. Hufnagel betonte mit Nachdruck die gute Zusammenarbeit zwischen den Verantwortlichen der MFD und der Hoesch Röhrenwerke sowie dem Team der STELCO und gab seiner Überzeugung

Ausdruck, daß mit dem neuen Werk ein bedeutsamer Schritt in die Zukunft verwirklicht worden sei. Für den Vorstand der STELCO überbrachte Vizepräsident R. E. Heneault die Grüße. Der Generalmanager des Werkes, Paul J. Hookings, berichtete, daß in Welland täglich Rohre mit einer Gesamtlänge von 2800 Metern und bis zu 60 Zoll Durchmesser hergestellt werden können. Das entspreche bei

Hoesch Spiralrohrwerk



KANADAS JÜNGSTER SUPERLATIV

Part of the largest expansion venture in the history of Canadian steelmaking

A revolutionary new pipe mill

The highly automated plant combines a continuous flow of all production processes under one roof

- A) Plate preparation
- B) Spiral forming
- C) Welding
- D) Testing and inspection

„Revolutionär“ nennt die kanadische Fachpresse das neue Spiralrohrwerk der STELCO, dessen Größe und wichtigste Fertigungsstufen die perspektivische Zeichnung deutlich macht:

A, die zum Strang zusammengeheftmaschine; C, die vier Schweiß-

Now in full production at Welland, Ontario, is Stelco's new, innovative Stelform pipemaking plant. The largest of its type in North America, both in size and capacity, the \$20-million mill is geared to produce the heaviest, large-diameter, high-pressure steel pipe ever made in this country. Most of the pipe produced will be used to carry

vital oil and gas to industry and homes across Canada.

What is really revolutionary about the plant is that it introduces a new, high-speed method of producing heavy-wall spiralwelded pipe. Known as the Stelform process, the method was developed by Stelco, and ushers in a new concept in efficient pipe manufacturing. It means that Stelco can now produce pipe up to 60 inches in diameter and up to 1 1/2 inch wall thickness, at least four times faster than any other spiral mill.

Canadian industry needs steel for its continuing progress. To help satisfy this need as soon as possible, Stelco is expanding. The magnitude of the Company's expansion program exceeds that of any previous steelmaking development in Canada—but is not out of proportion with Stelco's previous growth rate, which has seen production quadrupled in the past 20 years.

The Welland plant, which is creating 250 new jobs in the area, is only one facet of this program. By the 1980s, Stelco—Canada's leading steelmaker—will double its annual production to 12 million tons.

stelco

The Steel Company of Canada, Limited

A Canadian-owned company with plants and offices across Canada, and representatives in principal world markets.

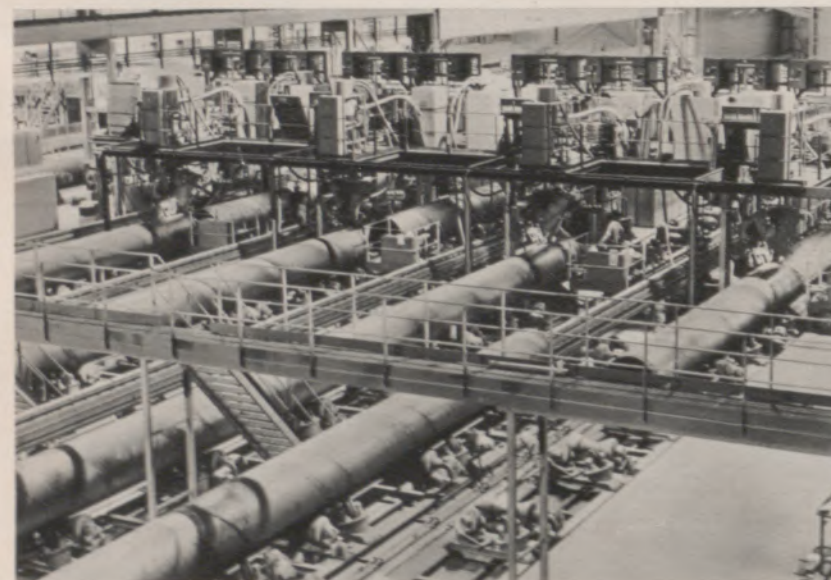
▼ Dr. Franz-Josef Hufnagel (2. v. r.) übergab das Werk im Namen des Hoesch-Vorstandes. Links neben ihm Paul J. Hookings, der Generalmanager des Werkes. Rechts Heinz Groß vom Vorstand der Hoesch Röhrenwerke und links Wilhelm Engelbrecht vom Vorstand der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland, die die Werksanlagen baute



zwanzig Arbeitstagen einer Monatsleistung von 56 Kilometern. „Mit diesem Rohrwerk beginnt ein neues Zeitalter für die Rohrfertigung“, meinte Hookings.

Beim Rundgang durch das Werk konnten sich die Gäste von der technischen Akkuratessse überzeugen, zu der es die Rohrwerksbauer der MFD in Zusammenarbeit mit den STELCO-Ingenieuren gebracht haben. Wie von unsichtbarer Hand geführt, schiebt sich der aus Einzelblechen zusammengeschweißte Grobblechstrang in das Herzstück der Anlage, in die Hochleistungs-Spiralrohrmaschine. Spielend leicht verformt sie die bis zu zwanzig

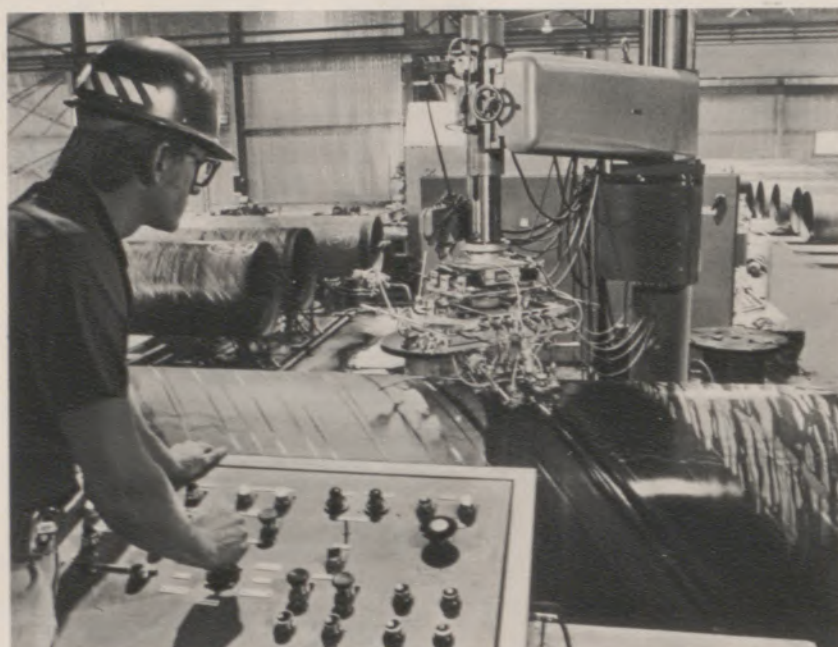
▼ ► Blick auf die vier Schweißstände, in denen die Rohre unter Pulver innen und außen geschweißt werden



Millimeter dicken Bleche zu einem Spiralrohr und heftet die Bandkanten kontinuierlich mit einem Schutzgas-Verfahren. Eine Plasmaanlage trennt das formungstechnisch fertige Rohr in Längen bis zu 24 Metern vom endlosen Rohrstang.

Die Möglichkeit, Rohre mit nahezu beliebig großem Durchmesser und großer Rohrlänge herstellen zu können, sind die entscheidenden Vorteile der Spiralrohrherstellung gegenüber anderen Verfahren. Sie machen sich bei der Verlegung der Rohrleitungen durch weniger Verbindungsschweißungen besonders deutlich bemerkbar, denn eine Verbindungsschweißung kann bis zu 1500 DM kosten.

Nach dem Verform- und Heftprozeß werden die Rohre auf den vier nachgeschalteten Innen- und Außen-Unter-Pulver-Schweißständen fertiggeschweißt, auch dies ist ein automatischer Vorgang. Es folgen Prüfungen mit Ultraschall, Röntgen und Druckwasser, das Fasen der



▲ Vor dem Einsatz in die Spiralrohrmaschine (unser Bild) wird das aufgehaspelte Warmbreitband für den Fertigungsprozeß sorgfältig vorbereitet: Das Anfangsstück eines jeden Coils wird einer Ultraschallprüfung unterzogen, danach wird die Coiltzunge, die beim Walzprozeß entsteht, abgetrennt.

Hoesch liefert Spiralrohrwerk nach Indien

Nachdem die Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG in den letzten beiden Jahren Aufträge über die Lieferung von kompletten Spiralrohrwerken nach Kanada, Belgien, Peru und Algier erhalten hat, wird das Dortmunder Unternehmen ein weiteres Spiralrohrwerk nach Indien liefern. Die neue Rohrwerksanlage wird eine Kapazität von 55 000 Tonnen jährlich haben und in erster Linie dazu dienen, den wachsenden Inlandsbedarf an Gas- und Ölröhren zu decken. Gleichzeitig verstärkt Indien mit der Errichtung des Spiralrohrwerkes seine Bemühungen, die Weiterverarbeitung der im Lande vorhandenen Stahlwerkskapazitäten auf eine breitere Basis zu stellen.

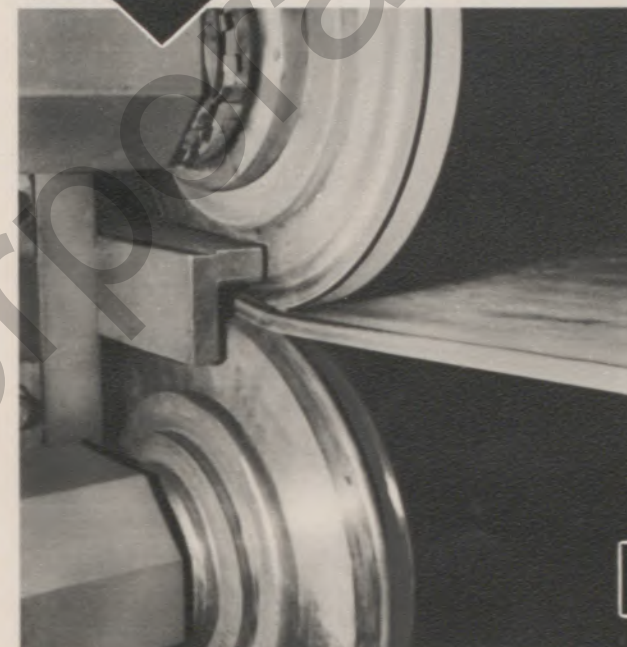
Rohrenden, die Inspektion und die Abnahme. Danach verlassen die Rohre mit genauer Indikation das Werk. Der gesamte Produktionsprozeß von der Eingabe der Bleche über die Reinigung, Prüfung, die Kantenbesäumung, das Biegen, Heften, Schweißen und Prüfen der fertigen Rohre erfolgt nahezu automatisch. An den jeweiligen Schaltern stehen die verantwortlichen Männer, die den Produktionsablauf steuern und überwachen.

Mit diesem neuen Rohrwerk und seinem erheblichen Produktionsausstoß werden die großen Verbraucherzentren im Süden Kanadas und in den USA schneller an die reichen Öl- und Gasvorkommen in den Provinzen Alberta und Saskatchewan oder auch in Alaska angeschlossen werden können, als man erwarten durfte. Für Kanada bedeutet das einen weiteren Schritt zur wirtschaftlichen Selbständigkeit und zur Unabhängigkeit von anderen Ölländern.

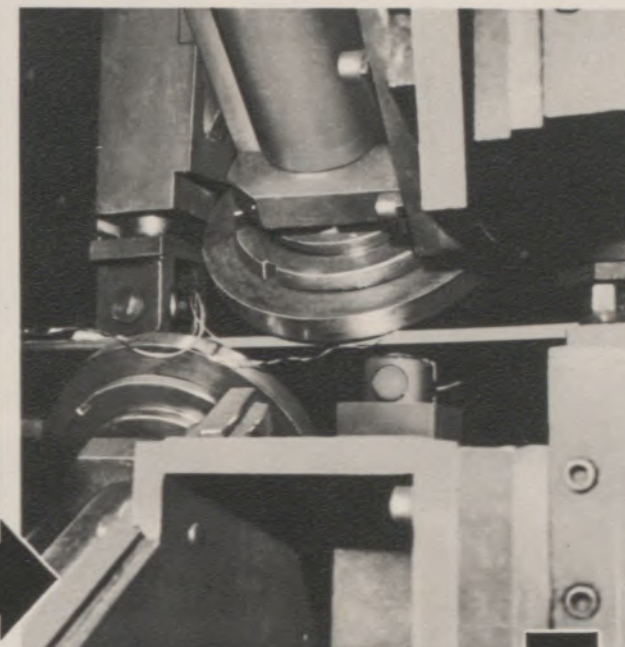
Hoesch Spiralrohrwerk

arbeitet nach neuem Verfahren

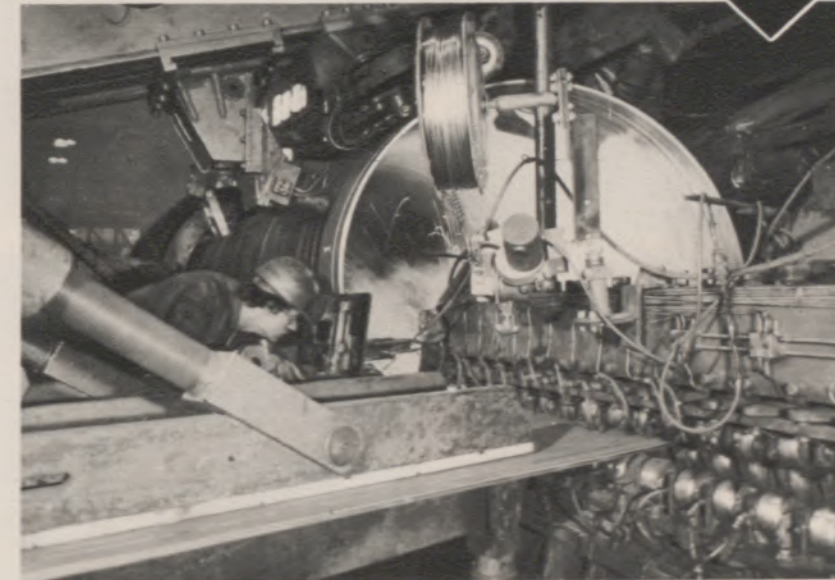
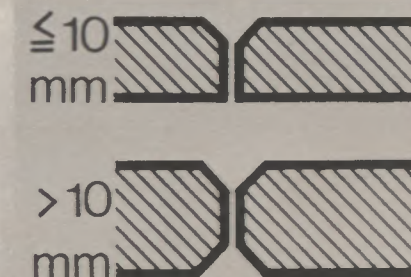
Seit 1958 stellt Hoesch in Dortmund-Barop spiralgeschweißte Rohre her. Die langjährige Erfahrung unserer Mitarbeiter schlug sich in vielen technischen Verbesserungen nieder, bis in den vergangenen Jahren sogar eine neuartige Fertigungstechnik entwickelt wurde, deren Prinzip wir im vorausgegangenen Bericht über das Spiralrohrwerk STELCO vorstellten. Zugleich mit dem Bau der Maschinen für Kanada übernahm auch das Hoesch-Rohrwerk in Dortmund-Barop die neue Verfahrenstechnik. Nach der Umstellung produziert Barop Großrohre bis zu zwei Meter Durchmesser bei Wanddicken bis zu zwanzig Millimeter aus Warmbreitband von der Westfalenhütte.



▲ In der Spiralrohrmaschine werden das Ende des vorher verarbeiteten Coils und der Anfang des neuen Coils aneinandergeschweißt. Von einer Treibwalze gezogen, läuft das Band durch ein Vielrollenrichtwerk. Die Bandkanten werden durch eine Kreismesserschere kantenbesäumt (unser Bild). Hierbei werden die Naturwalzkanten entfernt, wobei sich gleichzeitig eine konstante Bandbreite einstellt

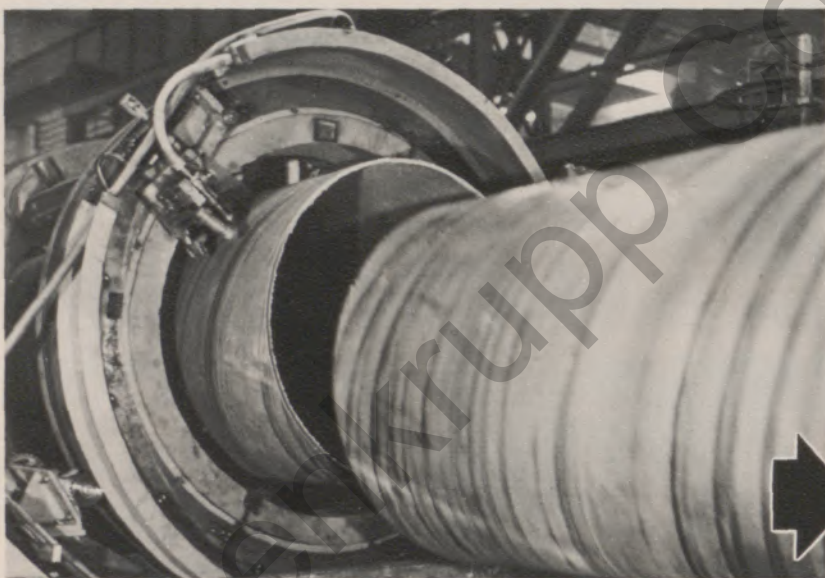
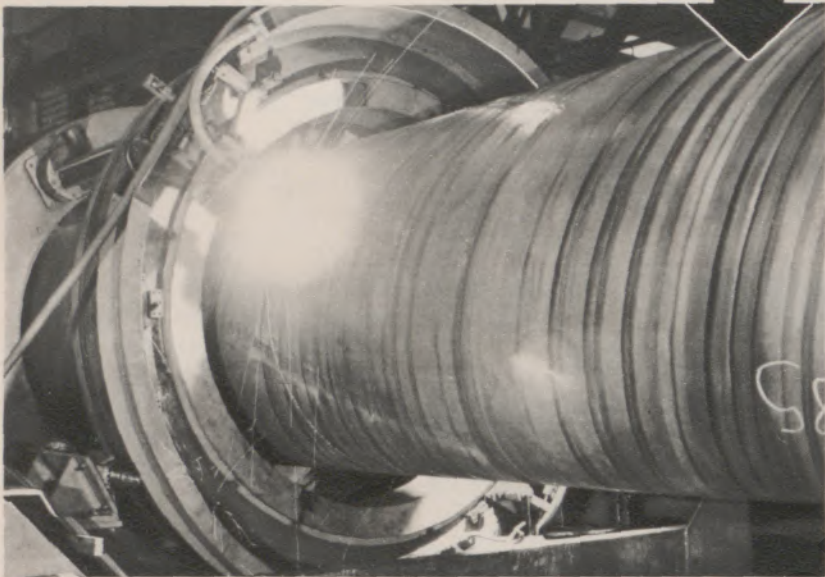


◀ Nun entstehen die Kantenprofile des Bandes. Das gewählte Profil (siehe Zeichnung) richtet sich nach der Wanddicke des Bandes

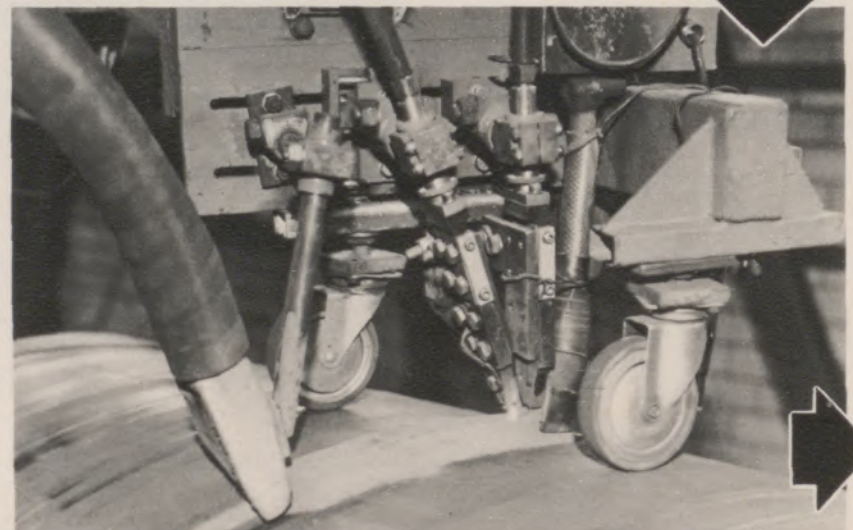
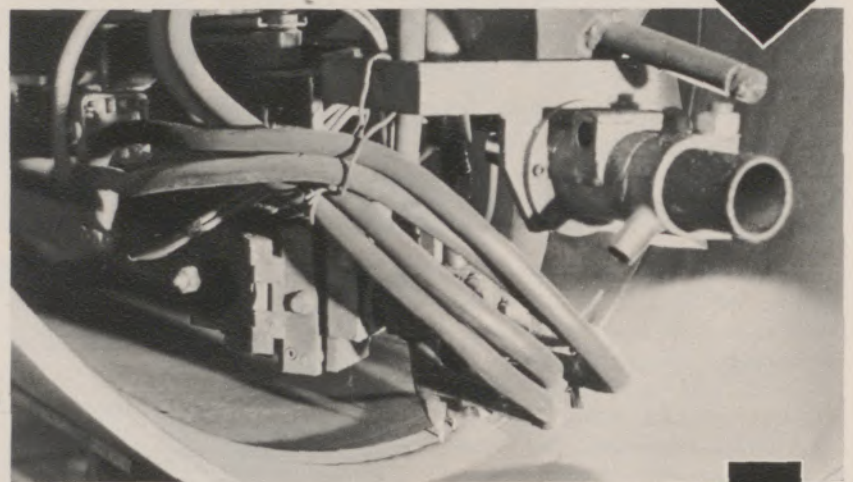


◀ Das abgewinkelte Warmbreitband läuft in die Verformungseinrichtung: Durch eine Dreiwälzenbiegemaschine in Verbindung mit einem äußeren Stützrollenkäfig wird das Band kontinuierlich zum Spiralrohr geformt. Die zusammenlaufenden Bandlängskanten werden mit einer Innenheftschiweißung verschweißt. Für die Güte der Schweißung sind sorgfältige Kantenbesäumung, Profilierung und Formung wichtig. Nicht weniger bedeutend ist die konstante Bandführung im Schweißpunkt. Hoesch hat zu diesem Zweck eine elektronische Spaltsteuerung entwickelt, die den Spalt automatisch auf konstanter Breite hält. Der Schweißspalt ebenso wie der Innenheftkopf werden vollautomatisch gesteuert und innerhalb engster Toleranzen gehalten. Die Schweißgeschwindigkeit beträgt vier bis fünf Meter je Minute

▼ Von dem kontinuierlich gehefteten Großrohrstrang trennt eine mitlaufende Trennanlage die gewünschten Einzelrohrlängen ab. Die Rohrlänge wird also nicht durch das Herstellungsverfahren, sondern ausschließlich durch Adjustageeinrichtungen und Transportmöglichkeiten bestimmt



▼ Das geheftete Einzelrohr wird über ein Rollgangsystem jeweils einem von fünf nachgeschalteten kombinierten Innen- und Außen-Unter-Pulver-Schweißständen zugeführt. Vor dem UP-Schweißen wird die Heftnaht noch einmal visuell kontrolliert



▼▼ Die endgültige UP-Spiral-schweißung in der Reihenfolge erste Lage innen, zweite Lage außen erfolgt nach dem Tandem-UP-Verfahren mit einer Schweißgeschwindigkeit bis etwa 1,6 m je Minute im Wanddickenbereich bis zwanzig Millimeter. Um eine gute Schweißnahtqualität zu erreichen, müssen die Schweißköpfe sowohl für die Innen- als auch für die Außenschweißung sehr genau zur Mitte der Nahtfuge geführt werden. Hierfür wurden spezielle Einrichtungen entwickelt, mit denen diese Anforderungen erfüllt werden können

HOESCH-SPIRAL-ROHRWERK

▼ Die fertig geschweißten Rohre werden gereinigt und durch Augenschein kontrolliert, bevor sie der zerstörungsfreien Prüfung durch ein kombiniertes Ultraschall- und Röntgenbildwandler-Verfahren unterzogen werden. Die Spiral- und Quernaht wird auf der gesamten Länge geprüft. Hierbei festgestellte Fehler werden am Rohr markiert und auf der Rohrbegleitskarte registriert

▼▼ Die Wasserdruckprüfung wird an jedem Rohr durchgeführt. Sie hat den Zweck, das Rohr auf Dichtheit und Festigkeit zu prüfen. Ein Aufzeichnungsgerät hält die Prüfdaten fest

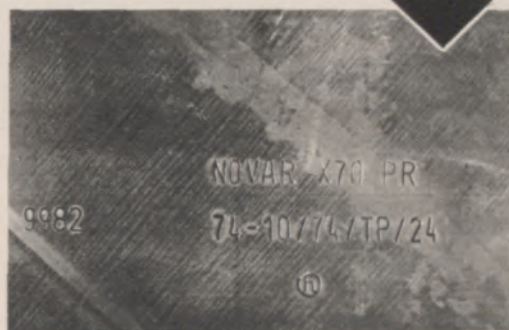
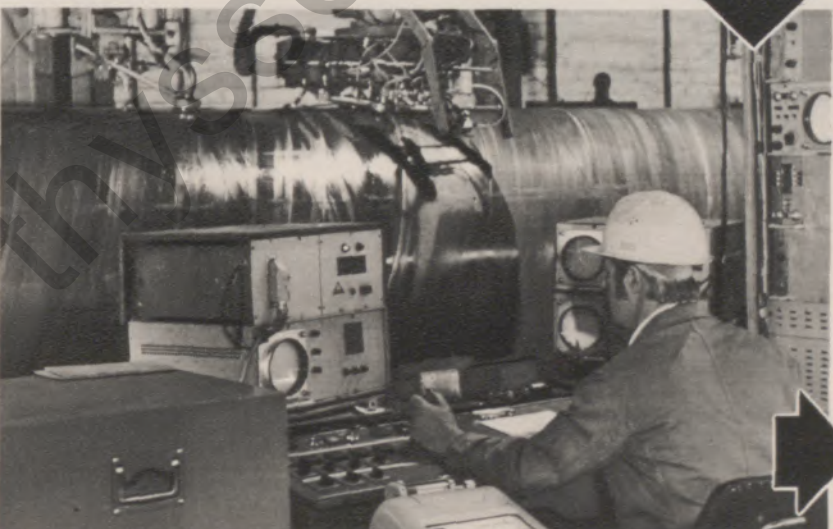
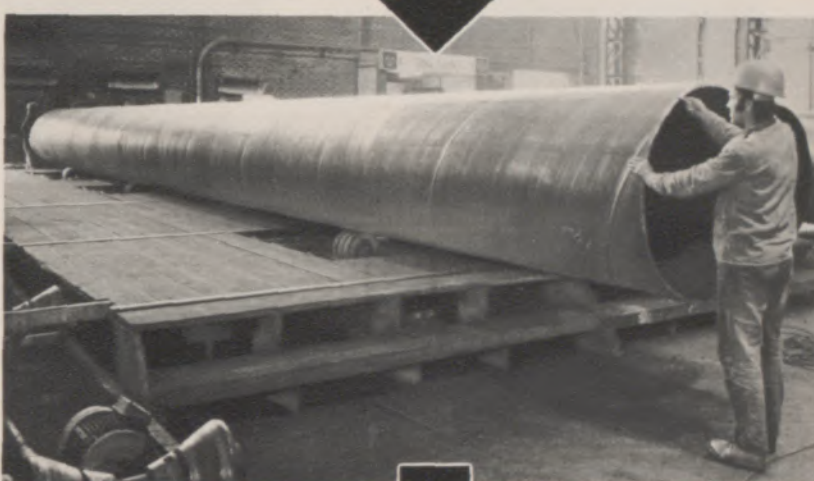
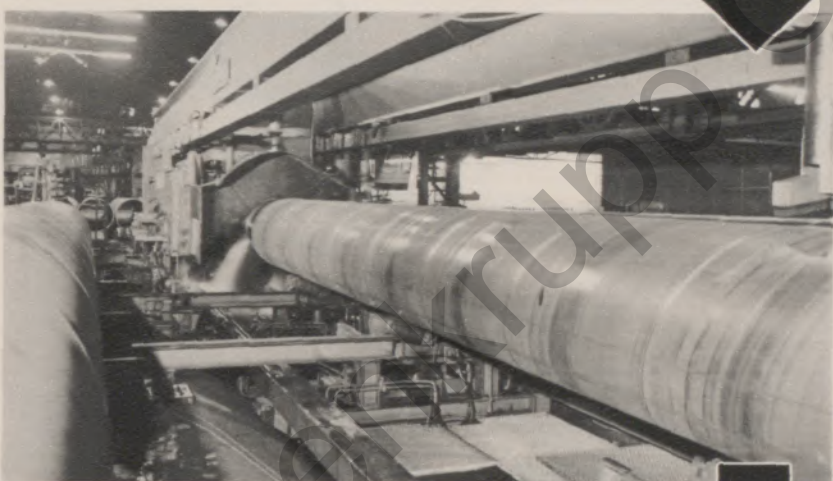
▼▼▼ Nach dem Anfasen der Rohrenden – der Vorbereitung für das spätere Aneinanderschweißen der Einzelrohre im Felde – folgt eine Ultraschallprüfung von Schweißnaht und Grundwerkstoff. Die Anlage besteht aus einem Rohrtransportwagen, auf dem das Rohr gedreht wird, so daß bei Längsfahrt des Wagens das Rohr schraubenlinienförmig bewegt wird; aus einer Prüfkopfhalterung, die Abweichungen von der richtigen Lage der Ultraschallköpfe zur Schweißnaht durch ein Regelsystem ausgleicht, und einer Prüfelektronik

▼ Die Lieferbedingungen für Leitungsrohre schreiben vor, daß die Schweißnaht an jedem Rohrende auf eine festgelegte Länge geröntgt wird. Diese Aufnahmen werden auf dem im Bild gezeigten Röntgenstand durchgeführt. Darüber hinaus kann aber auch die Schweißnaht des Rohres an jeder beliebigen Stelle geröntgt werden, beispielsweise für das Identifizieren von Ultraschallanzeigen aus der vorher beschriebenen zerstörungsfreien Prüfung

▼▼ Nach Abschluß der zerstörungsfreien Prüfung laufen die Rohre zur Abnahme: Sie werden außen und innen visuell beurteilt und vermessen

▼▼▼ Neben den zerstörungsfreien Prüfungen werden in den Labors an abgetrennten und zerlegten Rohrabschnitten auch zerstörende Prüfungen durchgeführt, die genauen Aufschluß über die

Eigenschaften der Großrohre geben. Nach der positiven Beurteilung – nicht zuletzt durch den Beauftragten des Kunden – werden die Rohre zur Signiermaschine weitergegeben. Auf Knopfdruck drücken sich die Prägeziffern mit allen notwendigen Angaben gleichmäßig und deutlich in das Rohr ein. So erhält jedes Rohr seine eigene, unverwechselbare Identität, wenn es per Lastkraftwagen, Eisenbahn oder Schiff zur Trasse gefahren wird, um danach in Rohrleitungen zum Transport von Öl, Gas, Wasser und Feststoffen eingesetzt zu werden



Die Gesamtjugendvertretung hat sich konstituiert

Am 2. Oktober 1974 – einige Wochen nach der Wahl der Jugendvertretungen in den Hoesch Betriebsführungsgesellschaften – konstituierte sich die Gesamtjugendvertretung für ganz Hoesch. Sie besteht aus zehn Mitgliedern und befaßt sich mit den Problemen, die für den gesamten Hoesch-Bereich einheitlich zu regeln sind.

