



WERK und WIR

HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

7

1976

Hoesch-Hauptversammlung 1976
Feldzug gegen Lärm und Lärmschäden
Mehr Grün um unsere Werksanlagen
Brasilien – der erwachende Gigant

INHALT

- 170 Hauptversammlung der Hoesch AG
- 171 Josef Fischer in ESTEL- und Hoesch- Aufsichtsräte gewählt
- 174 Heinz Solbach stellvertretender Vorstandsvorsitzender der ESTEL NV und Vorsitzender der Vorstände der Hoesch AG und Hoesch Werke AG
- 174 Dr. Peter Ulrich Schmithals im Vorstand der Hoesch Werke AG
- 174 Dr. Günther Kettler, Vorstandsvorsitzender der Hoesch-Hüttenwerke AG
- 174 Heinz Staudinger im Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG
- 176 Liberia-Präsident Tolbert bei Hoesch
- 176 Erste ESTEL-Ruderregatta in Dortmund
- 178 Hoesch entwickelt Feldzugsplan gegen den Lärm
- 180 In Lippstadt besuchten Rentner ihr altes Werk
- 180 Bohrinnsel mit Hoesch-Stahlbeinen ging in See
- 180 Gesprengt – der letzte Zeuge des Dortmunder Bergbaus
- 182 Internationaler Eisenhüttentechnischer Kongreß 1976
- 183 Stippvisite in Brasilien
- 185 BR-Weiterverarbeitung in Homburg
- 186 Immer mehr Grün um unsere Werksanlagen
- 187 Die Stadt – Wohnort der Zukunft
- 188 Hoesch-Mitarbeiter haben Hobbies: Horst Steffens und seine Schnitzarbeiten
- 190 Elbe-Seitenkanal eröffnet
- 191 Eisen und Stahl (4): Die Reduktion der Eisenerze
- 192 Untersuchungs- und Behandlungszeiten im Hüttenhospital
- 193 Unsere Jubilare
- 194 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 195 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Selten ist ein so idealer Ausgleich zwischen Industrie und städtischer Umgebung möglich wie bei den Hochöfen des Werkes Phönix, an die im Süden der Westfalenpark grenzt. Aber auch dort, wo nicht so viel Freiraum zur Verfügung steht, versucht Hoesch in Sachen Begrünung das irgend mögliche zu tun (siehe Seite 186)

Rückseite: „Transocean No. 4“, die Bohrinnsel mit den 84 Meter langen Beinen aus Hoesch-Stahl, verläßt den Hamburger Hafen auf dem Weg zu ihrem ersten Einsatzort in der Nordsee (siehe Seite 180)

16. Juni 1976 Hauptversammlung der Hoesch AG

Nach dem überaus schwierigen Geschäftsjahr 1975, das die Ausschüttung einer Dividende nicht erlaubte, informierte Josef Fischer während der Hauptversammlung die Aktionäre eingehend über die Lage der Gesellschaft. Da dieser Jahresabschluß der letzte war, den er als Vorstandsvorsitzender vertrat, bedauerte er ganz besonders, sich mit keinem „volltönenden Schlußakkord“ verabschieden zu können. Er sagte: „Der Jahresabschluß 1975 ließ das nicht zu. Nichtdestoweniger gehe ich in der beruhigenden Gewißheit, ein gesundes Unternehmen mit einer intakten Struktur, einer soliden Finanzierung und einer qualifizierten Belegschaft zu hinterlassen“. Und er ergänzte diese persönlich gehaltenen Abschiedsworte mit dem Bekenntnis: „In meinem Berufsleben habe ich mich von einem Grundsatz leiten lassen, den man mit dem bekannten und in ganz anderem Zusammenhang gebräuchlichen Wort „Prokura“ bezeichnen kann. Das bedeutet nichts anderes als Für- und Vorsorge. Bei allem Wagemut und Innovationsgeist darf der Unternehmer im wohlverstandenen Interesse des Unternehmens, seiner Eigentümer, seiner Kapitalgeber und seiner Belegschaft diese Vorsorge für das Morgen und Übermorgen nie vergessen. Das klingt so einfach und so selbstverständlich, und kann doch so furchtbar schwierig und unpopulär sein! Ich habe mich bemüht, danach zu handeln“.

Die Hauptversammlung der Hoesch AG, bei der 653 Aktionäre und Aktionärsvertreter rund 67 vH des Grundkapitals von 569 Millionen DM vertraten, fand am 16. Juni 1976 in der Westfalenhalle II in Dortmund statt.

Dr. Hans Leibkutsch, der Vorsitzende des Aufsichtsrates, eröffnete die Hauptversammlung mit einem Gedenken an die Verstorbenen und mit dem Dank an die Mitarbeiter für die im vergangenen Jahr geleistete Arbeit.

Josef Fischer erläuterte sodann den Verlauf des Berichtsjahres und die Abschlüsse der Hoesch AG sowie der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens, berichtete über die augenblickliche Lage der Eisen- und Stahlindustrie und ihre Entwicklungstendenzen und gab einen Überblick über die unternehmenspolitischen Konzeptionen.

Nach der Diskussion über Einzelheiten des Geschäftsberichtes und den dividendenlosen Jahresabschluß – an der sich mehrere Aktionäre beteiligten und über die wir im nächsten Heft berichten – be-

schlossen die Aktionäre und Aktionärsvertreter entsprechend dem Vorschlag von Vorstand und Aufsichtsrat, für das Geschäftsjahr 1975 keine Dividende auszuschütten. Sie erteilten dem Vorstand und dem Aufsichtsrat mit über 99 Prozent der Stimmen Entlastung für das Geschäftsjahr 1975.

Zu Punkt 4 der Tagesordnung – Neuwahl des Aufsichtsrates – gaben sie ihre Zustimmung zur vorgeschlagenen Wiederwahl von

Dipl.sc.pol. Hans L. Ewaldsen, Essen-Bredeney, Vorsitzender des Vorstandes der Deutsche Babcock & Wilcox AG, Dr. phil. Hermann Holzrichter, Bergisch Neukirchen, ehemaliges Mitglied des Vorstandes der Bayer AG,

Dr. jur. Hans Leibkutsch, Frankfurt am Main, Mitglied des Vorstandes der Deutsche Bank AG, Hans-Herbert Munte, Braunschweig, Vorsitzender der Geschäftsführung der Schmalbach-Lubeca GmbH,

Horst Münzner, Wolfsburg, Mitglied des Vorstandes der Volkswagenwerk AG, Fabrikant Kurt Schoeller, Düren, Kaufmann Hermann Josef Werhahn, Neuss a. Rh.-Gnadental,

und zur ergänzenden Neuwahl von Professor Dr. Ernst Hans van der Beugel, Den Haag, a. o. Professor an der Reichsuniversität zu Leiden

und Josef Fischer, Kettwig.

Abschließend bestellte die Hauptversammlung die Vereinigte Deutsche Treuhand-Gesellschaft, Düsseldorf, zum Abschlußprüfer für das neue Geschäftsjahr.

Hier nun die Ausführungen von Josef Fischer, gekürzt um die Abschnitte, über die wir im vorigen Heft bereits ausführlich berichtet haben:

Verlauf des Geschäftsjahres 1975

„Auf der vorjährigen Hauptversammlung kennzeichneten wir die allgemeine wirtschaftliche Lage mit folgender Feststellung: Der Inlandsmarkt hat sich trotz aller konjunkturpolitischen Maßnahmen nur wenig belebt, der Export ist in vielen Bereichen weltweit geradezu zusammengebrochen, die Arbeitslosigkeit und Kurzarbeit haben erheblich zugenommen, harte Erlöseinbrüche sind eingetreten, und die Kosten steigen weiter.

Diese Situation hat alles in allem über das ganze Jahr 1975 angehalten und den Verlauf des Geschäftsjahres 1975 geprägt. Lediglich die Automobilindustrie und durch sie ihre Zulieferindustrien erfuhren ab Mitte 1975 einen kräftigen Auftrieb. Der erhoffte starke konjunkturelle Aufschwung ließ jedoch entgegen allen Konjunkturprognosen auf sich warten.



Josef Fischer (Mitte) in ESTEL- und Hoesch-Aufsichtsräte gewählt

Josef Fischer, Vorstandsvorsitzender der Hoesch AG und der Hoesch Werke AG und zugleich stellvertretender Vorstandsvorsitzender der ESTEL NV, ist aus den genannten Vorständen ausgeschieden und in die Aufsichtsräte dieser Gesellschaften gewählt worden. Mit diesem Wechsel beendete Josef Fischer seine berufliche Laufbahn, ohne daß unser Unternehmen in Zukunft auf seine Erfahrungen und sein Wissen verzichten muß. Wir berichten im August-Heft über sein Ausscheiden.



Von der weltweiten wirtschaftlichen Rezession war die Stahlindustrie der ganzen Welt in besonderem Maße betroffen. Der kräftige Nachfragerückgang nach Walzstahlerzeugnissen führte bei einem ungewöhnlich harten und oft unvernünftigen internationalen Wettbewerb zu einem erschreckenden Erlöseinbruch, der bei gleichzeitig steigenden Kosten in fast allen Stahlunternehmen hohe Verluste zur Folge hatte. Der rückläufige Auftragseingang und der starke Erlöseinbruch waren auf den Drittländermärkten noch ausgeprägter als im Inland und im EG-Raum.

Diese Entwicklung des vergan-

genen Jahres mit ihrer Auswirkung auf die Ertragslage scheint heute vergessen zu sein. Deshalb möchte ich sie anhand einiger Zahlen darstellen: Die Erlöse für Feinblech gingen von 740,- DM/t im Jahre 1974 auf 580,- DM/t im vierten Quartal 1975 zurück. Bei Betonstahl sank der Erlös von 800,- DM/t auf 480,- DM/t, bei Formstahl von 666,- DM/t auf 525,- DM/t und bei Stabstahl von 660,- DM/t auf 520,- DM/t.

Dieser Erlöseinbruch ging einher mit einer stark rückläufigen Beschäftigung der Anlagen, die bei einzelnen Produktgruppen nur noch zwischen 60 und 70% aus-

gelastet waren.

Die Situation wurde zusätzlich erschwert durch steigende Importe, insbesondere aus Japan und den Ostblockländern. Die Importquote für Walzstahlfertigerzeugnisse stieg in der Bundesrepublik Deutschland von 24% im Jahre 1974 auf fast 30% im Jahre 1975; sie ist im laufenden Geschäftsjahr weiter auf mehr als 34% angestiegen.

Angesichts dieser Entwicklung haben wir die Empfehlungen der EG-Kommission zur Einschränkung der Produktion begrüßt, weil nur auf diese Weise die unerläßliche Verbesserung der Erlöse erreichbar schien.

Verarbeitung recht vorteilhaft aus. Die Walzstahllieferungen der Hoesch Hüttenwerke im Jahre 1975 an die Koordinationsgruppe Verarbeitung betrugen 38% der Walzstahlerzeugung und an die Koordinationsgruppe Handel 18%. Hierin erblicken wir eine Bestätigung für die Richtigkeit unserer seitherigen Unternehmenspolitik, die darauf abzielt, die Verarbeitung stärker zu machen und unsere Pläne zum Ausbau der Verarbeitungsbetriebe zu intensivieren. Zum Vorteil war auch, daß die Hüttenwerke in Dortmund stets den Inlandsmarkt, der sich hauptsächlich im Umkreis von 100 km um Dortmund als Kern darstellt, gepflegt haben.

Auch der Handel erwirtschaftete 1975 ein positives Ergebnis. Im Bereich Diversifikation brachten die meisten Beteiligungsgesellschaften erfreuliche Erträge."

ESTEL-Bilanzpolitik

Nach diesen Ausführungen über

Rücklagen zugeführt haben. Das bedeutet umgekehrt, daß wir 65% des in diesen vier Jahren erzielten Reingewinns ausgeschüttet haben.

Auch unsere sonstigen horizontalen und vertikalen Bilanzkennzahlen sind in Ordnung. Das heißt nicht, daß wir zufrieden sind, aber wir brauchen uns nicht zu beunruhigen. Unsere traditionell vorsichtige, zukunftsorientierte Bilanzierung und Bewertung haben wir in jeder Weise beibehalten. Die Bewertung der Vorräte erfolgt nach dem Lifo-System*, um Scheingewinne aus der Gewinn- und Verlustrechnung zu halten. Die Rückstellungen sind ausreichend bemessen; die Pensionsrückstellungen sind voll mit dem Teilwert

▼ Josef Fischer (links) vertrat zum letztenmal den Vorstand, als er die Aktionäre ausführlich über die Lage des Unternehmens unterrichtete; rechts Heinz Solbach, der als sein Nachfolger inzwischen den Vorsitz im Vorstand übernommen hat

Gesellschaften nicht mehr vom sehr guten vierten Quartal 1974; dafür hatte aber ESTEL das besonders schlechte vierte Quartal 1975 zu verkraften. Dieses Quartal war gekennzeichnet durch einen unvergleichlichen Erlösverfall und durch die Tiefpunkte hinsichtlich der Beschäftigung: Kurzarbeit der Hüttenwerke in Ijmuiden und in den Werken der Verarbeitung sowie Blockstillstand bei den Hoesch Hüttenwerken. Wenn Sie demgegenüber aus unseren veröffentlichten Quartalsberichten die Vierteljahreszahlen zusammenstellen für ein Geschäftsjahr vom 1. Oktober 1974 bis zum 30. September 1975, dann ergibt sich ein Reinverlust von 45 Mill. Gulden.

Die Grundsätze der ESTEL-Bilanzpolitik, die dem Ausweis des echten Jahresergebnisses dienen, habe ich soeben nochmals kurz dargestellt.

In diesem Zusammenhang ist zu bedenken, daß wir uns mit unserer freiwilligen Veröffentlichung der nach den eben genannten Grund-

▼ Dr. Hans Leibkutsch, Aufsichtsratsvorsitzender der Hoesch AG, leitete die Hoesch-Hauptversammlung, zu der 653 Aktionäre und deren Vertreter erschienen



Diese Entwicklungen haben auch den Stahlbereich in Dortmund und Ijmuiden mit voller Wucht getroffen und zu einem schmerzlichen Verlust geführt, der mit etwa je der Hälfte der Minderauslastung der Anlagen einerseits sowie dem Ansteigen der Kosten und dem Erlöseinbruch andererseits zuzuschreiben ist.

Demgegenüber brachte die Weiterverarbeitung sehr befriedigende Ergebnisse, wozu auch die bekannte Phasenverschiebung beigetragen hat. Einige Verarbeitungsbereiche haben von dem hohen Auftragsbestand zu guten Preisen aus dem Jahre 1974 gezehrt, andere Bereiche profitierten ab Mitte 1975 von der spürbaren Belebung in der Automobilindustrie.

Die im ganzen gute Beschäftigung der Weiterverarbeitung hat verhindert, daß der Verlust im Stahlbereich noch höher ausfiel, denn in dieser Zeit des schwachen Stahlmarktes wirkte sich die Abnahme großer Mengen von Walzwerkserzeugnissen durch unsere eigene

den Geschäftsverlauf 1975 erläuterte Josef Fischer in knapper Form die Jahresabschlüsse 1975. Abschließend stellte er dabei fest, daß „wir nach wie vor ein vergleichsweise sehr gesundes Fundament hätten“. Er fuhr fort: „Mit einem Eigenkapitalanteil von 33,1% der Bilanzsumme gegenüber 33,6% im Vorjahr rangiert ESTEL immer noch weltweit in der Stahlindustrie – wenn man von den Amerikanern einmal absieht – in der Spitzengruppe. Sie erinnern sich, daß ich im vorigen Jahr an dieser Stelle als einen Grund für die seinerzeitige Gewinnverwendung bei ESTEL den Zwang zu verstärkter Eigenkapitalbildung angeführt habe. Zum Ausgleich des Verlustes 1975 mußten wir den Rücklagen ziemlich genau den Betrag entnehmen, den wir aus dem Gewinn 1974 eingestellt hatten. Der Vorsorge in den ersten drei Jahren des Bestehens von ESTEL ist es zu verdanken, daß wir in den nunmehr vier Jahren von 1972 bis 1975 doch immerhin noch 35% des Reingewinns den



unserer Verpflichtungen bilanziert. Unsere Abschreibungssätze wurden unverändert beibehalten, auch bei wesentlich verminderter Kapazitätsauslastung vieler Anlagen.

