



WERK und WIR
HOESCH WERKE AKTIENGESELLSCHAFT

7

1973

INHALT

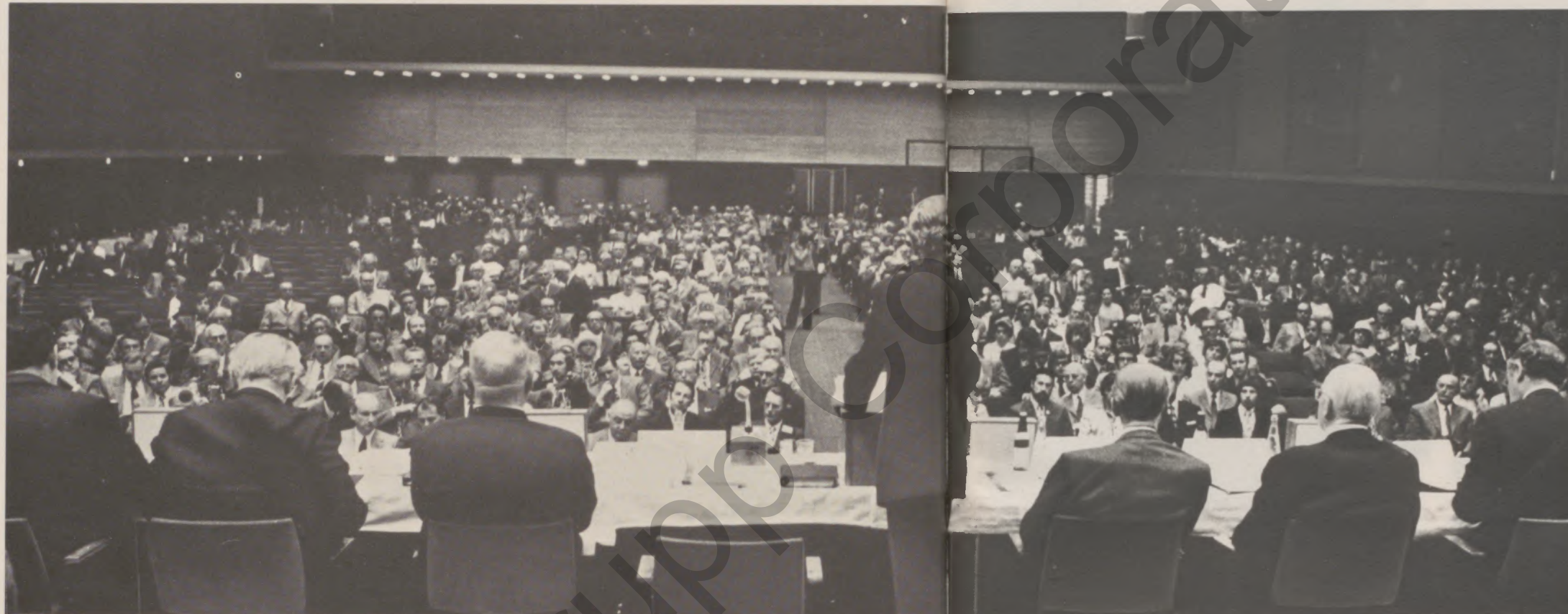
- 178 Die erste Hauptversammlung nach dem Zusammenschluß
- 182 Friedrich-Wilhelm Hümme im Vorstand der Hoesch AG
- 185 ESTEL im ersten Quartal 1973
- 186 Veränderungen in den Aufsichtsräten der ESTEL NV und der Hoesch AG:
- 186 Dank an Hermann J. Abs
- 187 Dr. Hans Leibkutsch Aufsichtsratsvorsitzender der ESTEL NV, der Hoesch Werke AG und der Hoesch AG
- 187 Harry Esser Aufsichtsratsmitglied der ESTEL NV
- 187 Hans-Herbert Munte Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG
- 187 Horst Münzner Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG
- 188 Albert Pfeiffer bei Breschnew
- 188 Höhere Leistungen der Sterbegeld-Beihilfe
- 188 Zur Stahlversorgung von ESTEL
- 189 CSSR baute nach Vacmetal-Lizenz
- 189 Hoogovens-Arbeitnehmervertreter bei Rothe Erdeschmiedag
- 189 Arm in Arm im Kampf um die Arbeitssicherheit
- 189 Karl Roßkoth 25 Jahre bei Hoesch
- 190 In Nimwegen hat die Arbeit begonnen
- 191 Ausbildung zum Werkstoffprüfer
- 194 Hoesch baut neue Sinteranlage
- 196 Fünf Jahre Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund
- 198 Der Dortmunder Agent und seine Zeit (2): Was wiegt eine Million?
- 201 Unsere Jubilare
- 202 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 203 Der Fotowettbewerb