Die zehn Mitglieder der Gesamtjugendvertretung Hoesch sind:

Helmut Kaesler	Röhrenwerke Hamm
Martin Dülfer	Rothe Erde-Schmiedag
Kurt Lux	Hohenlimburg-Schwerte

Jürgen Tholen	Hohenlimburg-Schwerte
Peter Bednarek	Siegerlandwerke
Thomas Unland	Handel
Heinz-Josef Weber	Hauptverwaltung
Burkhard Witek	Hüttenwerke, Werk Phoenix
Klaus Bailer	Hüttenwerke, Werk Union
Detlev Kiel	Hüttenwerke, Werk Westfalenhütte

Zum Vorsitzenden der Gesamtjugendvertretung wurde Klaus Bailer gewählt, stellvertretender Vorsitzender wurde Heinz-Josef Weber, Schriftführer Burkhard Witek.

Nachdem sich am 13. Mai 1973 zum erstenmal eine Gesamtjugendvertretung der Hoesch Werke AG gebildet hatte, kristallisierten sich im Verlauf des ersten Jahres vier

Schwerpunkte der Jugendarbeit heraus, die auch für die Zukunft gelten. Danach konzentriert sich die Gesamtjugendvertretung insbesondere

- auf die sozialen Belange der jugendlichen Arbeitnehmer und Auszubildenden,
- auf die Information jugendlicher Arbeitnehmer und Auszubildender über deren besondere Probleme,
- auf die intensive Mitarbeit im Ausschuß Berufsausbildung der

Hoesch Werke AG,

- auf Hoesch-einheitliche Beurteilungssysteme, Prämiensysteme und übertarifliche Einkommensbestandteile der jugendlichen Belegschaftsmitglieder.

An jeder Sitzung der Gesamtjugendvertretung hat Werner Schäfer als Vertreter des Gesamtbetriebsrates teilgenommen. Auch in Zukunft wird der Gesamtbetriebsrat die Arbeit der Gesamtjugendvertretung mit ganzer Kraft unterstützen.



▲ Bei der Konstituierung der Gesamtjugendvertretung: als Gäste Josef Schneider von der IG Metall (sitzend links) und Werner Schäfer vom Gesamtbetriebsrat (stehend 2. v. l.) und die Jugendvertreter Detlev Kiel (sitzend Mitte), Helmut Kaesler (sitzend rechts), Martin Dülfer (stehend links), Thomas Unland (3. v. r.), Peter Bednarek (2. v. r.) und Kurt Lux (rechts)

Aufgaben der Jugendvertretung

Die Jugendvertretung nimmt die Belange der jugendlichen Arbeitnehmer wahr. Sie wacht darüber, daß die geltenden Gesetze, Verordnungen, Unfallverhütungsvorschriften, Tarifverträge und Betriebsvereinbarungen eingehalten werden. Ferner hat sie die Aufgabe, Anregungen von jugendlichen Arbeitnehmern, insbesondere in Fragen der Berufsbildung, entgegenzunehmen und gegebenenfalls beim Betriebsrat auf ihre Erledigung hinzuwirken. Eine enge Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat ist vorgesehen. An den Sitzungen des Betriebsrates kann mindestens ein Jugendvertreter teilnehmen.

Klaus Bailer



Am 14. 12. 1953 in Dortmund geboren, 1968 bei Hoesch eingetreten, hat Klaus Bailer die Lehre als Starkstromelektriker absolviert und danach im Mechanisch-Elektrischen Betrieb des Werkes Union der Hüttenwerke bis zu seiner Freistellung gearbeitet.

Heinz-Josef Weber

Am 28. 10. 1953 in Dortmund geboren, 1969 bei Hoesch eingetreten, hat Heinz-Josef Weber die Lehre als Sozialversicherungsfachangestellter bei der BKK Hoesch absolviert und ist bis zu seiner Freistellung als Sachbearbeiter bei der BKK Hoesch tätig gewesen.



Burkhard Witek



Am 24. 8. 1952 in Dortmund geboren, 1968 bei Hoesch eingetreten, hat Burkhard Witek die Lehre als Schlosser absolviert und war danach bis zu seiner Freistellung in den Mechanischen Erhaltungsbetrieben des Werkes Phoenix beschäftigt.

Die Einheitsgewerkschaft hat sich bewährt

Als „eine Art von sozialem Gewissen der Nation“ hat Bundeskanzler Helmut Schmidt die Gewerkschaften in der Bundesrepublik Deutschland bezeichnet. Auf der 25-Jahr-Feier des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Düsseldorf am 2. Oktober 1974 hob Schmidt hervor, daß die Gewerkschaften in vielen Bereichen der Motor des sozialen Fortschritts seien.

„Ich sage heute ohne jede Einschränkung, daß der soziale und wirtschaftliche Aufstieg unseres Landes ohne jene geschichtsmächtige Tat der alten Gewerkschaftsführer und ohne die darauf aufbauenden Leistungen ihrer Nachfolger nicht möglich gewesen wäre. Wir hätten das erreichte hohe Maß an politischer, wirtschaftlicher und sozialer Stabilität ohne die verantwortungsbewußte aktive Mitwirkung der Arbeitnehmer und ihrer Gewerkschaften niemals schaffen können. Die Gewerkschaften haben diese Entwicklung durch ihr engagiertes Eintreten für Demokratie, soziale Gerechtigkeit und Sicherheit erst möglich gemacht.“ Das System der Einheitsgewerkschaften sei zu einer tragenden Säule unserer Sozialordnung geworden.

Den gleichen Gedanken stellte auch Heinz Oskar Vetter, der Vorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, in seiner Ansprache heraus. Er bezeichnete die Organisationsform der Einheitsgewerkschaft als entscheidende Voraussetzung für die wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Erfolge der deutschen Gewerkschaftsbewegung in der Nachkriegszeit. An diesem Prinzip, das die Gründer des DGB zum Leitmotiv der neuen Gewerkschaftspolitik gemacht hätten, werde der DGB festhalten. Mit einem Hinweis auf die europäischen Nachbarländer sagte Vetter, daß man dort noch deutlicher als im Rückblick auf die eigene Geschichte erkennen könne, wohin die Zersplitterung und der Kampf politisch gebundener Gewerkschaften gegeneinander führe: Er schwäche die Kraft der Arbeitnehmerschaft insgesamt und behindere den sozialen Fortschritt für alle.



Vetter erneuerte das Bekenntnis der Gewerkschaften zum Grundgesetz. „25 Jahre Deutscher Gewerkschaftsbund heißt auch 25 Jahre Bundesrepublik Deutschland.“ Die Arbeitnehmer und ihre Gewerkschaften hätten zu den ersten gehört, die den demokratischen Staat aufbauten und die Grundlagen für eine freiheitliche Demokratie, für einen sozialen Rechtsstaat geschaffen hätten. „Unverändert verstehen sie sich auch heute, im Jahre 1974, als eine unverzichtbare Säule unserer freiheitlichen und demokratischen Ordnung.“ Es sei den Gewerkschaften entscheidend zuzuschreiben, daß der Begriff „Sozialer Rechtsstaat“ heute nicht mehr nur eine grundgesetzliche Rechtsformel sei. „Sozialer Rechtsstaat, das ist teils schon erfüllt, teils noch zu erfüllender Anspruch der Arbeitnehmer auf Menschenwürde, auf erlebbare, faßbare Menschenwürde im Verhältnis von Person und Staat, im Verhältnis von Person und Wirtschaft, im Verhältnis von Person und Arbeit.“

Den immer wieder erhobenen Vorwurf, die Gewerkschaften strebten einen Gewerkschaftsstaat an, wies Vetter mit Nachdruck zurück. „Wir wollen keinen Gewerkschaftsstaat, sowenig, wie wir einen Unternehmerstaat wollen. Wir wollen den sozialen Rechtsstaat, wie ihn das Grundgesetz verlangt. Denn dieses Grundgesetz ist auch unser Grundgesetz und bleibt unser Grundgesetz.“ Auch die Macht der Gewerkschaften finde ihre Grenzen an der Macht des frei gewählten demokratischen Parlaments.

Auf die Leistungen und Erfolge der deutschen Gewerkschaften in den 25 Jahren seit der Gründung des DGB eingehend, hob Vetter hervor, daß es in Deutschland niemals zuvor mehr Menschen so

▲ Während einer Feierstunde zum 25. Gründungstag des Deutschen Gewerkschaftsbundes am 2. Oktober 1974 hielt der DGB-Vorsitzende Heinz Oskar Vetter die Festansprache

gut gegangen sei wie heute. Die Position des arbeitenden Menschen in Staat, Wirtschaft und Gesellschaft sei verbessert worden, der Wirtschaftsuntertan habe sich zum Wirtschaftsbürger gewandelt. Es sei jedoch noch nicht gelungen, dem Arbeitnehmer den gesellschaftlichen Platz zu verschaffen, auf den er Anspruch habe. Noch sei die volle paritätische Mitbestimmung ohne Wenn und Aber nicht zum selbstverständlichen Bestandteil unserer Gesellschaft geworden. Das Betriebsverfassungsgesetz von 1972 bedeute eine Annäherung an das Ziel, doch der Endspurt im Ringen um mehr Mitbestimmung im Unternehmensbereich beginne erst.

Die Vollbeschäftigung bleibe eine wichtige Aufgabe des DGB, sagte Vetter, Arbeitslosigkeit sei kein Schicksal, sie werde von Menschen erduldet und verschuldet, sie sei Ausdruck von Fehlplanungen der Unternehmer und von Fehlplanungen in der Wirtschaftspolitik. Das Recht auf Arbeit gehöre zu den Grundrechten des Menschen. Dieses Recht könne nur durch Vollbeschäftigung verwirklicht werden.

Der DGB-Vorsitzende ging in

diesem Zusammenhang auf die Investitionslenkung ein. Dieser Begriff sei ein Reizwort für Unternehmer und Bundesregierung, aber es würde der sachlichen Diskussion besser dienen, „wenn man die Kirche im Dorf ließe“. Investitionslenkung heiße nicht Dirigismus und nicht Bürokratismus. Das wollten auch die Gewerkschaften nicht. Sie fordern aber vom Staat, „daß seine Experten sich Gedanken machen, wie man das Auf und Ab der Wirtschaft, wie man erhebliche strukturelle Verwerfungen auffangen kann“. Eine undogmatische Investitionslenkung könne nach Meinung der Gewerkschaften dazu beitragen, daß es mehr Sicherheit für eine stetige Beschäftigung gebe.

Heinz Oskar Vetter schloß seine Ansprache mit den gleichen Worten, die Hans Böckler vor 25 Jahren den Delegierten und Gästen des Gründungskongresses des Deutschen Gewerkschaftsbundes zugerufen hat. Hans Böckler sagte: „In einem freilich wird man die Gewerkschaften zum Äußersten entschlossen finden: in der Verteidigung der demokratischen Einrichtungen, auf denen unser Wohl beruht, gegen jede Autokratie und gegen jede Totalität. Ein zweites 1933 darf und wird es nie mehr geben, darin sind sich die gewerkschaftlich organisierten Männer, Frauen und Jugendlichen einig. Für diese Aufgaben stellten sie alles früher Trennende zurück und fanden sich zusammen in der Eintracht, die allein Garantie des Sieges gibt.“

Bundespräsident informiert sich über Hoesch-Erfahrungen

Josef Fischer über Probleme der Europäischen Gemeinschaft, Fragen der Mitbestimmung und den Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens

Als Bundespräsident Walter Scheel am 3. Oktober 1974 zu Hoesch kam – wir berichteten darüber im Oktober-Heft – sprach Josef Fischer, der Vorsitzende des Vorstandes der Hoesch Werke AG, über eine Reihe der Probleme, die für Hoesch durch seinen „Aufbruch nach Europa“ besondere Bedeutung gewonnen haben. Josef Fischer sagte:

„Der Personalrat des Bundespräsidialamtes regte in seinem Schreiben an uns an, Ihnen, sehr verehrter Herr Bundespräsident, und den Mitarbeitern des Bundespräsidialamtes im Rahmen Ihres Besuches bei Hoesch über unsere Erfahrungen mit der Europäischen Gemeinschaft einerseits sowie über die praktischen Auswirkungen der Mitbestimmungsregelungen des Montanrechts andererseits zu berichten.

Sie werden mir zustimmen, daß dieses Thema zu komplex ist, als daß es hier und heute erschöpfend behandelt werden könnte. Nichtsdestoweniger werden wir auf einige Punkte eingehen, weil wir wissen, daß Sie für die Fragen und Probleme der Europäischen Gemeinschaft großes Interesse bekunden. Wir möchten damit aber gleichzeitig bestätigen, daß Sie eine gute Wahl trafen, als Sie sich entschlossen, zu uns zu kommen, weil wir besondere Erfahrungen mit den Problemen des Zusammenschlusses von Unternehmen im Rahmen der Europäischen Gemeinschaft machen konnten.

Die Ihnen übergebene Festschrift zum 100jährigen Jubiläum unseres Unternehmens trug nicht ohne Bedacht den beziehungsreichen Titel: „Aufbruch ins Revier – Aufbruch nach Europa“. Aufbruch aus der Eifel ins Revier, das war der Anfang unseres Unternehmens; der Aufbruch nach Europa stand beim 100jährigen Jubiläum vor der Tür, denn zu diesem Zeitpunkt waren die Vorbereitungen zum Zusammenschluß von Hoesch mit dem niederländischen Stahlunternehmen Hoogovens bereits recht weit gediehen.

Bevor ich Ihnen etwas über die Probleme dieses deutsch-niederländischen Zusammenschlusses sage und dabei auf die von Ihnen erwähnte Mitbestimmung eingehe, möchte ich Ihnen jedoch Hoesch und die ESTEL NV Hoesch Hoogovens kurz vorstellen.

Vor mehr als 100 Jahren im denkwürdigen Jahr 1871 gründeten fünf

Männer namens Hoesch in Dortmund das „Eisen- und Stahlwerk Hoesch“. Sie kamen aus der Eifel, wo ihre Familien seit zwei Jahrhunderten Erz verhüttet hatten. Ich bin versucht, diese Männer Unternehmer zu nennen, die die Zeichen der Zeit und der technischen Entwicklung rechtzeitig erkannten, die das „Revier“ als neuen zukunftssträchtigen Standort wählten, weil sie zu der Erkenntnis kamen, daß nur dort jene großen wirtschaftlichen Möglichkeiten zu nutzen waren, die sich mit den entscheidenden technischen Erfindungen der fünfziger und sechziger Jahre andeuteten.

1874/75 im ersten Produktionsjahr erzeugte Hoesch mit 271 Hüttenarbeitern rund 11 000 Tonnen Bessemer Stahl.

25 Jahre später standen auf dem Gelände am Oesterholz eigene Hochöfen, den Koks lieferte die eigene Kokerei, beschickt mit Steinkohle aus eigenen Zechen. In diesen Anlagen förderte 1899/1900 die inzwischen auf rund 6000 Mann angewachsene Belegschaft 700 000 Tonnen Steinkohle und erzeugte 199 000 Tonnen Roheisen sowie 285 000 Tonnen Rohstahl.

Bald nach der Jahrhundertwende erfolgte weiter vorausschauend der Anschluß leistungsfähiger stahlnaher Verarbeitungsbetriebe. Damit wurden günstige Voraussetzungen für den Aufbau eines breitgefächerten Weiterverarbeitungsbereiches geschaffen, der in den folgenden Jahrzehnten systematisch ausgebaut wurde.

Eingedenk der Worte, daß der Handel Segen bringt, wurde frühzeitig auch eine eigene Handelsgesellschaft mit einem weitverzweigten Netz von Geschäftsstellen und Niederlassungen geschaffen.

Als der zweite Weltkrieg ausbrach, förderte Hoesch 6,4 Mill. t Kohle bei einer Kokserzeugung von 2,1 Mill. t, erzeugte 1,4 Mill. Jahrestonnen Rohstahl und beschäftigte 30 000 Menschen.

Die Werksanlagen wurden während



des Krieges, wie auch die Stadt Dortmund selbst, zu zwei Dritteln zerstört. Infolge dieser außerordentlich großen Schäden und der späteren Demonstageverfügungen war die Lebensfähigkeit des Unternehmens erstmals in seiner damals 75jährigen Geschichte ernsthaft gefährdet. Erst 1952 – nach der sogenannten Neuordnung des Kohlenbergbaus und der Eisen- und Stahlindustrie – konnte mit dem systematischen Wiederaufbau des Unternehmens begonnen werden.

Zusammenschluß Hoesch – Hoogovens

Der weitere Weg von Hoesch ist dann durch zwei Zusammenschlüsse gekennzeichnet.

Ende der fünfziger Jahre wurde eine Zusammenarbeit mit dem Nachbarn, der Dortmund-Hörder Hüttenunion, eingeleitet. Sie führte 1966 zum Zusammenschluß beider Gesellschaften.

Damit begann auch bereits der zweite Zusammenschluß. Es kam zu einer engen Kooperation mit dem niederländischen Stahlkonzern Hoogovens, der 43% des Grundkapitals der Hüttenunion besessen hatte und nach der Fusion Hoesch/Hüttenunion an der neuen Hoesch Aktien-gesellschaft mit 14,5% beteiligt war.

Auch Hoogovens, im niederländischen IJmuiden direkt an der Küste gelegen, betreibt Hochöfen, Stahl- und Walzwerke. Im Jahre 1973 erzeugte das Unternehmen 4,5 Mill. Jahrestonnen Rohstahl und beschäftigte 26 000 Menschen.

Eine Reihe von Gründen sprach für ein Zusammengehen mit Hoogovens, für einen Zusammenschluß über die Grenzen hinweg, auch wenn es noch keine gesetzlichen Grundlagen für europäische Gesellschaften gab:

- der wachsende internationale Wettbewerb unter dem Druck stark ausgeweiteter Produktionskapazitäten;
- die für neue Produktionsverfahren erforderlichen Betriebsgrößen und der damit verbundene Zwang zu neuen Unternehmensgrößen, die sehr hohe Anforderungen auf finanziellem Gebiet stellen,
- der Standortvorteil küstennah gelegener Hüttenwerke gegenüber binnenländischen Stahlunternehmen beim Bezug überseeischer Rohstoffe und beim Versand der Erzeugnisse nach Übersee und
- der Standortvorteil im Binnenland gelegener Hüttenwerke für den Verkauf der Produkte an die umliegenden stahlverarbeitenden Betriebe.

Diese Entwicklung zeigte sehr deutlich, daß die ideale Partnerschaft dann gegeben ist, wenn sich küstennah gelegene Hüttenwerke und leistungsstarke Werke im Zentrum binnenländischer Absatz- und Verbrauchermärkte zusammenschließen: Die Standortvorteile beider Unternehmen werden voll genutzt, den Standortnachteil des einen Partners gleicht der andere Partner aus.

Es sind zwei Jahre vergangen, seit Hoesch und Hoogovens die erste grenzüberschreitende Fusion innerhalb der kontinentalen Stahlindustrie vollzogen – mit dem Ziel, die techni-

schen Leistungsstärken und die finanzielle Potenz beider Partner gemeinsam zu nutzen sowie die beiderseitigen Struktur- und Standortvorteile voll auszuschöpfen.

In diesen beiden Jahren sind beide Unternehmen zu einer voll funktionsfähigen Einheit zusammengewachsen. Das wurde ermöglicht trotz aller Unterschiedlichkeiten, die zahlreicher und größer sind, als allgemein angenommen wird. Der Name ESTEL Hoesch-Hoogovens steht heute für 76 000 Beschäftigte, für 12 Millionen Jahrestonnen Rohstahl und 10 Millionen Tonnen Walzstahl, für einen breiten Weiterverarbeitungsbereich, für eine Vielzahl in- und ausländischer Beteiligungsgesellschaften, für eine weltweit ausgebaute Handelsorganisation. In der Welttrangliste der Stahlindustrie nimmt ESTEL den neunten Platz, unter den europäischen Stahlherstellern den dritten Platz ein.

Den Zusammenschluß hat die Europäische Kommission als bedeutenden Schritt in Richtung auf die Bildung europäischer Unternehmensgruppen und als einen wertvollen Beitrag zu der angestrebten weiteren Integration im europäischen Raum begrüßt.

Sie werden nicht überrascht sein, wenn ich Ihnen sage, daß das Zustandekommen des Zusammenschlusses ungefähr zwei Jahre intensiver und manchmal sehr schwieriger Beratungen bedurfte. Schwierig waren die Beratungen nicht deshalb, weil Zweifel an der Erforderlichkeit und Zweckmäßigkeit eines Zusammenschlusses bestanden hätten, sondern weil der internationale rechtliche Rahmen fehlte, um einem solchen Zusammenschluß Gestalt zu geben. Deshalb mußten die zukünftigen Partner von sich aus den rechtlichen Rahmen und die Voraussetzungen auf der Basis der Möglichkeiten schaffen, die das niederländische und deutsche Gesellschaftsrecht für einen strukturellen Zusammenschluß von Unternehmen verschiedener Nationalität boten.

Seitdem ist das „ESTEL-Modell“ wiederholt in der Öffentlichkeit als die bemerkenswerteste Konstruktion bezeichnet worden, um Zusammenschlüsse zwischen europäischen Unternehmen Gestalt über die Grenzen zu geben. Hervorgehoben wurde es zuletzt aus Anlaß der Behandlung des Entwurfs über die Societas Europaea durch das Europäische Parlament in Straßburg.

Es wird Ihnen bekannt sein, daß die Europäische Kommission bereits seit einigen Jahren begonnen hat, eine Reihe sogenannter Richtlinien und andere Regelungen zu entwerfen, die letztendlich zum Ziel haben, das Gesellschaftsrecht der Europäischen Mitgliedstaaten – das große Unterschiede aufweist – zu harmonisieren. Außerdem muß in diesem Zusammenhang der Entwurf für den Status einer Europäischen Aktiengesellschaft genannt werden, ein Versuch, ein erstes Stück echten europäischen Rechtes zu schaffen.

Zusammen mit dem von der Kommission vorbereiteten Vertragsentwurf über internationale Fusionen und einigen Richtlinienentwürfen, die berücksichtigen, die wichtigsten steuerlichen Hindernisse für derartige Zusammenschlüsse aus dem Weg zu räumen, bildet dieser geplante Status der Europäischen Aktiengesellschaft die wichtigste Maßnahme der EWG,

um in der Zukunft Zusammenschlüsse über die Grenzen möglich zu machen.

Leider zeigen diese Bemühungen – das ist unser Eindruck – wenig Fortschritte. Neben politischen Bedenken behindert eine weitere positive Entwicklung der Umstand, daß bei Verwirklichung der genannten Harmonisierung und Vereinheitlichung einige oder alle Mitgliedsstaaten viele innerhalb ihrer eigenen nationalen Traditionen gewachsenen Auffassungen und Ansichten aufgeben müssen.

Freizügigkeit für die Europäische AG

Zu den zu lösenden Fragen in diesem Zusammenhang gehört die Mitbestimmung. Die deutsche Form der Mitbestimmung im Gesellschaftsrecht kennen die europäischen Länder überhaupt nicht. In einigen Ländern besteht allerdings seit vielen Jahren eine innerbetriebliche Mitbestimmung als integrierender Bestandteil des Unternehmensrechts. Es ist unzweifelhaft, daß u. a. die Mitbestimmungsproblematik in den vergangenen Jahren die weitere Entwicklung der Europäischen Aktiengesellschaft erschwert hat.

Für die aufgetretenen und gegebenen Schwierigkeiten haben wir bei ESTEL Verständnis, denn wir erinnern uns, daß vor allem eine Lösung zur Überbrückung der Unterschiede zwischen dem niederländischen und deutschen Recht auf diesem Gebiet bei dem Zustandekommen des Zusammenschlusses zwischen Hoesch und Hoogovens seinerzeit sehr viel Zeit und Mühe gekostet hat. Andererseits hat jedoch die ESTEL-Erfahrung der vergangenen zwei Jahre gelehrt, daß auch ein internationales Fusionsmodell, wie die Societas Europaea, das die Mitbestimmung beinhaltet, in der Praxis funktionieren kann.

Es sollte allerdings eines berücksichtigt werden: die in der EWG angestrebten Regelungen, die auf die Erleichterung internationaler Zusammenschlüsse gerichtet sind, auch wenn sie einmal geltendes Recht geworden sein sollten, werden keine vollständige Lösung für alle Fälle geben, da sie sich auf Fusionen beschränken, wobei ein Unternehmen von einem anderen übernommen wird oder beide Fusionspartner in einem neuen Unternehmen aufgehen.

Die Praxis hat gelehrt, daß in Europa vor allem Bedürfnis für vielseitige Formen der Unternehmensintegration über die Grenzen besteht, wie die zwischen Agfa und Gevaert, Hoogovens und Hoesch, Fokker und VFW, Dunlop und Pirelli. Diese Formen der Zusammenarbeit zeichnen sich u. a. durch den Umstand aus, daß die betreffenden Unternehmen in bestimmtem Maße ihre eigene Identität behalten haben. Unternehmensstrukturen des Typs ESTEL werden deshalb ihren Wert behalten, auch wenn die Europäische AG Realität geworden sein wird. Aber auch dieser sollte nicht eine strenge Form entsprechend dem deutschen Aktienrecht gegeben werden. Das Recht der Europäischen Aktiengesellschaft sollte sich vielmehr auf Rahmenbestimmungen beschränken, wie z. B. das niederländische Aktienrecht.

In diesem Zusammenhang möchte ich noch folgendes bemerken:

Aus einer Reihe kürzlicher Kommentare über die Societas Europaea ergibt sich die Neigung, die Unternehmensstruktur der Europäischen Aktiengesellschaft und von ESTEL als identisch zu bezeichnen. Diese Neigung, die offenbar aus einem nur oberflächlichen Vergleich der Zusammensetzung des Aufsichtsrats in beiden Strukturen und dem Grad der Mitbestimmung darin folgt, beruht auf einer unzureichenden Kenntnis des ESTEL-Modells. Bei einer gründlicheren Betrachtung beider Strukturen zeigen sich nämlich bedeutende Unterschiede, auch was die Zusammensetzung des Aufsichtsrats und die darin enthaltene Mitbestimmung betrifft. Es ist deshalb auch keineswegs sicher, daß, wenn Hoogovens und Hoesch jetzt vor der Aufgabe stehen würden, ihre Fusionsstruktur zu bestimmen, sie das Modell der Europäischen Aktiengesellschaft wählen könnten.

Ich möchte jedoch betonen, daß wir die Europäische Aktiengesellschaft als einen wertvollen Beitrag für das Zustandekommen von Zusammenschlüssen zwischen europäischen Unternehmen ansehen; es ist zu hoffen, daß diese wohlgedachte Unternehmenskonstruktion schnell Wirklichkeit wird. Dabei ist vielleicht zu empfehlen, daß die Europäische Kommission noch einmal prüfen sollte, ob eine weniger weitgehende Regelung von Einzelheiten auch in wichtigen Punkten nicht ein größeres Maß von Freiheit und Beweglichkeit in der Anwendung des SE-Statuts bringen kann. Dadurch würde diese Organisationsform sicherlich an Anziehungskraft gewinnen und infolgedessen einen größeren Beitrag für das Zustandekommen von europäischen Unternehmen leisten können, womit viele Erwartungen erfüllt würden.

Ein gutgemeinter, aber zu sehr in die Einzelheiten gehender Reformdrang in Bezug auf die nationalen Gesellschaftsrechte könnte für das Zustandekommen internationaler Zusammenschlüsse eher nachteilig sein.

Würde der niederländische Gesetzgeber den Teil des Gesellschaftsrechts, der z. Z. des Zusammenschlusses zwischen Hoesch und Hoogovens die Flexibilität gab, um eine annehmbare Synthese zwischen der bei Hoesch bzw. Hoogovens bekannten Unternehmensstruktur zustande zu bringen, entsprechend dem Entwurf für die Europäische Aktiengesellschaft ändern, wäre der Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens nicht mehr möglich, jedenfalls nicht in der vorliegenden Form.

Europa-Gemeinsamkeit nicht nur in Einzelfragen

Sie alle kennen die Problematik der Europäischen Gemeinschaft sehr genau, so daß ich Ihnen kaum etwas Neues sagen kann. Gleichwohl darf ich Ihnen einige abschließende Gedanken vortragen, wie sich die Europäische Gemeinschaft uns gegenwärtig darstellt. An den Anfang muß ich leider die Feststellung setzen, daß wir unter dem Eindruck stehen, immer bescheidener zu werden, wenn es sich um europäische Politik im weitesten Sinne handelt. Eine Verbesserung des

rechtlichen Klimas für Zusammenschlüsse in Europa habe ich bereits angesprochen. Einschlägige Bemühungen der Europäischen Kommission machen nur geringe Fortschritte.

Der „Aufbruch nach Europa“, der das Motto der 100-Jahrfeier dieses Hauses im Herbst 1971 war, verzögert sich, wenn wir den Blick auf das Ganze richten, immer mehr. Gemessen an der Begeisterung vor allem junger Menschen zu Beginn der Fünfziger Jahre für die europäische Idee nimmt sich die entsprechende Politik heute recht gedämpft aus. Natürlich darf nicht übersehen werden, wie trotz allem viel geleistet worden ist.

In Fragen der Europapolitik sollten sich Politik und Wirtschaft in stärkerem Maße wechselseitig unterstützen.

Wo von Wirtschaft die Rede ist, von Produktion jeglicher Art, vom Handel, von Geld, da werden gemeinhin nur rein materielle Tendenzen unterstellt. Es sei mir dennoch gestattet, über das an sich notwendige Materielle hinauszugehen und – als Mann der Wirtschaft – ein kleines Plädoyer für die europäische Idee zu halten. Es wäre ungenügend, wenn von der Europäischen Gemeinschaft unter Umständen nicht mehr als ein freilich bedeutender Zollverein bleiben würde, wenn der Gang der europäischen Dinge schon hierbei sein Ende finden würden. Der große Überbau ist notwendiger denn je, nachdem die vielfältigen nationalen Egoismen und Gruppeninteressen sich zunehmend in den Vordergrund gedrängt haben und auch weiterhin drängen.

Nach unserer Auffassung müssen schließlich am Ende der europäischen Bemühungen eine gemeinsame Außenpolitik und eine gemeinsame Währung der Europäer stehen. Dafür sind allerdings z. Z. kaum noch Anzeichen zu erkennen.