Ebenso wie wir 1974 unseren echten Gewinn gezeigt haben, ohne stille Reserven zu legen, zeigen wir 1975 unseren echten Verlust, ohne stille Reserven aufzulösen. An diesem Verlust gibt es nichts zu deuteln, und hieran wollen wir auch nichts deuteln. Wir sind der Meinung, daß die Öffentlichkeit und insbesondere unsere Aktionäre einen Anspruch darauf haben, zu wissen, wie der Geschäftsverlauf war und wie sich die Gesellschaft zum Jahresende darstellt.

Wenn im Vergleich zu anderen Stahlgesellschaften, deren Abschlüsse der Öffentlichkeit bereits vorliegen, der von ESTEL ausgewiesene Verlust vergleichsweise höher ist, so möchte ich dazu einige Worte sagen:

Als Folge des unterschiedlichen Geschäftsjahres profitierte ESTEL im Gegensatz zu einigen anderen

sätzen ermittelten Quartalsergebnisse wesentlich selbst in einen Zugzwang bringen. Die Addition der für die vier Quartale veröffentlichten Zahlen ergibt die Gesamtzahlen des Geschäftsjahres – einschließlich des Ergebnisses.

Wegen der großen Bedeutung möchte ich noch einige Worte sagen zur Lifo-Bewertung*: Ich ge-

* Bei Anwendung des Lifo-Prinzips (Last in – first out) wird davon ausgegangen, daß die zuletzt angeschafften bzw. hergestellten Vorräte zuerst verbraucht bzw. verkauft werden. Dadurch wird erreicht, daß die infolge von Preissteigerungen bei den Vorräten entstandenen Scheingewinne außerhalb des Ergebnisses gehalten werden.

stehe freimütig, daß eine solche Bilanzierung der Vorräte in einem so verheerend schlechten Jahr, wie wir es hinter uns haben, psychologisch nicht leicht zu verkraften ist. Wir haben uns aber nun einmal für das Lifo-Vorratsbewertungssystem entschieden, weil wir es unter den heutigen inflationären Verhältnissen für das beste halten. Wir können daher in einem schlechten Jahr nicht davon abgehen. Das auch deshalb, weil wir der Meinung sind, daß die Methodik der Abschreibung der Sachanlagen von historischen Anschaffungskosten – und nicht, wie es bei der heutigen Inflation geboten wäre, von aktuellen Wiederbeschaffungspreisen – ohnehin zu einer Schönung der Ergebnisse und damit zur Gefahr eines Substanzverlustes führt. Wir wollen darüber hinaus nicht weitere Scheingewinnbestandteile in das Ergebnis einfließen lassen.

Im Geschäftsjahr 1975 ergaben sich bei den Vorräten nach Saldierung mit erforderlichen Abwertungen auf niedrigere Marktpreise

vielen Prognosen, die sich als unrichtig erwiesen haben, gibt es seit einigen Monaten viele Anzeichen, daß der konjunkturelle Aufschwung eingesetzt hat. Alle wirtschaftlichen Daten und Fakten lassen einen deutlichen – wenn auch noch immer zähflüssigen – wirtschaftlichen Aufschwung erkennen, der vornehmlich vom Inlandsmarkt bestimmt wird. Diese Feststellung gilt nicht nur für die Bundesrepublik, sondern für die meisten westlichen Länder.

Eine dauerhafte Überwindung der Rezession setzt allerdings einen fairen und freien Handel auf den Weltmärkten, vor allem auch mit Energie und mit allen Rohstoffen voraus. Bedeutsam ist aber auch die Erkenntnis, daß neuerdings die gegenüber der Vergangenheit veränderten Wirtschaftsabläufe gekennzeichnet sind durch weitaus stärkere Schwankungen in der Nachfrage und größere Unterschiede in der konjunkturellen Situation der einzelnen Branchen, als wir sie bisher kannten. Dies

relle Verlauf für die Produkte der Weiterverarbeitung und des Diversifikationsbereiches im Vergleich zum Walzstahl häufig phasenverschoben oder gar gegenläufig ist.

Zukunftsaussichten des Stahls

Ich möchte im Hinblick auf das Gewicht, das der Stahl in unserem Unternehmen hat, an dieser Stelle einige Bemerkungen darüber machen, wie wir die Zukunftsaussichten des Stahls sehen. In unserer Berichterstattung auf der vorjährigen Hauptversammlung haben wir erklärt, daß wir zu den Ergebnissen und Erkenntnissen einer Langzeitstudie des Internationalen Eisen- und Stahlinstituts, die 1973 auf der Jahrestagung in Johannesburg bekanntgegeben wurde, stehen. In dieser Studie wurde festgestellt, daß der Weltstahlverbrauch kräftig steigen wird. Um ihn zu befriedigen, müßten bis 1985 neue Kapazitäten

▼Der Aufsichtsrat während der Hauptversammlung: (von links nach rechts) Hermann Josef Werhahn, Hans L. Ewaldsen, Horst Münzner, Dr. Hermann Holzrichter, Kurt Schoeller, der Notar, Hans-Herbert Munte und Harry Esser



Scheingewinne in Höhe von 68 Mill. Gulden. Diesen Betrag haben wir nicht vereinnahmt, sondern konsequent den „Rückstellungen für Preisrisiken Vorräte“ zugeführt.

Die gegenwärtige Konjunkturlage

Die weltweite Rezession hatte das sogenannte „magische Viereck“ – nämlich stetiges Wachstum, Vollbeschäftigung, Preisstabilität und außenwirtschaftliches Gleichgewicht – nicht nur in der Bundesrepublik außer Kraft gesetzt. Nach

und die größere Transparenz der Märkte verstärken den internationalen Wettbewerb und führen zu einer weitgehenden Übereinstimmung der konjunkturellen Entwicklung in den Industrieländern. Daraus ergab sich für uns die Notwendigkeit, unsere seitherigen Bemühungen um eine bessere Streuung unserer Aktivitäten und um die Entwicklung neuer Produkte zu verstärken.

Durch eine Gewichtsverlagerung aufgrund einer breiteren Streuung unserer Aktivitäten wollen wir die Rentabilität verbessern, das unternehmerische Risiko verteilen und die Konjunkturrempfindlichkeit vermindern.

Die – wie wir hoffen – hinter uns liegende Rezessionsphase hat deutlich gemacht, daß die Produktbereiche mit größerer Verarbeitungstiefe und know-how-intensiven Produkten nicht nur eine höhere Rentabilität versprechen, sondern auch von konjunkturellen Schwankungen weniger beeinflusst werden. Hinzu kommt, daß der konjunktural

geschaffen werden, die ein Ansteigen der Weltrohstahlerzeugung von rund 700 Mill. t im Jahre 1973 auf 1,15 Mrd. t im Jahre 1985 ermöglichen. Der dafür erforderliche Kapitalbedarf wurde mit etwa 200 Mrd. Dollar veranschlagt.

Aus mancherlei Gründen – z. B. auch weil die Deckung des Bedarfs an Erzen, Kohle und Energie für eine so stark ausgeweitete Stahlproduktion nicht als gesichert angesehen werden kann –, vor allem aber weil die zügige Bereitstellung so großer finanzieller Mittel nicht möglich erscheint, kommt die Studie zu dem Ergebnis, daß der Bau dieser neuen Kapazitäten geraume Zeit dauern wird. Daher müsse mittel- und langfristig mit einem Stahlmangel gerechnet werden.

Die Entwicklung, die die Stahlindustrie im Jahre 1975 nahm, kann uns von dieser Auffassung nicht abbringen. Was wir 1975 erlebten, waren letztlich die späten Folgen der Energiekrise und die Auswirkungen der weltweiten währungs-politischen Probleme. Beides, die

Energiefrage und die mangelnde Ordnung der Währungsrelationen, könnten den Welthandel beeinträchtigen. Hinzu kommt in jüngster Zeit eine neue Gefahr: die sich abzeichnende Rohstoffpolitik der Entwicklungsländer, die analog der der Erdölländer verlaufen könnte.

Die Ziele der von mir aufgezeigten Unternehmenspolitik im Stahlbereich verfolgen wir unbeirrt von konjunkturellen Bewegungen konsequent weiter. Deshalb haben wir unbeschadet der unerfreulichen Ertragslage unser Investitionsprogramm 1975 zügig weitergeführt. Auch die für 1976 und die folgenden Jahre geplanten Investitionen marschieren. Mit den durchgeführten Investitionen steht bei ESTEL eine Rohstahlkapazität von 14 Mill. Tonnen, das sind 2 Mill. Tonnen mehr als bisher, zur Verfügung. Mit der Realisierung dieses Programms wird erreicht, daß bei ESTEL die Rohstahlkapazität mit den Walzkapazitäten wieder im Gleichgewicht ist. Es sind auch die technischen Voraussetzungen gegeben,

die Vorteile des größeren Verbundes im Stahlbereich zu nutzen.

Unternehmenspolitische Überlegungen

Im Bereich der Verarbeitung sind wir durch die Erfahrungen der letzten Rezession darin bestätigt worden, daß wir aus den verschiedensten Gründen unsere Kapazitäten ausbauen und gegebenenfalls durch Hinzunahme neuer Fertigungen – sei es durch eigene Forschung und Entwicklung, durch Lizenznahme oder durch Beteiligungserwerb – erweitern sollten. Dabei werden wir uns aufgrund unserer Unternehmensstruktur Produkten mit einer anspruchsvollen Technologie, mit großer Verarbeitungstiefe und einem hohen Bedarf an Know-how und Engineering zuwenden. Produkte, die Problemlösungen verlangen, sollten den Vorzug haben.

Noch mehr als in der Vergangenheit müssen wir uns mit der Frage befassen, wie weit wir auch unsere Verarbeitungskapazitäten im Ausland verstärken sollten. Gegenwärtig liegt der Schwerpunkt unserer Verarbeitungsaktivitäten im Ausland vor allem auf den Sektoren Autofedern, Großwälzlager und Gesenkschmiedestücke. Der in diesen Gesellschaften – in Argentinien, Brasilien, Mexiko, USA, Japan, Großbritannien, Frankreich, Italien, Spanien und Schweden – erzielte Umsatz beläuft sich in D-Mark inzwischen auf etwa 400 Millionen jährlich. Annähernd 4 000 Mitarbeiter sind in diesen europäischen und überseeischen Werken tätig.

In den ESTEL-Verarbeitungsreichen, die vornehmlich in der Bundesrepublik Deutschland liegen, haben wir bereits mit Erfolg know-how-intensive Produkte entwickelt und auf die Märkte gebracht.

Dies gilt insbesondere für die Hoesch Siegerlandwerke mit ihrem Programm an Baufertigteilen. Auf diesem Gebiet nehmen wir in Zusammenarbeit mit Massivbauunternehmen und Unternehmen des Ausbaugewerbes eine Ausweitung in Richtung des Komplettbaus in Angriff. Im Bereich der „Oberflächenveredelten Erzeugnisse“ befinden sich zwei neue Produkte in der Einführungsphase: Galvotermal und Zincrometal, die auf das Rostschutzprogramm der Automobilindustrie ausgerichtet sind.

Die Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG hat ihre Stellung auf dem Markt für Fahrzeugfedern behaupten können. Auch hier streben wir eine Programmweiterentwicklung durch neue Konstruktionen an.

Bei den Röhrenwerken – einem Sorgenkind in den vergangenen Jahren – haben sich die Rationalisierungsinvestitionen sehr positiv ausgewirkt.

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG verzeichnet auf dem Gebiet der Kugeldrehverbindungen und Wälzlager weiterhin gute Erfolge. Hier gehen die Überlegungen dahin, das Programm zum Einsatz in weiteren Verwendungsbereichen zu erweitern und zu ergänzen.

Erwähnen darf ich, daß Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, führend auf dem Gebiet numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen, in diesen Tagen die größte Drehmaschine der Welt abliefert. Sie hat eine Länge von 34 m und ein Gesamtgewicht von 420 Tonnen. Mit dieser Maschine lassen sich Werkstücke mit einem Durchmesser von 4,20 m, einer Drehlänge von 24 m und einem Werkstückgewicht von 500 Tonnen bearbeiten.

Mit diesen kurzen Hinweisen möchte ich zeigen, welchen hohen Stellenwert die Innovation schon jetzt in unserer Unternehmenspolitik einnimmt.

Zu den unternehmenspolitischen Fragen gehört auch das Belegschaftswesen einschließlich der Führungskräfte. In dem schwierigen Jahr 1975 haben wir es als eine Notwendigkeit angesehen, die Stammebelegschaft zu halten, um unsere gut eingefahrenen Mannschaften in den verschiedenen Werken und Betriebsbereichen beim konjunkturellen Aufschwung dabei zu haben. Dies war möglich durch eine verständnisvolle Zusammenarbeit mit den Betriebsräten und mit der Einsicht jedes einzelnen Belegschaftsmitgliedes.

Dieses Vorgehen hat sich als richtig und nützlich erwiesen, da an Spezial- und Facharbeitern trotz der hohen Arbeitslosigkeit ein empfindlicher Mangel besteht.

Das Durchhalten der Belegschaft in der Zeit unzureichender Beschäftigung verlangte von vielen unserer Mitarbeiter materielle Opfer. Ich möchte deshalb auch an dieser Stelle allen unseren Betriebsräten und allen Mitarbeitern für ihren Einsatz und für ihr Verständnis danken.

Zur Lage der ESTEL-Koordinations-Gruppen

Auf dem deutschen und niederländischen Stahlmarkt hat sich die Nachfrage aus dem Inland und der EG belebt. Der Auftragseingang aus den Drittländern ist nach wie vor außerordentlich gering.

Bei den deutschen Werken erhöhte sich der Auftragseingang für Walzstahlfertigerzeugnisse in den ersten vier Monaten 1976 gegenüber dem Durchschnitt 1975 insgesamt um 13%. Zur Zeit kommt der Stahlverbrauch in der Bundesrepublik in voller Höhe auf die Stahlerzeuger zu, da der Abbau überhöhter Lagerbestände beendet ist.

Es wird damit gerechnet, daß der bessere Auftragseingang auch im EG-Raum anhält; darüber hinaus werden aus den überseeischen Exportmärkten zusätzliche Impulse erwartet.

Diese Entwicklung begründet die Hoffnung, daß die volle Beschäftigung der Kapazitäten allmählich, wenn wohl auch kaum vor Ende dieses Jahres, wieder erreicht werden kann.

KG Stahl

Der Auftragseingang bei den Hoesch Hüttenwerken stieg in den ersten vier Monaten 1976 aufgrund der besonderen Produktstruktur gegenüber dem Monatsdurchschnitt 1975 um 18%. Dieser Nachfrageanstieg resultiert in erster Linie aus erhöhten Inlandsbestellungen. Für das Werk IJmuiden entwickelte sich der Auftragseingang noch etwas günstiger.

Die zur nachhaltigen Stützung des Geschäftes notwendige kräftige Auftragsbelegung aus dem Ausland blieb bisher jedoch noch aus. Der Auftragseingang aus den Drittländern blieb im ersten Quartal 1976 verglichen mit dem Monatsdurchschnitt 1974 um 45% zurück.

Die Rohstahlerzeugung lag im Monatsdurchschnitt des ersten Quartals 1976 bei ESTEL insgesamt um 20% unter dem Monatsdurchschnitt des ersten Halbjahres 1974. Im zweiten Quartal werden beide Werke voraussichtlich 10% mehr Rohstahl erzeugen als im ersten Quartal 1976, das sind aber immer noch 18% weniger als im Monatsdurchschnitt des ersten Halbjahres 1974.

Gestatten Sie mir bitte auch einige Worte zur derzeitigen Erlössituation. Der Tiefpunkt der Erlöse lag im vierten Quartal 1975. Die Preisentwicklung hat sich seit dieser Zeit innerhalb des Gemeinsamen Marktes recht gleichmäßig vollzogen. Listenpreisänderungen wurden nicht vorgenommen, sondern es wurden ausschließlich die eingeräumten Rabatte schrittweise abgebaut.

Von einer Kostendeckung kann auch nach dem schrittweisen Abbau der Rabatte zum jetzigen Zeitpunkt noch nicht gesprochen werden, zumal die Kosten für Rohstoffe, Energie und Personal seit der letzten Listenpreiserhöhung für Walzstahlerzeugnisse am 1. Januar 1975 nicht unerheblich gestiegen sind.