Titelbild: Einer der interessantesten Berufe in der Eisen- und Stahlindustrie ist der des Werkstoffprüfers. In unserem Bericht auf Seite 191 verfolgen wir den Ausbildungsgang im Werkbereich Hohenlimburg-Schwerte. Das Titelbild zeigt Annegret Wiese – sie hat ihre Ausbildung inzwischen erfolgreich abgeschlossen – bei Feindehnungsmessungen an einer Zerreißmaschine

Rückseite: Rund 500 junge Menschen erhalten bei Hoesch eine kaufmännische Berufsausbildung. Zu Beginn ihrer Ausbildung besuchen sie zwei bis dreieinhalb Monate lang die Kaufmännische Werkschule, danach wöchentlich einmal

29. Juni 1973

Die erste Hauptversammlung nach dem Zusammenschluß



Mitten in der Ferienzeit und bei hochsommerlicher Wärme eröffnete und leitete Hermann Josef Abs zum letzten Mal die Hauptversammlung der Hoesch AG, an der am 29. Juni 1973 800 Aktionäre und Aktionärsvertreter teilnahmen, die rund 68 v. H. des Grundkapitals vertraten. Er eröffnete die Hauptversammlung mit dem Gedenken an die Verstorbenen und mit dem Dank an die Mitarbeiter für die im vergangenen Jahr geleistete Arbeit. Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes,

erläuterte sodann den Aufbau von ESTEL, berichtete über das Geschäftsjahr 1972 und skizzierte die augenblickliche Lage der Stahlindustrie und ihre Entwicklungstendenzen. Vorstandsmitglied Josef Fischer gab einen Überblick über den Jahresabschluß. Nach der Diskussion beschlossen die Aktionäre und Aktionärsvertreter entsprechend dem Vorschlag von Vorstand und Aufsichtsrat, daß eine Dividende von 4 v. H. auszuschütten sei. Sie erteilten dem Vorstand und dem Aufsichtsrat Entlastung,

Hier die Ausführungen von Dr. Friedrich Harders, gekürzt um einige Abschnitte über die Organisation von ESTEL und über die Ergebnisse des Jahres 1972, über die WERK UND WIR in Heft 6 ausführlich berichtete:

„Der Zusammenschluß mit der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV, kurz KNHS genannt, ist das bedeutendste Ereignis des abgelaufenen Geschäftsjahres. Hoogovens und Hoesch haben im Berichtszeitraum gemeinsam die Zentralgesellschaft ESTEL NV Hoesch – Hoogovens gegründet, nachdem Sie, unsere Aktionäre, mit so großer Mehrheit von über 95% des vertretenen Kapitals auf unserer letzten ordentlichen Hauptversammlung am 17. Mai 1972 den vorgelegten Verträgen und den mit dem Zusammenschluß zusammenhängenden Satzungsänderungen zugestimmt haben.

Zum Konzernaufbau ESTEL NV

Die Gründung der ESTEL NV hat zwangsläufig Auswirkungen auf die wirtschaftliche Struktur der Hoesch AG. Deshalb darf ich den Konzernaufbau der ESTEL NV, über den wir bereits zu den verschiedensten Anlässen ausführlich informiert haben, noch einmal darstellen. Beide Partner, Hoogovens und Hoesch, haben ihre gesamten unternehmerischen Aktivitäten jeweils auf eine Arbeitsgesellschaft übertragen, und zwar KNHS NV an Hoogovens IJmuiden BV und die Hoesch AG an die Hoesch Werke AG.

Die Hoesch AG hat zu diesem Zweck sämtliche Aktiva und Passiva auf die Hoesch Werke AG, KNHS alle Aktiva und Passiva – ausgenommen die 14,5%ige Beteiligung



wählten Hans-Herbert Munte und Horst Münzner (siehe Seite 187) in den Aufsichtsrat, ermächtigten den Vorstand zu einer Kapitalerhöhung bis zu DM 100 Millionen, beschlossen eine Satzungsänderung und bestellten die Vereinigte Deutsche Treuhand-Gesellschaft, Düsseldorf, zum Abschlußprüfer für das neue Geschäftsjahr. Alle Tagesordnungspunkte wurden bei nur wenigen Gegenstimmen mit durchweg mehr als 99 v. H. des bei der Beschlussfassung vertretenen Grundkapitals genehmigt.

an der Hoesch AG und einige andere Vermögenswerte mit einem Nettobetrag von hfl 60 Mill. – auf die Hoogovens IJmuiden BV übertragen. Gegen Einbringung ihrer Aktien der jeweiligen Arbeitsgesellschaft in die Zentralgesellschaft ESTEL NV erwarben KNHS NV und Hoesch AG jeweils 50% der Aktien der ESTEL NV. Die Hoesch AG ist seitdem eine Holdinggesellschaft. Für das Verhältnis zwischen der Hoesch AG und Ihnen als den Aktionären ergaben sich daraus keine Änderungen. Was hat sich nun bei der Hoesch AG geändert?