Gemeinsamkeit nicht nur in Einzelproblemen muß aber sein, denn nur unter der weiten Wölbung eines europäischen Plafonds lassen sich Einzelfragen europäisch lösen. Es muß aufhören, daß die Zustimmung einzelner Partnerländer zu Grundsatzentscheidungen durch Einzelzugeständnisse, sei es eine Weinordnung oder die Rindfleischpreise, erkaufte werden.

Was augenblicklich im agrarischen Bereich geschieht, könnte sich auch in anderen Sektoren ereignen: eine beklemmende Aussicht auch für unser Haus, das auf die europäische Gemeinsamkeit, auf das europäische Miteinander gesetzt hat.

Von Europa zu sprechen, das verstehen wir nicht als bloße Wahrung eigener Interessen oder Durchsetzung nationalen Eigennutzes im großen Verbund, sondern ungeachtet aller leider berechtigten Skepsis im Sinne der Sicherung von Wohlfahrt und Frieden in europäischer Gemeinschaft.

Josef Fischer schloß seine Ansprache vor dem Bundespräsidenten mit den Worten: „Ich hoffe, daß ich Sie mit meinen Ausführungen nicht über Gebühr in Anspruch genommen habe. Da es aber um eine – wenn ich so sagen darf – ‚europäische Stunde‘ ging, darf ich auf Ihr Verständnis rechnen. Das um so mehr, als wir alle wissen, daß Europa nur mit Geduld geschaffen werden kann, wie Sie, Herr Bundespräsident, es oft erlebt und uns vorgelebt haben.“

**Betriebskrankenkasse
Hoesch-Dortmund**

Walter Hölkeskamp: "In den Leistungen stets den gesetzlichen Forderungen voraus"

Die „Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund“ wurde hundert Jahre alt. In einer Feierstunde würdigte Walter Hölkeskamp, Vorstandsmitglied der Hoesch Werke AG und Vorsitzender des Vorstandes der Betriebskrankenkasse Hoesch, die Entstehung und Entwicklung, die Leistungen und Verdienste dieser Institution (über die wir unsere Leser ausführlich im Oktoberheft unterrichteten).



Walter Hölkeskamp

Walter Hölkeskamp erinnerte in seiner Ansprache an die starken sozialen Erschütterungen, unter denen sich der Übergang von der handwerklichen zur industriellen Fertigung vollzogen habe. So sei die Familie Hoesch auch deshalb nach Dortmund gegangen, weil hier 1871 viele Textilarbeiter arbeitslos gewesen seien. Vor hundert Jahren habe es keinen Schutz vor Arbeitslosigkeit, keine Altersversicherung, keine Unfallversicherung und auch kaum eine Krankenversicherung gegeben. Fortschrittliche Unternehmen hätten deshalb aus eigenem Antrieb begonnen, Sozialmaßnahmen zu schaffen. Einer der ersten sei Albert Hoesch gewesen, der 1874 noch vor der völligen Inbetriebnahme des neuen Werkes eine eigene Fabrik-Krankenkasse gegründet habe: Im Gründungsjahr habe die Kasse 421 Mitglieder gezählt, der Beitrag habe bei 3,3 Prozent des tatsächlichen Arbeitsverdienstes gelegen, bei einer monatlichen Bemessungsgrenze von 166,67 Mark ...



Im weiteren Verlauf seines Vortrages hob Walter Hölkeskamp hervor, daß bereits 1914 bei der Betriebskrankenkasse Hoesch die Mitbestimmung eingeführt worden sei, die sich bis zum heutigen Tage ausgezeichnet bewährt habe. Selbst nach 1933, als alle Organmitglieder ihrer Ämter enthoben und an deren Stelle ein Beirat gebildet worden sei, während der Leiter der Kasse alleinige Vollmacht erhalten habe, sei die Betriebskrankenkasse Hoesch von diesen Maßnahmen im Grunde nicht berührt worden, denn vom Leiter der Kasse sei kein einziger Beschluß gefaßt worden, den die Beiratsmitglieder nicht gebilligt hätten. So sei trotz des „Führer-Prinzips“ weiterhin echte Selbstverwaltung praktiziert worden.

Zur erfolgreichen Arbeit der Kasse sagte Walter Hölkeskamp wörtlich: „Vom Tage ihrer Gründung an ist die Betriebskrankenkasse Hoesch stets bemüht gewesen, den bei ihr Versicherten ein Höchstmaß an Leistungen zu bieten. Und es war fast immer mehr, als das Gesetz vorsah. Die Stationen ihres Weges aus der Gründer-

▲ Konstituierende Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund am 16. Oktober 1974

zeit in die Gegenwart haben vielleicht sichtbar gemacht, warum die Hoesch-Krankenkasse bereits ein Jahrzehnt vor dem Beginn sozialpolitischer Gesetzgebung zu den vorbildlichsten Institutionen ihrer Art gezählt wurde und heute nicht ohne Stolz auf ihren Ruf als eine der größten, leistungsfähigsten und fortschrittlichsten Einrichtungen im Bereich der gegliederten Krankenversicherung verweisen kann. Dieser Leistungsstand hätte schwerlich erreicht werden können, wenn nicht in der Vergangenheit ebenso wie in der Gegenwart alle Verantwortlichen, in deren Händen die Geschicke der Kasse lagen, die Mitglieder des Vorstandes, der Vertreterversammlung und der Verwaltung, ihre Aufgaben in harmonischer Zusammenarbeit gelöst, ihre Entscheidungen in seltener Einmütigkeit getroffen hätten.“

In diesem Zusammenhang dankte

Walter Hölkeskamp einer Reihe von Frauen und Männern, die überwiegend seit Beginn der Selbstverwaltung im Jahre 1953 im Vorstand und in der Vertreterversammlung tätig gewesen waren und nun ausgeschieden sind: Albert Pfeiffer, Franz Thiesbrummel, Reinhold Rösen, Marta Gorny, Fritz Duhme, Karl Franke, Franz Maschotta, Heinrich Meyer und Walter Stache. Ihnen gebühre herzlicher Dank für ihre verantwortungsvolle Tätigkeit zum Wohle der Versichertengemeinschaft der Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund.

Walter Hölkeskamp schloß seine Ansprache mit den Worten: „Die Hoesch Betriebskrankenkasse tritt nunmehr in das zweite Jahrhundert ihres Bestehens mit mehr als 56 000 Versicherten, unter ihnen 18 000 Rentner. Einschließlich der Familienangehörigen aller Mitglieder betreut die Betriebskrankenkasse Hoesch insgesamt 155 000 Menschen. Sie ist um Vorbildlichkeit bemüht und bereit, sich auch künftig an ihren Leistungen messen zu lassen.“

Rudolf Kisker: „BKK Hoesch steht in hohem Ansehen“



Rudolf Kisker

Für den Vorstand des Landesverbandes der Betriebskrankenkassen gratulierte Rudolf Kisker zum 100. Geburtstag unserer BKK. Er erklärte: „In unseren Reihen und bei den Mitgliedern unseres Vorstandes steht der Name ‚BKK Hoesch‘ in ganz besonders hohem Ansehen ... Ihre Herren, seien es die Vertreter der Versicherten, der

Arbeitgeber oder der Geschäftsführung, arbeiten überall an den entscheidenden Stellen und in unseren Ausschüssen führend mit. So sind sie seit eh und je im Vorstand des Landesverbandes in unserem Arzt- und Vertragsausschuß und an vielen anderen Stellen tätig. Es steht keine wichtige Verhandlung mit Vertragspartnern oder in übergeordneten Gremien an, ohne daß nicht Herren Ihrer Kasse dazu aus ihrer Erfahrung und aus ihrer Praxis uns mit Rat und Tat unterstützen... Für diese aufbauende Mitarbeit in vielen Jahrzehnten, für das Vertrauen, das Sie uns entgegenbringen, und die Hilfe, die wir immer wieder von Ihnen er-



Albert Pfeiffer

Albert Pfeiffer sprach im Namen aller Mitarbeiter von Hoesch der Geschäftsführung sowie dem Vorstand, insbesondere dem Vorsitzenden des Vorstandes, Walter Hölkeskamp, in seiner Eigenschaft als Arbeitgebervertreter im Vorstand

Betriebskrankenkasse nicht enttäuscht werden, denn nach dem Motto „zufriedene Mitglieder sind auch zufriedene Mitarbeiter“ hat und wird unsere Betriebskrankenkasse Hoesch stets ihre Aufgaben sehen.“

Konstituierende Sitzung der Vertreterversammlung

Der Feierstunde zum hundertjährigen Bestehen der BKK ging die konstituierende Sitzung der Vertreterversammlung voraus, in der zum Vorsitzenden Sepp Brandl, Vorsitzender des Gesamtbetriebs-

treterversammlung. Dabei stellte er fest, daß sich die Selbstverwaltung in der Sozialversicherung im Laufe ihrer Geschichte zu einem nicht mehr zu beseitigenden Bindeglied zwischen Staat und Gesellschaft entwickelt habe. Vor allem drei Gründe rechtfertigten die Selbstverwaltung in der Sozialversicherung:

- die Konzeption der Sozialversicherung als ein auf dem Versicherungsprinzip aufbauendes System sozialer Sicherung,
- die unmittelbare demokratische Legitimation und die Effektivität der Selbstverwaltung,
- die optimale Betreuung der Versicherten.

◀ Nach den Wahlen: Sepp Brandl, der neue Vorsitzende der Vertreterversammlung (sitzend 2. v. r.), Walter Hölkeskamp und Horst Roggenbach, der Vorsitzende und stellvertretende Vorsitzende des Vorstandes (sitzend 2. v. l. und links), Klaus Scheibe, stellvertretender Arbeitgebervertreter (stehend links), Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr (stehend 4. v. l.) und die Mitglieder des Vorstandes: Willi Schero (sitzend rechts), Gerhard Panke (stehend 2. v. l.), Josef Becker und – vor Günter Landwehr – Walter Kettler, dann Josef Röhr, Fritz Honselmann, Siegfried Rosentreter und Helmut Wolf – nicht anwesend Franz Rose



fahren haben, möchte ich mich in dieser Stunde bedanken.“

Im Blick auf die Zukunft stellte Rudolf Kisker fest, daß diese Zeit keineswegs geeignet sei, sich auf den Lorbeeren auszuruhen. Ganz im Gegenteil, je weiter die Geschichte fortschreitet, je mehr sich Wirtschaft, Industrie, Zivilisation und Kultur entwickeln, desto komplizierter würden die Zusammenhänge der menschlichen Gesellschaft, desto größer die Erwartungen und die Ansprüche, die der einzelne an sie stelle, und desto mehr werde jede Organisation, die mitten darin stehe, gefordert. Und das treffe sicher ganz besonders zu auf die Sozialversicherung ganz allgemein, auf die Krankenversicherung im besonderen und auch auf die betriebliche Krankenversicherung.

Albert Pfeiffer:
„Zufriedene Mitglieder – zufriedene Mitarbeiter“

der Betriebskrankenkasse seinen Dank aus für die immer positive Einstellung gegenüber der Versichertengemeinschaft und für seine tatkräftige Hilfe, wenn diese im Interesse des kasseneigenen Hüttenhospitals notwendig gewesen sei.

Zusammenfassend stellte er fest, „daß unsere Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund eine Krankenkasse für Arbeiter und Angestellte ist. Die Verbindung unserer Betriebskrankenkasse mit dem Betrieb und die Betreuung durch Angestellte des gleichen Betriebes verhindert jede Anonymität, in der sich der Mensch in großen Massenorganisationen befindet und einer ihm fremden Bürokratie ausgeliefert fühlt. Von unserer Betriebskrankenkasse erwartet der versicherte Kollege mehr guten Willen als außerhalb des Betriebes und mehr Möglichkeiten, als manchmal die Buchstaben des Gesetzes vorsehen. Dieses Vertrauen in die betriebliche und kollegiale Hilfsbereitschaft darf weiterhin seitens unserer

rates der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, zum stellvertretenden Vorsitzenden Walter Hölkeskamp, zum 1. Schriftführer Adolf Vieth, Hüttenwerke, und zum 2. Schriftführer Willi Hoffmeister, Mitglied des Betriebsrates der Hüttenwerke, gewählt wurden.

Danach wählte die Vertreterversammlung den Vorstand der Kasse. Vorsitzender des Vorstandes blieb Walter Hölkeskamp. Sein Stellvertreter wurde Horst Roggenbach, Mitglied des Betriebsrates der Hüttenwerke. Zum 1. Schriftführer wurde Franz Rose, Hauptverwaltung, zum 2. Schriftführer Josef Becker, Hüttenwerke, gewählt.

Günter Landwehr:
„Soviel Selbstverwaltung wie möglich“

Vor den Wahlen referierte Günter Landwehr, der Leiter der Betriebskrankenkasse, über die Aufgabenstellung von Vorstand und Ver-

Günter Landwehr führte aus, daß die Vertreter der Versicherten aus dem Hoesch-Bereich kämen und schon durch den Arbeitsplatz so mit den Angelegenheiten ihrer Kollegen vertraut seien, daß Erfahrungen und Anregungen auf dem kürzesten Wege in die Beratungen der Selbstverwaltungsorgane eingeführt würden. Der unmittelbare Kontakt mit dem Versicherten ermögliche der Betriebskrankenkasse somit eine Hilfeleistung auch in Fällen, die außerhalb betrieblichen Stellen überhaupt nicht bekannt wurden. Er schloß mit den Worten: „Es zeigt sich also auch hier, daß die Idee der Selbstverwaltung, die im Rahmen der Sozialversicherung nun schon fast 100 Jahre praktiziert wird, jeder Form eines staatlichen Dirigismus überlegen ist. Unsere Forderung kann daher nach wie vor nur lauten: Soviel Selbstverwaltung und damit Selbstverantwortung wie möglich, bei so wenig staatlicher Reglementierung wie nötig.“

Wer?

Helmut Stössel, 43, Vorarbeiter im Federnwerk Lütringhausen der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG und seit 1960 bei Hoesch, hat bisher 21 Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen elf verwirklicht wurden

Wer?

Karl-Heinz Lennhoff, 43, Blockdrücker im Warmwalzwerk der Hoesch Hohenlimburg-Schwerte AG und seit 1949 bei Hoesch, hat bisher 17 Verbesserungsvorschläge eingereicht, von denen sechs prämiert wurden

Warum?

Helmut Stössel nahm Anstoß, daß in einer Biegevorrichtung die Zapfenenden von Federstäben wiederholt an der Oberfläche beschädigt wurden

Warum?

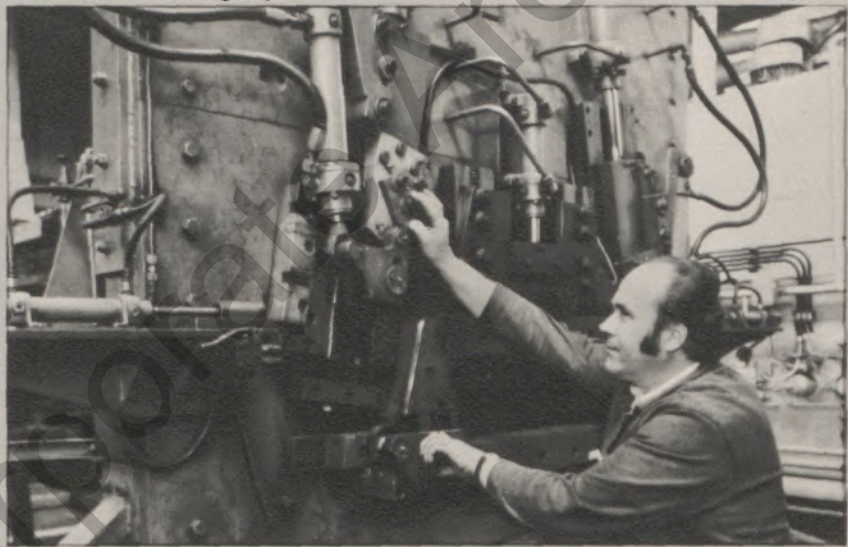
Karl-Heinz Lennhoff meinte, daß es möglich sein müsse, beim Walzen von Mittelband die einzelnen Chargen bei der Ofenreise billiger als mit der sogenannten Tremonit-Trennmasse voneinander abzusetzen

Wie?

Helmut Stössel ersetzte die bisher verwendeten Biegestücke durch entsprechend geformte Rollen. Beschädigungen werden vermieden, die zuvor notwendige Nacharbeit wird eingespart

Wie?

Karl-Heinz Lennhoff schlug vor, den an der Walzstraße anfallenden Sinterschlamm als Absetzmenge zu verwenden. Ein Langzeitversuch brachte ein positives Ergebnis, so daß nicht unerhebliche Kosten eingespart werden



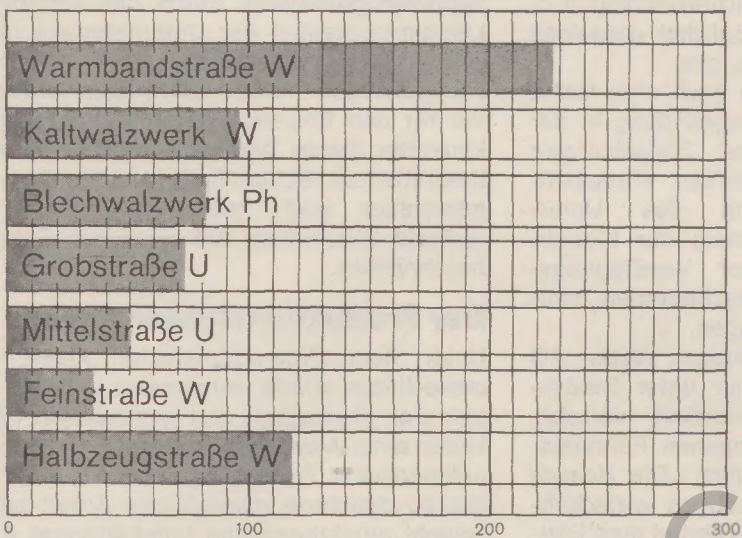
Der kluge Mann schlägt vor

Gesellschaften	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Eingereichte Verbesserungsvorschläge	Eingereichte Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte	Summe der Geldprämien für prämierte Verbesserungsvorschläge
Nach Vorschlagshäufigkeit geordnet	September 1974		August 1974		Jan. bis Sept. 1974
Hoesch Packband GmbH	14	27,2	—	—	2 970
Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG	97	15,6	77	12,3	71 642
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG	21	5,8	4	1,1	23 887
Hoesch Röhrenwerke AG	9	3,9	9	3,9	42 849
Dittmann & Neuhaus AG	2	3,4	8	14,0	235
Bleia AG	2	2,9	1	1,4	240
Hoesch Hüttenwerke AG	77	2,8	64	2,4	333 760
Hoesch Siegerlandwerke AG	6	1,4	2	0,5	16 445
Hoesch Handel AG	2	1,0	—	—	580
Hoesch Werke AG Hauptverwaltung	1	0,7	—	—	7 217
Schwinn AG	—	—	5	11,2	3 300
Schrottverwertung Celler GmbH	—	—	—	—	1 245
Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG	—	—	5	4,8	590
Hoesch Brennstoffhandel GmbH	—	—	—	—	—
Hoesch Konzern	231	4,5	175	3,4	504 960

Der Hüttenkieker

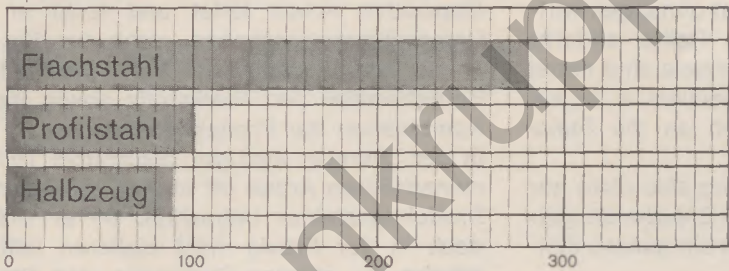
Erzeugung Walzwerke in 1000 t

Oktober 1974

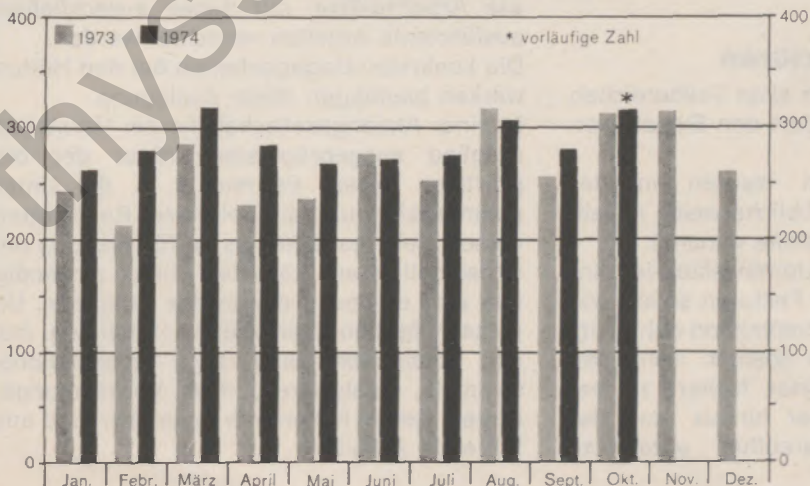


Absatz Walzstahlerzeugnisse in 1000 t

September 1974

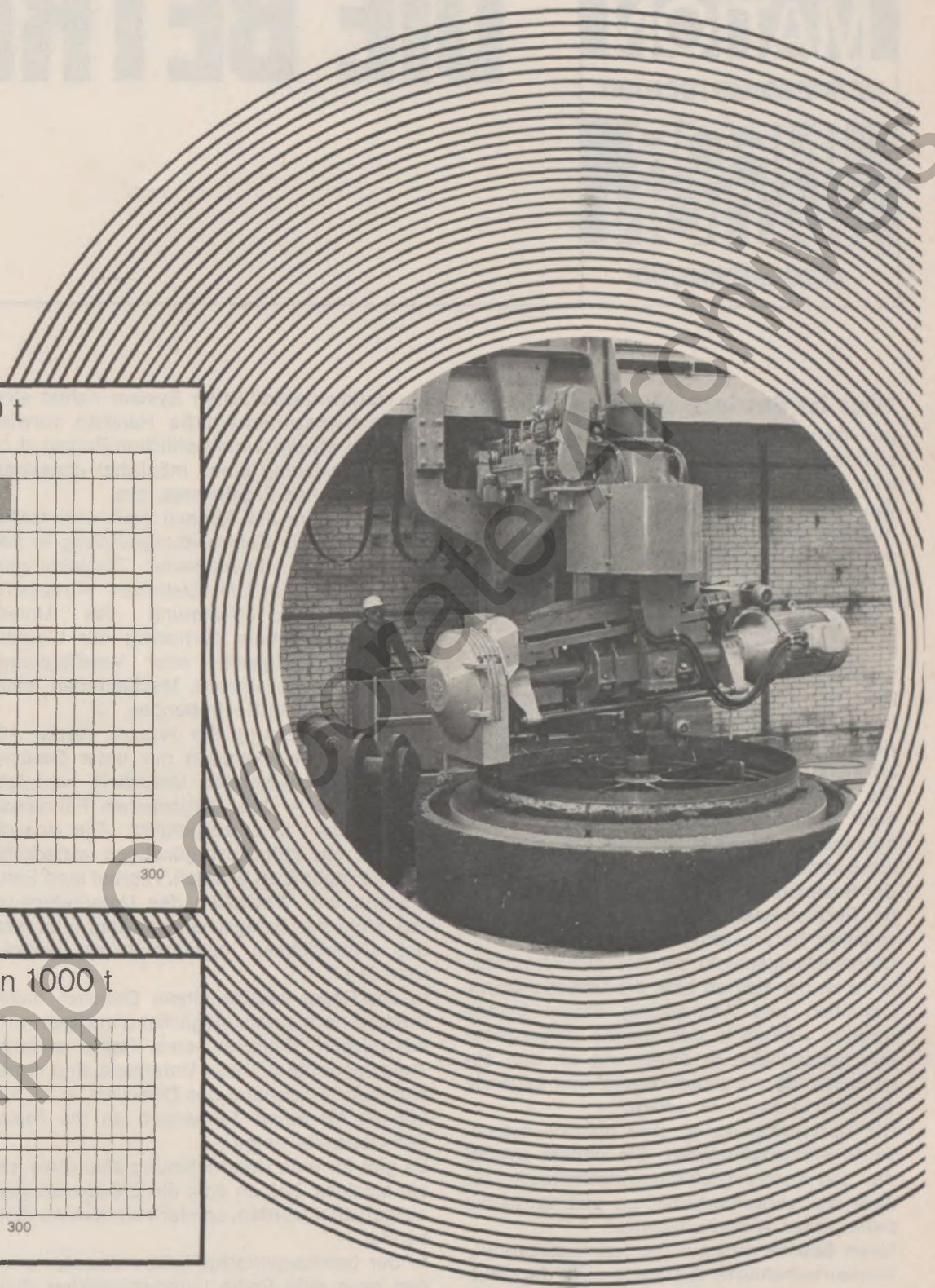
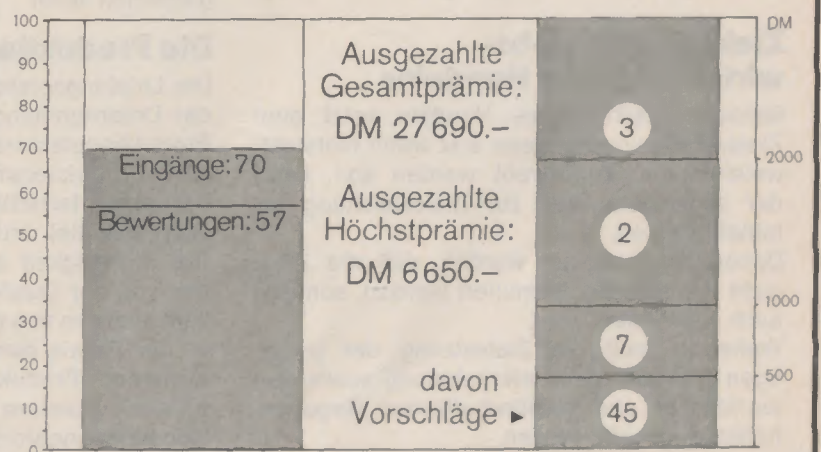


Unfallstatistik in absoluten Zahlen



Verbesserungsvorschläge

Oktober 1974



DIE BETRIEBSWIRTSCHAFT IM HÜTTENWERK

Betriebswirtschaftliche Grundlagen

Was ist Betriebswirtschaftslehre?

Die Betriebswirtschaftslehre ist eine selbstständige wissenschaftliche Disziplin. Gemeinsam mit der Volkswirtschaftslehre stellt sie das Gebiet der Wirtschaftswissenschaften dar. Aufgabe der Betriebswirtschaftslehre ist es, das wirtschaftliche Handeln im Unternehmen zu beschreiben und zu erklären und schließlich aufgrund der erkannten Regelmäßigkeiten und Gesetzmäßigkeiten des betrieblichen Prozesses wirtschaftliche Verfahren zu entwickeln und Handlungsmaximen abzuleiten. Dies gilt für sämtliche Unternehmensfunktionen, vor allem für Beschaffung, Produktion, Absatz, Finanzierung und Unternehmensrechnung.

Die Betriebswirtschaftslehre sollte hierbei nicht isoliert gesehen werden. Als Rahmenbedingungen müssen vielmehr die Erkenntnisse anderer Wissenschaftsbereiche, wie z. B. der Soziologie, der Psychologie, der Medizin, der Rechtswissenschaft, der Ingenieurwissenschaften, berücksichtigt werden.

Untersuchungsobjekt der Betriebswirtschaftslehre ist der Betrieb bzw. die Unternehmung. Definition und Abgrenzung dieser beiden Begriffe werden in der Theorie unterschiedlich gehandhabt. In Anlehnung an den allgemeinen Sprachgebrauch wird hier folgende Auffassung zugrunde gelegt:

Die **Unternehmung** ist eine planvoll organisierte Wirtschaftseinheit. Sie umfaßt sowohl die technisch-produktionswirtschaftliche als auch die verwaltungsmäßige und rechtliche Seite dieser Wirtschaftseinheit.

Unter **Betrieb** wird nur der technisch-produktionswirtschaftliche Arbeitsbereich der Wirtschaftseinheit Unternehmung verstanden. Der Betrieb ist also ein Teilbereich der Unternehmung.

Ziele des betriebswirtschaftlichen Handelns

Betriebswirtschaftliches Handeln setzt eine Zielsetzung voraus; denn erst wenn feststeht, welches Ziel angestrebt werden soll, kann der sinnvollste Weg zur Zielerreichung ermittelt werden.

Dabei muß beachtet werden, daß die Ziele nicht nur abstrakt formuliert werden, sondern auch praktikabel sind.

Weiterhin muß die Zielsetzung der jeweiligen Situation der Unternehmung sowie den marktlichen und gesellschaftlichen Gegebenheiten angepaßt werden.

Im marktwirtschaftlichen System richtet sich das betriebswirtschaftliche Handeln vorwiegend am erwerbswirtschaftlichen Prinzip, d. h. an der Erzielung eines möglichst günstigen wirtschaftlichen Ergebnisses, aus.

Neben diesem Ziel können noch eine Reihe anderer für die Entscheidungsfindung in der Unternehmung bedeutsame Zielsetzungen maßgebend sein: Umsatzstreben, Wirtschaftlichkeitsstreben, Sicherung des Unternehmungspotentials, Sicherung der Liquidität, Unabhängigkeits- oder Vereinigungsstreben, Prestigestreben, Machtstreben, ethische und soziale Bestrebungen.

Bei der Zielsetzung der Hoesch Werke AG wird das Gewinnstreben nur unter Berücksichtigung bestimmter Unterziele verfolgt. Hierzu wird in den „Allgemeinen Führungsgrundsätzen“ u. a. ausgeführt: „Die Hoesch AG hat ein möglichst günstiges wirtschaftliches Ergebnis zu erzielen. Hierbei sind Fortbestand und Wachstum des Unternehmens, das Wohl der Belegschaft und das Interesse der Öffentlichkeit gebührend zu berücksichtigen.“

In der Regel werden einem Oberziel, meist Streben nach einem möglichst günstigen wirtschaftlichen Ergebnis, eine Reihe anderer Ziele zugeordnet. Diese Unterziele sind dabei Mittel zur Erreichung des Oberziels, d. h., sie können für einen Teilbereich an die Stelle des Oberziels treten.

Es gibt für eine Unternehmung also nicht nur ein einziges Ziel, an dem die Entscheidungen ausgerichtet werden, sondern ein ganzes Zielbündel.

In der betriebswirtschaftlichen Literatur werden noch eine Reihe unterschiedlicher Zielsysteme und Zielbeziehungen zur Diskussion gestellt, auf die hier jedoch nicht näher eingegangen wird.

Die Produktionsfaktoren

Die Leistungserstellung in allen Teilbereichen der Unternehmung erfordert den Einsatz von Produktionsfaktoren.