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 189



Heinz Solbach stellvertretender Vorstandsvorsitzender der ESTEL NV und Vorsitzender der Vorstände der Hoesch AG und Hoesch Werke AG

Als Nachfolger Josef Fischers wurde Heinz Solbach, seit acht Jahren Hoesch-Vorstandsmitglied, zum 1. Juli 1976 an die Spitze des Unternehmens berufen: Er übernahm den stellvertretenden Vorsitz im Vorstand der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens und den Vorsitz der Vorstände der Hoesch AG und der Hoesch Werke AG.

Heinz Solbach wurde am 4. März 1918 in Eichen, Kreis Siegen, ge-

boren und besuchte in Kreuztal die Rektoratsschule. Ende 1932 begann er bei der Geisweider Eisenwerke AG, der Rechtsvorgängerin der Stahlwerke Südwestfalen AG, die kaufmännische Lehre. Nach Abschluß der Lehrzeit war er zunächst im Verkauf tätig. Doch schon 1938 – er war gerade zwanzig Jahre alt – wurde er Direktionssekretär. Diese Stellung, die einen guten Einblick in die Führung eines

Unternehmens ermöglichte, behielt er bis zu seiner Einberufung zum Wehrdienst im Jahre 1940.

Bald nach der Entlassung aus der Kriegsgefangenschaft übernahm Heinz Solbach die Verkaufsleitung des Geisweider Werkes. Mit Gründung der Stahlwerke Südwestfalen 1951 wurde ihm der Aufbau der gesamten Verkaufsorganisation und Ende 1953 die kaufmännische Leitung der Werksgruppe Hagen

des Unternehmens übertragen. Zeitweise war er zugleich mit der Geschäftsführung der Stahlwerke Brüninghaus GmbH, einer Tochtergesellschaft des Unternehmens, betraut. 1956 wurde er zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der Stahlwerke Südwestfalen bestellt.

1968, zwölf Jahre später, wechselte Heinz Solbach zu Hoesch, um als Nachfolger Gerhard Elkmanns den Ein- und Verkaufsbereich im Vorstand der damaligen Hoesch AG zu übernehmen. Nach achtjährigen erfolgreichen Bemühungen um eine moderne Absatz- und Beschaffungsorganisation ist ihm nun der Vorsitz im Vorstand übertragen worden.



Dr. Peter Ulrich Schmithals im Vorstand der Hoesch Werke AG

Zum 1. Juli 1976 wurde Dr. Ing. Peter Ulrich Schmithals, bis dahin Vorstandsvorsitzender der Hoesch Hüttenwerke AG, in den Vorstand der Hoesch Werke AG berufen.

Dr. Peter Ulrich Schmithals wurde am 30. November 1930 in Wesel geboren. Am Gymnasium in Siegen legte er das Abitur ab und arbeitete danach ein Jahr lang als Schmelzer bei den Hüttenwerken Siegerland. 1952 nahm er das Studium der Eisenhüttenkunde an der Tech-

nischen Hochschule Aachen auf. Nachdem er 1956 die Prüfung zum Diplom-Ingenieur bestanden hatte, arbeitete er als Assistent bei Professor Schenk am Institut für Eisenhüttenkunde der TH Aachen. 1958 promovierte er zum Dr.-Ingenieur. Für seine Dissertationsarbeit unter dem Thema „Beitrag zur Frage des Umweltverhaltens von Zementationsschichten“ erhielt er die Borchers-Gedenkmünze.

Am 1. April 1959 trat Dr. Schmit-

hals als Assistent des Leiters der Versuchsbetriebe bei der Westfalenhütte ein. Drei Jahre später wechselte er zu den Hohenlimburger Walzwerken, bei denen ihm Aufbau und Leitung der Qualitätswirtschaft – zu der auch die Versuchsanstalt gehört – übertragen wurden. 1964 wurde Dr. Schmithals zum Betriebsdirektor ernannt. Zwei Jahre später wurde er in das Direktorium der damaligen Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg, der heu-

tigen Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, berufen.

Nach sechsjähriger Tätigkeit in Hohenlimburg folgte Dr. Schmithals der Berufung nach Dortmund, wo ihm 1972 der Vorstandsvorsitz der Hoesch Hüttenwerke AG übertragen wurde. Nach weiteren vier Jahren ist er nun in den Vorstand der Hoesch Werke AG berufen worden. Zugleich hat er die stellvertr. Leitung der Koordinationsgruppe Stahl im ESTEL-Bereich übernommen.



Dr. Günther Kettler Vorstandsvorsitzender der Hoesch Hüttenwerke AG

Nach dem Ausscheiden von Dr. Schmithals wurde am 1. Juli 1976 Dr. rer. pol. Günther Kettler, seit 1971 Vorstandsmitglied der Hoesch Hüttenwerke AG, zum Vorstandsvorsitzenden der Gesellschaft berufen.

Günther Kettler wurde am 5. März 1929 in Dortmund als Sohn des 1962 nach über vierzig Dienstjahren bei Hoesch in den Ruhestand getretenen Betriebsdirektors Diplom-Ingenieur Paul Kettler ge-

boren. Er studierte von 1950 bis 1954 Betriebswirtschaft an den Universitäten Würzburg und Köln und nach der kaufmännischen Diplomprüfung 1955/56 an der Wharton School of Finance and Commerce der University of Philadelphia, USA.

Nach der Doktorandenzeit am Industrieseminar in Köln trat Günther Kettler 1958 in die Dienste der damaligen Hoesch Westfalenhütte AG. 1959 begann er seine Tätigkeit im Verkauf als Gruppen-

leiter des Verkaufs Qualitätsstahl/Walzdraht. 1961 wurde er Leiter der Verkaufsabteilung Warmbreitband/warmgewalzte Bleche, 1965 stellvertretender Hauptabteilungsleiter des Verkaufs Halbzeug und Profile, 1966 Hauptabteilungsleiter.

Dr. Günther Kettler erhielt 1964 Prokura, wurde 1967 zum Verkaufsleiter der Walzstahlkontor Westfalen GmbH und 1968 zum Verkaufsdirektor der Hoesch Hüttenwerke ernannt. 1971 folgte die Be-

rufung zum stellvertretenden und 1972 zum ordentlichen Mitglied des Vorstandes der Hoesch Hüttenwerke AG.



Heinz Staudinger im Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG

Heinz Staudinger wurde zum 1. Juli 1976 in den Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG berufen. Heinz Staudinger ist im Hoesch-Kreis kein Fremder: Zehn Jahre, von 1957 bis 1967, hat er in den Diensten des Hoesch Eisenhandels gestanden.

Heinz Staudinger wurde am 30. Mai 1933 in Castrop-Rauxel geboren, besuchte dort das Gymnasium, anschließend die Höhere Handelsschule in Dortmund, erlernte 1953

den Kaufmannsberuf bei der Heinrich August Schulte Eisenhandlung GmbH in Dortmund und war dann als Verkäufer in Wuppertal und Düsseldorf tätig.

Nach dem Wechsel zum Hoesch Eisenhandel wurde er 1959 Abteilungsleiter, 1960 erhielt er Handlungsvollmacht, und 1964 wurden ihm mit der Erteilung von Prokura auch der Aufbau und die Leitung der Zentralen Einkaufsteuerung für den Hoesch Eisenhandel in der

Bundesrepublik übertragen. 1967 wurde er zum Direktor ernannt.

Im selben Jahr erhielt Heinz Staudinger eine Berufung in den Vorstand der Eisen- und Stahlhandel GmbH, einer Tochtergesellschaft der Thyssen Handelsunion AG, nach Frankfurt. Zu seinem Aufgabenbereich gehörten die Ein- und Verkaufsleitung für Walzstahlerzeugnisse einschließlich Nebenerzeugnisse für Süddeutschland sowie die Leitung des Rechnungs-

und Finanzwesens und der Verwaltung und Datenverarbeitung.

Fünf Jahre später, nach der Neuordnung des Thyssen Handelskreises, wechselte Heinz Staudinger als Vorstandsmitglied zur Thyssen Stahlunion AG nach Düsseldorf und übernahm dort die Ein- und Verkaufsleitung der Walzstahlerzeugnisse für die gesamte Bundesrepublik.

Im Geiste partnerschaftlicher Zusammenarbeit Liberia-Präsident Tolbert bei Hoesch zu Gast

Der Staatspräsident von Liberia, William R. Tolbert, besuchte im Rahmen seiner Deutschlandreise – während der er mit Bundespräsident Scheel, Bundeskanzler Schmidt, Außenminister Genscher und Wirtschaftsminister Friderichs zusammentraf – am 28. Mai 1976 auch die Hoesch Werke AG in Dortmund.

Nach seiner Ankunft begrüßte Heinz Solbach, Mitglied des Vorstandes der Hoesch Werke AG, den Präsidenten, der darauf mit seiner Begleitung das neue Kaltwalzwerk im Werk Westfalenhütte und das Hoesch Berufsbildungszentrum besichtigte. Dort hatte der Präsident Gelegenheit, sich mit jungen liberia-



▲ Heinz Solbach (2. v. r.) begrüßt den liberianischen Staatspräsidenten Tolbert (rechts), der das Kaltwalzwerk 2 (oben) und das Berufsbildungszentrum (unten) besichtigte



nischen Staatsangehörigen zu unterhalten, die zur Zeit ein Praktikum bei Hoesch absolvieren.

In den anschließenden Gesprächen mit dem Vorstand wurde von beiden Seiten die erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen Liberia, dem viertgrößten Eisenerzexporteur der Welt, und Hoesch unterstrichen. An der liberianischen Erzgrube Bong Mining Company ist auch Hoesch beteiligt. In diesem Zusammenhang betonte Heinz Solbach, daß sich die freundschaftlichen Beziehungen, die Hoesch und Liberia verbinden, nicht nur auf die gemeinsame Förderung und den Bezug von Erzen beschränken, sondern daß wir auch bemüht seien, einen Beitrag zur Entwicklung des Landes zu leisten. So hätten unsere Mitarbeiter die Bong Mining Company bei der Ausarbeitung und Einführung eines klaren, übersichtlichen und möglichst gerechten Entlohnungssystems unterstützt. Wir hülten der Bong Mining Company weiterhin durch die Ausbildung qualifizierter liberianischer



Mitarbeiter. Außerdem gaben wir unsere Unterstützung bei der Schaffung von Ausbildungsplätzen in Liberia. Heinz Solbach schloß mit dem Wunsch, daß es gelingen möge, die geschäftlichen Beziehungen im Geiste der Völkerverständigung zu einer echten partnerschaftlichen Zusammenarbeit fortzuentwickeln.

Staatspräsident Tolbert verlieh Heinz Solbach das Knight Great Band, das „Band des Großen Ritterordens“.

Drückende Mittagsschwüle lag über dem Dortmund-Ems-Kanal, als sich die Achter von Hoogovens und Hoesch auf die Startlinie in Höhe des Hardenberghafens zubewegten. Die Hoogovens-Ruderer hatten zu diesem Vergleichskampf über 800 Meter herausgefordert, und sie boten in ihren schwarzen Trikots, weißen Hosen und mit blutroten Ruderblättern einen furchterregenden Anblick, der die weißblauen Gegner aus der Hansestadt Dortmund unwillkürlich an Störtebeckers wilde Gesellen denken ließ. Aber zu solchen Vergleichen blieb nicht viel Zeit, denn schon hatte Schiedsrichter Heinz Fritz Wulff, erster Vorsitzender des RC-Germania, den internationalen Gepflogenheiten entsprechend die Gegner mit seinem französischen Startkommando bekannt gemacht: „Messieurs, êtes vous prêts? – Partez!“

Wasser spritzte auf. Mit schnellen Startschlägen versuchten beide Boote, sich in eine gute Ausgangs-



Gemischte Achter

position zu bringen und ihrem Gegner das Heck zu zeigen. Das schien dem Hoesch-Achter zu gelingen, der als leichtere Mannschaft mit höherer Schlagzahl in Führung ging. Aber mit wuchtiger Wasserarbeit machten sich die IJmuidener an die Verfolgung. Schlag für Schlag holten sie auf und lagen bei 200 Meter wieder auf gleicher Höhe, ja sie zogen dank ihrer körperlichen Überlegenheit und ihres geringeren Durchschnittsalters an den sich verzweifelt wehrenden Hoesch-Ruderern vorbei. Bei 500 Meter hatten sie eine dreiviertel Bootslänge Vorsprung gewonnen. „Goed zu, jongens!“ tönte es herüber vom niederländischen Steuermann. Aber noch war das Rennen nicht entschieden. Die Hoeschianer stemmten sich mit ganzer Kraft gegen die drohende Niederlage. Die Schlagzahl wurde nochmals erhöht, und sie holten tatsächlich auf. Bootsplatz auf Bootsplatz schoben sie sich wieder an den führenden Hoogovens-Achter heran, in dem jetzt der Steuermann wegen

Erste ESTEL-Ruderregatta in Dortmund Im Endspurt siegte Hoogovens-Achter



Finish der Hoesch- und Hoogovens-Achter



Gratulation dem Sieger



Wolfgang Vieth bei der Siegerehrung



Silbermedaillen für die Hoesch-Ruderer

des überraschenden Gegenangriffs seine Leute zu letztem Einsatz anspornte. Noch waren 150 Meter bis zum Ziel an den Bootshäusern zu rudern. Aber es reichte nicht. Hoesch hatte im Endspurt nichts mehr zuzusetzen, und mit einer knappen halben Bootslänge ging Hoogovens als Sieger durchs

Ziel. Der Beifall war groß, als sich die gegnerischen Boote am Bootsteg nebeneinander legten, um dem Sieger zu gratulieren und dem Unterlegenen für einen guten Wettkampf zu danken.

Es folgten noch zwei Rennen im Vierer und im Achter, in denen gemischte, also echte ESTEL-Mann-

schaften um den Sieg kämpften. Bei der Siegerehrung überreichte Wolfgang Vieth in Vertretung von Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp den Preis der Hoesch Werke AG, einen schön gravierten Zinnteller, an G. R. Brusse, den Mannschaftsführer des Hoogovens-Achter. Wolfgang Vieth betonte, daß

neben der Freude am sportlichen Ereignis diese Veranstaltung dazu beitragen sollte, die Zusammengehörigkeit in der ESTEL-Gemeinschaft zu fördern. Heinz Fritz Wulff ehrte alle Sieger mit Medaillen des RC-Germania. Daraufhin bedankten sich die IJmuidener mit „Silbermedaillen“ für den tapferen Hoesch-Achter. Derartig ausgezeichnet, konnten die Mannschaften unter die Dusche entlassen werden, und der gemütliche Teil des Ruder-Festes begann.

Dank der hervorragenden Unterstützung durch den RC-Germania v. 1929, die sich nicht nur darin ausdrückte, daß Boote und Bootshaus zur Verfügung gestellt wurden, sondern auch durch zahlreiche Helfer und die Spende einer stärkenden Erbsensuppe, wurde die erste ESTEL-Regatta ein voller Erfolg. Als die IJmuidener mit ihrem Bus die Heimreise antraten, war denn auch eine Wiederholung im nächsten Jahr in Holland mit der Möglichkeit einer Revanche fest vereinbart.



Die vereinigte ESTEL-Mannschaft

Mit allen Mitteln intensiviert Hoesch den Kampf gegen Lärmschäden. Alle gefährdeten Mitarbeiter sind zur Teilnahme an den Aktionen gegen Lärmschäden aufgerufen. Denn jeder muß wissen: Ein Gehör, das durch Lärm geschädigt wurde, ist für immer verloren. Keine technischen Hörhilfen können es wiederherstellen. Und Lärmtaubheit führt letzten und schlimmen Endes immer zur Isolierung von den Mitmenschen. Deshalb: Halt vor dieser Einbahnstraße in die Einsamkeit!

MIT DER LÄRMPIILLE
GEGEN LÄRMGEFAHREN

Ein Aktionsprogramm gegen den Lärm legte der Arbeitswissenschaftliche Arbeitskreis der Hoesch Werke AG fest, den die Hoesch-Vorstandsmitglieder Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp (sprechend) und Dr. Franz-Josef Hufnagel (links) am 28. April 1976 in Dortmund zusammenriefen. In die medizinischen und technischen Fragen der betrieblichen Gehörüberwachung gaben dabei Dr. med. Müller (oben) und Diplom-Ingenieur Eickelpasch (unten) eine Einführung



Am 28. April 1976 haben die Hoesch-Vorstandsmitglieder Walter Hölkeskamp und Dr. Franz-Josef Hufnagel als Vorsitzende des Arbeitswissenschaftlichen Arbeitskreises die mit der Lärmmessung beauftragten Mitarbeiter und die bei der Gehörüberwachung tätigen haupt- und nebenamtlichen Ärzte aller Hoesch-Gesellschaften in Dortmund zusammengerufen, um ein gemeinsames Arbeitsprogramm im Kampf gegen den Lärm festzulegen.