Erstens: Da die Hoesch AG als einzigen Vermögenswert die 50%ige Beteiligung an der ESTEL NV besitzt, über keine Belegschaft mehr

verfügt und außer der Verwaltung der Beteiligung an ESTEL keinerlei Geschäftstätigkeit ausübt, berichten wir Ihnen sinnvollerweise über die Lage und geschäftliche Entwicklung von ESTEL.

Zweitens: Der Aufsichtsrat der Hoesch AG war bisher nach den Bestimmungen des Gesetzes über die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in den Aufsichtsräten und Vorständen der Unternehmen des Bergbaus und der Eisen und Stahl erzeugenden Industrie vom 21. Mai 1951 zu bilden. Er bestand deshalb aus je 10 Vertretern der Anteilseigner und der Arbeitnehmer sowie einem weiteren Mitglied, dem neutralen Mann.

Nach dem Wirksamwerden des Zusammenschlusses gehören dem Aufsichtsrat der Hoesch AG als arbeitnehmerloser Gesellschaft nur Vertreter der Aktionäre an.

Drittens: Schließlich sind Änderungen im Vorstand eingetreten. Mit Wirksamwerden der Beschlüsse der Hauptversammlung über die Verträge und Satzungsänderungen legten die Herren Hölkeskamp, Dr. Hufnagel und Solbach am 19. Oktober 1972 ihre Ämter als Mitglieder des Vorstandes der Hoesch AG nieder. Mit Wirkung vom gleichen Tage hat der Aufsichtsrat Herrn Hümme zum weiteren Mitglied des Vorstandes Hoesch AG bestellt. Somit gehören dem Vorstand der Hoesch AG nunmehr die Herren Fischer, Hümme und ich selbst als Vorsitzender an. Die Zusammensetzung des Vorstandes der Hoesch Werke AG hat sich gegenüber der bisherigen Zusammensetzung des Vorstandes der Hoesch AG nur insoweit geändert, als Herr Justman Jacob zum Vorstandsmitglied bestellt worden ist. Andererseits bin ich zum Mitglied des Vorstandes von Hoogovens IJmuiden BV bestellt worden.

Zur Anfechtungsklage

Wie wir mit unserem Aktionärsbrief vom Juli 1972 mitgeteilt haben, haben die Aktionäre Marschner, Friedrich und Richter, die den Zusammenschluß mit Hoogovens betreffenden Beschlüsse der letzten Hauptversammlung angefochten. Außerdem hat der Aktionär Marschner, der sich in der Hauptversammlung am 17. Mai 1972 von dem Aktionär Nold hatte vertreten lassen, eine gerichtliche Entscheidung über sein Auskunftsrecht gemäß § 132 AktG beantragt. Alle Verfahren sind beim Landgericht Dortmund anhängig.

Das Gericht hat die Anfechtungsklagen verbunden und bis zur Entscheidung über den Auskunftsantrag des Aktionärs Marschner ausgesetzt. Das Gericht wird über den

Auskunftsantrag des Aktionärs Marschner nach den Gerichtsferien entscheiden.

Zur Organisationsstruktur

Der Vorstand ESTEL hat im Jahre 1972 dem organisatorischen Aufbau große Aufmerksamkeit geschenkt. Diese Aufgabe, zwei große Konzerne mit eigener Geschichte, unterschiedlicher gesellschaftsrechtlicher Struktur und verschiedener Nationalität zusammenzuführen, dauert verständlicherweise eine gewisse Zeit.

Hoesch und Hoogovens sind Unternehmen mit langjährigen, vielfältigen technischen und wirtschaftlichen Erfahrungen. Es gilt, im Rahmen von ESTEL die Stärken und Möglichkeiten beider Unternehmen voll auszuschöpfen. Dabei ist es verständlich, daß die durch den Zusammenschluß erwarteten Vorteile erst auf längere Sicht voll erreicht werden können.

„Kein Honigmond für die deutsch-holländische Stahl-Ehe“ hieß es in der Presse nach unserer diesjährigen Pressekonferenz. Meine Damen und Herren, wir sind nicht auf Honigmond aus, sondern auf langandauernde stabile Verhältnisse, die erst erreicht werden wollen, deren Basis aber bereits vorhanden ist.

ESTEL hat als zentrale Führungsgesellschaft die Aufgabe, die Grundsätze der Geschäftspolitik festzulegen, die gesamte Entwicklung aller Gesellschaften, die Teil des ESTEL-Konzerns sind, zu bestimmen und die Tätigkeit der Hoogovens IJmuiden BV und der Hoesch Werke AG zu koordinieren.