Als Produktionsfaktoren werden in der Betriebswirtschaftslehre üblicherweise Arbeit, Betriebsmittel und Werkstoffe genannt.

Die Ergiebigkeit des Faktoreinsatzes ist einmal von der Qualität der Faktoren selbst und zum anderen von ihrer Kombination abhängig. In der Praxis genügt es deshalb nicht, den einzelnen Produktionsfaktor isoliert zu beurteilen, sondern darüber hinaus muß der Kombinationsprozeß daraufhin untersucht

werden, welches die günstigste Kombination der Faktoren ist. Dabei sind die Kombinationsmöglichkeiten durch das vorhandene Leistungspotential der Unternehmung in gewisser Weise vorgegeben.

Die günstigste Kombination kann sicherlich nur für den Einzelfall unter Zugrundelegung konkreter Daten bestimmt werden. In einer theoretischen Behandlung, wie sie hier vorgenommen wird, muß man sich auf die isolierte Darstellung der einzelnen Faktoren beschränken.

Der Produktionsfaktor Arbeit

Unter dem Produktionsfaktor Arbeit wird menschliche Arbeit verstanden, d. h. der Einsatz der physischen und psychischen Fähigkeiten eines Menschen zur Realisierung unternehmerischer Zielsetzungen.

Die so definierte menschliche Arbeit umfaßt sowohl objektbezogene (ausführende) Arbeit als auch dispositive (leitende) Arbeit.

Der Produktionsfaktor Arbeit hat demnach eine doppelte Funktion: Als ausführende Arbeit trägt er durch seinen spezifischen Beitrag direkt zur Leistungserstellung bei, als dispositive Arbeit leitet und lenkt er das Unternehmensgeschehen nicht nur für den Faktor Arbeit, sondern auch für die Faktoren Betriebsmittel und Werkstoffe sowie für die Kombination der Produktionsfaktoren.

In der Literatur wird der dispositive Teil der menschlichen Arbeit oft als ein selbstständiger Produktionsfaktor betrachtet. Da er sich jedoch in der Praxis nicht isolieren läßt, erscheint die strenge Zerlegung des Produktionsfaktors Arbeit nicht angebracht.

Ausschließlich dispositive Arbeit, also Arbeit nur in Form von Entscheidungsfällung, Weisungen erteilen u. ä., gibt es genauso wenig wie Arbeitsplätze, auf denen ausschließlich ausführende Arbeiten verrichtet werden.

Die konkreten Gegebenheiten bei den Hüttenwerken bestätigen diese Auslegung:

In einer Aktiengesellschaft ist ein Vorstandsmitglied ausgeprägtester Träger der dispositiven Arbeit. Es muß z. B. die Unternehmensziele und die Politik zur Realisierung dieser Ziele festlegen, es ist für Planung und Organisation auf höchster Ebene zuständig; das sind eindeutig dispositive Aufgaben. Um diese Aufgaben aber erfüllen zu können, muß ein Vorstandsmitglied auch Informationen sammeln, analysieren, muß Verhandlungen führen, Reden halten usw.; das aber sind ausführende Arbeiten.

Demgegenüber erhält beispielsweise ein Schlosser von seinem Vorgesetzten die Anweisung, eine Maschine zu reparieren. Der Schlosser arbeitet zwar primär objektbezogen (ausführend), kann aber andererseits die Ausführung seiner Arbeit in bestimmter Weise disponieren. So wird er vielleicht eine sinnlose Reparatur an einer alten Maschine gar nicht mehr durchführen; dies ist eine dispositive Entscheidung.

Die Extreme des ausschließlich dispositiv bzw. des allein ausführend Arbeitenden gibt es in der Realität also nicht; beide Elemente werden durch einen arbeitenden Menschen wahrgenommen. Dabei ist festzustellen, daß meist eine Funktion des Faktors Arbeit eindeutig dominiert.

Die Zusammengehörigkeit von ausführender und dispositiver Arbeit erhält in den Fällen eine besondere Ausprägung, in denen der an seinem ursprünglichen Arbeitsplatz vorrangig ausführend Arbeitende gemäß den Regelungen des Betriebsverfassungsgesetzes und des Mitbestimmungsgesetzes über den Betriebsrat oder direkt als Betriebsratsmitglied an der Unternehmenspolitik mitwirken kann. Die Bedingungen, die die Qualität der menschlichen Arbeitsleistungen beeinflussen, sind besonders kompliziert und vielschichtig. Eignung und Leistungswille dürften die wichtigsten Voraussetzungen hierfür sein. Dies gilt sowohl für dispositive als auch für objektbezogene Arbeit.

Aus Begabung, Ausbildung, körperlicher Konstitution, Lebensalter, praktischer Erfahrung ergibt sich im wesentlichen die Eignung für eine bestimmte Arbeit. Hinzu treten muß der Leistungswille, der u. a. von der inneren Einstellung zur Arbeit, von der Höhe des Arbeitsentgeltes und von den Arbeitsbedingungen beeinflusst wird.

Der Produktionsfaktor Betriebsmittel

Betriebsmittel stellen den Bestand an Anlagen dar, die zur Durchführung des Betriebsprozesses benötigt werden. Zu diesen Anlagen zählen in erster Linie Maschinen und maschinelle Anlagen sowie Werkzeuge, aber auch Grundstücke, Gebäude, Transporteinrichtungen und Büroausstattungen.

Ohne moderne Betriebsmittel ist heute ein Hüttenwerk nicht lebens- und konkurrenzfähig. Die Anschaffung von Betriebsmitteln kann aus

folgenden Gründen vorgenommen werden:

- Ersatz einer alten, nicht mehr produktions-tüchtigen Anlage durch eine neue (Ersatz-investition),
- Austausch einer noch leistungsfähigen Anlage durch eine wirtschaftlichere und/oder leistungsfähigere (Rationalisierungs-investition),
- Aufstellung zusätzlicher Aggregate zur Vergrößerung der Produktionskapazität (Erweiterungsinvestition).

Welche Investition die wirtschaftlichste ist und den gegebenen und zukünftigen Leistungserfordernissen am ehesten entspricht, muß mit Hilfe von Investitionsrechnungen und Marktprognosen ermittelt werden. Dabei kommt es im wesentlichen darauf an, möglichst genaue Schätzungen sowohl über Anschaffungs- und Herstellungskosten sowie Kapazität der Betriebsmittel als auch über die zukünftigen Produktions- und Absatzmöglichkeiten sowie über die durch den Einsatz der neuen Betriebsmittel verursachten Kosten und Erlöse zu erhalten.

Der Produktionsfaktor Werkstoff

„Werkstoffe“ ist der übergeordnete Begriff für alle diejenigen Güter, die bei der Produktion als Ausgangs- oder Grundstoffe in die Erzeugnisse eines Betriebes eingehen. Dies können Rohstoffe, Halb- und Fertigfabrikate sein.

Entscheidendes Kriterium für den Werkstoff ist, daß er bearbeitet wird. Dabei muß er entweder eine Veränderung in der Form oder Substanz erhalten oder durch Einbau in andere Fertigerzeugnisse Bestandteil neuer Produkte werden. Fast alle diese Güter sind von anderen Betrieben gewonnen, bearbeitet oder erzeugt worden. Was für den einen Betrieb Ausgangsstoff ist, kann für den anderen Betrieb Fertigfabrikat sein.

Als Rohstoffe bezeichnet man solche Werkstoffe, die entweder in völlig un bearbeitetem Zustand oder auf einer sehr niedrigen Verarbeitungsstufe stehend in die Produktion eines Betriebes eingehen.

Bei den Hüttenwerken zählen hierzu z. B. Erze und Kohle.

Halbfabrikate sind Produkte, die bereits eine oder mehrere Verarbeitungsstufen durchlaufen haben und noch im Produktionsprozeß des Betriebes stehen.

Hierfür kann Halbzeug in Form von Knüppeln oder Vorbrammen beispielhaft genannt werden.

Fertigfabrikate sind solche Erzeugnisse, die im eigenen Betrieb nicht mehr weiterbearbeitet werden.

Als Beispiele können hierfür Stahlpundbohlen und Feinbleche angeführt werden. Wesentliche Probleme im Zusammenhang mit den Werkstoffen sind die Fragen der Lagerhaltung und des Materialverlustes.

Da die Lagerhaltung Kosten verursacht, sollte die Zeitspanne zwischen Beschaffung der Werkstoffe, Bearbeitung und Verkauf der Endprodukte so kurz wie möglich sein. Andererseits erfordert ein reibungsloser Produktionsablauf, daß stets Nachschub vorhanden ist.

Materialverluste treten entweder dadurch auf, daß bei der Fertigung durch Bearbeitungs- und Materialfehler Ausschub entsteht oder daß Materialabfälle anfallen. Bei bestimmten Gütern ist es möglich, durch Verkauf des Ausschusses als Erzeugnis zweiter Wahl mit Preisabschlag wenigstens einen Teil der verursachten Kosten abzudecken. Hüttenwerke können ihre Ausschubproduktion zumindest wieder als Schrott in ihren Stahlwerken einsetzen.

Materialabfälle lassen sich nicht ganz vermeiden. Es muß jedoch versucht werden, durch zweckmäßigen Einkauf und durch Anwendung rationellster Fertigungsverfahren den Abfall möglichst zu minimieren. Während manche Abfälle sich verkaufen lassen, können andere Abfälle zu Nebenprodukten verarbeitet werden.

Im Bereich der Hüttenwerke werden z. B. aus dem Abfallprodukt Hochofen- bzw. Stahlwerkschlacke die Nebenprodukte Zement, Hüttenkalk, feiner Bausand, einfache Schlacke für den Straßenbau und Thomasmehl als Kunstdünger hergestellt.

Dipl.-Kfm. Edgar Gries
Dipl.-Volkswirt Bruno Großmann
Dpl.-Kfm. Rolf Reppel

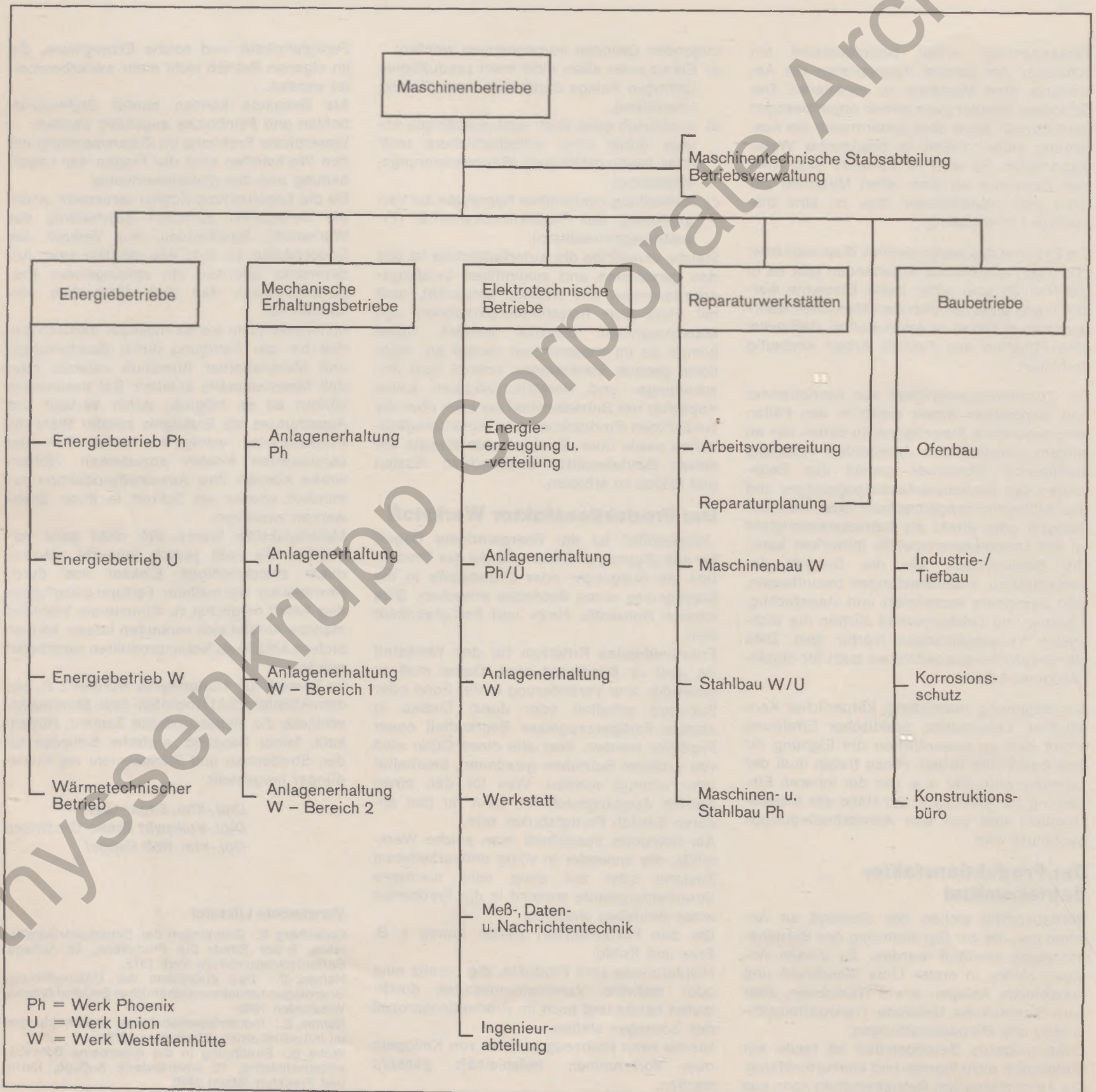
Verwendete Literatur

Gutenberg, E.: Grundlagen der Betriebswirtschaftslehre, Erster Band: Die Produktion, 19. Auflage, Berlin/Heidelberg/New York 1972.
Heinen, E.: Das Zielsystem der Unternehmung, Grundlagen betriebswirtschaftlicher Entscheidungen, Wiesbaden 1966.
Heinen, E.: Industriebetriebslehre, Entscheidungen im Industriebetrieb, Wiesbaden 1972.
Wöhe, G.: Einführung in die Allgemeine Betriebswirtschaftslehre, 10. unveränderte Auflage, Berlin und Frankfurt (Main) 1970.



Fachorientierte Gliederung der Maschinenbetriebe

Dipl.-Ing. Heinz Haas,
Leiter der Maschinenbetriebe



Die Maschinenbetriebe sind im Bereich der Hüttenwerke zuständig für die

- Energieversorgung
- Erhaltung der Werksanlagen
- Bedienung der Krane

Diese Aufgaben erfordern den Einsatz von Schlossern, Drehern, Schweißern, Werkzeugmachern, Stark- und Schwachstromelektrikern, Meß- und Regelmechanikern, Maurern, Klempnern, Dachdeckern, Tischlern, Zimmerern, Malern, Glasern, Maschinisten, Kranführern und Hilfskräften. Von dieser breiten Palette an Mitarbeitern sind rund 60% mit handwerklichen Aufgaben befaßt, der restliche Teil ist Bedienungs- und Hilfspersonal.

Zur Führung dieser Mitarbeiter, zur Koordinierung ihrer Tätigkeiten und zur Lösung technischer Probleme sind eingesetzt: Ingenieure, Meister und Techniker der Fachrichtungen Maschinenbau, Elektrotechnik und Bautechnik. Bei dieser Zusammensetzung der Mitarbeiter wird deutlich, welche Aufgaben sich im einzelnen hinter den Oberbegriffen „Energieversorgung und Erhaltung der Werksanlagen“ verbergen und

welche beruflichen Verknüpfungen mit diesen Aufgaben bestehen. Das wesentliche Merkmal der Organisation der Maschinenbetriebe ist daher die nach Fachgebieten orientierte Gliederung in fünf Aufgabenbereiche, die sich – ihren Aufgaben entsprechend – über die Werke Phoenix, Union und Westfalenhütte erstrecken und von einer Stelle zentral geleitet werden. Außer den fünf Betriebsbereichen verfügen die Maschinenbetriebe noch über drei Stabsabteilungen; zwei davon haben technische Funktionen und eine Verwaltungsaufgaben.

Diese Organisation stellt sicher, daß einmal die Anpassung an die technische Entwicklung und an die fortschreitende Automatisierung und Mechanisierung in den drei Werken nach gleichen Gesichtspunkten erfolgt und daß zum anderen die aus der Praxis oder durch gezielte Untersuchungen gewonnenen Erkenntnisse und Erfahrungen leichter auf andere Bereiche der Werke übertragen und genutzt werden. Der Organisationsplan hat im Laufe der Jahre da und dort kleine Änderungen erfahren. Das wird auch künftig so sein, wenn Anpassung an neue Gegebenheiten notwendig werden.

Energieversorgung

Die Versorgung der Produktionsanlagen mit Energien erfolgt zum Teil durch Eigenerzeugung, zum Teil durch Fremdbezug. Es werden

eingekauft	selbst erzeugt	aufbereitet
Koks	Dampf	Speisewasser
Kohle	Strom	Kreislaufwasser
Koksgas	Hochofenwind	Heißwasser
Erdgas	Druckluft	Gichtgas (Reinigung)
Flüssiggas	Druckwasser	
Strom	Sauerstoff	
Trinkwasser	Stickstoff	
Sauerstoff		
Heizöl		
Teeröl		

Für die Eigenerzeugung der genannten Energien stehen zur Verfügung:

- 25 Kessel zur Erzeugung von Dampf für den Antrieb von Turbinen, Gebläsemaschinen, Kompressoren und für Heizzwecke,
- 11 Dampfturbinen zur Erzeugung von Strom,
- 15 dampf- bzw. gasangetriebene Gebläsemaschinen zur Versorgung der Hochofenwerke mit Wind,
- 16 dampf- bzw. elektrisch angetriebene Kompressoren zur Erzeugung von Druckluft für die Brennstoffzerstäubung in den Stahlwerken,
- 1 Sauerstoffanlage.

Die Energiebetriebe betreiben diese Anlagen, halten sie instand und sind darüber hinaus verantwortlich für die Fortleitung aller gasförmigen und flüssigen Energien von den eigenen Erzeugungsanlagen – bei den zuzukaufenden Energien von den Übergabestationen der Werke – bis zu den Verbrauchern. Für die Fortleitung dieser Energien stehen umfangreiche Rohrnetze mit Leitungs-

querschnitten bis zu 3 m zur Verfügung, die zu kontrollieren und ebenfalls instand zu halten sind. Die Gas- und Sauerstoffnetze der drei Werke sind miteinander verbunden. Die hierzu notwendigen Leitungen durchziehen das Stadtgebiet.

In diesem Zusammenhang ist zu erwähnen, daß die Hüttenwerke das Schulzentrum im südlichen Vorort Hacheney mit Fernwärme

versorgen, die aus der Abhitze der Hochofenwindversorgung gewonnen wird. Die erforderlichen Heißwasserleitungen gehen ebenfalls durch das Stadtgebiet. Damit konnte das Schulzentrum auf den Bau einer örtlichen Beheizungsanlage mit ihrem schwefelhaltigen Rauchauswurf verzichten. Zu dem Bereich der Energiebetriebe gehört auch der Wärmetechnische Betrieb. Seine besonderen Aufgaben bestehen darin, in den drei Werken die Meß- und Regelanlagen zur Führung der metallurgischen Schmelz- und Wärmeöfen zu überwachen und die Gasmengen zur Steuerung der Prozesse zu messen. Die Messungen dienen gleichzeitig der betriebsinternen Abrechnung. Außerdem befaßt sich dieser Betrieb mit der Optimierung der Energieanlagen und der Wasserwirtschaft.

Werkserhaltung

Die Hüttenwerke betreiben 2 Hochofenwerke, 1 Oxygenstahlwerk, 3 Siemens-Martin-Stahlwerke, 1 Elektro-Stahlwerk und 11 Walzwerke. Die Erhaltung der Anlagen dieser Produktionsstätten mit ihren an dieser Stelle nur in groben Umrissen zu nennenden Anlagen wie

Schmelz- und Wärmeöfen, Rohrleitungssystemen, Walzgerüsten, Rollgängen, Haspeln, Kühleinrichtungen, rund 1000 Krane für den Materialtransport mit einer Tragfähigkeit bis zu 300 t, ca. 35 000 Motoren bis zu einer Einzelleistung von 10 000 kW, Kabelverbindungen, Prozeßrechnern, elektronischen Regelungen und Steuerungen, Beleuchtungen, Beheizungen, Fundamenten, Gebäuden und Kanälen

umfaßt den größeren Teil der Aufgaben der Maschinenbetriebe. Eingesetzt hierfür sind die Mechan. Erhaltungsbetriebe, Elektrotechnischen Betriebe, Werkstätten und Baubetriebe.

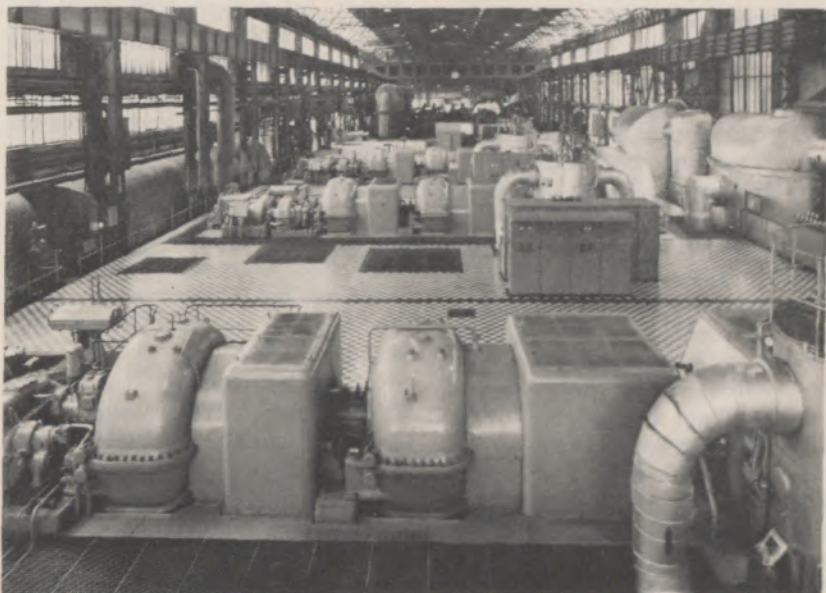
Die Mechan. Erhaltungsbetriebe halten die maschinellen Anlagen der Produktionsbetriebe instand. Dazu gehören die Wartung und Inspektion der Anlagen, die Beseitigung von Schwachstellen durch Anlagenverbesserung, die Behebung von Störungen an den Anlagen und schließlich die Durchführung von Instandsetzungen oder Erneuerungen bei Planstillständen der Anlagen.

Die Anlagenverbesserung erfolgt nach Programmen in Absprache mit den Produktionsbetrieben und in enger Zusammenarbeit mit dem Konstruktionsbüro und den jeweiligen Fachbereichen bzw. Fachstäben der Maschinenbetriebe. Sie ist die wirkungsvollste und langfristig nutzbringendste Aktivität dieser Betriebe zur Steigerung der Verfügbarkeit und der Betriebssicherheit der Anlagen.

Außer den vielseitigen Aufgaben der Erhaltung der maschinellen Anlagen der Produktionsbetriebe obliegt es den Mechanischen Erhaltungsbetrieben, auch das notwendige Personal für die Bedienung der Krane, Pumpenhäuser, Ölumlaufanlagen und Aufbereitungsanlagen bereitzustellen und einzusetzen.

Schließlich ist zur Abrundung der Aufgaben der für die Erhaltung der Werksanlagen eingesetzten Betriebe aller Fachbereiche – Maschinenbau, Elektrotechnik und Bautechnik – noch die Zusammenarbeit dieser Betriebe mit der Neubauabteilung bei der Planung größerer Umbauten oder neuer Anlagen hervorzuheben. Hier bringen die Erhaltungsbetriebe ihre Erfahrungen über die im Laufe der Jahre durchgeführten Verbesserungen mit ein. Diese Erfahrungen tragen dazu bei, die Dauer der „Kinderkrankheiten“ bei Neuanlagen soweit wie möglich zu begrenzen und auch die späteren Instandhaltungskosten günstig zu beeinflussen. Das hat sich sehr bewährt und diese Zusammenarbeit ist um so wich-

Hochofenwerk Ph.: Gas- u. Dampfturbogebläse für die Hochofenwindversorgung.



tiger, je moderner und komplizierter die Anlagen werden.

Elektrotechnische Betriebe

Von der Erhaltung und Verbesserung der elektrischen Ausrüstung der Produktionsanlagen über deren Versorgung mit elektrischer Energie bis hin zur Installation und Wartung von Prozeßrechnern, Fernsehanlagen, Telefonen und Wechselsprechanlagen reicht das Aufgabengebiet dieser Betriebe. Die Stromversorgung der Hüttenwerke erfolgt zu rd. 85 % durch Fremdbezug, der Rest ist Eigenerzeugung. Fremdbezug und Eigenerzeugung werden zentral gesteuert. Für die Verteilung der elektrischen Energie stehen ausgedehnte Kabelnetze und eine große Anzahl von Mittelspannungs-Schaltanlagen zur Verfügung. Diese Anlagen sind funktionsfähig zu halten und daher entsprechend zu überwachen. Der Verbrauch der Hüttenwerke an elektrischer Energie entspricht etwa dem einer Großstadt mit 400 000 Einwohnern.

Die Elektrotechnischen Erhaltungsbetriebe führen regelmäßige Inspektionen an den elektrischen Anlagen durch und überprüfen ihre Funktionen. Hierdurch lassen sich vielfach schon Fehlerquellen beseitigen, bevor sie zu Störungen führen. Das sind also Aufgaben, die von der Methode her in gleicher Weise auch den Mechanischen Erhaltungsbetrieben im Bereich des Maschinenbaues zufallen. Nur, und darauf sollte in diesem Zusammenhang einmal hingewiesen werden, bestimmen sich beide nach technisch unterschiedlichen Gegebenheiten. Während die maschinellen Anlagen weitgehend dem mechanischen Verschleiß unterliegen, trifft das auf den größten Teil der elektrischen Ausrüstungen nicht zu. Infolgedessen ist bei diesen, die bei modernen Walzwerken z. B. aus Millionen von Bauelementen bestehen, auch nicht vorzusehen, wann das eine oder andere Element ausfallen wird. Solche Ausfälle, die immer Betriebsunterbrechungen nach sich ziehen, treten meistens unverhofft auf und können durch vorbeugende Maßnahmen kaum beeinflußt werden. Die technischen Aufgaben zur Ermittlung und Beseitigung von Störungsursachen und Schäden erfordern ein System zur Messung und automatischen Störfassung sowie große fachliche Qualifikationen der Mitarbeiter. Vieles geschieht im Bereich der Erhaltung auch auf dem Gebiet der Verbesserung der Anlagen, um die Zahl der zu Störungen führenden Schwachstellen zu vermindern. Außerdem werden in Zusammenarbeit mit den Produktionsbetrieben auch technologische Verbesserungen der Produktionsprozesse durchgeführt.

Ähnlich wie bei den Erhaltungsbetrieben liegen auch die Aufgaben im Bereich der Nachrichtentechnik. Dieser Betrieb betreut die zahlreichen Prozeßrechner, die zur Verbesserung der Qualität der Erzeugnisse eingesetzt sind, die Personenruf- und Wechselsprechanlagen, die Fernsehgeräte, die in den zentralen Steuerständen für die Kontrollfunktionen der Steuerleute unerlässlich sind, sowie die Telefon- und Eisenbahn-Sicherungsanlagen. Die Zahl der Telefonanlagen der Hüttenwerke entspricht mit rund 6000 Anschlüssen etwa der Zahl der Telefonanlagen einer Mittelstadt. Bei allen elektrischen Anlagen sind naturgemäß Messungen durchzuführen. Für diese Aufgabe ist ebenfalls die Nachrichtentechnik zuständig.

Werkstätten

Die Maschinenbetriebe verfügen über

eine Hauptwerkstatt	Maschinenbau/Stahlbau	Werk Westfalenhütte
eine Werkstatt	Maschinenbau/Stahlbau	Werk Phoenix
eine Werkstatt	Stahlbau	Werk Union
eine Hauptwerkstatt	Elektrotechnik	Werk Union

Die Reparaturwerkstätten Maschinenbau und Stahlbau führen vorwiegend Arbeiten für die Maschinenbetriebe aus. Etwa 30 % der Kapazität dieser Werkstätten werden von den Produktions- und sonstigen Betrieben der Hüttenwerke in Anspruch genommen. Ausstattung und Umfang des Maschinenparks sind auf die Bedürfnisse der Hüttenwerke ausgerichtet. Das heißt, die Werkstätten übernehmen in erster Linie Arbeiten, die in Störungsfällen — beispielsweise in der Nacht — umgehend in Angriff zu nehmen sind und auch solche Aufträge, deren Schadensumfang nicht überschaubar ist. Aufträge dieser Art eignen sich nicht für eine Vergabe an fremde Werkstätten. Fremdfirmen erhalten daher nur Aufträge, die terminlich einzuordnen und vom Arbeitsumfang her kalkulierbar sind. Die Steuerung der Aufträge an eigene und fremde Werkstätten erfolgt durch eine Leitstelle an Hand der von den Betrieben genannten Termine, der Maschinenbelegung der eigenen Werkstätten und der Kosten.

Auch für den Bereich der elektrischen Betriebe ist es bei der großen Zahl von Motoren und Schaltgeräten wichtig, in Störungsfällen auf eine sofort einsetzbare Werkstatt zurückgreifen zu können. Für die Elektrotechnische Hauptwerkstatt gilt daher im wesentlichen

Die auf dem Gebiet der Elektrotechnik rasch voranschreitende Entwicklung hat es notwendig werden lassen, eine Ingenieur-Abteilung einzurichten, die sich mit Untersuchungen und Verbesserungen der elektrischen Anlagen befaßt. Diese Abteilung bearbeitet ingenieurmäßig Aufgaben größeren Umfanges oder von zentraler Bedeutung, die von den Erhaltungsbetrieben wegen der Vorrangigkeit ihrer eigentlichen Aufgabe und auch aus zeitlichen Gründen nicht wahrgenommen werden können. Zur Ingenieur-Abteilung gehört außerdem das Technische Büro der Elektrotechnischen Betriebe, das die Schaltpläne der Anlagen verwaltet und bei Anlagenverbesserungen Schalt- und Konstruktionspläne entwirft und ausarbeitet.

das gleiche, was zu den Aufgaben der Maschinenbau- und Stahlbauwerkstätten und im Zusammenhang damit auch zur Vergabe von Aufträgen an Fremdfirmen gesagt worden ist.

Baubetriebe

Jeder, der Luftaufnahmen unserer drei Hüttenwerke gesehen hat, wird von den ausgedehnten Flächen der Produktions- und Lagerhallen, Werkstätten, Sozial- und Verwaltungsgebäude beeindruckt gewesen sein. Interessant ist es in diesem Zusammenhang, auch einmal etwas über die Gesamtfläche aller Bauwerke zu lesen. Sie beträgt rund 1 400 000 qm und entspricht etwa der Fläche des Stadtteiles Dortmund-Brackel. Ebenso bemerkenswert ist die Länge aller Verbindungsstraßen in den Hüttenwerken. Mit rund 80 km entspricht sie vergleichsweise der Autobahntfernung von Dortmund nach Köln. Ferner befinden sich innerhalb der Werke und unmittelbar davor noch große Plätze, die u. a. auch den Belegschaftsmitgliedern Parkmöglichkeiten während der Arbeitszeit bieten.