Lärm ist Schall, der das Gehör schädigen und Unfallgefahren erhöhen kann. Vermutete Gehörschäden durch Lärm stehen an der Spitze aller gemeldeten Berufskrankheiten. Eine gesetzliche Basis gegen Lärm und Lärmschäden ist mit der Unfallverhütungsvorschrift Lärm (UVV Lärm) geschaffen und seit dem 1. Dezember 1974 in Kraft. In drei Jahren – bis zum Dezember 1977 – soll ein umfassendes Kontrollsystem gegen Lärm und Lärmschäden in den Betrieben eingerichtet sein.

Drei Stoßrichtungen sieht der während der Aussprache am 28. April 1976 festgelegte Feldzugsplan vor:



▲ Um für alle Betriebe die Lärmbelastung in einem „Lärmkataster“ festzuhalten, werden Mitarbeiter mit einem Meßgerät, dem „Lärmdosimeter“, ausgerüstet. Hier – unter der Obhut von Volker Tiemann – eine Geräuschemessung in der Weiterverarbeitung Phoenix: Yuksel Bagci putzt mit dem Preßlufthammer ein schweres Gußstück

- 1. Vermeiden von Lärmquellen durch Planung und Entwicklung lärmarmen Produktionsmittel und durch Lärmbekämpfung an bestehenden Anlagen, soweit das technisch möglich und wirtschaftlich vertretbar ist. Arbeitsstättenverordnung und Maschinenschutzgesetz enthalten einschlägige Bestimmungen.
- 2. Erfassen ortsbezogener sogenannter Beurteilungspegel, die sich aus Lärmqualität, Schalldruck und Einwirkungszeit errechnen lassen, und dadurch Aufspüren derjenigen Betriebsbereiche, in denen gehörgeschädigender Lärm herrscht. Gemessen wird in dB (A). Als Lärmbereich werden Zonen mit Beurteilungspegeln von 90 dB (A) und mehr ausgewiesen. Eine Korrektur zu niedrigeren Werten hin ist denkbar.



▲ Fritz Niedmers entlädt die im Dosimeter gespeicherte Lärmenergie und errechnet die Lärmsumme des Arbeitsplatzes

- 3. Messen des Hörvermögens (Audiometrie) bei allen Mitarbeitern, die über längere Zeit in Lärmbereichen tätig waren, tätig sind oder eine Tätigkeit in Lärmbereichen aufnehmen.
- Aus den Lärmmessungen ergibt sich für jeden Betrieb ein sogenanntes Lärmkataster, sozusagen ein Lärmgrundbuch, das sich durch gewandelte Produktion, neue Maschinen oder Umbauten ständig ändern kann und deshalb fortlaufend auf neuen Stand gebracht werden muß. Ein Lärmkataster erfordert Spezialisten und hohen technischen Aufwand.
- ▼ Regelmäßige Gehörkontrollen mit Hilfe des Siebtestgerätes sollen alle Mitarbeiter, die in Lärmbereichen tätig sind, schützen: hier läßt sich Helmut Heinz im Gesundheitshaus der Hüttenwerke testen



Um den meßtechnischen Teil für die betriebliche Praxis möglichst klein, nicht behindernd und beweglich zu gestalten, wurden Lärmdosimeter entwickelt. Das sind zigarettenstachelgroße Meßgeräte, die unsere Mitarbeiter am Arbeitsplatz tragen werden und die den auftretenden Lärm in einem bohnenlangen Spannungsträger – der Lärmprobe – in Form elektrischer Ladung speichern. Nach der Meßzeit werden die kleinen Gebilde im zentralen Lärm Labor entladen. Aus der Entladungsspannung läßt sich exakt die aufgetretene Lärmsumme am Meßplatz errechnen.

Die Gehörprüfungen (Audiometrie) muß ein Arzt überwachen. Nach einer sogenannten Enttätungszeit von etwa zwanzig Minuten in ruhiger Umgebung setzt der Lärmgefährdete den Kopfhörer eines Siebtestgerätes auf und gibt durch Fingerzeichen an, bei welcher Lautstärke und in welcher Tonhöhe er vorgegebene Testtöne auf dem rechten oder linken Ohr hört. Dadurch entsteht ein Hörprofil, das auf normales Gehör oder aber auf Hörstörungen mit großer Zuverlässigkeit schließen läßt. Festgestellte Hörschäden müssen durch Feintestverfahren beim Überwachungsarzt oder durch einen Facharzt geklärt werden. Regelmäßige Gehörkontrollen, über deren Abstand der Arzt entscheidet (1/2 bis 3 Jahre), führen zu einer rechtzeitigen Erfassung beginnender oder fortschreitender Hörschäden. Auch Berufsanfänger werden zu Beginn ihres Arbeitslebens einem Hörtest unterzogen.

Verläufe neue Erkenntnisse zu erwarten sind.

Ohne Zweifel – und darüber sollte sich jeder Mitarbeiter klar sein – wird der Kampf gegen den Lärm seiner Natur nach kein Blitzkrieg sein. Die gesamte Lärmbekämpfung ist ein Langzeitverfahren, das entstandene Schäden sofort erfaßt, aber erst nach Jahren das Hauptziel, die künftige Verhütung von Lärmschwerhörigkeit, erreichen kann. Der Einstieg in das Verfahren ist aus vielerlei Gründen schwierig. Alle Beteiligten müssen sich in die gesundheitliche Gefahrenquelle Lärm hineinendenken und über Jahre hinaus Unbequemlichkeiten, wie das Tragen von Lärmschutzmitteln und die regelmäßigen Lärmmessungen und Gehörprüfungen, in Kauf nehmen.

Schon jetzt aber verlangt die Unfallvorschrift Lärm, daß bei Beurteilungspegeln ab 85 dB (A) Gehörschutz verfügbar gehalten wird, in der Hoffnung, daß die Mittel auch benutzt werden. Bei Beurteilungspegeln von 90 dB (A) ist das Tragen von Gehörschutz Pflicht. Es ist aller Mühe wert, den Sinn dieser Vorschrift einzusehen und sie zu befolgen. Wer in Lärmbereichen keinen Gehörschutz trägt, ist kein Held, sondern leichtsinnig und ein schlechtes Beispiel für seine Kollegen. Lärmgeschädigtes Gehör bedeutet Verlust an Lebensqualität. Kein Schmerz warnt vor dem nahenden Leiden, unmerklich langsam rückt es vor. Meist bemerken die Menschen der Umgebung die Schwerhörigkeit eher als der Betroffene selbst.

Wenn jeder Gefährdete die Notwendigkeit der Lärmabwehr begreift, wenn die Gehörkontrollen pünktlich und sorgfältig erfolgen, wenn Planer, Konstrukteure und Meßtechniker gefährlichen Lärm umgehen oder zumindest aufspüren, dann wird das Problem zu lösen sein. Machen Sie mit im Kampf gegen Lärm und Lärmschäden!

Alle Meßdaten aus der Gehörprüfung werden in einer Gehörüberwachungskartei betriebsweise festgehalten. Jede Untersuchung führt zu einem ärztlichen Eignungsattest, das in Zukunft den Mitarbeiter während seines Arbeitslebens begleitet, auch bei Wechsel des Arbeitgebers.

Darüber hinaus werden die Gehörüberwachungskarten durch das Betriebsforschungsinstitut des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute in Düsseldorf ausgewertet. Fast alle Großbetriebe unseres Industriezweiges arbeiten mit dieser Stelle zusammen, so daß aus der großen Zahl eingehender Meßdaten und

In Lippstadt besuchten Rentner ihr altes Werk

Rund siebzig Rentner – der älteste vom Jahrgang 1897 – folgten einer Einladung in ihr altes Werk – ins Werk Lippstadt der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG. Die Gäste machten zunächst eine Werksbesichtigung und zeigten sich von den Neuerungen, die seit ihrer aktiven Zeit eingeführt wurden, sehr beeindruckt. Besondere Freude bereitete das Wiedersehen mit noch tätigen Kollegen am alten Arbeitsplatz. Anschließend versammelte man sich zu einem gemütlichen Abend im „Rüsinghof“. In einer kleinen Ansprache begrüßte Heinrich Krause, der Vorstandsvorsitzende, die ehemaligen Mitarbeiter. Der gemütliche Teil des Abends war mit dem Austausch von Erinnerungen ausgefüllt, dokumentierte aber auch durch lebhaftes Fragen das rege Interesse der Gäste an ihrem alten Betrieb.



Gesprengt – der letzte Zeuge des Hoesch Bergbaus in Dortmund

Der letzte weithin sichtbare Zeuge des Hoesch Bergbaus in Dortmund – der Betonförderturm Kaiserstuhl-Ostfeld – ist aus der Stadtsilhouette des Dortmunder Nordens verschwunden. Am 25. Mai 1976 wurde der 52 Meter hohe Betonturm gesprengt. Auf die Sekunde zündete Sprengmeister Günter Jaschog aus Waltrop die 22,5 Kilogramm Ammon-Gelit 3, die in 115 Sprenglöchern untergebracht waren. Nach Plan kippte der in Stahlbeton errichtete 5 000 Tonnen schwere Förderturm in die vorgesehene

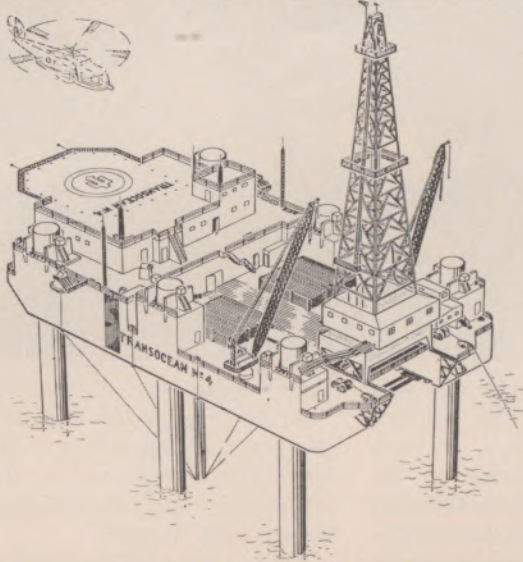
Schneise. Seine Sprengung folgte im Zug des Abbruchs der 1966 stillgelegten Zeche Kaiserstuhl auf dem Gelände des Werkes Westfalenhütte. Die Inbetriebnahme des Förderturms im Jahre 1955 war damals der letzte Schritt bei der Vereinigung der Schachtanlagen Kaiserstuhl-Westfeld und Kaiserstuhl-Ostfeld (Westfeld lag an der Bornstraße). 1953 waren die beiden Zechen durch eine Richtstrecke auf der siebten Sohle miteinander verbunden worden. Der gesprengte Förderturm besaß eine Gefäßförderung, bei der die Kohle nicht in Grubenwagen, sondern in zwei großen Gefäßen von je sechs Tonnen Inhalt zutage gefördert wurde. Der Förderturm stand auf einer Eisenbetonplatte, die auf 61 Stahlpfählen ruhte. Das war notwendig wegen des Untergrundes (Fließsand) und seines großen Gewichtes. Mit Hilfe hydraulischer Winden konnte der Turm in allen Richtungen bewegt werden, um Setz- oder Bergschäden auszugleichen.

Nach der Hebeprobe: „Transocean No. 4“ ging in See

Am 10. April 1976 machte sich halb Hamburg auf den Weg zum Vulkanhafen, wo „Transocean No. 4“ ihre Standfestigkeit beweisen sollte. Mit einer Geschwindigkeit von dreißig Zentimeter je Minute schob sich die Plattform der neuen Bohrinself an ihren sechs Stahlbeinen hinauf. Dabei wurden immerhin 5 500 Tonnen – soviel wiegt die Plattform – zur Hoch-

strecke gebracht. Die Beine der Bohrinself sind 84,3 Meter lang, haben einen Durchmesser von 3,66 Meter und wurden aus 2 400 Tonnen Hoesch-Stahl im Werk Phoenix unserer Hüttenwerke zu neun Meter langen Rohrschüssen gebogen und verschweißt (siehe Heft 10/1975). Im Werk Ross der Howaldtwerke Deutsche Werft AG wurden die einzelnen Rohrschnitte zu den Hochhaus überragenden Bohrinselfbeinen verbunden. Fünf Tage nach der gelungenen Stand- und Hebeprobe ging „Transocean No. 4“ in See. Von Schleppern gezogen, verließ

sie an einem nebligen Morgen den Hamburger Hafen. Ihr erster Einsatzort sind die Gewässer vor der englischen Küste, wo sie bei der Reparatur einer anderen Bohrinself hilft. Ihre Rückkehr nach Hamburg ist für den Herbst geplant. Erst dann wird am Ausrüstungskai der HDW der Bohrturm auf der Insel-Plattform montiert. Wie die Bohrinself nach der endgültigen Fertigstellung ausschauen wird, deutet unsere Zeichnung an. Als schwimmfähige und sich selbst hebende Bohrinself wird „Transocean No. 4“ schließlich in der Nordsee ihren endgültigen Arbeitsplatz aufsuchen.



▲ „Transocean No. 4“ sticht in See: elbabwärts geht die Fahrt über die Nordsee vor die englische Küste

◀ So wird „Transocean No. 4“ nach der Montage des Bohrturmes im Herbst dieses Jahres aussehen



13 Erfahrungsberichte von ESTEL-Mitarbeitern

„Die Automatisierung in der Eisen- und Stahlindustrie“ war das Thema des Internationalen Eisenhüttentechnischen Kongresses, den das Centre de Recherches Métallurgiques (C. R. M.), Lüttich, und der Verein Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh), Düsseldorf, gemeinsam veranstalteten.

Das Ziel dieser Tagung war ein Erfahrungsaustausch über Automation in der Stahlindustrie. Da die

Vorträge über betriebliche Erfahrungen berichteten, wurden sie ausschließlich von Fachleuten aus den Hüttenwerken in den Konferenzsprachen Deutsch, Englisch, Französisch (mit Simultanübersetzung) gehalten.

Der erste Teil fand am 17. und 18. Mai 1976 in Brüssel statt; er war der Automatisierung von Kokereien, der Anlagen für Möllervorbereitung sowie der Roheisen-

Direktor der Direktion Stahl, Kommission der Europäischen Gemeinschaften, Johannes Petrick.

Der Kongreß wurde eingeleitet mit dem Vortrag „Entwicklungen in der Walzwerkstechnik“ von Dr.-Ingenieur Karl Heinz Mommertz, Direktor des Betriebsforschungsinstituts VDEh-Institut für angewandte Forschung GmbH.

Ein nach Zahl und Inhalt bedeutender Anteil an den Fachberichten

und E. Sander von den Hoesch Hüttenwerken.

Über eine „Verbesserung der Kontrolle des LD-Verfahrens durch eine Abgasanalyse“ berichteten P. J. Kreyger, J. H. de Boer und A. B. Snoeyer von Hoogovens.

Über die „Anpassung von Modellparametern aufgrund von Meßwerten mit Hilfe der nicht-linearen Optimierung am Beispiel eines Modells für das LD-Verfahren“ schrieben H. J. Wick, G. Wiethoff und D. Das Gupta von den Hoesch Hüttenwerken.

Über „Kritische Beurteilung der Einsatzmöglichkeiten von Sauerstoffmeßsonden zur Automatisierung der Stahlerzeugungsverfahren“ referierte W. Pluschke von den Hoesch Hüttenwerken.

Über „Erfahrungen mit einem Prozeßrechner für den Gesamtbereich eines Warmbreitbandwalzwerkes“ sprachen W. Fabian, K. von Germersheim, F. Knorr, R. Kubel, G. Möhring, G. Wiethoff und H. Wladika von den Hoesch Hüttenwerken.

Über „Automatische Profilsteuerung bei einer 88"-Warmbreitbandstraße“ berichteten F. Hollander, A. G. Reinen von Hoogovens und M. Economopoulos vom Centre de Recherches Métallurgiques.