Am wichtigsten an dem Vertragswerk ist die Tatsache, daß es die Voraussetzungen schafft, Hoogo-

vens und Hoesch als eine Einheit zu führen. Dieser Zielsetzung und Notwendigkeit widerspricht auch nicht die Vereinbarung im Grundvertrag, daß die beiden Konzernbereiche in den Niederlanden und in der BRD in ihrer Personal- und Sozialpolitik, insbesondere in tarif- und sozialpolitischen Fragen, der Entwicklung ihres Landes folgen.

Die vom Vorstand entwickelte und vom Aufsichtsrat genehmigte Organisationsstruktur des Konzerns sieht im wesentlichen so aus, daß innerhalb ESTEL drei Koordinationsgruppen für die Bereiche Stahl, Stahlverarbeitung und Diversifikation gebildet wurden. Diese Koordinationsgruppen werden durch Teams geführt, denen unter der Leitung von ESTEL-Vorstandsmitgliedern Führungskräfte aus den drei Bereichen angehören. Neben den Koordinationsgruppen bestehen die funktionalen Vorstandsbeiräte Personal, Finanzen und Recht, Planung und Systeme sowie technologische Entwicklung, in denen zentrale Stäbe tätig sind. Hierüber und über die Bildung von 4 Komitees, die zur Entlastung des Vorstandes dienen, haben wir an anderer Stelle so ausführlich berichtet, daß ich mir das heute ersparen kann. Wichtig ist jedoch der Hinweis, daß der Vorstand und die Konzernstäbe von ESTEL ihren Sitz nicht wie zunächst vorgesehen in Arnheim, sondern nach sorgfältiger Abwägung aller Notwendigkeiten und Gegebenheiten in Nijmegen haben, wo vor etwas mehr als einer Woche, am 20. Juni 1973, das vorläufige Verwaltungsgebäude offiziell seiner Bestimmung übergeben wurde und wo an gleicher Stelle die endgültige Hauptverwaltung entstehen soll. Im Augenblick sind etwa 100 Mitarbeiter von Hoogovens und Hoesch bei ESTEL in Nijmegen tätig. Die Zusammenarbeit dort und die Kooperation mit den Abteilungen in IJmuiden und Dortmund läuft sehr harmonisch; wir sind davon überzeugt, daß alle Fragen, die mit Umsiedlung und Arbeitsplatzwechsel zusammenhängen, zur Zufriedenheit aller gelöst werden können.

Die modernen multinationalen Gesellschaften werden heutzutage gern als besonders geeignete Initiatoren wirtschaftlicher Aktivität und Motoren schnellen Wachstums bezeichnet. Diese Rolle werden sie gerne spielen. Aber Wachstum und wirtschaftliche Aktivitäten dürfen nicht Selbstzweck sein, sondern unsere Anstrengungen müssen letztlich dem Interesse der Aktionäre und des Unternehmens nützen und die Arbeitsplätze sichern.

An unserem Beispiel, an ESTEL, zeigt sich, daß sich durch einen Zusammenschluß über die Grenzen hinweg bedeutsame Vorteile realisieren lassen. Allerdings muß ein internationales Recht geschaffen und eine Politik betrieben werden –

▼ Hermann J. Abs, der in diesem Jahr zum letztenmal die Hauptversammlung leitet, hat sein Amt als Vorsitzender des Aufsichtsrates der Hoesch AG niedergelegt (siehe auch Seite 186)



▼ Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes, gab den Aktionären Einblick in den Aufbau von ESTEL, erläuterte die Ergebnisse des Jahres 1972 und skizzierte die Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie



denken wir nur an die Wirtschafts-, Steuer- und Finanzpolitik –, die den Erfordernissen einer Zusammenarbeit über nationale Grenzen hinweg Rechnung tragen.

Der Zusammenschluß von Hoesch und Hoogovens schafft für die Aktivitäten von ESTEL günstigere Voraussetzungen, als sie Hoogovens und Hoesch allein gehabt hätten. Programmabstimmung, Arbeitsteilung und Kooperation in vielen Bereichen bringen erhebliche Rationalisierungseffekte, und eine sorgfältige Investitionsabstimmung führt zu erheblichen Einsparungen, was ich Ihnen später anhand eines Beispiels – der Rohstahlversorgung für ESTEL – erläutern möchte...

Eine folgerichtige integrierte Geschäftspolitik und Unternehmensplanung hat davon auszugehen,

daß ESTEL als Ganzes die Strukturvorteile der beiden Partner sichert und nutzt. Das sind einmal die Vorteile von Hoogovens mit seiner Küstenlage und seinem allmählich gewachsenen Diversifikationsbereich, das sind zum anderen die Vorzüge von Hoesch mit seinem Standort in einem wichtigen Verbrauchergebiet und seiner weit gefächerten Weiterverarbeitung in den eigenen Werksbereichen und Beteiligungsgesellschaften.