Die Gebäude, Wege und Plätze müssen instand gehalten werden. Eingesetzt dafür ist der Industriebau, ein Fachbereich der Baubetriebe, in dem zusammengefaßt sind: die Hochbaumaureur, Zimmerer, Tischler, Anstreicher, Gla-

ser, Dachdecker, Klempner, Installateure, Straßen- und Tiefbauer. Mit dieser Aufgabe verbunden ist die Reinigung der Gebäude und Wege, die Beseitigung von Hüttenrückständen und die Überwachung der werkseigenen Deponien am Rande der Stadt, also ein Bündel vielseitiger Aufgaben.

Der Ofenbau, der zweite Fachbereich der Baubetriebe, ist zuständig für die Reparatur und Neuzustellung der Schmelzöfen der Siemens-Martin-Stahlwerke, der Wärmeöfen der Walzwerke, wie Zellen- und Großraumtiefofen, Herd- und Stoßöfen sowie der verschiedenen Glühöfen, eine Vielzahl wichtiger Produktionsanlagen. Einem besonderen Verschleiß sind im betrieblichen Ablauf die für den Transport von flüssigem Roheisen eingesetzten offenen Pfannen- und Torpedomischer ausgesetzt, die zwischen den Hochofenwerken und den Stahlwerken der drei Werke verkehren. Das gleiche gilt für die Stahlgießpfannen und für die wärmeisolierten Blocktransportgefäße. Der ungestörte Arbeitsablauf von den Hochöfen über die Stahlwerke zu den Walzwerken erfordert es, diese Transporteinrichtungen in stets ausreichender Zahl einsatzbereit zu halten. Auch die Instandhaltung dieser Anlagen gehört mit zur Aufgabe des Fachbereiches Ofenbau.

Die beiden Fachbereiche Industrie- und Ofenbau werden in ihrer Tätigkeit vom Konstruktionsbüro der Baubetriebe durch Planung und Konstruktionsarbeiten unterstützt.

In enger Zusammenarbeit mit der Neubauabteilung ist die Fachgruppe Korrosionsschutz tätig. Ihre Aufgabe ist es, die Stahlbauelemente der baulichen Betriebsanlagen, Krananlagen, Rohrleitungen der Versorgungsnetze, Gasometer, Kühltürme, Brücken und Geländer durch Anstrich vor Korrosion zu schützen.

Stabstellen

In der Maschinentechnischen Stabsabteilung sind zusammengefaßt die Stabstellen

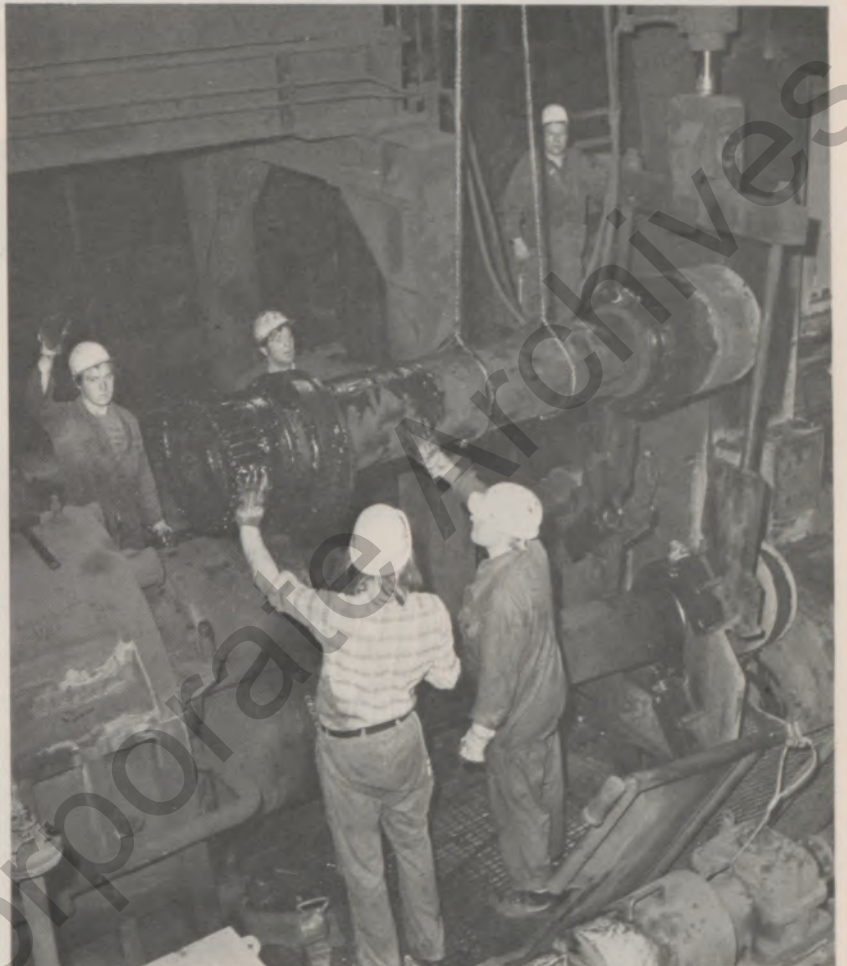
- > Konstruktionsbüro
- > Tribotechnik
- > Hydraulik
- > Meßtechnik
- > Krantechnik
- > Reserveteilwirtschaft.

● Das Konstruktionsbüro steht den Betrieben vorwiegend für Konstruktionsarbeiten zur Anlagenverbesserung zur Verfügung, eine mittlerweile sehr umfassende und systematisch zu betreibende Aufgabe. Es werden Teile von Anlagen so geändert oder umgestaltet, daß sie eine längere Standzeit oder verkürzte Reparaturzeiten erreichen.

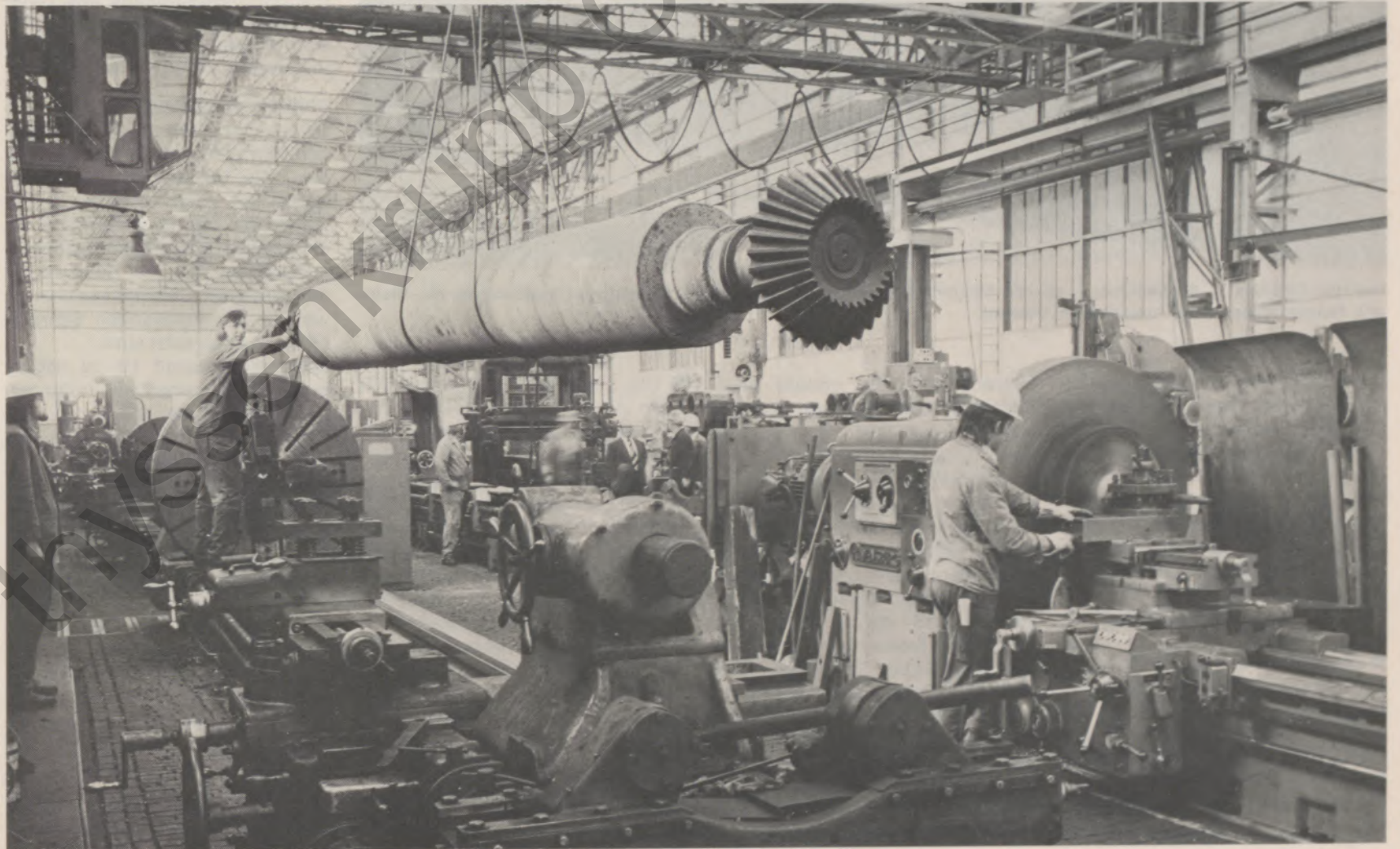


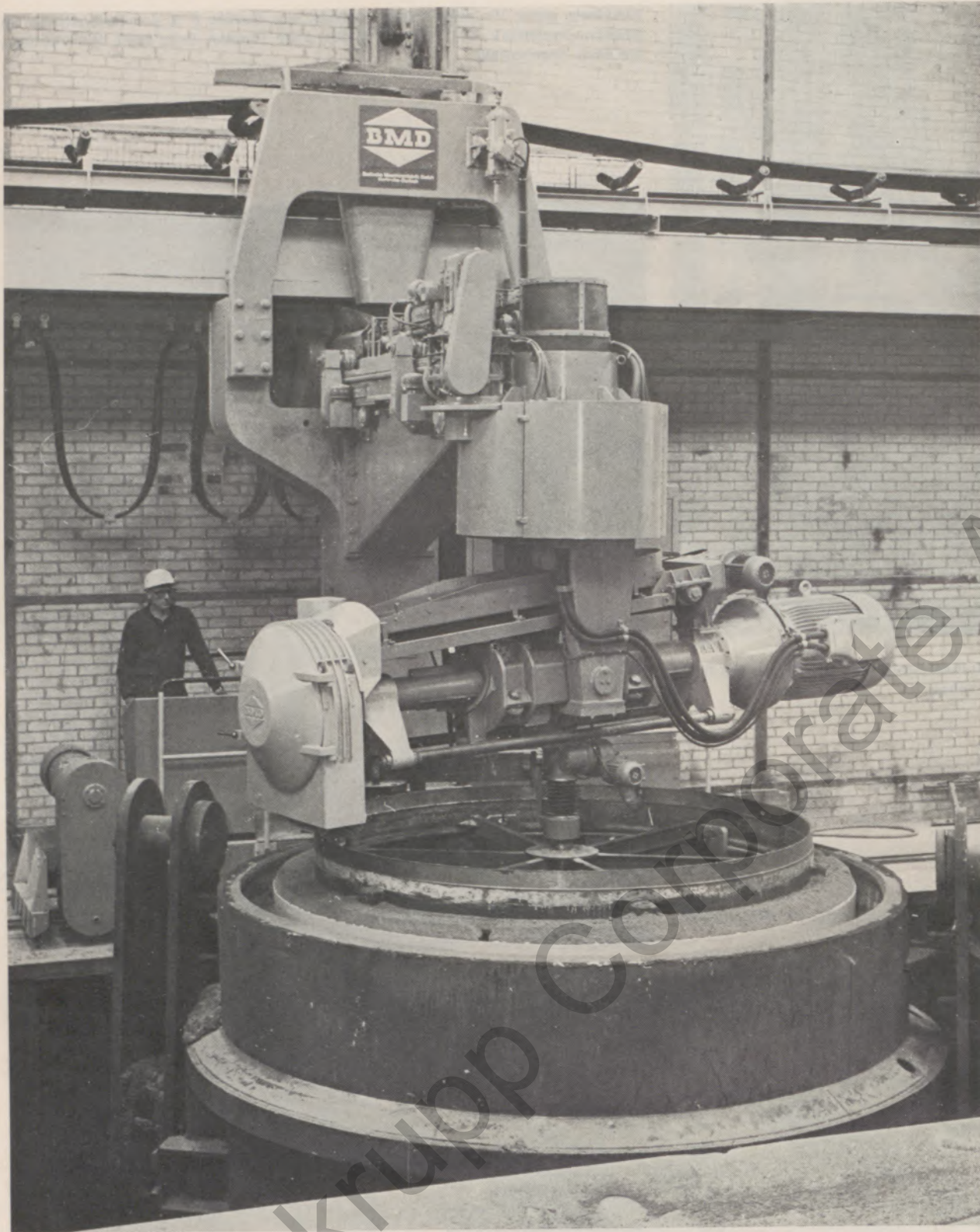
^ Vorarbeiter Gerhard Noffke überprüft im Kaltwalzwerk 1 die Regelung der DCR-Straße am Oszillograf und Magnetbandspeicher.

Wechseln einer Vielzahn-Antriebsspindel am Gerüst F 3 der Fertigstraße im Breitbandwalzwerk. V. l. Herbert Mieth, Fritz Pfeiffer, Fritz Kleff, Willi Löffers, Heinrich Stankowski.



Hauptwerkstatt Westfalenhütte Maschinenbau-Dreherei. Links im Bild: Rainer Fox beim Aufspannen einer Rollgangsrolle.





Helmuth Clemens — Baubetriebe — an der Slingeranlage. Diese Anlage wird eingesetzt zur Auskleidung von Stahl- und Roheisenpfannen mit feuerfestem Material.

- Die Stabstelle Tribotechnik setzt in geeigneter Weise die auf den Gebieten Reibung, Schmierung und Verschleiß gewonnenen Erkenntnisse in die Praxis um, mit dem Ziel, durch günstige Abstimmung und Auslegung der Maschinenteile, der Schmierstoffe und deren Versorgungselemente ein Minimum an Verschleiß und ein Maximum an Betriebsfähigkeit zu erreichen.
- Die Stabsstelle Hydraulik berät die Betriebe in allen speziellen Fragen dieser Antriebstechnik, die in den letzten Jahren in immer stärker werdendem Maße Eingang in die Betriebe gefunden hat. Sie befaßt sich darüber hinaus mit Messungen, Untersuchungen,

- überarbeitet oder erstellt neue Schaltpläne, fertigt Stück- und Reserveteillisten sowie Bedienungs- und Wartungsvorschriften an.
- Die Stabstelle Meßtechnik ist erst vor wenigen Jahren eingerichtet worden. Sie führt mit Hilfe von elektronischen Gebern, Übertragern, Registrier- und Auswerteeinrichtungen Messungen an Maschinen und deren Einzelteilen durch. Die Messungen vermitteln ein Bild über die Art und Höhe der tatsächlichen Belastungen. Sie tragen dazu bei, Schadensursachen zu erkennen und die Maschinenteile sicherer zu dimensionieren, als dies bei Berechnungen, die in der Regel von Annahmen ausgehen, möglich ist.

- Die Stabstelle Krantechnik hat nach den Richtlinien der Berufsgenossenschaft alle Krane mit ihren Ketten, Seilen, Lasthaken, Hubwerkswellen, Gabelbolzen und alle Winden mit ihren Seiltrieben in festgelegten Zeitabständen zu überprüfen. Auch die Abnahme neuer oder umgebauter Krananlagen und Hebezeuge erfolgt durch diese Stabstelle.
- Die Reserveteilwirtschaft prüft die Reserveteile bei Anlieferung auf Vollständigkeit und Maßhaltigkeit, läßt fallweise auch Werkstoffprüfungen vornehmen, erfaßt und lagert die Teile und stellt sie schließlich den Betrieben bei Bedarf termingerecht zur Verfügung. Diese grobe Darstellung umfaßt

sowohl technische als auch verwaltungsmäßige Aufgaben. Dementsprechend ist die Reserveteilwirtschaft mehr als jede andere Stabstelle der Maschinenbetriebe sowohl auf eine Zusammenarbeit mit den Betrieben und Werkstätten als auch mit dem Einkauf und Rechnungswesen angewiesen. Zusammenfassend ist zu sagen, daß die eingerichteten Stellen vorwiegend auf neue Erkenntnisse der technischen Entwicklung zurückzuführen sind. Außerdem die Krantechnik auf Forderungen der Berufsgenossenschaft und im Falle der Reserveteilwirtschaft auf eine übersichtliche und dem Bedarf angepaßte Lagerhaltung. Zum Einsatz selbst ist schließlich noch zu sagen, daß die Stabstellen nicht nur von den für die Versorgung und für die Werkserhaltung zuständigen Betrieben in Anspruch genommen werden, sondern je nach ihrer Aufgabe auch von der Neubaubauabteilung, den Produktionsbetrieben und den Hoesch Konzernwerken.

Reparaturplanung

Diese Stabstelle steht den Betrieben für die Erstellung von Anweisungen für die Wartung und Inspektion der Anlagen sowie für die Erstellung von Arbeitsablaufplänen und Netzplänen zur Verfügung. Durch die planmäßige Wartung und Inspektion sollen Schäden verhindert bzw. frühzeitig erkannt werden, um sie schon im Anfangsstadium zu beseitigen. Die Arbeitsablaufpläne und Netzpläne werden in der Regel bei schwierigen und umfangreichen Instandsetzungen verwendet.

Betriebsverwaltung

Diese Stabstelle steht ebenfalls den Betrieben zur Verfügung. Hier sind alle Mitarbeiter zusammengefaßt, die in den Büros der Betriebe für das Bestellwesen, für die Erfassung der Betriebsabrechnungsdaten, für die Bearbeitung der Belegschaftsangelegenheiten und für alle anfallenden Schreibarbeiten eingesetzt sind. Zusammenfassend ist zu sagen, daß die dargestellten Aufgaben am effektivsten lösen zu können, ist eine enge Zusammenarbeit zwischen den Produktionsbetrieben sowie den fünf Fachbereichen und den Stababteilungen notwendig. Damit ist auch die Wirtschaftlichkeit der Instandhaltung angesprochen, die bei allen Planungen und Überlegungen im Vordergrund steht. Auszurichten darauf ist ebenso die Instandhaltungsmethode. Eine weitere fortwährende Aufgabe ist die Anpassung der Anlagen an den Stand der Technik. Hier eröffnen sich durch die technische Entwicklung immer neue Perspektiven insbesondere für die Anlagentechnik.

Bundesbahnunterführung

aus Tiefbau-S-Profilen



Bild 1
Das neue Stahlgewölbe auf dem Montageplatz vor dem Verschweißen der Segmentfugen.



Bild 2 + 3
Ein Spezial-Tieflader hat die gesamte Gewölbekonstruktion huckepack genommen und transportiert sie unter das alte Gewölbe.



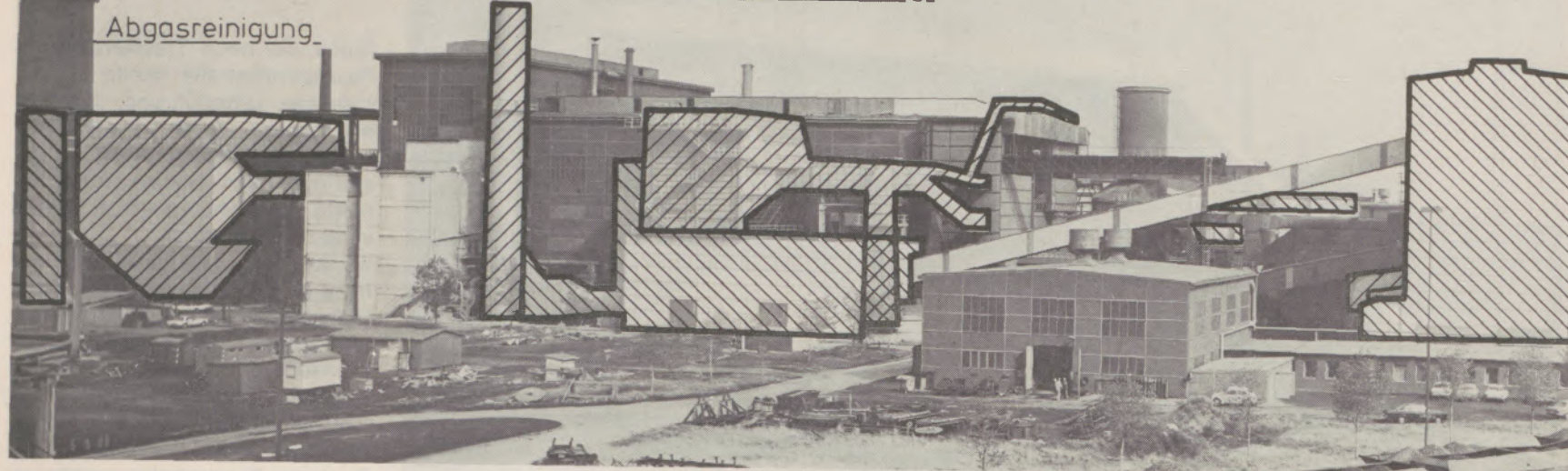
Durch die neue Trassierung der Rüschebrinkstraße wurde die bestehende Unterführung überflüssig. Dieses, durch Kriegseinwirkung beschädigte und schon einmal durch eine Behelfsbrücke sanierte Backsteingewölbe, sollte eingezogen werden.

Es lag aber im Interesse der Hoesch Hüttenwerke AG, diese Unterführung nicht nur zu erhalten, sondern auch in den Komplex Lkw-Abfertigungszentrum einzubeziehen und den Verkehr zur Schlackenverwertung auf werkeigener Straße zu führen. Die Deutsche Bundesbahn machte zur Auflage, daß in diesem Falle die Brücke saniert werden müsse.

Für die Erneuerung dieses Gewölbes wurden Tiefbau-S-Profile aus wetterfestem Hoesch-Resistastahl eingesetzt. Die 500 mm breiten Einzelprofile wurden halbkreisförmig gebogen, in der Werkstatt zu Sechsfachelementen von 3 m Breite zusammengesweißt und zur Baustelle transportiert. Dort wurden die Teilstücke zu ihrer Gesamtlänge von 22 m zusammengebaut und durch einen Spezial-Tieflader, der die ganze Konstruktion huckepack nahm, eingefahren. Das gesamte Gewölbe mit einer Breite von 10 m, einer Höhe von 5 m und einer Länge von 22 m konnte dann auf vorher betonierten seitlichen Fundamenten abgelassen und gelenkig gelagert werden. Alle Fugen wurden wasserdicht verschweißt. Nach der Herstellung der Flügelwände und der oberen Verblendung mit Stahlspundbohlen, ebenfalls aus Hoesch-Resistastahl, wurden auch hier die Schloßfugen wasserdicht verschweißt, die Wände mit Erdreich hinterfüllt und der Zwischenraum zwischen dem alten Gewölbe und dem neuen Stahlgewölbe aus Tiefbau-S-Profilen mit Beton verpreßt. Während der gesamten Bauzeit konnte der stets lebhaftes Straßenverkehr — auch während der Betonierarbeiten für die Fundamente — einspurig weitergeführt werden.

Diese moderne Fertigbauweise aus Stahl, eine Gemeinschaftsentwicklung der Bochumer Eisenhütte Heintzmann & Co., und der Hoesch Hüttenwerke AG., mit Tiefbau-S-Profilen und Spundwänden ist richtungweisend für alle Tunnel- und Brückenbauwerke besonders im innerstädtischen Bereich.

Ortspresse am neuen Sinterband



Schallschutzwände

Entstaubung

Filter-Sinterverladung



Feuerwehr-Ehrenzeichen in GOLD



Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber beglückwünscht Oberfeuerwehrmann Günter Berken, dem Oberbürgermeister Günter Samtlebe die hohe Auszeichnung überreichte.

Der Innenminister des Landes Nordrhein-Westfalen hat unserem Oberfeuerwehrmann Günter Berken für seinen mutigen Rettungsversuch das Feuerwehr Ehrenzeichen der Sonderstufe in Gold verliehen, das ihm durch Oberbürgermeister Günter Samtlebe — nach dessen Worten erstmalig in Dortmund — überreicht wurde.

Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber würdigte die Einsatzbereitschaft und sagte:

„Sehr geehrter Herr Berken, meine Herren!

Ein außerordentlich freudiger Anlaß hat uns heute hier zusammengeführt. Es gilt, einen Mann zu ehren und ihm Dank zu sagen für sein besonders lobenswertes Verhalten in einer für ihn selbst äußerst gefährlichen Situation. Der Hergang der Ereignisse vom 14. Oktober 1971 läßt sich in wenigen dürren Worten zusammenfassen: Bei Kesselarbeiten auf dem Gelände Kaiserstuhl war ein Mann in glühende Flugasche gestürzt. Ohne Rücksichtnahme auf seine eigene Person hat nun Herr Berken versucht, diesen Verunglückten zu bergen. Bei diesem Rettungsversuch hat er sich selbst schwerste Verbrennungen an beiden Beinen zugezogen, wodurch er sechs Monate arbeitsunfähig war, von denen er vier Monate im Krankenhaus verbringen mußte.

Obwohl es nicht gelang, den Verunglückten lebend zu bergen, haben wir es mit einem außergewöhnlich mutigen und selbstlosen Einsatz unseres Oberfeuerwehrmannes Berken zu tun. Dafür, lieber Herr Berken, werden Sie zu Recht mit dem Feuerwehr Ehrenzeichen der Sonderstufe in Gold ausgezeichnet. In Ihnen, und dabei werden Sie mir sicher zustimmen, werden aber auch alle Ihre Kameraden geehrt, deren persönlicher Einsatz sehr häufig in der Masse anderer Leistungen und Ergebnisse des wirtschaftlichen Handelns einer Unternehmung untergeht. Es bedarf schon eines ganz besonderen Anlasses, um die Aufmerksamkeit der Öffentlichkeit — auch die der Hütte — auf Sie und Ihre Kollegen zu lenken. Darum möchte ich meinen Dank, der vor allem Ihnen, Herr Berken, gilt, auch auf Ihre Kollegen ausdehnen. Unsere Werkfeuerwehr ist in vielen Notfällen Retter in letzter Minute oder 'Mädchen für alles'. Eine ganz große Portion Vertrauen drückt sich in dieser Einstellung aus. An unserem Verwaltungsgebäude in der Rheinischen Straße steht der Spruch: 'Es lobt den Mann die Arbeit und die Tat.' Wie oft haben wir das gelesen, und mancher wird diese Maxime als überholt, als antiquiert angesehen haben. Heute haben wir in Herrn Berken ein Musterbeispiel für ihre Aktualität unter uns."

DORTMUND heute

Neues Hoesch-Sinterband: Jede 3. Mark Investition in Umweltschutz-Hemdenkragen

Selbst einen welt halten die Filter makellos rein

Neue Filter im Hoesch-Hüttenwerk

Neues Hoesch-Sinterband

DM in den Umweltschutz gesteckt. Das sind 38 Prozent mehr als jede dritte DM. Umweltschutz-Hemdenkragen

Sauberer Sinterkuchen

Neue Hoesch-Anlage macht wenig Lärm und Staub

Von Günter H. Bolege

Der weiße Kragen, der Schlips, Anzug und Schuhe sind auch nach der Beschäftigung des neuen Sinterbandes 4 in der Westfalenhütte der Hoesch Hüttenwerke AG noch makellos. Der lange Kolonnen je 170 000 t saurer Sinter-Kuchen pro Monat — das ist die Leistung der neuen Sinter-Anlage von 85 Mio. DM — denn auch 32 Mio. DM.

So sind in den Gesamtkosten der neuen Sinter-Anlage von 85 Mio. DM — denn auch 32 Mio. DM.



Dr. Helmut Wysocki (r.), Leiter der Hochofenwerke, informiert in der Meßwarte des Hochofens IV die Presse über das neue Sinterband 4 der Westfalenhütte.