Über „Automatisierung zur Vermeidung von ‚Skidmarks‘ in einem Warmwalzwerk“ referierten J. Elshout und J. H. W. Ouwkerk von Hoogovens.

Über „Die Überwachung der Breite warmgewalzter Bänder im Einlauf einer Beize mit Diodenzeilendetektoren und angepaßter Meßwertverarbeitung“ referierten J. Ihlenfeldt, H. J. Kopineck, W. Tappe und W. Wrede von den Hoesch Hüttenwerken.

Über „Die Überwachung der Planheit von kaltgewalztem Breitband durch Spannungs- und Temperaturmessungen“ sprachen W. Böttcher, H. J. Kopineck, R. Schröder und W. Wrede von den Hoesch Hüttenwerken.

Über „Die Automatisierung der Oberflächeninspektion von Feinblech bei hohen Bandgeschwindigkeiten“ berichteten B. J. Aalderink und M. W. C. De Jonge von Hoogovens.

und Stahlerzeugung gewidmet. Der zweite Teil folgte am 20. und 21. Mai 1976 in Düsseldorf, im Vortragszentrum Neue Messe. Er befaßte sich mit der Automatisierung von Walzwerken und Nebeneinrichtungen sowie der Anwendung von Rechnern bei der zerstörungsfreien Prüfung und in Laboratorien.

Zur Ergänzung der behandelten Themen wurden am 19. Mai 1976 Werksbesichtigungen in den Benelux-Ländern und in der Bundesrepublik Deutschland durchgeführt, darunter im Warmbreitbandwalzwerk und im Kaltwalzwerk 2 der Hoesch Hüttenwerke.

Insgesamt nahmen an diesem Kongreß 1 000 Fachleute aus 41 Ländern teil; davon rund 700 in Düsseldorf. In der Eröffnungssitzung in Düsseldorf sprachen der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dr.-Ingenieur Günter Klotzbach, der Oberbürgermeister der Landeshauptstadt Düsseldorf, Klaus Bungert, und der

stammte aus dem ESTEL-Bereich: Dreizehn Teams von Hoesch- und Hoogovens-Mitarbeitern erarbeiteten Erfahrungsberichte, die entweder in Brüssel oder in Düsseldorf vorgetragen wurden:

Über „Meß- und Regeltechnische Maßnahmen für die Optimierung einer Sinteranlage“ berichteten P. Großstück, M. Gumprich, H. Ihlenfeldt, H. J. Kopineck und W. Tappe von den Hoesch Hüttenwerken.

Über „Automatisierung einer Kokereianlage“ sprachen G. de Jong und N. J. W. Thijssen von Hoogovens.

Über „Ein Modell zum Steuern einer Winderhitzeranlage“ referierten J. Beets und J. Elshout von Hoogovens.

Über „Erfahrungen mit einem Prozeßrechner in einem Blasstahlwerk der Hoesch Hüttenwerke AG“ sprachen D. Das Gupta, P. Hausen, H. Petersen





Stippvisite in Brasilien

Der erwachende GIGANT

▲ São Paulo – Zentrum der Hoesch-Aktivitäten in Brasilien

Kaffee...



Karneval in Rio...



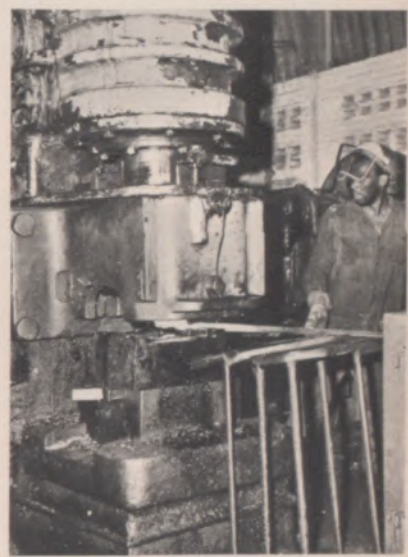
Pele...



Transamazonica...



▲ Das Federnwerk Hoesch Scipelliti in São Paulo



▲ In der Gesenkschmiede Forjarjo São Bernardo

...kennen Sie mehr von Brasilien?



Dieses Land mit seinen gewaltigen Abmessungen, seinen Problemen, Gegensätzen und seiner vielversprechenden Zukunft möchte Rolf Müller, Delegierter des Hoesch Handels für Südamerika mit ständigem Büro im brasilianischen São Paulo, unseren Lesern ein wenig näherbringen. Er meint zwar, daß es dazu eigentlich eines Buches oder zumindest eines mehrstündigen Vortrages bedürfte, aber vielleicht gelingt es ihm auch im Rahmen dieses Berichtes, einiges von Brasilien – dem, wie es in letzter Zeit oft heißt, „erwachenden Giganten“ – zu vermitteln.

Brasiliens territoriale Grenzen von 15 700 Kilometer Länge berühren – bis auf Chile und Ecuador – alle südamerikanischen Länder. Mit einer Oberfläche von 8,5 Millionen Quadratkilometern – zum Vergleich: die USA und China zählen je acht, die UdSSR 22 und die BRD 0,25 Millionen Quadratkilometer – kann der brasilianische Horizont tatsächlich als „weit“ bezeichnet werden.

Eine Reise vom Norden zum Süden des Landes (4320 Kilometer) oder vom Westen zum Osten (4328 Kilometer) dauert auf dem Landwege in jedem Fall einige Tage – vorausgesetzt, es regnet nicht! Und das bei einem jährlichen Nieder-



schlag von über 1000 Millimeter.

Das tropische und subtropische Klima Brasiliens hat schon Werte von plus 48,8 Grad Celsius in Bahia und von minus 14 Grad Celsius in Rio Grande do Sul erreicht. Die mittlere Jahrestemperatur beträgt im Norden 30 Grad, in Rio 25 Grad und in São Paulo 19 Grad.

Mit über 110 Millionen Einwohnern ist das stark portugiesisch geprägte Brasilien der weitaus volkreichste Staat Lateinamerikas. Seine jährliche Bevölkerungszunachsrte beträgt etwa 2,8 Prozent. Neben den USA leben in Brasilien am meisten Neger außerhalb Afrikas, und nirgendwo in der Welt – außer in Japan – sind soviel Japaner wie

in Brasilien zu Hause. Hinzu kommt, daß allein im vergangenen Jahrhundert mehr als fünf Millionen Einwanderer wie Portugiesen, Italiener, Spanier, Deutsche, Polen und viele andere nach Brasilien kamen und – im Gegensatz zu den Japanern – in der jungen brasilianischen Nation aufgegangen sind.

Der Schwerpunkt der wirtschaftlichen und industriellen Entwicklung Brasiliens liegt nach wie vor im Küstenstreifen. Seit Jahren werden jedoch größte Anstrengungen unternommen, wirtschaftliche Zentren im Innern des Landes zu schaffen, wobei vornehmlich die Transportfrage (Straße – Schiene) sowie das Vorhandensein – oder



Nichtvorhandensein – qualifizierter Arbeitskräfte im Vordergrund stehen. Brasilien stellt heute die industriell am stärksten entwickelte Nation Südamerikas dar – das Land verzeichnete 1975 eine Rohstahlerzeugung von 8,6 Millionen Tonnen und knapp eine Million selbst hergestellter Kraftfahrzeuge. Der enorme Reichtum an Bodenschätzen, verbunden mit dem starken Drang nach Bestätigung und Anschluß an die großen Industrienationen der Welt, hat das Gesicht Brasiliens in den letzten zwölf Jahren geändert. Brasilien beginnt erwachsen zu werden.

Und der Kaffee?

Einst ausschließlicher Devisenbringer, ist Kaffee schon längst durch den Export von Industrieprodukten in seiner Vormachtstellung abgelöst.

Und der Karneval in Rio?

Die „Mulatas“ sind noch genauso aufregend schön wie eh und je, die Freude am Feiern verliert jedoch an Urwüchsigkeit und wird für Touristen kommerzialisiert. Schade.

Und Pele?

Ist auch älter geworden ...

Und die Transamazonica?

Wenn sie bloß nicht so lang und ungepflastert wäre ... (und die 1000 Millimeter Regen sie nicht so oft wegspülen würden)!



BR-Weiterverarbeitung zum erstenmal in Homburg

Homburg an der Saar, der Sitz der Schwinn AG, war am 4. Juni 1976 Treffpunkt für rund achtzig Betriebsratsvorsitzende und stellvertretende Betriebsratsvorsitzende aus dem Bereich Hoesch-Weiterverarbeitung. Das Treffen gehörte in die Reihe der Konferenzen der Be-

triebsräte-Weiterverarbeitung, die viermal im Jahr an wechselndem Ort stattfinden. Es war die erste Konferenz, die nach Homburg einberufen wurde: sie fand im Schloßberghotel statt; nach ihrem Abschluß besichtigten die Tagungsteilnehmer die Werksanlagen von Schwinn.



Und Hoesch?

Die industrielle Tätigkeit unseres Konzerns in Brasilien begann – wie WERK UND WIR-Leser wissen – mit der Herstellung von Blatt- und Spiralfedern und Federungselementen. Das Federwerk „Hoesch Scipelliti“ zählt nicht nur in Brasilien zu den größten seiner Art, sondern in ganz Südamerika. Seine Belegschaft von 1200 Mitarbeitern setzt sich aus 1196 Brasilianern – einschließlich zehn deutschstämmigen – und vier Deutschen zusammen. Ähnlich ist die Situation bei der Hoesch-Beteiligung „Forjaria São Bernardo“, einer Gesenkschmiede, die sich fast ausschließlich mit der Herstel-

lung von geschmiedeten Autoteilen befaßt. Weitere Hoesch-(Mehrheits-)Beteiligungen sind die „Esmil do Brasil“, die auf dem Gebiet des Umweltschutzes tätig ist, sowie die „Robasa“, der jüngste Sproß von Rothe Erde-Schmiedag, wo Großwälzlager erzeugt werden sollen. Der Hoesch Handel ist seit über zwanzig Jahren auf dem brasilianischen Markt präsent und verfügt seit fünf Jahren über eine eigene Außenstelle in São Paulo, die der Hoesch Indústria e Comércio Ltda. (bekannt unter dem Namen HOESCHINCO) angegliedert ist. Brasilien ist eine Reise wert, jedoch nicht nur Brasilien, sondern auch seine Nachbarn, die wir demnächst ebenfalls vorstellen wollen.

Mit **M**acht mehr **G**rün

Industrieanlagen sind in unserer Gesellschaft eine Realität, mit der sich jeder Planer, vor allem aber der Landschaftsplaner, auseinandersetzen muß. Die „Grüne Charta von der Mainau“ sagt: „Auch Technik und Wirtschaft sind unerläßliche Voraussetzungen unseres heutigen Lebens.“ Notwendig ist also, einen Ausgleich zwischen Technik und Wirtschaft einerseits und der Natur andererseits anzustreben. Diese Aufgabe zu lösen, ist aber bei bestehenden Werken weitaus schwieriger als bei industrieller Neuansiedlung, bei der von vornherein Gelegenheit gegeben ist, die wirtschaftlich technischen Bedingungen mit den heutigen Erkenntnissen ökologischer Zusammenhänge und Notwendigkeiten in Einklang zu bringen.

Hoesch hat seine Anfänge in der Gründerzeit. Die stürmische Bevölkerungsentwicklung zu Anfang dieses Jahrhunderts und zugleich die Notwendigkeit des arbeitenden Menschen, in der Nähe des Werkes zu wohnen, weil er lange Wege schon wegen der langen Arbeitszeiten gar nicht bewältigen konnte, haben Industrie und Wohngebiete aufeinander zuwachsen lassen. In den Werken Union und Hermannshütte des Werkes Phoenix fehlt beispielsweise aus diesem Grunde der nötige Freiraum, um nachträglich durch eine sinnvolle Begrünung – sei es Aufforstung oder Anpflanzung von Gräsern – die Werksanlagen selbst und ihre unmittelbare Umgebung freundlicher zu gestalten. Trotzdem bemühen sich unsere Mitarbeiter vom Liegenschaftswesen, vom Umweltschutz und von den Gärtnereibetrieben auch in diesen Fällen, jede Möglichkeit für die Abschirmung des Werkes durch Grünstreifen mit dichtem Baumbestand zu nutzen.

Günstiger verhält es sich im Falle des Hochofenwerkes Phoenix und des Werkes Westfalenhütte.

Das Hochofenwerk Phoenix konnte nach Norden in Verbindung mit dem Westfalenpark und der Begrünung an der B 54 in die Landschaft „eingebunden“ werden. Der Blick vom Westfalenpark über die Grünanlagen auf die Silhouette der Hochöfen ist eindrucksvoll und landschaftsprägend. Nach Süden



▲ ▲ Selten ist ein so idealer Ausgleich zwischen Industrie und städtischer Umgebung möglich wie bei den Hochöfen des Werkes Phoenix, an die im Süden der Westfalenpark grenzt

▲ Aber auch dort, wo nicht soviel Freiraum zur Verfügung steht, versucht Hoesch das irgend mögliche zu tun: hier eine der jüngsten Baumanpflanzungen an der Brackeler Straße

wird das Hochofenwerk mit Hilfe eines vor kurzem aufgeschütteten Dammes abgeschildert, der eine intensive Bepflanzung erhält. Eine Grünfläche zum Ortsteil Hörde hin wird erst nach Schaffung der geplanten Trennzone zwischen dem Hochofenwerk und der Rombergstraße möglich sein. Sie ist in Verbindung mit einem Schutzwall vorgesehen.

Im Bereich des Werkes Westfalenhütte begrünt Hoesch schon seit zwanzig Jahren den dort reichlich vorhandenen Freiraum aus eigener Initiative. So sind die Werksanlagen der Westfalenhütte fast überall durch Grünstreifen abgegrenzt. Das geschah nach Begrünungsplänen in Abstimmung mit der Stadt Dortmund, wobei sich der Begrünungsplan nach der Lage der Produktions- und Lagerstätten, der Verwaltungsgebäude und der Verkehrswege ausrichtet.

Bisher wurden in und um die Westfalenhütte rund 36 ha aufgeforstet und 25 ha mit Buschwerk bepflanzt oder mit Rasen eingesät. Einschließlich der im Südwesten der Westfalenhütte gelegenen Sport- und Erholungsanlage, die ein Gebiet von 29 ha umfaßt, sind insgesamt 90 ha auf dem Gelände der Westfalenhütte und den angrenzenden Flächen begrünt.

Bei den Bemühungen um eine intensive Begrünung sowohl innerhalb als auch außerhalb des Werkes lassen wir uns von folgenden Grundsätzen leiten:

- Im Innern der Werksanlagen sind größere Grünräume anzustre-

ben. Dabei fallen durch die Pflege von zweckmäßig mit Gräsern und Gehölzen angelegten Grünflächen kaum mehr Kosten an, als wenn man unbebaute Freiflächen lediglich sauberhält. Die Erfahrung lehrt nämlich, daß sie – unbegrünt – trotz Verbotes zum Lagern von Material und Abfällen benutzt werden.

- An den oft kilometerlangen Verkehrsadern im Werksinnern – Straßen und Schienen – sind Randbepflanzungen anzulegen.
- Die harten Linien der Industriebauten werden durch Bäume gemildert und mit der Umgebung verbunden.
- Die Abschirmung der Werksanlagen zur Wohnnachbarschaft soll dort, wo die Möglichkeiten gegeben sind, durch Grünstreifen mit dichtem Baumbestand erfolgen.
- Bei der Einrichtung von Parkplätzen soll verstärkt eine Begrünung erfolgen, um vor allem durch den Gewinn zusätzlicher Grünflächen zu einer Verbesserung des Klimas der Industriestadt beizutragen.

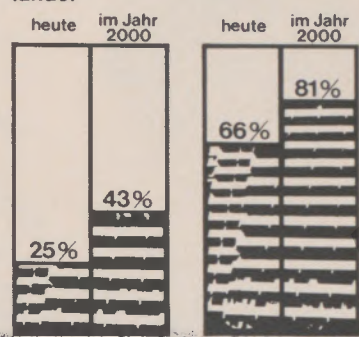
Nach diesen Grundsätzen wird sich Hoesch auch künftig bemühen, die Ausstrahlung der großen Industrieanlagen auf die unmittelbare Wohnumgebung zu mildern. Maßgebend sind dabei nicht wirtschaftliche Gesichtspunkte, sondern die nicht erst heute ernstgenommene moralische Verpflichtung, Wunden, die die Technik und Industrie dem Landschaftsbild zufügten, wieder zu heilen.