Zur Stahlversorgung ESTEL

Von großer Bedeutung war und ist die Frage, wo künftige Produktionserweiterungen am besten reali-

siert werden können. Wir haben die Untersuchung dieser Frage für die Stahlversorgung von ESTEL gerade abgeschlossen, indem wir eine Fülle von Alternativen unter Berücksichtigung der finanziellen Möglichkeiten aus der Sicht und im Gesamtinteresse des Konzerns analysiert und danach Entscheidungen getroffen haben.

Nach der dem Vorstand ESTEL vorgelegten Studie, die der Aufsichtsrat ESTEL in seiner Sitzung vor zwei Tagen verabschiedet hat und der auch die Aufsichtsräte der Hoesch Werke AG und der Hoesch Hüttenwerke AG zugestimmt haben, wird die Rohstahlkapazität der Hoesch Hüttenwerke mit einem Modernisierungsprogramm, das auch den wachsenden Anforderungen des Umweltschutzes gerecht wird, auf jährlich etwa 7 Mill. t ausgerichtet. Es ist vorgesehen, die

bestehenden Siemens-Martin-Stahlwerke zu entstauben und den erforderlichen Umweltbedingungen anzupassen sowie das Oxygenstahlwerk Phoenix vom LDAC-Verfahren auf LD-Verfahren umzustellen. Außerdem soll dieses LD-Stahlwerk um eine 2. Stranggußanlage erweitert werden. Der darüber hinausgehende Bedarf an Stahl in Dortmund soll durch steigende Lieferungen von jährlich bis zu rd. 1. Mill. t Vorbrammen aus IJmuiden gedeckt werden.

Nach dieser Grundsatzentscheidung ist vorgesehen, bei Hoogovens in den kommenden Jahren eine Rohstahlkapazität von ca. 8,0 Mill. t zu schaffen.

Mit diesen Maßnahmen kann der Rohstahlbedarf von ESTEL voraussichtlich bis Anfang der 80er Jahre gedeckt werden. Danach wird der schrittweise Ersatz der SM-Werke in Dortmund mit einer Produktion von ca. 3 Mill. t erforderlich. Hierbei ist zum Beispiel an den Bau von Elektro-Stahlwerken gedacht.

Diese Entscheidung wurde getroffen, nachdem umfangreiche Studien und Überprüfungen technischer und wirtschaftlicher Art ergeben haben, daß die Hoesch Hüttenwerke aus heutiger Sicht auf die Beibehaltung einer schrottintensiven Metallurgie nicht verzichten können. Es ist heute als sicher zu unterstellen, daß im Gegensatz zu der Versorgung mit Erz und Koks der Standort Dortmund bei der Versorgung mit Schrott auch langfristig gegenüber Küstenstandorten nicht benachteiligt ist.

Es kommt hinzu, daß bei dieser Lösung der für die Versorgung der Dortmunder Walzwerke erforderliche Investitionsaufwand bis zum Jahr 1980 wesentlich geringer ist, weil die notwendigen Erweiterungen in den vorhandenen Anlagen in IJmuiden und Dortmund weniger kosten als der Neubau eines Stahlwerks.

Die Lieferung von kostengünstigen Vorbrammen bringt wesentliche Vorteile für Dortmund und stärkt die Ertragskraft der Hoesch Hüttenwerke. Die durchgeführten großen Investitionen auf dem Flachsektor wie Erweiterung der Warmbreitbandstraße, Bau eines neuen Kaltwalzwerkes und einer neuen Verzinnungslinie können nur ertragreich arbeiten, wenn sie mit Vorbrammen zu günstigen Kosten versorgt werden.

Die sich aus dieser Grundsatzentscheidung ergebenden notwendigen Maßnahmen und Investitionen werden jetzt vorbereitet und den dafür zuständigen Gremien von ESTEL, Hoesch und Hoogovens zur Entscheidung vorgelegt.

Die Aufsichtsräte gehen dabei davon aus, daß die erforderlichen Genehmigungen von den Behörden erteilt werden.

Für die Entscheidungen zur Stahlversorgung mußten wir die Entwicklung der Energieversorgung und der Energiekosten, der Rohstoffversorgung und der Rohstoffkosten, der Arbeitskräfte sowie die Entwicklung der finanziellen Möglichkeiten berücksichtigen. Nach der getroffenen Entscheidung bleibt hier in Dortmund auch langfristig eine Rohstahlbasis von über 7 Mill. t erhalten. Gegenüber heute, wo wir in Dortmund eine Kapazität von etwas über 6 Mill. t haben, bedeutet das eine Steigerung um etwa 700 000 t pro Jahr. Diese Kapazitätserhöhung reicht aber nicht aus. Vielmehr gehen unsere Absatzpläne davon aus, daß ESTEL im Jahre 1980 über eine Rohstahlkapazität von ca. 15 Mill. t verfügen muß. Deshalb muß IJmuiden weiter – wie gesagt – auf 8 Mill. t ausgebaut werden.