Träumerei

Die große Star-Parade

50 Jahre Büchergilde Gutenberg

1. Traumstraße

2. Traumstraße

3. Traumstraße

4. Traumstraße

5. Traumstraße

6. Traumstraße

7. Traumstraße

8. Traumstraße

9. Traumstraße

10. Traumstraße

11. Traumstraße

12. Traumstraße

13. Traumstraße

14. Traumstraße

15. Traumstraße

16. Traumstraße

17. Traumstraße

18. Traumstraße

19. Traumstraße

20. Traumstraße

21. Traumstraße

22. Traumstraße

23. Traumstraße

24. Traumstraße

25. Traumstraße

26. Traumstraße

27. Traumstraße

28. Traumstraße

29. Traumstraße

30. Traumstraße

31. Traumstraße

32. Traumstraße

33. Traumstraße

34. Traumstraße

35. Traumstraße

36. Traumstraße

37. Traumstraße

38. Traumstraße

39. Traumstraße

40. Traumstraße

41. Traumstraße

42. Traumstraße

43. Traumstraße

44. Traumstraße

45. Traumstraße

46. Traumstraße

47. Traumstraße

48. Traumstraße

49. Traumstraße

50. Traumstraße

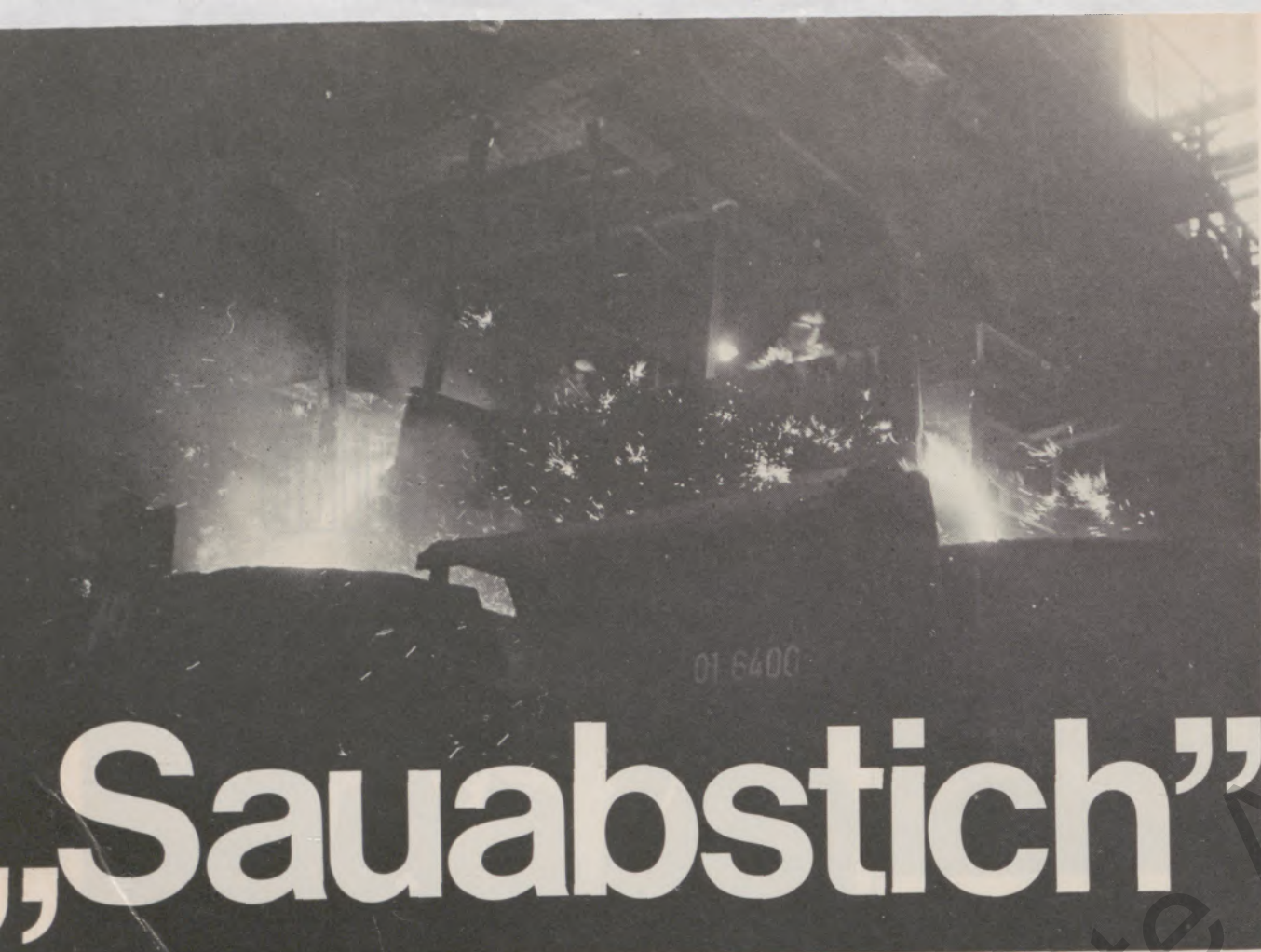
Ein halbes Jahrhundert besteht die Büchergilde „Gutenberg“. In dieser Zeit hat sie ihrem verpflichtenden Namen alle Ehre gemacht und auf der Bildungsebene einen wesentlichen Beitrag geleistet. Breit gefächert ist das Angebot an Unterhaltung, Spannung, Nachschlagewerken, Kinder- und Jugendbüchern, Kulturgeschichte und Politik. Für jeden Geschmack ist etwas lieferbar, auch an Schallplatten und Spielen. Für langjährige Mitgliedschaft gibt es den Treueband „Traumstraße Europas“ zu verbilligtem Preis.

2381 km schönster Straßen durch die schönsten Landschaften Europas.

Plattenfreunde können wählen zwischen romantischen Träumereien oder „Die große Star-Parade“ mit einer Auswahl bekannter Interpreten.

In jedem unserer drei Werke liegen in der Belegschaftsbetreuung Kataloge aus. Für Weihnachten gibt es dort Anregungen in Hülle und Fülle, und die Bestellungen können dort auch gleich aufgegeben werden.

Telefon W 45 64, Ph 71 54, U 21 38.



„Sauabstich“

im Werk Phoenix

^

305 t flüssiges Roheisen ergab der „Sau“-Abstich des Hochofen 3 im Werk Phoenix. Aus Sicherheitsgründen waren die offenen Roheisenpfannen, die wechselweise gefüllt wurden, auf zwei Gleisen abgestellt. Der rechte Roheisenfluß versiegt langsam, da der oben im Bild sichtbare Hochöfner Schlackensand in die Abflußrinne füllt.



^

Mit einer Gasflamme wird das noch feuchte Mauerwerk der provisorisch gebauten Rinne für den „Sau“-Abstich getrocknet.



< Ein schweres Bohrgerät öffnet die feuerfeste Ausmauerung des Ofenbodens. Der endgültige Durchbruch zum flüssigen Roheisen wird mit Hilfe von Sauerstoffanlagen erreicht.

7 817 349 Tonnen Roheisen sind im Hochofen 3 des Werkes Phoenix von der Inbetriebnahme am 4. Dezember 1965 bis zum 5. Oktober d. J. — dem Tag des Sauabstiches — erschmolzen worden. Eine enorme Leistung zu anderen vergleichbaren Hochofen ähnlicher Größenordnung — ein wirklicher Rekord!

„Sauabstich“ ist ein ungewöhnlicher Vorgang und hatte in der Nacht vom Freitag zum Sonnabend, als die dazu notwendigen Vorbereitungen hinter der Hochofenbühne getroffen wurden, auch nicht annähernd etwas mit Ackerbau und Viehzucht zu tun. Beim

Sauabstich geht es um den unterhalb des Roheisenabstichloches angesammelten Roheisen-„Sumpf“. Er muß so oder so aus dem Ofen heraus, um später zeitraubende Spreng- und Ausräumarbeiten zu vermeiden. Deshalb wurde der Ofen 2,30 m unterhalb des normalen Roheisenabstichloches angebohrt, nachdem man vorher den Ofenmantel ausreichend weit geöffnet hatte. Mit Hilfe schwerer Bohrwerkzeuge und Sauerstoffanlagen wurde schließlich der Durchbruch in das Ofeninnere geschafft, und über eine provisorisch angebrachte Rinne liefen 305 t Roheisen in die bereitstehenden Roheisen-Pfannen.

Für den ein oder anderen Hochöfner mag dieser Schlußpunkt unter eine lange Reise Anlaß zum Rückblick gewesen sein. Wer erinnert sich heute noch daran, mit welch sparsamen Mitteln vor fast 10 Jahren der Hochofen 3 gebaut worden ist? Wer weiß noch, daß beim Bau dieses Ofens viele Anlagenteile des kurze Zeit vorher stillgesetzten Hochofenwerkes Union verwendet worden sind? So wurde vom Ofengerüst die gesamte ca. 25 m hohe Übergichtkonstruktion mit Übergichtkran vom Ofen 5 des Werkes Union in Hörde wieder aufgebaut. Vom gleichen Ofen waren rund 80 % der Schachtkühlkästen, der komplette Gichtverschluß und ein großer Teil der Gasabzugsrohre noch brauchbar und wurden genutzt. Beim Bau des Schrägaufzuges fand die Stahlkonstruktion des Maschinenhauses mit Unterstützungskonstruktion und der gesamte mechanische Teil (Schrägaufzugmaschine, Glockenwinden, Feinkoksaufzugmaschine, Sondenwinden, Seilscheiben und Aufzugshunte) ebenfalls wieder Verwendung.

Als die Winderhitzeranlage des Ofen 3 im Werk Phoenix erstellt wurde, konnte der gesamte Bedarf an Cowperarmaturen und der größte Teil der Cowperroste, Balken und Stützen von den stillgelegten Hochöfen des Werkes Union gedeckt werden. Auch ein großer Teil der feuerfesten Steine (Mantelmauerwerk und Besatzsteine) stammten aus den abgebrochenen Winderhitzeranlagen der Hochöfen Union.

Inzwischen haben die Abbrucharbeiten begonnen. Der neue Ofen 3 wird nach seiner Fertigstellung — neu zugestellt und modernisiert — rund 4000 t Roheisen täglich erzeugen. Sein Gesamteinhalt beläuft sich auf 1882 cbm, der Nutzinhalt auf 1611 cbm. Der Gestelldurchmesser wird mit 9,80 m ausgelegt sein, und durch 28 Blasformen wird die erhitzte Luft für den Schmelzprozeß in den Ofen eingeblasen.

- > **Erhard Boese**, Baubetriebe Phoenix, Abrunden der Kanten. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Hugo Iffländer**, Walzwerke Phoenix, Verstärkung der Wand des Pausenraumes. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Hans Weischede**, Oxygenstahlwerk Phoenix, Anbringen eines Schutzgitters. Aufgrund des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Fritz Mühr**, Forschung und Qualitätskontrolle Phoenix, Fortfall der Kerbschlagprüfung bei Kesselblechen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Herbert Künne**, Maschinenbetriebe Reparaturwerkstätten Phoenix, Änderung der Einstellaschen der Profileinstellung. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Karl-Heinz Schopp**, Energiebetriebe Union, Abdichtung eines Lohermotors mit einem Simmering. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Vincenzo Simonetti**, Block- u. Profilwalzwerke Union, Anbringung einer Hartgummiunterlage beim Kanten von Spundbohlen. Durch Verwirklichung des Vorschlages werden die Arbeit erleichtert, die Kosten verbessert und ein Beitrag zum Umweltschutz geleistet.
- > **Dieter Neumann**, Elektrotechnischer Betrieb Union, Anbringen eines höheren Geländers. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Hubertus Rest und Herbert Prasuhn**, Verkehrsbetriebe Union, Bedienungsänderung der Einziehanlage von Schmalspur- auf Normalspurbetrieb im Eisenbahnverkehr. Durch diesen Vorschlag werden Kosten eingespart.
- > **Werner Schwarzer und Karl-Heinz Heise**, Stahlwerke Union, Änderung der Ofentürausmauerung. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Eberhard Weber**, Elektrotechnischer Betrieb Westfalenhütte, Ansteuerung und Überwachung der Ofentüren. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Günter Sehm**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, Ausbau der Weichen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Paul Turowski**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Anbringen eines Kettenständers. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Manfred Dickheiwer und Manfred Scholz**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Anzünden der Kammern. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Walter Diegelmann**, Kaltwalzwerk Westfalenhütte, Magnetvorrichtung zum Anheben der Feinstbleche mit einem Fuß versehen. Aufgrund des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht und die Arbeit erleichtert.
- > **Franz Konecsny**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Aufschweißung des Entschlackungstrichters. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Bodo Jordan**, Stahlwerke Westfalenhütte, Trockene Ladelitmasse verwenden. Durch Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Karl-Heinz Dorow und Peter Lohf**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Anbringen eines Schalters. Aufgrund des Vorschlages werden Kosten eingespart.
- > **Manfred Andrä**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Winkel schließen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung, erleichtert die Arbeit und verbessert den Arbeitsablauf.
- > **Hubert Siedhoff**, Stahlwerke Westfalenhütte, Anschweißen von neuen Spitzgewinden an Stopfenstangen. Durch Verwirklichung des Vorschlages werden Kosten eingespart.

DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR



Ottokar in tiefem Sinnen
von der Arbeit geht von hinnen,
ein Problem, das riesengroß,
läßt ihn einfach nicht mehr los.

Drum bewegt sich's im Gehirne
hinter seiner Denkerstirne,
wo die kleinen grauen Zellen
kontraktieren oder schwellen,
bis durch seines GrípSES Sitz
endlich fährt ein Geistesblitz...

Wie der Mund des Volkes spricht:

Otto, dem ging auf ein Licht!
Und die Lösung vom Problem
ist nun klar! Wie angenehm.

Merke:

Otto denkt ohn' Unterlaß!
Otto macht das Denken Spaß!
Es erheitert seinen Sinn
und bringt ihm sogar Gewinn,
denn er kommt auf solchen Wegen
zu Verbesserungsvorschlägen,
welche ihm vor allen Dingen
auch Verbesserungs-Prämien bringen.

Und wo bleibt Dein Vorschlag?

Überall hängen unsere Briefkästen!

Die Anschrift:

Betriebliches Vorschlagswesen



Der Sicherheitsingenieur

Treppen bieten, wenn sie richtig gebaut sind, dem Benutzer die größte Sicherheit beim Überwinden von Höhenunterschieden. Sie sind daher, wo es möglich ist, anderen Aufstiegsmitteln, z. B. Leitern, vorzuziehen. Wo ein schnelles Verlassen eines hochgelegenen Arbeitsplatzes erforderlich werden kann, sind Treppen vorzusehen. Zum Erreichen bestimmter Anlagen (z. B. Fahrbahnlaufsteg eines Brückenkranes) kann der Einbau von Treppen zwingend vorgeschrieben sein. Allerdings werden die Vorteile der Treppe gegenüber anderen Aufstiegsmöglichkeiten dann erst wirksam, wenn die Treppen so konstruiert und ausgeführt sind, daß sie alle Sicherheitsvorschriften beinhalten. So müssen Treppen von fünf und mehr Stufen mindestens auf einer Seite einen Handlauf haben. Bei zehn und mehr Stufen sind die freiliegenden Seiten durch ein festes Geländer zu sichern. Die Trittflächen der Treppen müssen rutschsicher sein. Bei Stahltreppen

Was bedeutet eigentlich Treppenformel?



1



2



3

1 Treppenstufen mit Gitterrosten belegt.

2 Treppenstufen mit trittsicheren Gummikanten.

3 Treppenstufen aus Riffelblech mit aufgetragenen rutschfesten Belag.

pen sind z. B. feuerverzinkte Schweißpreß- oder profilierte Stahlblechstufen z. B. mit Riffelung erforderlich. Damit die Treppe sicher und gut begehbar ist, sollen Auftrittsbreite und Steighöhe in einem bestimmten Verhältnis stehen, das dem natürlichen Schrittmaß des Menschen entspricht. Hierfür gilt folgende „Treppenformel“:

$$2s + a = 63 \text{ cm plus/minus } 1,5 \text{ cm}$$

Hierbei bedeuten „s“ die Stufenhöhe der Treppe und „a“ die Auftrittstiefe. Beide Maße sind in cm zu messen. Die „ideale“ Treppe hat eine Stufenhöhe von 17 cm und eine Auftrittstiefe von 29 cm. Höhen über 20 cm und unter 14 cm sind aus Sicherheitsgründen zu vermeiden. Weichen die Stufenmaße von den angegebenen Grenzen ab, so ist die Treppe weder bequem noch unfallsicher. Geländer von Treppen an gasgefährdeten Stellen müssen zum Schutz gegen Absturz von Gasvergifteten mit zwei Knieleisten versehen sein (siehe Bild 1). Als Schutzmaßnahme ist für alle Treppen nach 15 Stufen ein Zwischenpodest vorgeschrieben.

AUFGEPIESSTES



Im Technischen Ausbildungswesen werden für Mitarbeiter verschiedener Betriebe und Abteilungen Grundlehrgänge im Metalllichtbogenschweißen, im Gasschweißen und Brennschneiden durchgeführt. Im Bild versucht sich ein Lehrgangsteilnehmer im Metalllichtbogenschweißen an einer Profilsäule, während die andern den Vorgang durch einen Schutzschild beobachten.



Preiswerter Urlaub - Bahnfahrt/übernachtung, Frühstück

Preiswerter Urlaub

Inzell/Oberbayern	DM 186,90 für 14 Tage
	DM 236,60 für 21 Tage
Poppenhausen/Rhön	DM 174,20 für 14 Tage
	DM 240,70 für 21 Tage
Waldkirchen/Bayr. Wald	DM 202,60 für 14 Tage
	DM 263,85 für 21 Tage

Preiswerter Urlaub

Sitzplatzreservierung, Kinderermäßigung, Weihnachtssonderfahrten. Weitere Angebote und Preistabellen liegen in allen Sozialbüros aus.

Anläßlich einer Sitzung der Arbeitsgemeinschaft Industriebau EV (AGI) — Fachausschuß Kälteedämmung — besichtigten dessen Mitglieder auf Einladung der HOESCH HANDEL AG die Hochofenanlage unseres Werkes PHOENIX.

Die Ausschußmitglieder kamen von der Finanzbauverwaltung, aus dem Fachverband der Bauindustrie — Isoliergewerbe — sowie der Isolierstoffindustrie.

In eigener Sache!

Ein Beitrag über die Gebäudeverwaltungen der Hüttenwerke ist in unserer Oktober-Ausgabe irrtümlich unter „Gebäudereinigung“ dargestellt worden.

Der Titel des Beitrages mußte natürlich lauten: „Gebäudeverwaltung — was ist das?“

Bitte vormerken!

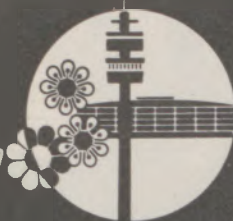
Die Werkbücherei Rhenische Straße 130/132 bleibt in der Zeit vom 1. 12. 1974 bis einschließlich 15. 2. 1975 wegen Renovierungsarbeiten geschlossen.

Feuerwehr heute



In Dortmund beheimatet

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



Oberbranddirektor Dipl.-Ing. Erich Hoja, Leiter der Feuerwehr Dortmund.

In der Vorstellung einiger weniger Bürger ist die Feuerwehr auch heute noch eine reine Institution zum Löschen von Bränden. Mit dem allgemeinen technischen Fortschritt ist jedoch die Zahl der Gefahren, welche uns bedrohen, stetig gestiegen. Der Bürger hat sich dabei mit seiner Bitte um Hilfe auch weiterhin an die Stelle gewandt, von welcher ihm stets Hilfe zuteil geworden ist. Den veränderten Anforderungen hat sich auch die Feuerwehr stetig angepaßt. Sie ist im Laufe der Zeit durch Verbesserung ihrer Organisationsstruktur, Ausrüstung und Ausbildung zu einem „Mädchen für alles“ geworden.

Heute verbindet sich mit dem Begriff Feuerwehr die Vorstellung von rascher, unbürokratischer Hilfe bei Feuergefahr, Unfällen im Straßenverkehr und bei der Eisenbahn, bei Flugzeugabstürzen, Wasserunfällen, Explosionen, Einstürzen, Hochwasser usw. Damit ist die Palette der Einsatzmöglichkeiten der Feuerwehr aber noch nicht erschöpft; auch bei Ölunfällen, verlorenen radioaktiven Strahlern wird die Feuerwehr tätig, genauso wie beim Einfangen von Bienenschwärmen und entflohenen Kanarienvögeln.

Die Stärke der Berufsfeuerwehr beträgt 505 Mann, dazu kommen 437 Männer der Freiwilligen Feuerwehr in 15 Löschzügen. Von der Berufsfeuerwehr werden zur Zeit fünf große Zugwachen in der Stadtmitte, in der Münsterstraße, in Brackel, in Hörde und Marten besetzt. Hinzu kommt eine kleine Wache in Dortmund-Lanstrop. 1975 soll zusätzlich eine Feuerwache in Dortmund-Mengede in Betrieb gehen; dann soll auch das Feuerlöschboot seinen endgültigen Liegeplatz im neuerrichteten Hafenstützpunkt finden. Alle Feuerwachen liegen inmitten ihres auf die örtlichen Verhältnisse zugeschnittenen Ausrückbereiches.



1973 registrierte die Feuerwehr 34 438 Einsätze: 1312 Brände, 2480 techn. Hilfeleistungen, 22 878 Krankentransporte, 7037 Unfälle, 731 Fehlalarme.

In den letzten 10 Jahren hat sich die Gesamtzahl der Einsätze verdreifacht. Bei den Brandeinsätzen mußte wegen der starken Verqualmung in 575 Fällen schweres Atemschutzgerät, das sind umluftunabhängige Sauerstoff-Schutzgeräte und Preßluftatmer, benutzt werden.

Allein durch Feuer wurden im Jah-

re 1973 in Dortmund für ca. 8,3 Mill. DM Werte vernichtet. Andererseits wurden durch den Einsatz der Feuerwehr Sachwerte in Höhe von ca. 31,3 Mill. DM aus unmittelbarer Brandgefahr gerettet.

Die wichtigsten technischen Hilfeleistungen waren Hochwassereinsätze, Sturmschäden, Einstürze von Baulichkeiten sowie technische Hilfe bei Verkehrsunfällen und Verkehrsstörungen. Im Rahmen der Brandbekämpfung und technischen Hilfeleistung wurden 17 Personen aus direkter Lebens-

gefahr, darüber hinaus viele Menschen bei den knapp 30 000 Unfall- und Krankentransporten gerettet.

Die Alarmierung der Feuerwehr erfolgt über die Hauptnachrichtsstelle der Feuerwache Mitte. In Notfällen ist diese unter der Kurznummer 112 erreichbar. In allen anderen Fällen sollte die normale Fernsprechnummer 14 55 55 benutzt werden. Zusätzlich stehen im gesamten Stadtgebiet ca. 200 Notrufsäulen für den direkten Sprechkontakt mit der Hauptnachrichtsstelle zur Verfügung, daneben gibt es auch heute noch den altbekannten Druckknopffeuermelder, über den die nächstgelegene Feuerwache alarmiert wird. Die Berufsfeuerwehr verfügt über 125 Fahrzeuge. Die Pflege und Instandhaltung der Kraftfahrzeuge und der dazugehörigen Ausrüstung sowie der persönlichen Ausstattung führen die Feuerwehrmänner selbst durch.

Die 15 Löschzüge der Freiwilligen Feuerwehr mit ihren Gerätehäusern befinden sich vor allem in den Vororten, wo sie zu einem festen Bestandteil des öffentlichen Lebens geworden sind. Die Freiwillige Feuerwehr ist kein Verein, sondern eine Einrichtung der Gemeinde. Die gut ausgebildeten und ausgerüsteten Löschzüge der Freiwilligen Feuerwehr unterstützen die Berufsfeuerwehr bei Großeinsätzen, Katastrophen usw. Sie haben in den letzten Jahren mehrfach bewiesen, daß sie zusammen mit der Berufsfeuerwehr eine jederzeit einsatzbereite und schlagkräftige technische Einheit bilden.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß die Feuerwehr Dortmund — Berufs- und Freiwillige Feuerwehr — auf Grund ihrer Ausrüstung und Ausbildung in der Lage ist, das Sicherheitsbedürfnis der Dortmunder Bürger zu befriedigen.

„Das Offenbleiben der Märkte entscheidet unsere Zukunft“

Die wirtschaftspolitische Zusammenarbeit der deutschen Eisenhüttenwerke begann vor 100 Jahren im Verein Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller, der am 21. Oktober 1874 in Berlin gegründet worden ist. Am 7. März 1946 schlossen sich die deutschen Stahlwerke zur Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie zusammen.

In der Festsitzung aus Anlaß des hundertjährigen Jubiläums der deutschen stahlwirtschaftlichen Organisationen hielt am 17. Oktober 1974 in Düsseldorf Dr. Dieter Spethmann, Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und Vorsitzender des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG, eine Ansprache zum Thema „Bilanz eines Jahrhunderts stahlwirtschaftlicher Organisationen“.

Dr. Spethmann warf zunächst einen Blick zurück in die Geschichte und erinnerte daran, daß bei der Geburt der stahlwirtschaftlichen Organisationen das rauhe Klima der Auseinandersetzungen um Freihandel und Schutzzölle geherrscht habe. Nach der Beseitigung innerdeutscher Zollschranken sei auch in unserem Land (später als in England und in Belgien) der Industrialisierungsprozeß in Gang gekommen.

Als wirtschaftspolitische Ziele des Vereins Deutscher Eisen- und Stahlindustrieller, formell am 21. Oktober 1874 zu Berlin gegründet, nannte Dr. Spethmann den Schutz der heimischen Industrie. Der Verein habe sich damals für Zölle an den nationalen Grenzen eingesetzt, denn ihm sei es um die Existenzfähigkeit von Unternehmen gegangen, die erst gerade das Licht der Welt erblickt hatten oder noch in den Kinderschuhen steckten.

Nach Dr. Spethmann wurden im Jahr 1874 in Deutschland insgesamt 1,6 Millionen Tonnen Rohstahl erzeugt. Zwei Jahrzehnte später seien es 3,8 Millionen Tonnen gewesen. Die nächste Verdoppelung habe weniger als ein Jahrzehnt gedauert. Wieder zwanzig Jahre später sei bereits mehr als das Zehnfache der Produktion des Gründungsjahres erreicht worden.

In dieser Statistik zeige sich der Trend des Fortschritts. Dennoch habe es tiefe Einbrüche gegeben: Unbewältigte Wirtschaftskrisen, soziale Spannungen, politische Katastrophen.

Dr. Spethmann sagte: „Eine aus den Fugen geratene Welt war – und ist – nicht in Wochen und Monaten zu heilen. Es bleibt das historische Verdienst des amerikanischen Außenministers Marshall, nach 1945 den Grundsatz der Liberalität und gegenseitiger Hilfe zu neuem Leben erweckt zu haben. Der Franzose und Europäer Robert Schuman zerschneidet den verworrenen Knoten der europäischen Kriegs- und Nachkriegsfolgen mit dem Plan des Gemeinsamen Marktes für Kohle und Stahl... Die damals greif-

bar nah erscheinenden Vereinigten Staaten von Europa – wo sind sie heute?

Das Streben nach ausgewogenen Entwicklungen und gleichgewichtigen Verhältnissen sei für die Welt, für Europa und für unser Land eine schlichte Voraussetzung der Existenz: als Gemeinschaft freier Völker, als soziale Gruppe und als Individuen. Verantwortliche Politik, von wem immer geführt, müsse darauf ausgerichtet sein.

Dr. Spethmann betonte:

- „Werden keine neuen Gleichgewichte zwischen Industrie- und Rohstoffländern gefunden, bleiben der freie Welthandel und damit auch die freien Stahlmärkte auf der Strecke.
- Wird im eigenen Land nicht die Ausgewogenheit zurückgewonnen zwischen einerseits der Wirtschaftskraft, der Wurzel allen realen Wachstums, und andererseits politischen Reformbestrebungen, so werden Wohlstand und Freiheitspielraum eines jeden einzelnen sich vermindern.
- Bringen wir nicht Leistungswillen und Ansprüche ins rechte Lot, werden wir vor dem Urteil unserer Kinder nicht bestehen können.“

Wer die Zukunft auch für unser Land gewinnen wolle, müsse einige Tatsachen akzeptieren; nach Dr. Spethmann vor allem diese:

- daß die Vollbeschäftigung keine Selbstverständlichkeit sei, sondern von modernen Arbeitsplätzen in einer international wettbewerbsfähigen Wirtschaft abhängt;
- weiter: daß ein Land, das über nur wenige Rohstoffe verfüge, eine Industriestruktur brauche, die eine hohe Wertschöpfung bei gleichzeitiger relativer Arbeitsintensität gestatte.

Die Frage, ob unser Land dies noch im Jahre 2000 schaffen könne, lasse sich nicht mit dem Hinweis auf unsere heutige Zahlungsbilanzsituation beantworten. Der gegenwärtige Devisenbestand der Bundesbank könne nur den Einfuhrbedarf weniger Monate finanzieren: „Nein – unsere Zukunft entscheidet sich am Offenbleiben der Märkte und an der Bewahrung unserer industriellen Wettbewerbsfähigkeit.“

Man dürfe annehmen, daß um die Jahrtausendwende in der Welt zwei Milliarden Tonnen Stahl verbraucht werden. Das bedeute gegenüber heute mehr als eine Verdoppelung. Es gäbe übrigens Länder, die schon unter Berücksichtigung dieser Erwar-



Dr. Dieter Spethmann, Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung und Vorstandsvorsitzender der August Thyssen-Hütte AG, hielt die Festansprache zum hundertjährigen Jubiläum der stahlwirtschaftlichen Organisationen



Evert van Veelen, Mitglied des Vorstandes der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens und Präsident des Club des Sidérurgistes, richtete ein Grußwort an die Festversammlung in Düsseldorf.

tungen praktische Politik betrieben.

Auch unsere Stahlindustrie sei zu einer Vorwärtsstrategie bereit, wohl wissend, daß sich die Wachstumschwerpunkte international verlagern werden. Um aber überhaupt eine Vorwärtsstrategie einleiten zu können, brauche eine Industrie diskriminierungsfreie Bedingungen – auf der Absatz- wie auf der Rohstoffseite. Diskriminierungsfreiheit bedeute für uns heute vor allem Chancengleichheit beim Kohlebezug.

Überseische Kohlereviere hätten, weil die Kohlen günstiger lägen, weit hin geringere Kosten als die deutsche Kohle. Der deutschen Stahlindustrie dürfe es nicht länger verwehrt bleiben, zu solchen Kohlevorkommen durch langfristige Verträge oder Beteiligungen Zugang zu erhalten. Sonst drohe der Zerfall der Weltstahlindustrie in zwei Kategorien: Solche, die ihre Kohle zum teuer gewordenen Marktpreis bezögen – und solche, die ihre Kohle zum Kostenpreis erhielten.

Dr. Spethmann schloß seinen Ausblick in die Zukunft von Eisen und Stahl mit den Worten: „Weltweiter Wettbewerb auf den Absatzmärkten, freie, zugleich konkurrierende Zusammenarbeit bei der Rohstoff- und Brennstoffversorgung bestimmen mehr und mehr eine erfolgreiche Branchen- und Unternehmenspolitik der Stahlindustrie. In den letzten Jahren tritt hierzu die Internationalisierung der Produktion: Beteiligungen an ausländischen Stahlunternehmen, Gemeinschaftsgründungen oder auch langfristige Beziehungen beim Bezug von Halbzeug. Die deutsche Stahlindustrie erkennt an, daß diese Welt neue Gleichgewichte braucht. Sie ist bereit, ihren Beitrag zur Entwicklung

neuer Gleichgewichte zu leisten.“

Evert van Veelen, Vorstandsmitglied der ESTEL NV und Präsident des Club Sidérurgistes, richtete ein Grußwort an die Festversammlung in Düsseldorf, in dem er auf die bereits begonnene internationale Verflechtung der Stahlindustrie hinwies, „gewachsen aus den gemeinschaftlichen Interessen und Problemen in unserem Wirtschaftszweig“. Diese Internationalisierung werde weitergehen, betonte van Veelen. „Es ist meine feste Überzeugung, daß wir auch Verflechtungen zwischen Stahlunternehmen verschiedener Kontinente bald in unser Kalkül einbeziehen müssen, um insbesondere den wachsenden Risiken im Rohstoffbereich und den Problemen, die uns der Umweltschutz stellt, dauerhaft erfolgreich begegnen zu können. In einem Rückblick auf die vergangenen 100 Stahljahre in Deutschland stellte van Veelen fest: „Die deutsche Stahlindustrie hat im vergangenen Jahrhundert eine gigantische Entwicklung erlebt. Nach der Gründung der stahlwirtschaftlichen Organisationen konnte die Stahlproduktion schnell wachsen. Deutschland ist nie im Übermaß von der Natur mit Rohstoffen für die Stahlindustrie gesegnet gewesen, doch haben die nationalen Gaben – wie Talent zur Organisation und große technische Begabung – die technologischen Entwicklungen und deren gründliche Kommerzialisierung eine bedeutende Rolle gespielt bei der Steigerung der Stahlproduktion von 320 t im Jahre 1874 auf die wahrscheinliche Rekordproduktion von 52 000 000 t in diesem Jahr. Dieser Rückblick macht die feste Basis deutlich, von der aus die Zukunft genommen werden muß.“

Dr.-Ing. Hans Jürgen Därmann 25 Jahre bei Hoesch



Am 1. November 1974 steht Dr.-Ing. Hans Jürgen Därmann 25 Jahre in den Diensten von Hoesch. Dr. Därmann ist seit acht Jahren Mitglied des Vorstandes unserer Hüttenwerke.