Städter aus Not

DIE STADT – Wohnort der Zukunft

Anteil der Stadtbevölkerung an der Gesamtbevölkerung

Entwicklungsländer Industrieländer



Statt heute vier Milliarden, wird die Menschheit im Jahre 2000 etwa 6,5 Milliarden Köpfe zählen. Wo werden sie wohnen? Die Antwort lautet: Weit mehr als bisher in den Städten. Die Bevölkerung der Industrieländer ist schon jetzt verstädtert; 66 Prozent wohnen in der Stadt. Aber bis zum Jahre 2000 werden es 81 Prozent sein. Eher noch stärker drängen die Bewohner der Entwicklungsländer in die Ballungsgebiete. Statt gegenwärtig 25 Prozent werden um die Jahrtausendwende 43 Prozent inmitten von Häusermeeren wohnen. Was sie dorthin treibt, ist der Druck der Armut. Auf dem Lande gibt es immer weniger Arbeit und Verdienst für sie. So lagern sich immer breitere Ringe von Elendsbehausungen um den Kern der Großstädte. Die Einwohnerzahlen wachsen ins Gigantische, und mit ihnen wachsen die Probleme der Versorgung auch nur mit dem Nötigsten.



◀ Immer mehr Grün schirmt Straßen und Wohnhäuser von den Werksanlagen ab

▼ Sogar bei Hoesch-Parkplätzen wird jeder freie Streifen zur Begrünung genutzt





Bienenwachs läßt das Holz schöner leuchten



Heinz Steffens, der in Holzen am Sommerberg wohnt, hat von seinem Balkon aus einen herrlichen Blick. Bei klarem Wetter reicht die Sicht bis Wiblingwerde. Doch der technische Kaufmann in der Abteilung Betriebswirtschaft, der im Werk Dortmund der Rothe Erde-Schmiedag AG tätig ist, vergißt die Daten und Zahlen des Arbeitstages am schnellsten in seinem Hobbykeller.

Aus Eichen- und Lindenbohlen oder aus rötlichem Pflaumenholz wachsen unter seinen Schnitzmessern Gesichter, Gestalten und große und kleine Reliefs. Sie zeigen Erfahrung mit dem Werkstoff Holz, technisches Können, Einfühlungs-

gabe und immer neue Ideen. Im Wohnraum und im Treppenhaus reihen sich seine Skulpturen, Masken, Halbplastiken, Hoch- und Flachreliefs.

Zeitweise haben Schnitzereien des Mittelalters bei Steffens Holzarbeiten Pate gestanden. Später nahm er sich Ernst Barlach zum Vorbild. Auch an kubistischer Ausdrucksweise hat er sich erprobt. Doch seit einiger Zeit strebt Heinz Steffens einen eigenen Stil an. Seine Modelle sind heute Menschen unserer Zeit, Gesichter, die er unterwegs auf Reisen irgendwo gesehen hat.

Seine erste Arbeit vor acht Jahren war ein Hochrelief in fünf Ebenen



Hauptversammlung der Hoesch AG

Um zumindest einen Teil der zwischenzeitlichen Kostensteigerungen aufzufangen, haben wir für vier Erzeugnisse – Formstahl, Stabstahl, Warmbreitband und Bandstahl – Preislisten mit erhöhten Preisen in Brüssel hinterlegt, die ab 1. Juli 1976 gelten. Im Schnitt aller Erzeugnisse handelt es sich um eine Preiserhöhung von 3,8%. Auf diese neuen Listenpreise werden für das dritte Quartal 1976 temporäre Rabatte eingeräumt.

Auch die Exportpreise haben ihren Tiefpunkt überschritten, sie steigen aber leider nicht in der gleichen Relation wie die Inlandspreise.

Alles in allem hoffen wir, daß wir mit der Erlösverbesserung und einer gleichzeitigen Erhöhung der Mengen im vierten Quartal 1976 die Kostenschwelle erreichen werden.

KG Stahlverarbeitung

Bei den Siegerlandwerken hält die Belebung der inländischen Nachfrage – vom Bereich Stahlbau und Bauteile abgesehen – an. Dagegen ist der Auftragseingang aus dem Ausland noch immer nicht befriedigend. Die Erlöse konnten bisher nur auf dem Inlandsmarkt verbessert werden.

In Hohenlimburg-Schwerte ist der Flachproduktbereich bei reger inländischer Nachfrage zu befriedigenden Erlösen gut beschäftigt. Bei Profilerzeugnissen macht sich mit Ausnahme warmgewalzter Profile die noch immer unbefriedigende Beschäftigungslage in der Bauwirtschaft und im Maschinenbau bemerkbar. Der Federnbereich ist entsprechend der Auftragslage in der Automobilindustrie gut beschäftigt.

Bei den Röhrenwerken ist die Situation in den einzelnen Bereichen sehr unterschiedlich. Die Nachfrage nach Leitungs- und Großrohren aus der Energiewirtschaft ist noch immer schwach. Da auch im Ausland große Objekte zur Zeit nicht realisiert werden, sind die vorhandenen kleineren Projekte preislich stark umkämpft. Dem steht erfreulicherweise ein reger Auftragseingang nach konsumnahen Produkten wie Handels- und Präzisionsrohren gegenüber.

Rothe Erde-Schmiedag und Schwinn verzeichnen bei den meisten Produkten eine zufriedenstellende Beschäftigung. Die Situation bei Ringen und Schmiedestücken im mittleren und großen Hammerbereich ist wie in den Vormonaten durch rückläufige Auftragseingänge gekennzeichnet. Die Erlösverbesserungen konnten die im Vorjahr eingetretenen Kostensteigerungen nicht voll ausgleichen.

Bei Maschinenfabrik Deutschland liegt ein guter Auftragsbestand vor, der die Beschäftigung bis in das Jahr 1977 hinein sichert.

KG Handel

Die Lage bei den Handelsgesellschaften entspricht im wesentlichen der Entwicklung im Stahlbereich und in der Verarbeitung. Der Auftragseingang auf den Inlandsmärkten in den Niederlanden und in der Bundesrepublik war zufriedenstellend. Die Bestelltätigkeit aus dem EG-Raum hat zugenommen. Dagegen ist die Nachfrage aus den Drittländermärkten, von einigen wenigen Erzeugnissen abgesehen, nach wie vor schwach.

Geschäftsverlauf 1. Quartal 1976

Zum Verlauf der ersten Monate des laufenden Geschäftsjahres 1976 muß ich feststellen, daß der Ertrag trotz der in weiten Bereichen festzustellenden Erholungstendenzen noch nicht gut war. Zwar betrug der Umsatz im ersten Quartal 1976 2,2 Mrd. Gulden und zeigte damit im Vergleich zum Vorjahr eine deutlich steigende Tendenz. Die Erlöse der ersten Monate des neuen Jahres waren aber noch belastet durch die unauskömmlichen Verkaufspreise der Vergangenheit. Die von mir erwähnten Preisverbesserungen werden erst allmählich wirksam. Die Abschreibungen, der Personalaufwand und der Aufwand für Einsatzstoffe sind gestiegen. Das erste Quartal 1976 schließt ab mit einem Reinverlust von 72 Mill. Gulden. Das ist sehr unbefriedigend, obwohl im Vergleich zum Reinverlust des dritten und des vierten Quartals 1975 eine bedeutsame Verbesserung eingetreten ist.

Der Verlust des ersten Quartals 1976 ist wiederum auf die unbefriedigende Ertragslage in unseren Hüttenwerken in Dortmund und Ijmuiden zurückzuführen, die nach wie vor rote Zahlen schreiben.

Dazu möchte ich einige Erläuterungen geben: Die Ergebnisse unserer Stahlaktivitäten hängen nicht nur von den Erlösen und Kostengüterpreisen ab, sondern in sehr starkem Maße auch von der Auslastung unserer Anlagen. Dieser Zusammenhang wird gelegentlich schlagwortartig mit dem Begriff „Break-even-point“ gekennzeichnet. Hierunter versteht man diejenige Auslastung der Kapazität, von der ab bei einer gegebenen Erlös-Kostenrelation Gewinne erzielt werden.

Im Jahre 1974 hatten wir ein Erlös- und Kostenniveau, das zu einem Breakeven-point bei einer etwa 75%igen Auslastung der Kapazität führte. Im Jahre 1975 brachen die Walzstahlerlöse zusammen, und die Kostengüterpreise stiegen stark. Im

zweiten Halbjahr 1975 war der Erlösverfall so groß, daß auch bei Vollbeschäftigung die Plus/minus-Null-Grenze nicht erreicht werden kann.

In den ersten Monaten des Geschäftsjahres 1976 stiegen die Erlöse etwas stärker als die Kosten. Wir erwarten, daß im Laufe des Geschäftsjahres 1976 und weiter im Jahre 1977 wieder die Verhältnisse eintreten, die wir im Jahre 1974 hatten, d. h., daß wir bei einer etwa 75%igen Kapazitätsauslastung den Break-even-point erreichen.

Die Koordinationsgruppen Stahlverarbeitung, Handel und Diversifikation haben im Unterschied zu Stahl – wie in 1975 – im ersten Vierteljahr 1976 Gewinne gebracht.

Obwohl im ersten Quartal eine gewisse Verbesserung zu erkennen ist, kann von einer durchgreifenden Erholung nicht gesprochen werden. Diese kommt – soviel wissen wir heute schon – auch noch nicht im zweiten Quartal. Wir erwarten zwar eine weitere Verbesserung, rechnen aber noch mit einem Verlust, da wir bei Stahl noch keine ausreichende Beschäftigung haben. Zu einem wirklichen Aufschwung – um dieses viel zitierte Wort zu gebrauchen – fehlen bei uns im Augenblick noch die Mengen.

Im zweiten Halbjahr 1976 hoffen wir auf eine weitere Besserung der Auftragslage und damit der Beschäftigung in unseren Hüttenwerken in Dortmund und Ijmuiden bei einer gleichzeitigen deutlichen Verbesserung der Erlöse. Wir meinen, daß wir dann auch auf der Stahlseite aus den Verlusten herauskommen müßten. Ob es reichen wird, um den Verlust, den das erste Halbjahr 1976 bringt, auszugleichen, vermögen wir heute nicht zu sagen.

Angesichts dieses Berichtes werden Sie fragen, wie es mit einer Dividende für 1976 aussieht. Eine konkrete Aussage über das Ergebnis des Jahres 1976 ist heute nicht möglich. Wenn die jetzt festzustellende allmähliche Verbesserung der Absatz- und Ertragslage anhält und sich auch über die Jahreswende als nachhaltig erweist, werden wir bei ESTEL keine Hemmungen haben, eine Dividende aus den Rücklagen zu zahlen.

Der Bericht, den ich über die gegenwärtige Absatz- und Beschäftigungslage gegeben habe, darf uns nicht darüber hinwegtäuschen, daß die Wiedergewinnung eines angemessenen Wachstums und eines höheren Beschäftigungsstandes erst gesichert ist, wenn sich die Investitionsneigung der Unternehmen entscheidend bessert. Dazu bedarf es auch gewisser politischer Voraussetzungen – ich nenne als Stichworte nur die Staatsquote und Lohnquote, inflationsfreies Wachstum und geordnete Verhältnisse – auf die ich hier aber nicht eingehen will. Darüber hinaus darf es nicht erneut zu einem Preis-

nach einem Merianstich der Stadt Dortmund. Seine letzte ist eine liegende Frauenfigur aus einem Rohblock, der seiner Größe wegen selbst erst mit einiger Mühe hergestellt werden mußte: Sechs Bohlen wurden geschnitten, nach dem Ablagern gesäumt, abgerichtet und auf schweren Spindelpressen geleimt. Die Rohform schälte er mit dem Preßlufthammer heraus.

Für die eigentliche Schnitzarbeit brauchte Heinz Steffens drei Monate. Dann kam das Glätten mit Raspel und Feile und Schmirgelpapier. Und schließlich bildete das Einreiben mit Fixativ und Einlaßgrund den Abschluß der Arbeit. In Zukunft will Heinz Steffens dafür wie die Holzschnitzer früherer Jahrhunderte Bienenwachs nehmen: „Das Holz kommt dann noch besser zum Leuchten.“



auftrieb kommen. Nur dann wird die Investitionsneigung wachsen und auch die Investitionsgüterindustrie Aufwind erhalten.

Die Investitionsneigung hängt aber unlöslich mit der Gewinnerwartung der Unternehmen zusammen und dürfte gewisse Korrekturen der Steuerpolitik zur unerlässlichen Voraussetzung haben.

Wir begrüßen es, daß der Bundestag nunmehr das Gesetz über die Reform der Körperschaftsteuer verabschiedet hat. Nach der Zustimmung des Bundesrates wird auf dem Gebiet des Ertragsteuerrechts die Doppelbesteuerung der Aktie mit Wirkung vom 1. 1. 1977 beseitigt und damit ein altes Anliegen der deutschen Wirtschaft verwirklicht.

Notwendig wäre es aber auch, die drückende Belastung der Kapitalgesellschaften mit ertragsunabhängigen Steuern zu mildern. Dieses Problem wird an Bedeutung zunehmen, da der Vermögensteueraufwand nach dem 1. 1. 1977 als unverändert nicht abzugsfähige Ausgabe nunmehr mit dem erhöhten Satz von 56% der Körperschaftsteuer unterliegt."

Hier folgen die persönlichen Bemerkungen Josef Fischers, mit denen wir unsere Berichterstattung über die HV 76 einleiten.

Zum Abschluß seiner Ansprache nahm Josef Fischer noch zu einer Frage Stellung, die von vielen Seiten immer wieder aufgeworfen wird: die Frage nach der Richtigkeit des Zusammengehens mit Hoogovens:

„Der Zusammenschluß mit Hoogovens erfolgte unter unternehmenspolitischen Aspekten und muß auch heute so gesehen werden, nicht aus dem Verlauf eines oder weniger Geschäftsjahre mit ihren Ergebnissen.

Die Vorteile des Zusammenschlusses von Hoesch und Hoogovens, die als Erwartungen am Anfang aller Überlegungen standen, werden in zunehmendem Maße wirksam. Sie haben sich in den vergangenen vier Jahren als richtig bestätigt. Ich nenne die folgenden Punkte:

- Zusammenfassung der finanziellen Kraft beider Partner
- optimale Abstimmung der Investitionen und optimale Nutzung aller Anlagen
- gemeinsame Benutzung des technischen und wirtschaftlichen Know-hows
- Marktversorgung vom jeweils günstigeren Standort aus.

Es ist natürlich noch vieles zu tun, um alles zu verwirklichen. Dazu gehört auch die von den Aktionären und Aktionärsvertretern oft angesprochene Frage der unterschiedlichen Kapitalausstattung von KNHS und Hoesch AG. Der Vorstand widmet dieser bedeutsamen Angelegenheit seine besondere Aufmerksamkeit."



Im Verlauf des 115 Kilometer langen Elbe-Seitenkanals wurden 22 000 Tonnen Stahlpundwand verbaut – überwiegend Hoesch-Stahlpundwand, so beim Schiffshebewerk Scharnebeck (s. Foto), bei der Schleuse Esterholz, den Häfen in Lüneburg, Uelzen und Wittingen, den Vorhäfen in Scharnebeck und Esterholz, den Tunnels unter dem Kanal bei Erbstorf und Gifhorn, bei Liegestellen und Sperrtoren.

Hoesch-Stahl für den Heide-Suez



Europas jüngste Wasserstraße der Superlative ist nach achtjähriger Bauzeit vollendet worden. Mit Pracht und Prominenz wurde der 115 Kilometer lange Elbe-Seitenkanal am 15. Juni 1976 in dem Heidestädtchen Uelzen eröffnet. Dem feierlichen Akt mit Bundesverkehrsminister Gscheidle, Niedersachsens Ministerpräsident Albrecht und Hamburgs Bürgermeister Klose folgte ein viertägiges Volksfest, zu dem Zehntausende von Menschen aus allen Teilen des Bundesgebietes kamen. Das „Jahrhundertwerk“, von dem schon der „Alte Fritz“ vor 200 Jahren geträumt hatte und das die Elbe bei Artlenburg mit dem Mittellandkanal

bei Fallersleben verbindet, wurde zünftig begossen. Die Verwirklichung des Projektes, für das beim ersten Rammstoß am 8. Mai 1968 rund 763 Millionen DM veranschlagt waren, beliefen sich auf 1,3 Milliarden DM.