In unseren Überlegungen zur Entwicklung der langfristigen Unternehmensstrategie von ESTEL müssen wir auch das Investitionsklima sowie die Strukturpolitik in den Niederlanden und in Deutschland in unsere Betrachtungen mit einbeziehen. So können z. B. Planungsalternativen durch Investitionsbesteuerung hier oder da erschwert werden.

Ich möchte auch in diesem Zusammenhang die Strukturprobleme des deutschen Steinkohlenbergbaus erwähnen und die daraus resultierenden Schwierigkeiten, die deutsche Stahlindustrie langfristig mit Koks Kohle zu Wettbewerbspreisen zu versorgen. Auch Fragen des Umweltschutzes, die uns täglich beschäftigen und für die wir inzwischen Summen investieren, die die Rentabilität unserer Anlagen erheblich verschlechtern, sind für ESTEL Fragen von existentieller Bedeutung.

Zum Umweltschutz

Lassen Sie mich noch einige grundsätzliche Bemerkungen zum Umweltschutz machen. Auch wir als Unternehmen erachten es als dringend notwendig, für den Schutz unserer Umwelt größte Anstrengungen zu machen. Wir verwahren uns mit Entschiedenheit dagegen, wenn man uns in dieser Frage Ernsthaftigkeit und Glaubwürdigkeit absprechen will. Aber die Kirche muß auch im Dorf bleiben. Berechtigte Forderungen und technische und wirtschaftliche Möglichkeiten müssen in Einklang gebracht werden können und zu Kompromissen führen, die für alle Beteiligten tragbar sind. Die Diskussion hierüber muß offen und fair geführt werden und darf nicht vortäuschen, als ginge es um die Entscheidung: Forellenteiche oder Großchemie bzw. Hüttenwerk oder Luftkurort.

Derartige grobe Verallgemeinerungen nützen niemandem. Was wir brauchen, ist eine ertragreiche Industrie, weil nur sie die Arbeitsplätze langfristig sichert und auch nur sie die Möglichkeit hat, sich ständig dem technischen Fortschritt auch auf dem Gebiet des Umweltschutzes anzupassen. Nur wenn wir das erreichen, ist auch gleichzeitig der Umwelt am besten gedient.

In der Bundesrepublik und in den Niederlanden bestehen gesetzliche Vorschriften über Fragen der Luft- und Wasserverunreinigung, Lärmbelastung und Abfallbeseitigung. Weitere einschränkende gesetzliche Regelungen sind in Vorbereitung. Es erscheint wesentlich, daß auch international verbindliche Kriterien, insbesondere zur Reinhaltung von Luft und Wasser, gefunden werden, um Wettbewerbsverzerrungen, auch international, zu vermeiden.

In den Werken unserer Gesellschaften werden bei allen neuen Investitionen die modernsten Anlagen zur Reinhaltung von Luft und Wasser wie zur Vermeidung von Lärm installiert. Gleichzeitig werden alte Anlagen mit erheblichem finanziellen Aufwand entsprechend dem Stand der technischen Möglichkeiten umweltfreundlicher gestaltet. Allein im abgelaufenen Geschäftsjahr sind in den Betrieben von ESTEL mehr als 10% der Investitionssummen in Höhe von rd. hfl 900 Mill., das sind fast 100 Mill., allein für den Umweltschutz aufgewendet worden. Die Betriebskosten solcher Anlagen und Einrichtungen, die sich während ihrer Lebensdauer auf ein Mehrfaches der Investitionsaufwendungen belaufen, kommen hinzu. Diese Anstrengungen haben dazu geführt, und das muß hier einmal ganz deutlich hervorgehoben werden, daß trotz Produktionsausweitung sowohl in Dortmund als auch in IJmuiden die wichtigsten Immissionswerte heute absolut niedriger liegen als in früheren Jahren. Wir sind bemüht, auf diesem Wege weiterzugehen...

Zu den Investitionen

Aus dem großen Investitionsprogramm der Hüttenwerke in Dortmund zum Ausbau und zur Rationalisierung der Produktion von Warmbreitband und Feinblech von 1969 wurden 1972 im wesentlichen alle restlichen Teilanlagen in Betrieb genommen. Im Breitbandwalzwerk waren dies: zwei neue Bundhaspel, zwei zusätzliche Vorgerüste, ein umgebautes Vorgerüst und der dritte Stoßofen. Nach dem Anlaufen der Tandem-Kaltbandstraße Mitte 1972 nahmen bis Anfang 1973 die kontinuierliche Beize, die Glühofenanlagen, das Dressiergerüst, die Umwickelanlage, die Zerteilanlage und die übrigen Adjustageeinrichtungen den Betrieb auf.