Am 24. August 1923 in Hörde geboren, legte Hans Jürgen Därmann 1941 am Hörder Realgymnasium die Reifeprüfung ab und nahm 1946 das Studium der Eisenhüttenkunde auf. Nach dem Diplomexamen trat er 1949 als Schichtassistent bei der Hüttenunion ein. Drei Jahre später promovierte er

zum Dr.-Ing. 1962 wurde er technischer Werkstdirektor des damaligen Werkes Dortmund, und 1965 übernahm er auch die technische Leitung des Werkes Hörde. 1966 wurde er in das Direktorium der damaligen Hoesch AG Hüttenwerke berufen, nach deren Umwandlung zur Hoesch Hüttenwerke AG er 1970 Mitglied des Vorstandes wurde.

Wenn es Dr. Därmann die Zeit erlaubt, ist er in den Produktionsanlagen und bei den dort tätigen Mitarbeitern zu finden. Die Förderung junger Mitarbeiter ist ihm besonders wichtig. Mitarbeiter, die ihn näher kennen, schätzen ihn als einen lebensfrohen und stets ansprechbaren, bescheidenen Menschen, der immer und für jeden mit Rat und Tat zur Verfügung steht. Als Briefmarkensammler und naturverbundenem Wander- und Gartenfreund verbleibt ihm für seine Hobbys leider nur sehr wenig Zeit.

ESTEL-Strategie im Kreuzverhör

Am ersten Seminar waren 29 Führungskräfte aus den Gesellschaften sowie der Verwaltung in Nimwegen beteiligt. Das Thema war die Unternehmenspolitik der ESTEL NV. Referate und Diskussionen widmeten sich insbesondere der Information über Strategie und Organisationsstruktur, der Förderung des „ESTEL-Bewußtseins“ sowie der Verbesserung der Kontakte zwischen den verschiedenen Führungsebenen. An allen drei Tagen standen die Vorstandsmitglieder P. L. Justman Jacob und Walter Hölkeskamp als Referenten und Diskussionspartner zur Verfügung. Am zweiten Tag kam Jan Hoogland hinzu.

In seinen begrüßenden Worten erläuterte Walter Hölkeskamp zum

Sinn der Tagungen, daß sie vor allem auf den bei der Befragung von vielen Führungskräften geäußerten Wunsch nach mehr Information über die Unternehmenspolitik ESTEL eingehen sollen. Auf dem Wege zu einem optimal funktionierenden, schlagkräftigen Konzern bedürfe es der Hilfe aller leitenden Führungskräfte; die Seminare seien ein Versuch, noch bestehende Unklarheiten über die gewählte Organisationsstruktur und ihre Arbeitsweise – Vorstand, Koordinationsgruppen, Komitees und weitere Entscheidungs- und Abstimmungsmechanismen – auszuräumen. Wörtlich sagte Walter Hölkeskamp: „Wir hoffen, daß diese Tagungen zur Entwicklung eines ESTEL-Bewußtseins beitragen, den Informationsmangel beheben und uns wechselseitige Anregungen für die Arbeit geben. Das setzt voraus, daß Sie mit der gleichen Offenheit und dem gleichen Engagement mit uns diskutieren, wie wir bereit sind, dies mit Ihnen zu tun.“

Gleich nach der Begrüßung begann die Gruppenarbeit. Erste

Grundlage war der Bericht über die Befragung von Führungskräften nach dem aus ihrer Sicht erreichten Stand der Kooperation Hoesch-Hoogovens aus dem ersten Halbjahr 1974. Diese Gruppenarbeit, die anschließend in Kurzberichten zusammengefaßt wurde, war Voraussetzung für die Referate und Diskussionen am nächsten Tag.

Unternehmensstrategie ESTEL bis 1980

Das erste Thema am nächsten Vormittag war die Unternehmensstrategie ESTEL bis 1980. P. L. Justman Jacob nannte zunächst als Hauptbestandteile die Unternehmensziele, die Umweltanalyse, den finanziellen Spielraum sowie die Festlegung einer strategischen Richtung je Produktgruppe.

Als Unternehmensziele nannte er die Kontinuität des Unternehmens im Wettbewerb, die Sicherung der Arbeitsplätze, ausreichende Renta-

bilität, die Risikoverteilung durch Streuung der Aktivitäten und die langfristige Änderung der Vermögensstruktur.

Der Referent ging im einzelnen auf die Bedeutung dieser Ziele für die Koordinationsgruppen Stahl, Verarbeitung, Diversifikation und Handel ein.

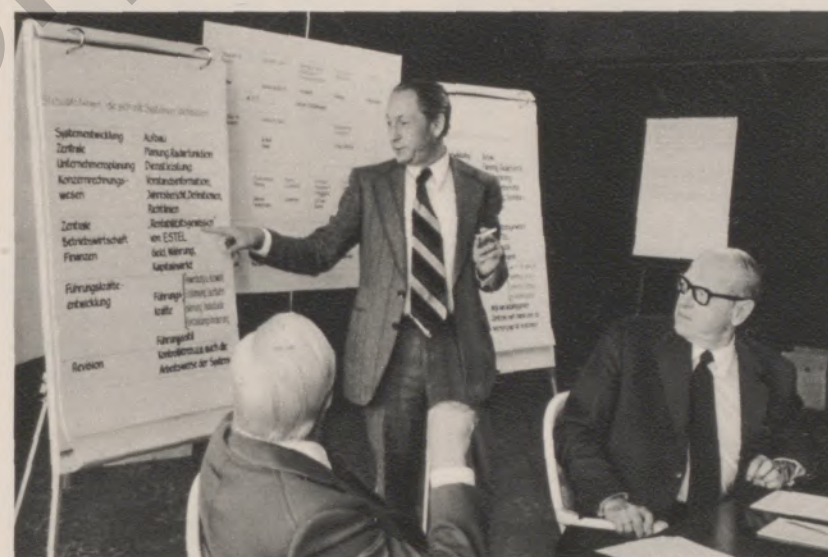
Wie diese Ziele erreicht werden können, hänge weitgehend von der Wirksamkeit der ESTEL-„Radar-Funktion“ ab: vom rechtzeitigen Erkennen der internationalen politischen, gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Entwicklungen sowie von den richtigen Schlußfolgerungen daraus. Dazu gab der Vortragende typische Beispiele aus der Praxis.

Neben den Entwicklungen in der Umwelt setzt auch der finanzielle Spielraum Grenzen für unser strategisches Programm. Die wichtigsten Faktoren, die diesen Spielraum beeinflussen, sind das Verhältnis Eigenkapital zu Fremdkapital sowie die Eigenkapitalrendite. Abschließend gab der Referent einen Überblick über die Auswirkungen der ESTEL-Strategie auf die Ziele und



Vom 23. bis 25. September 1974 fand im Hotel „Maritim“ in Gelsenkirchen das erste ESTEL-Seminar für obere Führungskräfte statt. Das zweite Seminar folgte am 4. bis 6. November 1974 in Boekelo bei Enschede. Nach diesen ersten beiden Seminaren, an denen jeweils rund dreißig Führungskräfte teilnahmen, soll überprüft werden, ob diese Form der Arbeitstagen als Forum für Information und Diskussion zwischen Vorstand und Management geeignet ist, oder ob andere Lösungen gefunden werden müssen. Die Organisation der beiden Tagungen liegt bei Hoesch Berufsbildung und Management Ontwikkeling Hoogovens.

Erstes deutsch-niederländisches Seminar für obere Führungskräfte



Arbeitsweise der Koordinationsgruppen.

Diesem Vortrag schloß sich eine lebhafte Diskussion an, in die auch die Gruppenarbeit des vorangegangenen Abends einbezogen wurde.

Organisationsstruktur ESTEL

In seinem Vortrag über die Organisationsstruktur ESTEL erläuterte P. L. Justman Jacob noch einmal die Gründe und die Form des Zusammenschlusses und umriß die dadurch entstandenen Aufgaben

gang mit den Systemen.

Die Gruppenarbeit an diesem Abend beschäftigte sich insbesondere mit einer kritischen Diskussion über die Organisationsstruktur und mit den auftretenden Reibungspunkten. Außerdem wurden die Diskussionen zum Thema des folgenden Tages vorbereitet.

Stabsabteilungen und Steuerungssysteme

Am dritten Tag referierte Jan-Daniel Hoogland über die Aufgaben der Stabsabteilungen. Er ging von dem Grundsatz aus, daß einerseits eine einheitliche Führung des Konzerns gewährleistet sein müsse, andererseits den Führungskräften größtmögliche Freiheit eingeräumt werden solle. Instrumente einer einheitlichen Führung sind unter anderem Stabsabteilungen und Steuerungssysteme, und zwar Stabsabteilungen, die Dienstleistungen erbringen, sowie Stabsabteilungen, die eine Aufgabe bei den Steuerungssystemen erfüllen, und schließlich Regeln, die den Steuerungssystemen zugrunde liegen.

Hoogland ging ausführlich auf die Aufgaben und Arbeitsweise der Stabsabteilungen ein und widmete dann einen Großteil seiner Ausführungen der Betrachtung der Grundlagen der Steuerungssysteme. Dabei war die Delegation von Aufgaben einer der wesentlichen Punkte. Abschließend gab er einen Überblick über die zur Zeit laufenden Arbeiten zur Vervollkommenheit von Planungs- und Informationssystemen.

Abschluß der Tagung war eine Zusammenfassung und Auswertung der Ergebnisse. In einem lebhaften Gespräch kam es zu kritischen Anmerkungen und nutzbaren Anregungen für die nächsten Tagungen. Hieraus sei hervorgehoben, daß man besonders den Wert der Gruppenarbeit anerkannte und sie zu intensivieren vorschlug.

Walter Hölkeskamp sprach schließlich den Referenten seinen besonderen Dank aus, stellte die guten Ergebnisse der Gruppenarbeit wie auch der Diskussionen fest und konnte damit hervorheben, daß das Ziel dieses ersten Seminars als eines Tagungsversuches offensichtlich erreicht sei. Er verabschiedete die Teilnehmer mit einem herzlichen Dank für ihre kritischen Anmerkungen und mit der Bitte, die aufgenommenen Informationen und Anregungen weiterzugeben.

◀ Jan-Daniel Hoogland erläutert in seinem Referat die Aufgaben der Stabsabteilungen; rechts im Bild Paul-Louis Justman Jacob, links Walter Hölkeskamp

und Probleme. Nach Darstellung der Gegebenheiten durch unterschiedliche Tradition, Mentalität, Technologie, Produktionsstätten und Verkaufsorganisation ging er besonders auf den Einfluß der ökonomischen Ziele und der Strategie des Großunternehmens auf die gewählte Organisationsform ein.

Justman Jacob erläuterte das Wesen der Delegation von Aufgaben und Verantwortungen am Beispiel der neu geschaffenen Führungsebenen der Koordinationsgruppen. Er betonte das Streben nach einem abgewogenen Gleichgewicht zwischen zentraler und dezentraler Führung. Der Referent hob hervor, daß alle organisatorischen Regelungen nur im Rahmen der Rechtsstruktur erfolgen.

Das Denken und Arbeiten in der sowohl für Hoesch als auch für Hoogovens neuen Organisationsform erfordere von allen einen Lernprozeß mit drei Schwerpunkten: Delegation mit geändertem Aufgabeninhalt an neue Bereiche, Zusammenarbeit in Teams und Um-

◀ Walter Hölkeskamp (rechts) in einer Gesprächsrunde über die Strategie ESTEL bis 1980



DIE PLANUNGSGRUPPE DOERNER

Die Arbeit der Technischen Planung in Hohenlimburg-Schwerte

UND DAS OBJEKT SPANIEN

Im Herbst vorigen Jahres gab Hoesch eine Pressemitteilung unter der Überschrift „Hoesch kooperiert in Spanien“ heraus. Im Text hieß es: „Die Hoesch Werke AG, Dortmund, und die Firma Ratcliffe Iberica SA Madrid, ein Unternehmen der Barreiros Hermanos-Gruppe, haben vereinbart, auf dem Gebiet der Herstellung und des Vertriebs von Stahlfahrzeugfedern in Spanien zusammenzuarbeiten.“ Diese Zusammenarbeit geschah in der Form, daß sich beide Unternehmen je zur Hälfte an einer neugegründeten Aktiengesellschaft beteiligten, der Industria Espanola de Suspensiones, kurz INDUSA genannt.

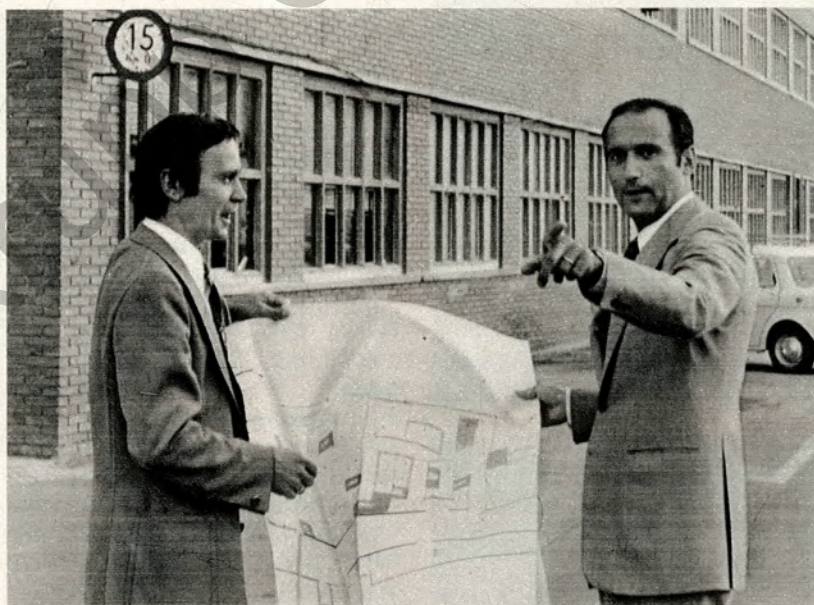
Als die Mitteilung über die neue Hoesch-Kooperation durch die Presse ging, hatte die Technische Planung Hohenlimburg schon ein gutes Teil methodischer und systematischer Vorarbeit geleistet. Die ersten Phasen der Planungsarbeit waren fast abgeschlossen. Sie standen unter den Stichworten: „Aufnahme und Analyse des Ist-Zustandes sowie Entwurf einer Planungsstudie zur Erarbeitung der optimalen Gesamtkonzeption, Erstellung des Idealplanes und daraus Entwicklung des Realplanes.“

Was bedeuten diese sehr allgemein gefaßten Begriffe in der Praxis?

Zunächst: Allem voran ging eine Marktuntersuchung, aus der sich entnehmen ließ, wie viele Autos in Spanien – aufgeteilt nach Herstellern und Typen – in den nächsten Jahren gefertigt werden. Insgesamt erwartete man für 1973 eine Produktion von gut 700 000 Pkw, schätzte der allgemeinen Autokrise wegen die Produktion 1974 nicht höher ein, glaubte aber, bis 1978 eine Produktion von einer Million Pkw voraussagen zu können.

Unter Berücksichtigung der am Markt vorhandenen Konkurrenzfirmen formulierte man nun einen Absatzplan mit eigenen Marktanteilen: Danach sollte die neu aufzubauende Stabilisatoren- und Drehstabfedernproduktion eine Kapazität von rund 700 000 Stück im

Regelmäßig stellen wir in WERK UND WIR alle neuerrichteten Anlagen vor – die umfassende Planung dagegen, die jedem Bau vorausgeht, kommt in unserer Berichterstattung ebenso regelmäßig zu kurz. Machen wir es deshalb einmal umgekehrt und beschreiben nur die planerische Arbeit, die vor der praktischen Ausführung eines neuen Projektes steht – besuchen wir die „Technische Planung“ der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, bei der 35 Mitarbeiter tätig sind. Die Gruppe, deren Arbeit wir unter die Lupe nehmen, ist die von Manfred Doerner, Ferdinand Tönne, Horst Steinbach und Bernd Breer. Sie ist zuständig für neue Projekte der Kaltprofilwerke in Hagen-Kabel und Anröchte, der Qualitätswirtschaft und der ausländischen Beteiligungen.



▲ Manfred Doerner (links) leitet eine Gruppe der Technischen Planung in Hohenlimburg, die auch die Planungsarbeit für ein Federnwerk in Spanien leistete, an dem sich Hoesch zu 50 vH beteiligte. Auf unserem Foto klärt Manfred Doerner mit Casimiro Barredo Rodriguez, dem technischen Geschäftsführer, an Ort und Stelle letzte Fragen des Werksverkehrs

Jahr in der ersten Ausbaustufe erhalten; Produktionsanlauf: 1975. Daneben sollte die Fertigung von Schraubenfedern für Pkw – 500 000 stellt die INDUSA heute bereits jährlich her – auf rund eine Million im Jahr ausgebaut werden.

Mit dem Absatzplan besaß die Gruppe Doerner die Grundlage, um den Fertigungsplan zu entwickeln. Bei dieser Arbeit kam den Planern zugute, daß sie schon früher Erfahrungen beim Aufbau von Federnwerken im Ausland hatten sammeln können: bei den Anlagen von Hoesch Scipelliti in Sao Paulo, Brasilien, und bei SASA in Mexiko.

Zunächst galt es, die zur Erzeugung der verschiedenen Federn- und Stabilisatortypen notwendigen Arbeitsgänge möglichst genau festzulegen. Hierbei wurden schon alle technischen Gesichtspunkte berücksichtigt, beispielsweise

ob das Volumen zur Herstellung des ausgeprägten Auges bei Stabilisatoren vorher angestaut werden muß oder ob der Sechskantkopf von Drehstabfedern bereits in der Schmiedeanlage auf Endmaß kalibriert werden kann.

Eine genaue Analyse dieser Details ist sehr wichtig, da diese Fragen wesentlich Kosten, Qualität und Ausbringung der späteren Fertigung mitbestimmen.

Darauf konnten die Zeiten für die einzelnen Arbeitsoperationen bestimmt und durch Zuschläge für Umbauten und Störungen ergänzt werden. Langsam entwickelte sich aus dem Fertigungsplan der Maschinen-, Kapazitäts- und Belegungsplan.

Was dabei herauskam, mag ein Querschnitt durch den Maschinenplan verdeutlichen, der in unserem Fall auch die enge technische Verflechtung innerhalb Europas sichtbar macht. Es sollten beschafft werden:

- eine Schmiedemaschine aus England,
- eine Kerbverzahnungsrollmaschine aus Italien,

Kugelstrahlanlagen und Elektrostatik für Pulverbeschichtungsanlagen aus der Schweiz, Spitzenlos-Rundschleifmaschinen aus Schweden, eine Induktions-Erwärmungsanlage, Pressen, Biegetische, Hubstapler und eine Planschleifmaschine aus Deutschland, Vergüteanlagen, Schleifmaschinen, Drehmaschinen und eine Pulverbeschichtungsanlage aus Spanien.

Einige Anlagen und Vorrichtungen sollten nach eigenen Konstruktionszeichnungen in Spanien gebaut werden. Hier handelt es sich meist um sehr spezielle Einrichtungen zur Federnfertigung, die das Know-how von Hoesch auf diesem Gebiet enthalten.

Um den Maschinenplan festzulegen, waren etliche praktische Untersuchungen notwendig beispielsweise ein Versuch zum Kaltwalzen der Korbverzahnung an Drehstabsköpfen, der bei einer befreundeten Firma in Madrid stattfand.

Unsere Hohenlimburger Betriebe selbst hatten an weiteren Arbeiten zur Festlegung der technischen Konzeption starken Anteil:

die Qualitätswirtschaft untersuchte Werkstoffproben, die Entwicklungsabteilung stellte Muster her, der Werkzeugbau und der Maschinenbetrieb konstruierten Spezialeinrichtungen und bauten diese zum Teil in unseren eigenen Werkstätten.

der Ofenanlagen. Zunächst war an Propangas gedacht, das im Verhältnis zu anderen Brennstoffen sehr billig war. Außerdem sind propangasbeheizte Öfen leicht regelbar. Im März 1974 wurde aber der Propanpreis um 160 Prozent erhöht, so daß aus Kostengründen die Beheizungsart geändert werden mußte.

Als Schritt nach Schritt Produktionsprogramm und Fertigungsanlagen festlegen, gingen die Planer an den Personalplan, den sie für Produktion, Nebenbetriebe und Verwaltung getrennt erstellten.

Schon heute sind etwa 35 Mitarbeiter bei INDUSA tätig; ist der geplante Endzustand erreicht, sollen

Hohenlimburg ausgebildet und auf ihre speziellen Aufgaben vorbereitet werden sollten. Die Vermittlung unseres Know-how ist ja für das neue Projekt von ausschlaggebender Bedeutung. Deshalb werden auch Hoesch-Fachleute während der Aufbau- und Anlaufphase für kurze Zeit bei INDUSA Hilfestellung leisten.

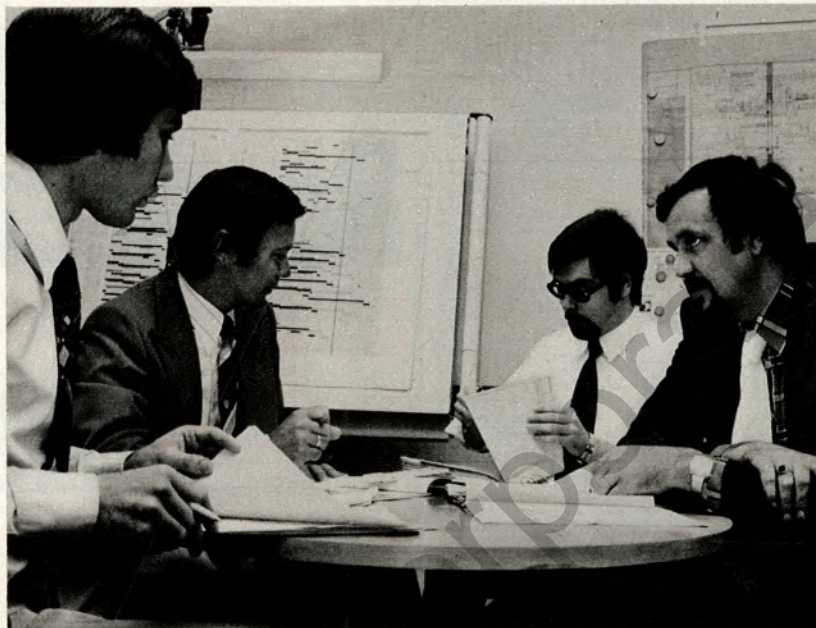
Der Erfolg eines Investitionsvorhabens hängt sehr von der Qualität der Mitarbeiter ab. Die Heranbildung einer Stammebelegschaft ist deshalb eine besonders wichtige Aufgabe. Durch Übernahme einiger Fachkräfte von unseren spanischen Partnern und durch entsprechende Ausbildung kann dieses Problem

gelöst werden.

In der nächsten Planungsphase begann die Gruppe Doerner zu überlegen, wie die vorgesehenen Maschinen und Menschen in den Betriebsräumen unterzubringen sind. Das „Fabrik-Layout“ entstand als bildhaftes Ergebnis der auf der Grundlage von Fließschemata und ähnlichen abstrakten Darstellungen ermittelten Beziehungen der einzelnen Produktionsanlagen zueinander. Besonders berücksichtigt wurden dabei die Forderungen nach möglichst geringfügigen innerbetrieblichen Transporten, nach der günstigsten Anordnung von Vormaterial-, Zwischen- und Fertiglager, sowie nach einer günstigen verkehrsmäßigen Erschließung der Gesamtanlage. Um sich den häufig wechselnden Anforderungen der Automobilindustrie anzupassen, waren der Standort der Maschinen und die Art der Fertigung möglichst flexibel, das heißt, „nach allen Seiten offen“ zu gestalten.

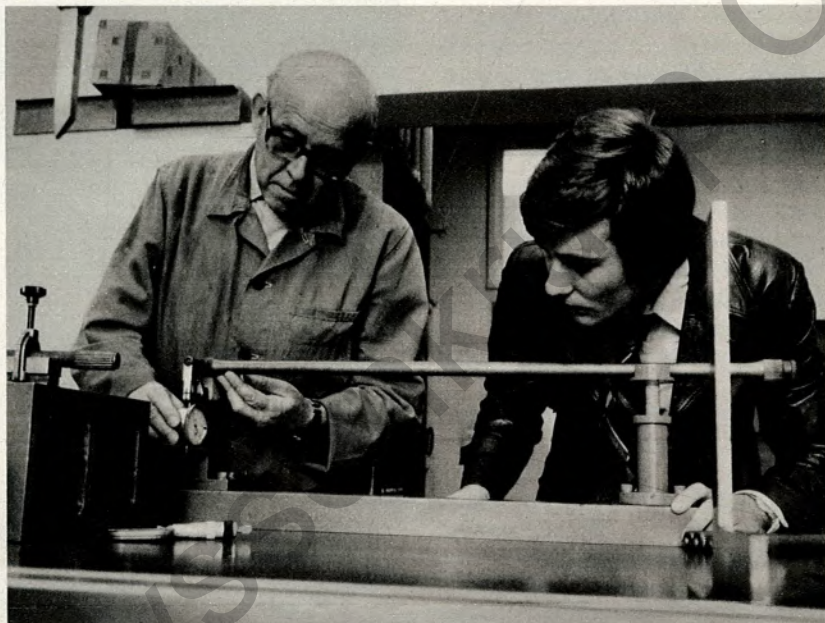
Mehrere Varianten wurden aufgezeichnet, bis eine den örtlichen Gegebenheiten angepaßte und befriedigende Lösung gefunden war. Das hieß in unserem Fall: Die Fertigung wurde in bereits vorhandenen Hallen von rund 4500 Quadratmeter Größe untergebracht. Versorgungseinrichtungen, Sozialräume und Büroräume waren vorhanden.

Als Schema für den Fertigungsfluß ergab sich folgender Ablauf:



▲ Der zeitliche Planungsablauf des Objektes Spanien wird besprochen (v. l.): Horst Steinbach, Manfred Doerner, Bernd Breer und Ferdinand Tönne

◀ Praktische Versuche unterstützen die Planungsarbeit; Horst Steinbach (rechts) und Heinrich Kahle prüfen im Hohenlimburger Federnwerk das Ergebnis kaltgeschweißter Korbverzahnungen



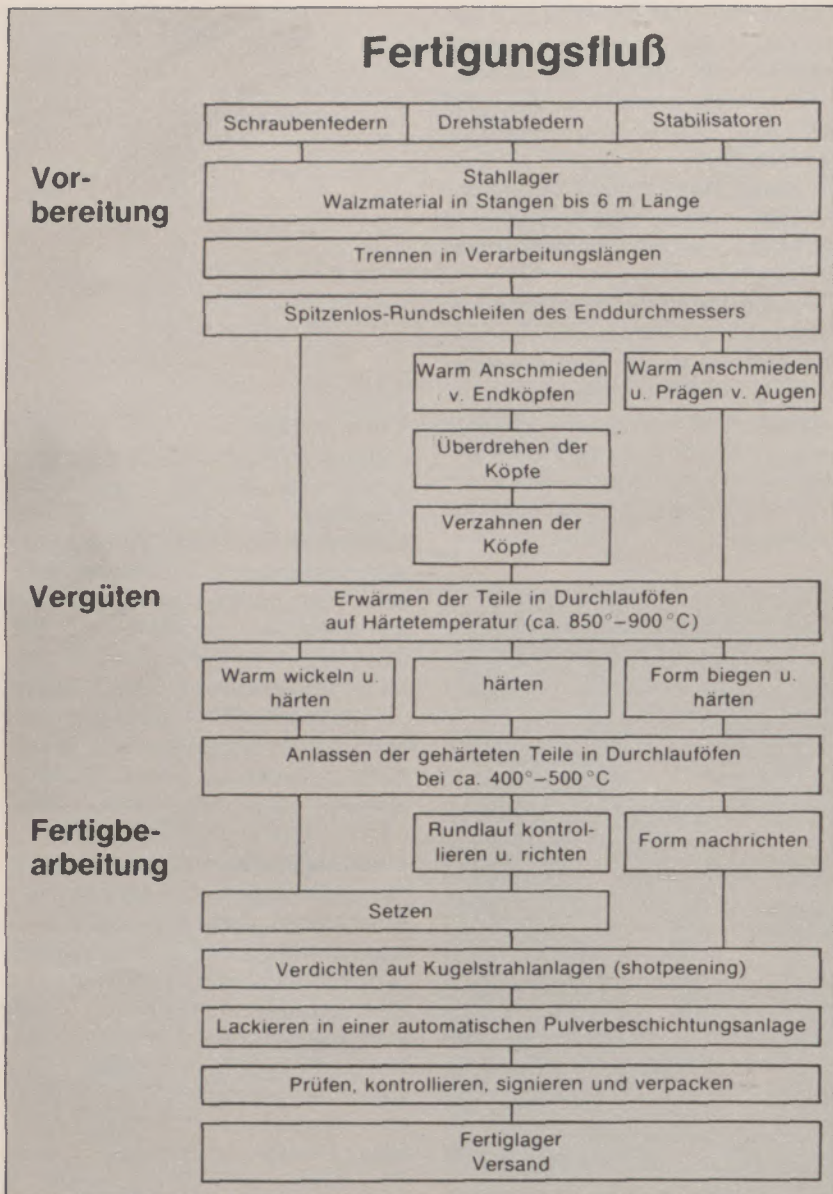
Nachdem der Maschinenplan Gestalt angenommen hatte, konnte daraus der Energieplan abgeleitet werden. Ihm ist zu entnehmen, wieviel elektrischer Strom, wieviel Heizöl, Druckluft und Wasser bereitgestellt werden müssen. Ebenso wurden Umfang und Ausstattung der „Instandhaltung“ und des „Werkzeugbaues“ festgelegt. Besondere Schwierigkeiten gab es bei der Auswahl der bei INDUSA zu verwendenden Brennstoffe für die Beheizung

160 Mitarbeiter beschäftigt sein. Das sind – auf die Kapazität bezogen – vergleichsweise viele Menschen. Grund: Die Typenvielfalt und unterschiedliche Formen und Ausführungen der Federn und Stabilisatoren machen die Herstellung in einigen Bereichen recht arbeitsintensiv.

In diesem Zusammenhang wurde auch geplant, daß einige Betriebsingenieure sowie Meister und Vorarbeiter in unseren Betrieben in



◀ Blick in die Produktion des neuen Werkes



Um Fehleinschätzungen zu vermeiden, werden in der Investitionskostenliste alle Positionen detailliert aufgeführt und bewertet. Hierzu gehören die Kosten für Maschinen und Anlagen, Fundamente und Montagen, für Geräte, Gebäude und Versorgungseinrichtungen.

Hier – wie auch in den folgenden Punkten – waren spezielle Gegebenheiten des spanischen Marktes zu berücksichtigen, beispielsweise die Frage, welche Maschinen in Spanien zu beschaffen sind und welche Anlagen – trotz hoher Einfuhrzölle – importiert werden müssen.