Der Superlativ unter den Superlativen ist das Schiffshebewerk Scharnebeck, nordostwärts von Lüneburg, das größte seiner Art in Europa. Der gigantische Fahrstuhl hebt bis zu 100 Meter lange Schiffskonvois innerhalb von drei Minuten 38 Meter hoch. Der 35 Meter breite Kanal wird mit 56 Brückenwerken unter anderem über acht Eisenbahnstrecken und 29 Straßen hinweggeführt. Für den Bau des Kanals mußten Kaufverträge mit 4 000 Grundstückseigentümern über 2 000 Hektar Land abgeschlossen werden.

Uelzen wurde mit dem Tag der Eröffnung zur jüngsten Hafenstadt in der Bundesrepublik. Zugleich flaggte aber auch Lüneburg über die Toppen. Der neue Hafen der alten Salzstadt wurde rechtzeitig zur Eröffnung des ersten Teilabschnittes Ende vergangenen Jahres fertig. Er bietet achtzehn Europa-

Schiffen von jeweils 1 350 Brutto-registertonnen Platz.

Der „Heide-Suez“, der sich wie ein blaues Band durch Geest, Moore und Heide zieht, wird von den Anrainer-Gemeinden als zusätzlicher Lebensnerv empfunden. Erste neue Industriebetriebe mit insgesamt 1 200 Arbeitsplätzen haben sich am Lüneburger Hafen angesiedelt, weitere werden in Uelzen, Wittingen und im Raum Fallersleben-Wolfsburg erwartet. Hamburgs Innen-senator Kern hofft auf „kräftige Impulse“ für das Tor zur Welt, das mit der neuen Wasserstraße eine „Hintertür“ zum Binnenland erhalten hat. Nach vorläufigen Schätzungen werden in der Seehafenstadt zusätzlich neun Millionen Tonnen Ladung jährlich erwartet. Der Preis für das anvisierte Zusatzgeschäft war allerdings gesalzen: Hamburg zahlte ein Drittel der 1,3 Milliarden DM, die übrigen zwei Drittel übernahm der Bund.

Weit ab von der Waterkant bringt der Kanal den Menschen zwischen Lüneburg und Wolfsburg einen für sie neuen Erlebniswert: In Zukunft zieht ein Hauch von Hochsee durch die Heide, die frisch gebackenen Hafenstädte im Binnenland können sich als „echte“ Seehäfen betrachten. Der Grund liegt in einem neu entwickelten Schiffstyp. Eine Berliner Reederei unterhält sechs „Cargo-Liner“ von 80 Meter Länge und 2 200 Tonnen Ladekapazität. Diese Schiffe werden sowohl im Seeverkehr als auch in großen Binnengewässern eingesetzt. So brachte die „Cargo-Liner V“ bereits 1 000 Tonnen Fracht aus Finnland direkt nach Lüneburg. Zur Eröffnung in Uelzen wird erneut ein hochseefähiges Schiff dieser Flotte erwartet. Der Trick: die Cargo-Liner können ihre Brücken hydraulisch senken und so zum Beispiel die Einfahrt des Schiffshebewerks Scharnebeck unterqueren. Der Elbe-Seitenkanal strahlt auch auf die Häfen am Mittellandkanal aus. Im Industrierevier Salzgitter und im marktfernen Braunschweig erhoffen sich Politik und Wirtschaft neue Impulse vom neuen Wasserweg nach Hamburg.

Die Reduktion der Eisenerze

Vor einer Beschreibung theoretischer und praktischer Möglichkeiten zur Erzeugung von Roheisen und Stahl sollte zunächst geklärt werden, welche Vorgänge sich bei der Umwandlung der Eisenerze abspielen.

Reduktion = Wegnahme von Sauerstoff

Zu diesem Zweck muß daran erinnert werden, daß Erze in der Hauptsache Verbindungen des Elements Eisen (Fe) mit dem Element Sauerstoff (O) sind. Die erdigen Verunreinigungen, Gangart, wurden mit Hilfe bereits beschriebener Verfahrensschritte mehr oder minder stark abgetrennt, so daß der Fe-Anteil auf ein wirtschaftlich und technisch günstiges Maß vergrößert wurde.

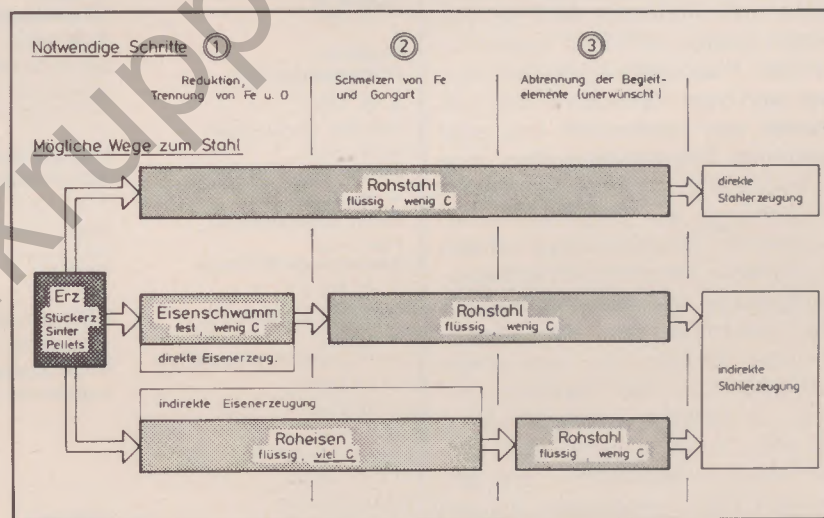
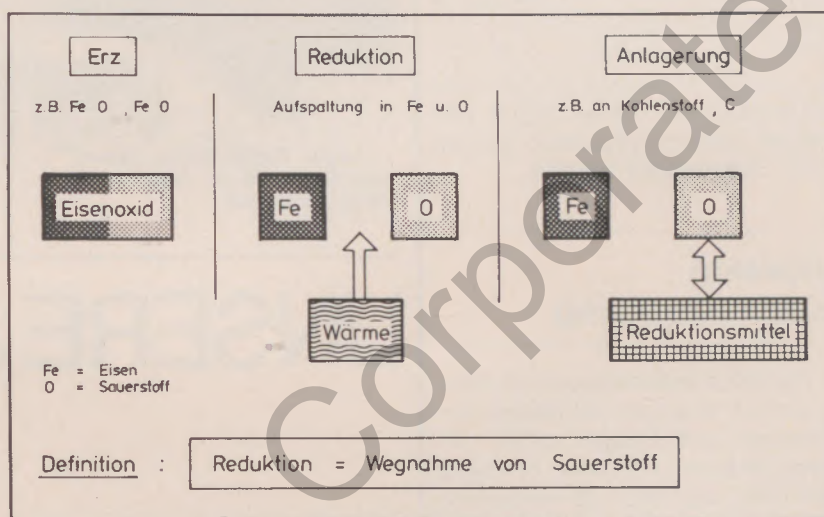
Die Umwandlung der Eisenerze besteht nun in der Auflösung der chemischen Bindung des Eisens mit dem Sauerstoff (s. Abb. 1). Die zugehörige chemische Reaktion wird als „Reduktion“ bezeichnet (reducere [lat.] = zurückführen); unter der Reduktion versteht man also allgemein die „Wegnahme von Sauerstoff“ aus einer chemischen Verbindung. In unserem Fall stellt die Reduktion also die Wegnahme des Sauerstoffes vom Eisen dar.

Zur Aufspaltung der chemischen Bindung des Sauerstoffs an das Eisen ist in der Hauptsache Wärme notwendig (s. Abb. 1). Mit dieser Abspaltung des Sauerstoffs allein durch die Wärme ist es noch nicht getan; es muß dafür gesorgt werden, daß der Sauerstoff sich nicht sofort wieder mit dem Eisen verbindet. Dafür sorgen sog. „Reduktionsmittel“ (s. Abb. 1). Diese Reduktionsmittel besitzen eine größere chemische Verwandtschaft zum Sauerstoff als das Eisen. Wenn nun freier Sauerstoff vorhanden ist – wie es nach der Aufspaltung von Eisen und Sauerstoff in der Wärme der Fall ist –, dann verbindet sich dieser Sauerstoff mit dem Reduktionsmittel, so daß das Eisen in „reiner“ Form gewonnen werden kann. Hauptsächliches Reduktionsmittel für Eisenerze ist der Kohlenstoff.

Die beiden Hauptforderungen, die bei einer Reduktion der Eisenerze erfüllt werden müssen, sind demnach:

- Wärme (Reduktion, Aufschmelzen)

Für uns als Mitarbeiter eines der größten stahlerzeugenden Unternehmen in der Welt ist es sicherlich interessant, über die vielfältigen Zusammenhänge bei der Erzeugung von Eisen und Stahl einmal im Zusammenhang informiert zu werden. Verfasser unserer Zusammenfassung ist Professor Dr.-Ing. Artur-Klaus Bolbrinker. Wir begannen in Heft 2/1976 mit der Vorstellung der wichtigsten Eisenerze, berichteten in Heft 3/1976 über die Gewinnung der Erze und über ihre Vorbehandlung und erläuterten in Heft 4/1976 das Aufbereiten und Stückigmachen der Erze. Nach einer Unterbrechung im Mai und Juni setzen wir heute die Reihe mit einem Bericht über die grundsätzlichen Möglichkeiten der Umwandlung des Erzes zu Stahl fort.



- Reduktionsmittel (Bindung des freien Sauerstoffs).

Das Ziel der Umwandlung der Eisenerze ist allerdings nicht die Erzeugung von elementaren oder reinem Eisen, sondern die Herstellung von Stahl, der neben dem Hauptbestandteil Fe weitere Legierungselemente (Kohlenstoff u.v.a.) besitzt. Der Grund dafür liegt darin, daß erst die Legierung von Eisen mit vielen anderen Elementen die notwendigen und gewünschten Ei-

genschaften des Werkstoffes Stahl erbringt. Dieser Gesichtspunkt muß in der großtechnischen Praxis entsprechend beachtet werden; bzw. dieser Gesichtspunkt beeinflusst die Praxis. Darüber hinaus – das steht bei allen technischen Prozessen an erster Stelle – muß die Reduktion der Eisenerze kostengünstig durchgeführt werden. Je nach Standort und Kosten für Energie und Reduktionsmittel sind verschiedene Verfahren zur Reduktion der

Erze und die Umwandlung in Stahl in Gebrauch, wobei der Weg über den Hochofen (Erzeugung von Roheisen) und das anschließende Frischen zu Stahl der – bis heute – weitaus bedeutsamste ist.

Die Suche nach dem „einfachsten“ Weg

Zunächst wollen wir uns mit den praktischen und theoretischen Möglichkeiten der Erzeugung von Stahl aus dem Erz befassen (s. Abb. 2). Das ist notwendig, um zu erkennen, daß heute übliche Verfahren zwar wirtschaftlich sind, aber aus der Sicht des Eisenhüttenmannes noch nicht den optimalen Weg darstellen. Aus diesem Grunde wird naturgemäß versucht, den „einfachsten“ Weg der Reduktion der Eisenerze wirtschaftlich zu machen. Die notwendigen Schritte zur Erzeugung von Stahl sind (s. Abb. 2):

- Reduktion
- Schmelzen von Eisen und Gangart
- Abtrennung unerwünschter Begleitelemente.

◀ Ablauf-Schema der Reduktion von Eisenerzen und Definition des Begriffs „Reduktion“.

◀ Theoretische und praktische Wege zur Reduktion der Eisenerze; Aufteilung der zur Reduktion notwendigen Schritte.

Die zu den drei notwendigen Schritten gehörigen möglichen und praktischen Verfahrenswege der Stahlerzeugung bestehen in

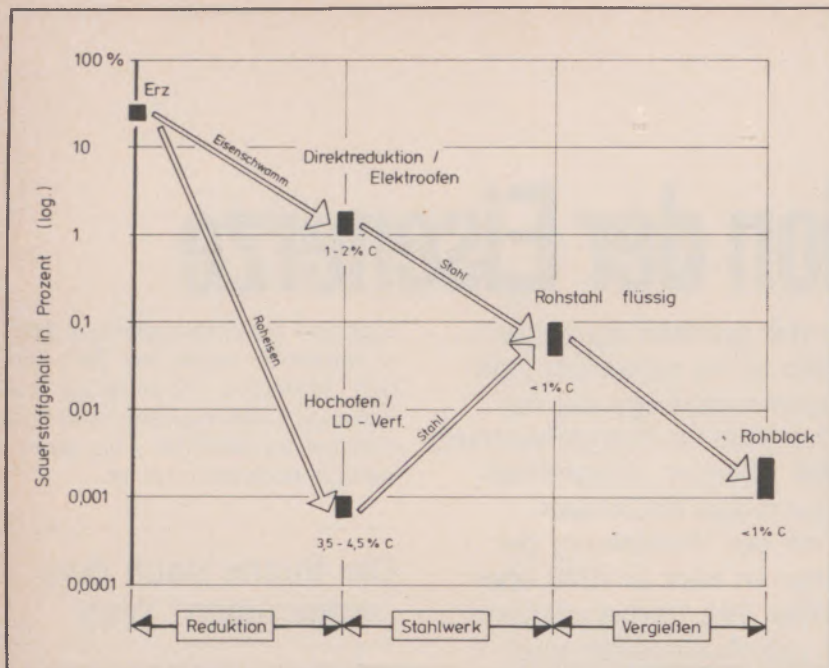
- direkter Stahlerzeugung und
- indirekter Stahlerzeugung.

Die indirekte Stahlerzeugung kann ihrerseits durchgeführt werden über die Verfahren der

- direkten Eisenerzeugung und
- indirekten Eisenerzeugung.

In der Reihenfolge der Aufzählung von Verfahrenswegen bei der Stahlerzeugung drückt sich chemisch und technologisch eine zunehmende Komplizierung aus, was sich nicht – wie die Praxis zeigt – in einer abnehmenden Wirtschaftlichkeit der zugehörigen Verfahren ausdrücken muß.

Der chemisch einfachste Weg (s. Abb. 2 oben) besteht in der Zusammenfassung der drei notwendigen Schritte in einem einzigen Verarbeitungsprozeß, der das Erz



▲ Veränderungen des Sauerstoffgehaltes bei der Reduktion der Eisenerze. Erkennbar sind der „direkte Weg“ über den Eisenschwamm und der „Umweg“ über das Roheisen.

direkt zu flüssigem Rohstahl mit bestimmtem Kohlenstoffgehalt umwandelt (direkte Stahlerzeugung). Dieser einfache und direkte Weg der Stahlerzeugung bereitet noch viele technologische Schwierigkeiten, so daß es noch keine großtechnischen Anlagen zur direkten Stahlerzeugung gibt. Gründe dafür, daß die zugehörigen Verfahren noch nicht über das Versuchsstadium hinausgekommen sind, liegen neben technologischen Problemen (Schmelzenführung) in der fehlenden Wirtschaftlichkeit, hauptsächlich aufgrund des hohen Wärmebedarfs und des starken Verschleißes der feuerfesten Ausmauerung metallurgischer Gefäße. Es muß abgewartet werden, ob die genannten Schwierigkeiten so weit abgebaut werden können, daß die direkte Stahlerzeugung wirtschaftlich betrieben werden kann. Ansätze sind auf jeden Fall erkennbar.

„Direktreduktion“

Der nächste Verfahrensweg (s. Abb. 2 Mitte) besteht in der indirekten Stahlerzeugung, wobei zuerst die Verfahren der direkten Eisenerzeugung zu erwähnen sind. Dabei wird im ersten Schritt (Reduktion) fester Eisenschwamm erzeugt. Die Schritte 2 und 3 werden gleichzeitig im nachgeschalteten Frischgefäß durchgeführt. Die Verfahren der direkten Eisenerzeugung sind unter dem Begriff „Direktreduktions-Verfahren“ bekannt. Der Grund für diese Bezeichnung liegt darin, daß die Kohlenstoff- und Sauerstoffgehalte des Rohstoffs Eisenerz ohne Umweg – also „direkt“ – in den drei Verfahrens-

schritten auf die notwendigen niedrigen Gehalte gebracht werden (s. Abb. 3). Die Direktreduktions-Verfahren sind zahlreich, allerdings haben sich bisher nur wenige in der großtechnischen Praxis bewährt. Die Erzeugung von Eisenschwamm ist überall in der Welt stark steigend. Die wichtigen Verfahren der Direktreduktion werden noch beschrieben werden.