In der neuen Sinteranlage Westfalenhütte wird bis Herbst 1974 ein zweites, leistungsstärkeres Sinterband installiert; damit wird zugleich der Umweltschutz verbessert. Aus Gründen des Umweltschutzes wurde auch der Betrieb des letzten Sinterbandes der alten Sinteranlage eingestellt.

Im Rahmen der Bemühungen, Roheisen in einer geringeren Zahl größerer und wirtschaftlicherer Einheiten zu erzeugen, wird bis Ende 1973 der Hochofen 5 des Werkes Phoenix bei der notwendigen Neuzustellung von 8 m auf 9,5 m Gestelldurchmesser erweitert; im vergangenen Jahr haben wir in gleicher Weise den Hochofen 4 auf der Westfalenhütte vergrößert.

Die gemeinsam mit Hoogovens geplante Weißblechlinie auf der Westfalenhütte lief im Februar 1973 an. Die ersten Walzungen auf diesem, für besonders dünne Weißbleche vorgesehenen Doppel-Reduzierwalzwerk wurden im Juni 1973 durchgeführt.

Bei den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte ist der Ausbau der ersten Stufe des Kaltwalzwerkes Hagen-Kabel abgeschlossen. Im Mai 1973 wurden bereits über 9000 t durchgesetzt.

Aufsichtsrat und Vorstand ► während der Hauptversammlung: (v. l. n. r.) Hermann Josef Werhahn, Dr. Herbert Martini und Dr. Hans Leibkutsch vom Aufsichtsrat, der Notar Dr. Spieker, Aufsichtsratsmitglied Kurt Schoeller und Hermann J. Abs, Dr. Friedrich Harders, Josef Fischer und Friedrich-Wilhelm Hümme vom Vorstand und die Aufsichtsratsmitglieder Hermann Holzrichter und Harry Esser

Friedrich-Wilhelm Hümme im Vorstand der Hoesch AG



Am 12. Oktober 1908 in Hildesheim geboren, besuchte Friedrich-Wilhelm Hümme das Realgymnasium in Schwelm und studierte nach dem Abitur Rechtswissenschaften in Jena, München und Bonn. Nach der Staatsprüfung war er in Hagen als Rechtsanwalt tätig, bis er 1940 in die Dienste von Hoesch trat. Bei der Neugründung der Hoesch Werke AG im Juli 1952 übernahm er als Prokurist die Rechtsabteilung, zu der auch die Leitung der Patent- und Versicherungsabteilung gehörte. 1955 wurde er zum Titulardirektor, 1960 zum Generalbevollmächtigten ernannt.

Friedrich-Wilhelm Hümme ist Geschäftsführer der Industriewerte Versicherungskontor GmbH, Beiratsmitglied der Mathematische Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH und Aufsichtsratsmitglied der Orenstein & Koppel AG. Den übergeordneten Fragen der Stahlindustrie widmete er sich als Vorsitzender des Rechtsausschusses bei der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, als Vorstandsmitglied der Delkrederestelle und als Leiter der Rechts- und Finanzkommission der Delkrederestelle. Seit 1966 ist er ehrenamtlicher Richter beim Bundesarbeitsgericht in Kassel.

Rechtsanwalt Friedrich-Wilhelm Hümme, Generalbevollmächtigter der Hoesch Werke AG und Allgemeiner Berater des Vorstandes der ESTEL NV, gehört seit dem 19. Oktober 1972 auch dem Vorstand der Hoesch AG an.

Am 1. Juni dieses Jahres stand Friedrich-Wilhelm Hümme 33 Jahre in den Diensten von Hoesch. Seit Kriegsende hat er maßgeblichen Anteil an allen Umgestaltungen unseres Unternehmens, insbesondere an der Schaffung der rechtlichen Grundlagen für den Zusammenschluß mit Hoogovens.



Bei den Röhrenwerken ist die Erweiterung des Präzisionsrohrwerkes mit der Inbetriebnahme einer neuen Rohr-Schweißmaschine weitgehend abgeschlossen. Im Großrohrwerk Barop schreiten die Arbeiten zur Kapazitätserhöhung zügig voran.

Bei Rothe Erde-Schmiedag wird gegenwärtig die Fertigung von Großlagern erweitert; mit Fertigstellung der neuen Anlagen wird im Herbst 1973 gerechnet.

Mit Fertigstellung all dieser Bauvorhaben ist ein Investitionsprogramm in Höhe von etwa 800 Mill. DM abgeschlossen worden, das – vornehmlich im Bereich der Hüttenwerke – bereits im Hinblick auf ein Zusammengehen mit Hoogovens konzipiert war und das in erster Linie den Walzkapazitäten und der Oberflächenveredelung galt.