Die Herstellkosten wurden über eine Vorkalkulation ermittelt. Zu ihnen gehören außer den fixen Kosten, die weitgehend durch das Investitionsvolumen bestimmt werden, die Kosten für Personal, Energie, Brennstoffe, Betriebsstoffe, Werkzeuge und Instandhaltung. Die Herstellkosten werden schließlich als „Gesamtkosten in DM je Jahr“ und als „Stückkosten in DM je Einheit“ dargestellt.

Eine abschließende Wirtschaftlichkeitsrechnung der kaufmännischen Seite verarbeitete alle bis dahin erstellten Daten und wies bei dynamischer Betrachtungsweise die über einen Zeitraum von zehn Jahren zu erwartenden Betriebsergebnisse aus.

Damit waren endlich alle Gesichtspunkte einer umfassenden Vorplanung erfaßt und dargestellt. Die Mitarbeiter der Gruppe Doerner verfaßten einen abschließenden Bericht – unterstützt durch Tabellen, Diagramme und Layout-Pläne – und legten ihn dem Vorstand zur Entscheidung vor.

Fällt wie in unserem Fall die Entscheidung zu Gunsten des Projektes – und stimmt dann auch noch der Aufsichtsrat zu –, so startet die dritte Phase der Planungsarbeiten: die Ausführungsplanung, durch die alle bisher theoretischen Überlegungen in die Praxis umgesetzt werden.

ESTEL- Verwaltungs- gebäude in Nimwegen

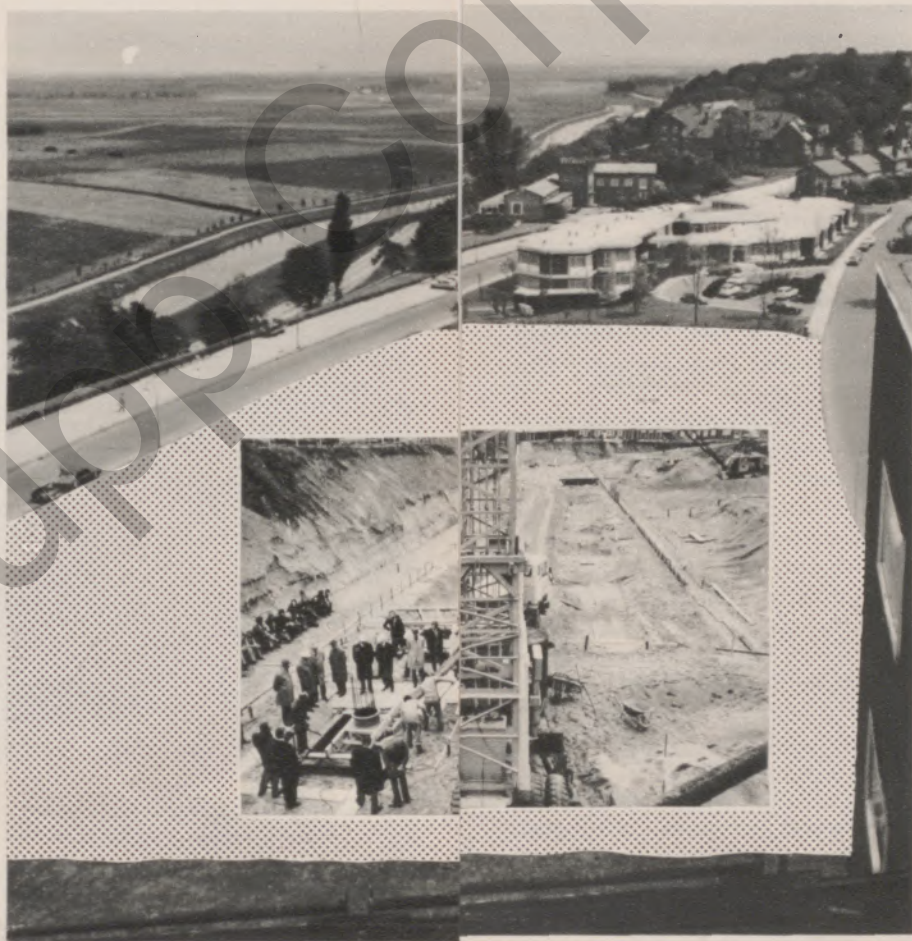
Repräsentieren =

mit Schwung und Leichtigkeit

Wo früher die Bataver auf hohen Hügeln über dem Flußtal der Waal lagerten und wo die Römer ihre Schanzen bauten, wo später Karl der Große und Kaiser Friedrich Barbarossa gerne weilten – da konferieren, konzipieren und kooperieren heute ESTEL-Mitarbeiter. Sicherlich ist ihre Tätigkeit weniger romantisch als die der großen Altvordenen, aber auch ihr fehlt nicht der Symbolgehalt, denn schließlich demonstrieren Holländer und Deutsche hier den Sprung über die Schatten der Vergangenheit, die Zusammenarbeit in einer zukunftsorientierten internationalen Einheit.

Jedem Mitarbeiter bei Hoesch und bei Hoogovens ist wohl inzwischen der Name ESTEL geläufig, unter dem sich die Stahlunternehmen aus Dortmund und Ijmuiden zusammengeschlossen haben. Daß die neue Gesellschaft ihren Sitz in Nimwegen, unweit der deutschen Grenze und auf halbem Wege zwischen Dortmund und Ijmuiden hat, dürfte sich ebenfalls herumgesprochen haben, seitdem wir über den Einzug der ersten ESTEL-Mitarbeiter in das provisorische Verwaltungsgebäude berichteten, das Ende Juni 1973 fertiggestellt wurde (siehe Heft 7/1973).

Doch dieses Provisorium zwischen Barbarossastraat und Batavierenweg auf dem 12 000 Quadratmeter großen Grundstück bietet nur 80 Mitarbeitern ausreichend



▲ Dieses Bild verdeutlicht die Lage des Grundstückes für die neue Verwaltung in Nimwegen am Hang der Waal

Platz. Es wurde also Zeit, daß am 24. Oktober 1974 der erste Spatenstich für das von Anfang in Aussicht genommene und seit langem im Entwurf fertige endgültige Verwaltungsgebäude getan wurde – was, wenn man will, sogar schon vor Monaten geschehen ist, denn seit geraumer Zeit buddeln Archäologen eifrig in dem geschichtsträchtigen Boden, um auch den letzten Überrest einer langen Vergangenheit zu bergen. Nachdem sie ihre Arbeit abgeschlossen haben und alle notwendigen Baugenehmigungen erteilt sind, verwandelt sich nun das Gelände neben dem Provisorium in eine große Baustelle.

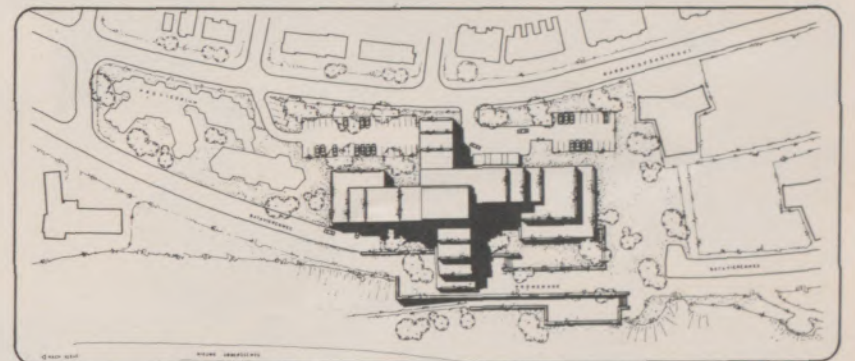
Um allen ESTEL-Mitarbeitern das neue Verwaltungsgebäude vorzustellen, kam Dipl.-Ing. Jensen, Leiter der Hoesch Liegenschaften, als Sprecher der aus zwei Deutschen und zwei Holländern bestehenden Baukommission nach Nimwegen. Er demonstrierte am Modell, daß der Amsterdamer Architekt Bodon eine durchsichtige Stahlkonstruktion in schwingender Hügelform entworfen hat, die sich dem Gelände harmonisch anpaßt. Ein Großteil des bis zu sieben Stockwerken hohen Gebäudes, das sich nach oben stark verjüngt, steht auf Stützen und erlaubt den Fußgängern auf der Barbarossastraat den Durchblick auf das Tal der Waal. Diese Transparenz des Entwurfes honorierten die Nimwegener Stadtväter mit der Erlaubnis, den Bata-

◀ Der erste Spatenstich für das Verwaltungsgebäude in Nimwegen war in Wirklichkeit eine erste „Betonerschüttung“, die Bürgermeister Jacob (4. v. l.) und Josef Fischer (3. v. l.) auslöste



◀ K. A. Jensen als Sprecher der Baukommission erläuterte den Nimwegener ESTEL-Mitarbeitern Riß und Bauausführung des Gebäudes

▼ Vorderansicht des Modells: Blick von der Barbarossastraat auf die Eingangssseite



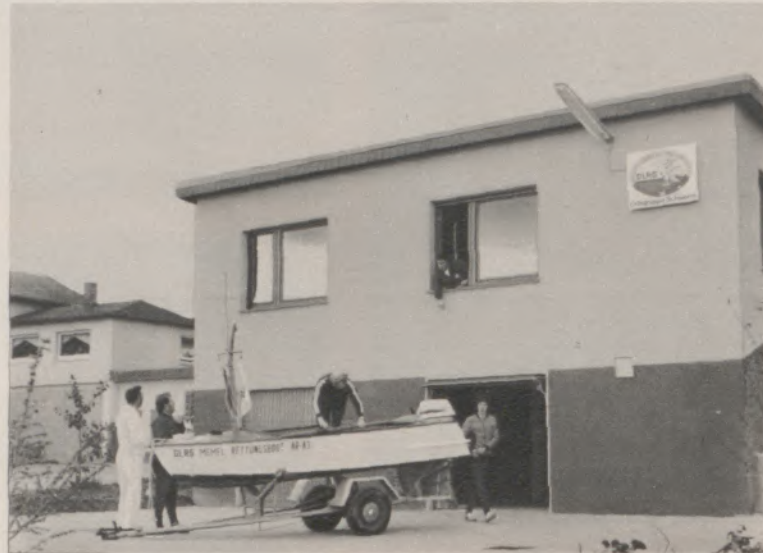
vierenweg zu überbauen und Teile des Hanges gärtnerisch in das Gelände einzugliedern. Große umlaufende Terrassen bestimmen die Silhouette des Gebäudes und verleihen dem Haus seine charakteristische, freundlich-offene Form.

Der erste Bauabschnitt umfaßt eine Nutzfläche von 12 000 Quadratmetern und einen umbauten Raum von 67 000 Kubikmetern. Er bietet 330 Arbeitsplätze in geräumigen Zimmern für ein, zwei oder höchstens drei Mitarbeiter neben den notwendigen Besprechungs- und Restaurationsräumen. Die „Integrierte Fassade“ nach dem System GARTNER aus Hoesch-Material ist technische Voraussetzung für die Beheizung und Klimatisierung des Gebäudes. Neueste Überlegungen gestatten es, trotz Klimatisierung auch die Fenster zu öffnen. Die angestrebte Lösung wirkt sich sogar besonders günstig auf den Energieverbrauch aus.

▲ Die Kreuzform ist typisch für das Gebäude und wiederholt sich in allen Stockwerken

Viele Hoesch-Mitarbeiter im Dienst der DLRG

Der lange Weg vom Sergeanten Römer zur Wachstation in Schwerte



Wenn die DLRG Übungen ab- ▲ hält – hier die „fliegende Wache“ am Ufer mit Wolfgang Mickasch, Günter Görtz und Manfred Buchgeister –, ist es oft kalt und kein Badender zu sehen



Zur Übung werden im Wasser ► Gegenstände versenkt und versteckt, die die beiden Taucher Friedhelm Röhl und Karl Altmack suchen



An sonnigen Wochenenden ist bis weit in den Herbst an der Ruhr Hochbetrieb: Spaziergänger, Angler, Badende, Bootsfahrer. Aus Dortmund und aus Schwerte kommen die meisten, die hier zwischen Villigst und dem Westhofener Kreuz Erholung suchen. Doch nicht jeder, der aufs Wasser geht, ist Schwimmer. Auf Leichtsinnige haben die Männer von der DLRG-Ortsgruppe Schwerte ein wachsames Auge. Seit einigen Monaten steht ihnen für ihren Dienst eine neue Wachstation zur Verfügung, in der ein Schulungsraum, ein großer Raum für die Boote und die Werkstatt untergebracht sind. Die Mitglieder hatten Spenden gesammelt und Spaten und Maurerkelle selbst in die Hand genommen. „Unter den Freiwilligen waren viele Hoesch-Leute,“ so Wolfgang Mickasch, Vorsitzender der Ortsgruppe Schwerte, bei Hoesch im Rechnungswesen in Hohenlimburg tätig. Von den 445 Mitgliedern der DLRG Schwerte sind 60 bei Hoesch beschäftigt.

In 4500 Wochenend-Arbeitsstunden hatten die Schwerte nach zwei Jahren ihr Ziel erreicht, die neue Wachstation. Auch hier bewies sich: uneigennütziger Einsatz ist bei der DLRG eine Selbstverständlichkeit. Nach diesem Motto handeln Helfer und Lehrpersonen, Ärzte, geschulte Lebensretter, Taucher und Bootsführer.

Die Hohenlimburger DLRG, die im September 25 Jahre bestand, hat einen ebenso kurzen Draht zu Hoesch. Schon vor zwanzig Jahren bot sie den Jugendlichen des ersten Ausbildungsjahrganges an, in der DLRG Schwimmen, Retten,

Erste Hilfe und Wiederbelebung zu erlernen. Inzwischen haben auf diese Weise 209 Hohenlimburger Auszubildende das Freischwimmer- und 46 das Fahrtenschwimmerzeugnis erhalten, 490 den Grundschein und 290 das Leistungsabzeichen erworben. An fast allen Arbeitsplätzen in den Hohenlimburger Werken sind heute Belegschaftsmitglieder zu finden, die Erste Hilfe beherrschen. Die Ausbilder selbst machten fast alle den Grundschein und stellten sich freiwillig als Helfer zur Verfügung. Ausbildungsleiter Kurt Finsterbusch und Dr. Arnfried Müller, heute DLRG-Arzt der Ortsgruppe Hohenlimburg und auch stellvertretender Landesverbandsarzt, erwarben das goldene Lehrabzeichen und bilden zusammen mit Horst Dunkel und Wolfgang Schremb, den Gruppenleitern der Ausbildungswerkstatt, Schwimmer und Retter aus – jeden Donnerstag abend im städtischen Schwimmbad

in Hohenlimburg.

Sicherlich wissen selbst viele unserer DLRG-Mitglieder nicht, daß ein Hohenlimburger höchst aktiv an dem Ereignis beteiligt war, das vor 61 Jahren zur Gründung der DLRG führte: 1912 brach in Binz auf Rügen eine Bootslandebrücke und riß 60 Personen mit sich ins Wasser. Richard Römer aus Hohenlimburg rettete bei diesem Unglück zwölf Menschen das Leben. Als Sergeant bei der Garde in Berlin-Lichterfelde war er schwarz in Urlaub nach Binz gefahren und dort Zeuge des Unglücks. In voller Uniform sprang er ins Meer. Seinem Bruder, der bei Hoesch beschäftigt war und in der Oststraße wohnte, erzählte er später: „Ich bin solange wieder ins Wasser gesprungen, bis ich selbst nicht mehr konnte. Glaub mir, daß das gar nicht so leicht war. Manchmal mußte ich die Ertrinkenden erst unter Wasser drücken, damit ich sie überhaupt ans Ufer bringen konnte.“



◀ Zum Retten muß man die Arme frei haben. Stefan Paul, Manfred Teuscher, Jörg Stoye, Michael Wilczynski und Norbert Kusche – Auszubildende in Hohenlimburg – üben das Rückenschwimmen ohne Armbewegungen

▼ Auch das muß gekonnt sein: Rolf Weber und Manfred Kocherscheidt von der DLRG-Hohenlimburg schleppen in Kleidern Martin Cormann und Kurt Tysarzik ab

▼▼ Meist klammert sich ein Ertrinkender an den Retter und behindert ihn. Kurt Finsterbusch und Horst Dunkel zeigen Befreiungsgriffe. Auf dem Bild (von vorn): Jörg Bartsch, Reinhard Goerke, Rolf Weber, Martin Cormann, Norbert Jüttemeyer, Michael Wilschinski, Jörg Stoye, Frank Reimann, Willi Schmitz, Joachim Brinkmann, Horst Dunkel, Kurt Tysarzik, Kurt Finsterbusch, Heinrich Osterberg



◀ Hat der Ertrinkende zuviel Wasser geschluckt und ist ohnmächtig, gibt es verschiedene Verfahren zur Wiederbelebung. V. l. n. r.: Kurt Finsterbusch, Rolf Weber, Reinhard Goerke, Horst Dunkel, Manfred Kocherscheidt, Heinrich Osterberg, Kurt Tysarzik

▲ An einer Puppe wird die Mund-zu-Mund-Beatmung geübt. V. l. n. r.: Horst Dunkel, Manfred Kocherscheidt, Martin Cormann, Kurt Tysarzik, Reinhard Goerke, Rolf Weber und Kurt Finsterbusch

Dortmunder Stadtparkasse stellt „Karlchen Richter“ aus

Mit *Spitzer* Feder

Wer die Geschichten von Karlchen Richter in WERK UND WIR gern gelesen hat, sollte sich und seinen Freunden das gerade erschienene Buch



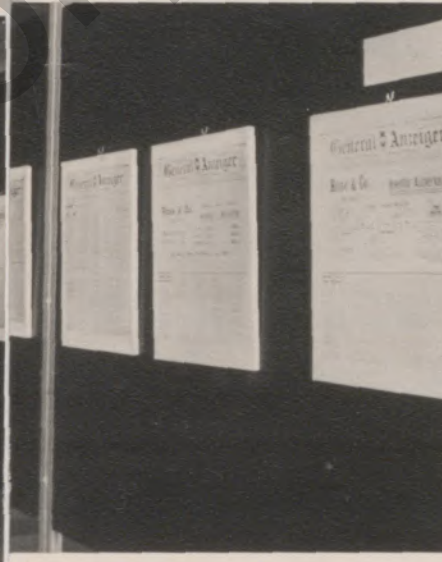
„Horst Mönnich: Ein Dortmunder Agent – der Mann, der Karlchen Richter hieß“ (Walter Rau Verlag, 30 DM) auf den Weihnachtstisch legen, in dem mit schlagendem Witz und bestechender Ironie die gesellschaftlichen Zustände Dortmunds vor mehr als 50 Jahren beschrieben werden. Erinnern wir uns:

Im Kohlrüben-Winter 1917 erschienen im „Dortmunder General-Anzeiger“ die Aufzeichnungen eines anonymen „Agenten“. Zu jener Zeit war ein Agent noch keineswegs ein geheimnisumwelterter Spion, sondern schlicht ein „Handlungsbeauftragter“, der sich allerdings, wollte er erfolgreich sein, durch einige hervorragende Eigenschaften auszeichnen mußte: durch Fixigkeit, Gewandtheit, ein Quentchen Verschlagenheit, die Fähigkeit immer zur Stelle und überall und nirgends zu sein – und das Gras wachsen zu hören.

Alle diese Eigenschaften besaß auch der Redakteur Karl Richter, der in Dortmund mit dem Verleger Ruhfuß zusammen 1890 den „Dortmunder General-Anzeiger“ begründete und mit spitzer Feder kommunalpolitische und andere Ereignisse in Glossen und Kommentaren aufspießte. Und in der Tat war er der Agent: Woche um Woche beschrieb er, den die Dortmunder liebevoll „Karlchen“ nannten, jene Zeit Dortmunds, in der die Stadt ihren eigentlichen Aufstieg genommen hatte. „Man macht sich“, heißt es in den Aufzeichnungen, „heute keinen Begriff mehr von dem Ju-

bel, den diese frisch hingeworfenen satirischen Bilder in ganz Dortmund auslösten.“ Richter war ein Sittenspiegel über die Gesellschaft gelungen, der über die Stadt hinaus die damalige Zeit in ihrem Wesenskern erfaßte und sowohl den Bürger wie den Neureichen glänzend charakterisierte.

Horst Mönnich, bekannter Romanautor, Verfasser zahlreicher Hör- und Fernsehspiele, hat den verschollenen wiederentdeckt: Karl(chen) Richter, der den Dortmunder General-Anzeiger von einem kleinen Provinzblatt zur größten deutschen Tageszeitung (außerhalb Berlins) mit einer Viertelmillion Auflage entwickelte. Un-



ermüdetlich war seine Schaffenskraft. Vom Stammtisch oder aus dem Theater spät heimgekehrt, war er morgens um halb vier, bevor die Rotationsmaschinen anliefen, schon wieder in der Redaktion und schrieb anhand der letzten Meldungen seinen Leitartikel. Das Amt des Chef-Redakteurs, die geschäftliche Leitung des ständig wachsenden Unternehmens hielten ihn trotzdem nicht davon ab, „regen gesellschaftlichen Kontakt zu pflegen und in der schönen Umgebung Dortmunds zu wandern“.

Horst Mönnich, der sich seit vielen Jahren intensiv mit der Dortmunder Geschichte beschäftigt hat, registrierte mit Erstaunen, wie wenig bekannt dieser große Chronist Dortmunds in seiner Stadt heute noch ist. Mit Liebe und Sorgfalt, ja mit der Akribie eines „Sherlock Holmes“ sicherte Mönnich Richters Spuren und Schriften. Das Ergebnis ist nach den Veröffentlichungen in WERK UND WIR das nun vorliegende Buch, in dem nicht nur ein großer Zeitungsmann wiederentdeckt wird: Darüber hinaus weist es bestürzende und faszinierende Parallelen zur Gegenwart und zur zweiten Gründungsepoche der Stadt nach dem zweiten Weltkrieg auf.

40

Hoesch Hüttenwerke AG
7. 12. 1974
Ernst Grete

Werk Union
Reserveteilwirtschaft
14. 12. 1974
Karl Kieseheuer
Werk Phoenix
Mechanische
Reparaturbetriebe
15. 12. 1974
Heinrich Müller
Werk Union
Verkehrsbetriebe
15. 12. 1974
Max Stein
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
20. 12. 1974
Karl Lahmert
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Reparaturbetriebe

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
10. 12. 1974
Heinrich Koch
Wärmewerk Hohenlimburg
Baubetrieb

Dittmann & Neuhaus AG
5. 12. 1974
Günter Dahlmann
Blattfedern

25

Hoesch Werke AG
1. 12. 1974
Otto Faber
Liegenenschaftswesen

Hoesch Hüttenwerke AG
1. 12. 1974
Oskar Stock
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe
5. 12. 1974
Paul Wegmann
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
5. 12. 1974
Alfons Bolze
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
5. 12. 1974
Gustav Ringk
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
5. 12. 1974
Ernst Schieferstein
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
6. 12. 1974
Gerhard Seidel
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
7. 12. 1974
Lothar Birkner
Werk Phoenix
Neubauabteilung

7. 12. 1974
Karl-Heinz Köster
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
7. 12. 1974
Emil Wolf
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
7. 12. 1974
Erich Gaedtke
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerk
8. 12. 1974
Helmut Isecke
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
8. 12. 1974
Johann Mai
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
10. 12. 1974
Herbert Loschke
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerk
10. 12. 1974
Martin Kussauer
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
10. 12. 1974
Karl Jansen
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
10. 12. 1974
Theodor Holle
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
11. 12. 1974
Dieter Liebergall
Werk Phoenix
Verkehrsbetriebe
12. 12. 1974
Bernhard Appel
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerk
12. 12. 1974
Horst Hofmann
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
12. 12. 1974
Hans Link
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
12. 12. 1974
Erich Schäfer
Werk Phoenix
Stoffwirtschaft
12. 12. 1974
Stephan Szymczak
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Reparaturbetriebe
13. 12. 1974
Helmut Schade
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
13. 12. 1974
Bodo Niehaus
Werk Westfalenhütte
Elektrostahlwerk
13. 12. 1974
Werner Golombek
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
13. 12. 1974
Hugo Bartnik
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
13. 12. 1974
Helmut Almon
Werk Phoenix
Hochofenbetrieb
14. 12. 1974
Otto Bader
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
15. 12. 1974
Karl Lingenauber
Werk Union
Technische Stabstellen
15. 12. 1974
Franz Lindenau
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
15. 12. 1974
Rudi Sand
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
16. 12. 1974
Rudi Seifert
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
17. 12. 1974
Horst Wangerin
Werk Union
Forschung und
Qualitätskontrolle
17. 12. 1974
Kurt Beuster
Werk Westfalenhütte
Maschinenbetriebe/
Tribotechnik

UNSERE JUBILARE

19. 12. 1974
Julius Goldbach
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
19. 12. 1974
Johannes Walkmann
Werk Union
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
20. 12. 1974
Herbert Bredensteffen
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
20. 12. 1974
Helmut Linker
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe
20. 12. 1974
Walter Stichternath
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
20. 12. 1974
Karl Schau
Werk Westfalenhütte
Baubetriebe
20. 12. 1974
Fritz Arndt
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
21. 12. 1974
Hermann Steinhaus
Werk Union
Profilwalzwerke
21. 12. 1974
Günter Grygier
Werk Phoenix
Wärmetechnischer Betrieb
22. 12. 1974
Gustav Lemke
Werk Union
Reparaturwerkstätten
22. 12. 1974
Lothar Krug
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit
23. 12. 1974
Otto Rogalla
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
27. 12. 1974
Bruno Eberhard
Werk Union
Verkehrsbetriebe
28. 12. 1974
Heinz Bäumer
Werk Westfalenhütte
28. 12. 1974
Bernhard Glaesner
Werk Westfalenhütte
Hochofenwerke
28. 12. 1974
Günter Meier
Werk Union
Qualitätskontrolle
28. 12. 1974
Reinhard May
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
28. 12. 1974
Friedhelm Kurpjuhn
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
28. 12. 1974
Fritz Jasper
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
28. 12. 1974
Walter Hünnes
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
28. 12. 1974
Lothar Fuchs
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe
28. 12. 1974
Artur Block
Werk Westfalenhütte
Mechanische
Erhaltungsbetriebe

29. 12. 1974
Günter Pauluhn
Werk Westfalenhütte
Breitbandwalzwerk
29. 12. 1974
Aloys Lehmann
Werk Westfalenhütte
Stahlwerke
29. 12. 1974
Max Kalina
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
29. 12. 1974
Ewald Czaja
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
29. 12. 1974
Ernst Kernspecht
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
29. 12. 1974
Heinrich Nüssen
Werk Phoenix
Walzwerke
30. 12. 1974
Karl Kampmann
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
31. 12. 1974
Felix Nadolski
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
31. 12. 1974
Alfred Hoffmann
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke
31. 12. 1974
August Zawatzki
Werk Union
Arbeitsersatz
31. 12. 1974
Willi Lauxen
Werk Westfalenhütte
Werksicherheit

Hoesch Siegerlandwerke AG
1. 12. 1974
Ernst Schmidt
Werk Wissen
Reparaturwerkstatt
5. 12. 1974
Johann Rademacher
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG
9. 12. 1974
Erich Imsiepen
Verkehrswesen
Verfrachtung

Hoesch Röhrenwerke AG
30. 12. 1974
Alfred Schultz
Werk Hamm
Prod. Präzisionsrohre

Hoesch Rothe-Erde-Schmiedag AG
1. 12. 1974
Erwin Neugebauer
Werk Werdohl
Versand

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
1. 12. 1974
Friedrich Trompeter
TB MB I
15. 12. 1974
Theophil Adel
Fertigungswirtschaft

Blefa AG
1. 12. 1974
Rudolf Wurm
Werk Kreuztal
Leichtapparatebau

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Trierer Walzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 161-176, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Sripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titel- und Rückseite: Erhard Pankau, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Jahnke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund. Hoffmann, Köln; Wirtschaftsvereinigung Eisen und Stahl, Düsseldorf; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

So erholen wir uns

- 1 Günther Schillhof
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Heinz J. Flum
Hoesch Packband GmbH
- 5 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Wilhelm Eichhöfer
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Dezember Fotos zu dem Thema „Mein Lieblingsbild 1974“ und bis zum 3. Januar 1975 Fotos zu dem Thema „Tiere“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb '74

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

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



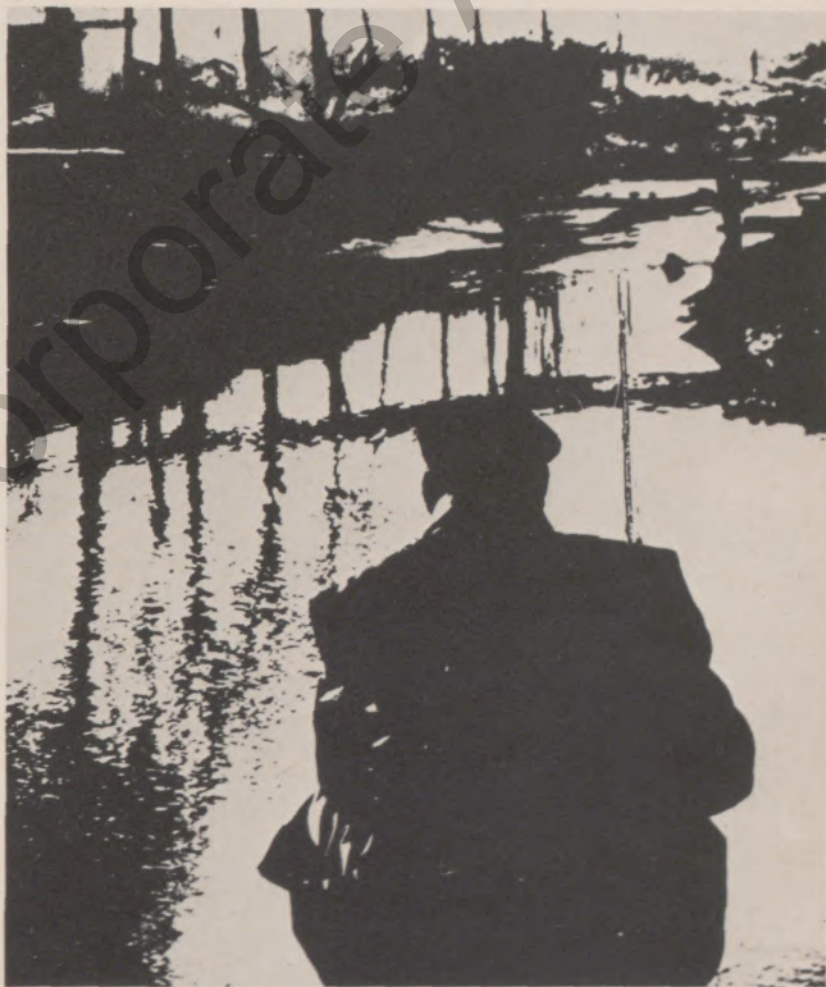
1



2



3



4



5



6