Indirekte Eisenerzeugung

Der dritte Verfahrensweg (s. Abb. 2 unten) wird am häufigsten beschrieben und besteht in der indirekten Eisenerzeugung, die meist mit Hilfe des Hochofenverfahrens durchgeführt wird. Bei der Erzeugung von Roheisen wird in den ersten beiden Schritten eigentlich „zuviel“ Reduktionsarbeit geleistet, was sich beim Roheisen in der Aufnahme von Kohlenstoff und sehr niedrigen Sauerstoffgehalten ausdrückt (s. Abb. 3). Im dritten Schritt (Abtrennung der Begleitelemente) müssen der überschüssige Kohlenstoff wieder entfernt und die Sauerstoffgehalte auf das gewünschte Maß erhöht werden. Aus diesem Grunde spricht man von einem „Umweg“ über den Hochofen und der „indirekten Eisenerzeugung“ (s. Abb. 3). Der Umweg über den Hochofen ist gegenwärtig, und daran wird sich in absehbarer Zukunft nichts ändern, der bei weitem wirtschaftlichste Weg zur Umwandlung der Eisenerze zu Rohstahl. Man denke in diesem Zusammenhang an Hochofengiganten, die mehr als 10 000 t Roheisen je Tag erschmelzen, automatisch beschickt und geregelt werden und auf diese Weise das Roheisen sehr wirtschaftlich erschmelzen, das ebenso wirtschaftlich zu Stahl gefrischt wird.

Die grundsätzlichen Möglichkeiten zur Umwandlung des Erzes zu Stahl sind damit beschrieben.



Röntgen-Abteilung. Helga Prinz (links) und Ingrid Wernikowski stellen das Röntgen-Schichtgerät ein



Labor. Rosita Menne (links) und Renate Meyer arbeiten am Enzymmeßplatz

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

4. 8. 1976
Johann Owczarzak
Werk Union
Forschung und Qualitätskontrolle

4. 8. 1976
Franz Siemieniecki
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

5. 8. 1976
Heinrich Kammertöns
Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

7. 8. 1976
Willi Birk
Werk Union
Allgemeine Verwaltung

12. 8. 1976
Max Schenk
Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

24. 8. 1976
Wilhelm Loch
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

24. 8. 1976
Josef Proch
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

25. 8. 1976
Edmund Modrzynski
Werk Union
Werksicherheit

26. 8. 1976
Helmut von Wensierski
Werk Union
Werksicherheit

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 8. 1976
Linus Schmidt
Werk Wissen
Reparatur-Werkstatt

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

1. 8. 1976
Hugo Stockmann
Werk Eckesey
Erhaltung

Dittmann & Neuhaus AG

7. 8. 1976
Erich Zappe
Blattfedern-Montage

25

Hoesch Werke AG

1. 8. 1976
Ilse Kabbe
Liegenschaftswesen

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 8. 1976
Hanna Kiene
Werk Union
Rechnungswesen

1. 8. 1976
Karl Hünecke
Werk Westfalenhütte
Betriebsrat

1. 8. 1976
Hans Mempel
Werk Union
Zentrale Sozialleitung

1. 8. 1976
Alfred Rapsch
Werk Westfalenhütte
Forschung und Qualitätskontrolle

1. 8. 1976
Elwin Schlebrowski
Werk Phoenix
Maschinenbetriebe

1. 8. 1976
Kurt Klebs
Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

6. 8. 1976
Albert Hoffmann
Werk Phoenix
Eisenbahn-Betrieb

6. 8. 1976
Heinrich Lehmann
Werk Union
Elektrotechnische Betriebe

6. 8. 1976
Heinz Wunderlich
Werk Union
Eisenbahn-Maschinenbetrieb

7. 8. 1976
Günter Übbing
Werk Westfalenhütte
Sozialwirtschaftliche Betriebe

7. 8. 1976
Otto Hahn
Werk Union
Profilwalzwerke

7. 8. 1976
Horst Senne
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

Zu welchen Zeiten werde ich im Hüttenhospital untersucht und behandelt ?

Röntgen-Abteilung

Lungen-, Magen- und
Darmdurchleuchtungen
Dickdarmdurchleuchtungen

Montag bis Freitag 8.00 Uhr
(Patienten müssen nüchtern kommen)
Montag bis Freitag nach vorheriger
Anmeldung

Röntgenaufnahmen

Montag bis Freitag 8.00–19.00 Uhr

Unfälle und Notfälle zu jeder Tages- und Nachtzeit

Elektrokardiogramme (EKG)

Montag bis Freitag 8.00–19.00 Uhr

Notfälle zu jeder Tages- und Nachtzeit

Labor

Laboratoriumsuntersuchungen

Montag bis Samstag 8.00–10.00 Uhr

Badeabteilung

Elektrophysikalische Behand-
lungen; Kurzwelle, Mikrowelle,
Höhensonne, Sollux, Elektrisie-
ren, Jonomodulation, Nemectro-
dyn/Jontophorese, Elektro-
saugmassage

Für

Männer Montag 8.00–11.00 Uhr

Mittwoch und von

Freitag 13.00–16.00 Uhr

nach vorheriger Anmeldung

Frauen Dienstag 8.00–11.00 Uhr

und von

Donnerstag 13.00–16.00 Uhr

nach vorheriger Anmeldung

Medikamenten-Inhalation

Massagen aller Art

Medizinische Bäder

Krankengymnastik und

Bewegungsübungen

Für Männer und Frauen

Montag bis Freitag 8.00–12.00 Uhr

nach vorheriger Anmeldung

Arztprechstunden

Innere

Montag und Donnerstag 16–17 Uhr

Chefarzt Dr. Gerlach

sonst nach Vereinbarung

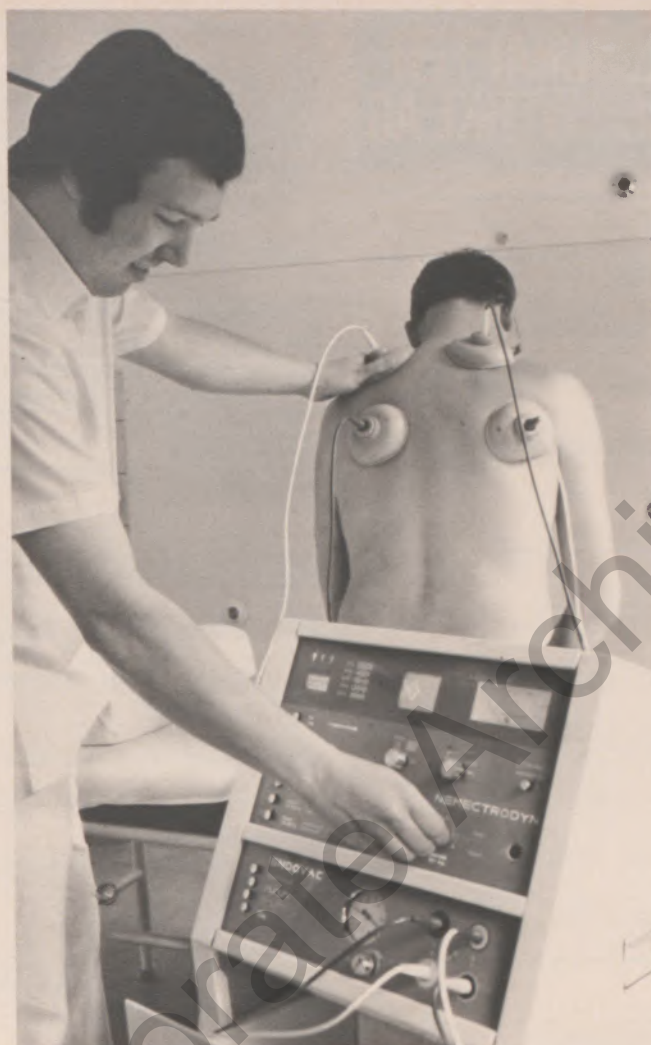
Chirurgische Ambulanz

Dienstag und Freitag 16–18 Uhr

Chefarzt Dr. Conrad

Betriebsunfälle und Notfälle

zu jeder Tages- und Nachtzeit



◀Badeabteilung.
Manfred Dietrich
verabreicht
eine Elektro-
saugmassage

8. 8. 1976
Helmut Borgmann
Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

8. 8. 1976
Rudolf Leipold
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

9. 8. 1976
Günther Caspary
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb

10. 8. 1976
Anna-Maria Schomber
Werk Phoenix
Stahlwerke

13. 8. 1976
Rudolf Strathmann
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

13. 8. 1976
Horst Wesnigk
Werk Westfalenhütte
Mechanische Reparaturbetriebe

14. 8. 1976
Wilhelm Westphal
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

14. 8. 1976
Erich Beckmann
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

14. 8. 1976
Hans Ruberg
Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

15. 8. 1976
Anna Ostermann
Werk Westfalenhütte
Block- und Profilwalzwerke

15. 8. 1976
Wilfried Kokemoor
Werk Phoenix
Neubauabteilung

16. 8. 1976
Heinrich Meyer
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe

17. 8. 1976
Willi Krüger
Werk Union
Baubetriebe

18. 8. 1976
Erich Feierabend
Werk Union
Mechanische Erhaltungsbetriebe

20. 8. 1976
Ruth Timmerbeil
Werk Westfalenhütte
Forschung und Qualitätskontrolle

20. 8. 1976
Erich Heide
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

20. 8. 1976
Hans-Georg Schlüter
Werk Phoenix
Walzwerke Ph

20. 8. 1976
Heinz Schulte
Werk Phoenix
Werksicherheit

20. 8. 1976
Walter Kimm
Werk Union
Lagerwirtschaft

21. 8. 1976
Dieter Lorken
Werk Phoenix
Maschinenbetriebe

21. 8. 1976
Friedrich Gähner
Werk Phoenix
Stahlgießerei

21. 8. 1976
Horst Risse
Werk Phoenix
Walzwerke Ph

21. 8. 1976
Gerhard Möller
Werk Westfalenhütte
Elektrotechnische Betriebe

23. 8. 1976
Karl Meininghaus
Werk Phoenix
Energiebetriebe

23. 8. 1976
Karl-Heinz Kalweit
Werk Phoenix
Eisenbahnbetrieb

24. 8. 1976
Kurt Nusch
Werk Phoenix
Betriebsrat

24. 8. 1976
Wilhelm Schürmann
Werk Phoenix
Stahlgießerei

25. 8. 1976
Willi Kill
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

26. 8. 1976
Stanislaus Sosnowski
Werk Westfalenhütte
Profilwalzwerke

27. 8. 1976
Horst Hamann
Werk Phoenix
Forschung und Qualitätskontrolle

28. 8. 1976
Günter Eichhöfer
Werk Phoenix
Verkehrsbetriebe

28. 8. 1976
Karl-Heinz Flakowski
Werk Phoenix
Stahlgießerei

28. 8. 1976
Friedrich Lorken
Werk Phoenix
Arbeitseinsatz

28. 8. 1976
Erich Kegenhoff
Werk Phoenix
Wärmetechnischer Betrieb

28. 8. 1976
Hans Andrae
Werk Union
Walzendreherei

29. 8. 1976
Werner Markhof
Werk Union
Block- und Profilwalzwerke

30. 8. 1976
Willi Gürk
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk

30. 8. 1976
Günter Scholz
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe

31. 8. 1976
Friedrich Gontrum
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 8. 1976
Karl Lübeck
Werk Trier
Dressierung

1. 8. 1976
Max Keil
Werk Trier
Instandhaltung

2. 8. 1976
Josef Baldus
Werk Wissen
Bandverzinnung

6. 8. 1976
Siegfried Dreisbach
Hauptverwaltung Siegen
Personalwesen

13. 8. 1976
Jürgen Weissenfeld
Werk Wuppertal
Schlosserei

14. 8. 1976
Werner Schneider
Werk Wissen
Verzinnerei

17. 8. 1976
Arnold Sihl
Werk Trier
Allgemeine Verwaltung

18. 8. 1976
Alois Porten
Werk Trier
Plattierung

20. 8. 1976
Alfons Schäfer
Werk Wissen
Platz

20. 8. 1976
Hoesch Werke Hohen-
limburg-Schwerte AG

7. 8. 1976
Max Welzel
Kaltwalzwerk Nahmer
Walzerei

10. 8. 1976
Karl Busch
Zieherei Hohenlimburg
Schlosserei

27. 8. 1976
Walter Oberlack
Kaltprofilwerk Hagen-Kabel
Fertigungsplanung u. -steuerung

13. 8. 1976
Franz Winter
Werk Hamm Hilfsbetriebe

13. 8. 1976
Hoesch
Röhrenwerke AG

7. 8. 1976
Heinz Noike
Werk Eckesey
Gesenkmacherei

9. 8. 1976
Herbert Bösebeck
Werk Dortmund
Vergüterei

14. 8. 1976
Willy Krause
Werk Lippstadt
Monteure

14. 8. 1976
Heinz Kauffuss
Werk Werldohl
I-Transport

16. 8. 1976
Alfred Zimmermann
Werk Eckesey
Vergüterei / Verputzerei

16. 8. 1976
Josef Abert
Werk Eckesey
Qualitätskontrolle

28. 8. 1976
Willi Podzuweit
Werk Dortmund
Ringbiegerei

1. 8. 1976
Richard Heyer
Verkauf

23. 8. 1976
Hugo Timmerbeil
Ballenband Hagen-Kabel
Ballenbandfertigung

27. 8. 1976
Erich Döls
Werk Schwelm
Schleiferei

27. 8. 1976
Franz-Josef Brosy
Werk Schwelm
Geräte-Montage

11. 8. 1976
Herbert Günzel
Niederlassung Dortmund
Eisenlager

13. 8. 1976
Wolfgang Seikritt
Niederlassung Düsseldorf
Lager Duisburg

15. 8. 1976
Rolf Pötter
Dortmunder Eisenhandel
Strecke

17. 8. 1976
Arno Fischer
Betrieb Hafen
Meister

17. 8. 1976
Arno Fischer
Betrieb Hafen
Meister

17. 8. 1976
Arno Fischer
Betrieb Hafen
Meister

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Iserlohn

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Witten

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Blefa AG Kreuztal, Westfalen

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Hoesch Schulte & Schemmann GmbH Hamburg

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

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)

Rothe Erde Iberica SA Zaragoza (Spanien)

Industria Española de Suspensiones SA Madrid (Spanien)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Hoesch Argentina SAlyC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalneapantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

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 Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Manfred Kampmann; Rückseite: Lotte Hertling; beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Ingrid Bender, Homburg/Saar; dpa, Düsseldorf; Howaldtwerke-Deutsche Werft AG, Hamburg; Ullstein GmbH, Berlin; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund.

FOTO WETT BEWERB

Aufgeblüht

- Eduard Podemski
① Hoesch Hüttenwerke AG
Schaftgarbe
- Karl Lauber
② Hoesch Hüttenwerke AG
Blühende Gräser mit Löwenzahn
- Horst Hillebrand
③ Hoesch Hüttenwerke AG
Schlüsselblume
- Heinrich Stender
④ Hoesch Hüttenwerke AG
Seerose
- Werner Senf
⑤ Hoesch Hüttenwerke AG
Gänseblümchen
- Friedrich Moritz
⑥ Hoesch Hüttenwerke AG
Krokusse

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. August Fotos zu dem Thema „Kinder und Kindeskind“ und bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Sport fotografiert“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb 1976

Januar	Urlaub 75
Februar	Alte und neue Fassaden
März	Hunde und andere Tiere
April	Gesichter
Mai	Fotografische Experimente
Juni	Bei der Arbeit
Juli	■ Aufgeblüht
August	Licht und Schatten
September	Kinder und Kindeskind
Oktober	Sport fotografiert
November	Mein schönstes Urlaubsbild
Dezember	Voriges Jahr im Winter

Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von vierzig 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, Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1.

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 Lukowski von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Bornstraße 166, 46 Dortmund 1, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, 43 Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 97–112, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.



1



2



3



4



5



6