Zur Edeldstahllösung

Die Stahlwerke Südwestfalen AG, an der wir eine Beteiligung von 26,3% halten, hat ein Investitionsprogramm beschlossen, das ihr eine eigenständige Weiterentwicklung sichert. Ob und welche Kooperationsmöglichkeiten in der Edeldstahlindustrie bestehen, nachdem die ATH die Mehrheit an Rhein-

stahl erworben hat, das die Mehrheit an Edeldstahl Witten besitzt, bedarf neuer Überlegungen.

Zur Wirtschaftslage

Um die geschäftliche Entwicklung der ESTEL NV richtig zu werten, ist es notwendig, in aller Kürze die wesentlichen gesamtwirtschaftlichen und außenwirtschaftlichen Vorgänge darzustellen.

Ich habe bereits angeführt, daß die Ertragslage der deutschen Stahlindustrie in den Jahren 1971 und 1972 katastrophal war. Auch zu Beginn des Jahres 1973, als sich die Verkaufslage bereits verbesserte, war die Ertragslage noch unbefriedigend.

Die ersten Monate dieses Jahres waren durch währungspolitische Maßnahmen und Eingriffe – Dollarabwertung, DM-Aufwertung und Beginn des gemeinsamen Floatens – gekennzeichnet. Die Ausfuhr wurde jedoch durch diese Ereignisse kaum beeinträchtigt, weil sie unter dem Einfluß des seit dem vergangenen Herbst im Ausland verstärkteinsetzenden Konjunkturaufschwungs stand. Infolgedessen haben sich gerade in der Bundesrepublik die Auftragspolster trotz einer deutlich gestiegenen Produktion weiter erhöht. Der steile Preisanstieg setzte sich fort und hat inzwischen ein so beunruhigendes Ausmaß erreicht, daß sich in der Bundesrepublik die Regierung mit der Wirtschaft und den Gewerkschaften zu einem gemeinsamen, ausgewogenen Handeln und Verhalten zusammenfinden muß, wenn nicht der in den Nachkriegsjahren erreichte Wohlstand ernstlich in Gefahr gebracht werden soll.

Wir sehen daher mit Sorge, daß sich bei den jüngsten Lohnverhandlungen der Trend zu höheren Abschlußsätzen verstärkt. Hierzu hat offenbar die Beschleunigung des Preisanstiegs auf den verbrauchsnahen Märkten beigetragen. Tarifabschlüsse zwischen 11 und 12% treiben die inflatorische Entwicklung weiter voran, zumal die Effektivverdienste noch stärker zugenommen haben, weil in den Tarifvereinbarungen zusätzliche Leistungen vereinbart wurden, die nur teilweise in die Tariflohnstatistik eingehen. Auch die Mehrarbeit hat wieder zugenommen.

Ich möchte hier noch einmal ausdrücklich feststellen, daß die stark gestiegene Produktion gerade auch für die Stahlindustrie noch nicht zu einer entsprechenden Ertragsverbesserung geführt hat. Es ist daher leichtfertig, wie es hier und da – allerdings nicht speziell auf die Stahlindustrie bezogen – geschehen ist, von einer „Gewinnexplosion“ zu sprechen.

Ohne das stabilitätspolitische Programm der Bundesregierung im einzelnen kritisch zu beleuchten, hoffen wir, daß die eingeleiteten konjunkturdämpfenden Maßnahmen der Regierung und die restriktive Geld- und Kreditpolitik der Bundesbank – die auch zu einer kaum noch tragbaren Kreditverteuerung führte – bald Erfolg zeigen.

Wir verhehlen aber auch nicht die Sorge, daß das Stabilitätsprogramm der Bundesregierung, dessen Schwerpunkt mit der Investitionssteuer, der Aussetzung der degressiven Abschreibung, der Stabilitätsabgabe und – für private Bauherren – der Suspendierung der 7b-Abschreibung auf der Dämpfung der Investitionstätigkeit liegt, 1974 zu einem Umschlagen der Konjunktur führen könnte.

Zur Lage auf dem Stahlmarkt

Da der Schwerpunkt der Unternehmensgruppe ESTEL im Stahlbereich liegt und auch in Zukunft liegen wird, darf ich wie in den vergangenen Jahren kurz auf die Lage auf dem Weltstahlmarkt eingehen.

Das konjunkturelle Hoch in der Weltstahlindustrie, das Ende 1972 weltweit einsetzte, dauert an. Auftragsgänge, Produktion und Kapazitätsauslastung liegen bei ge-

stiegenem Stahlverbrauch weiterhin auf hohem Niveau. So wird im Jahre 1973 eine Weltrohstahlproduktion von rund 670 Mill. t erwartet. Diese Zahl wird nach dem Höchststand des Jahres 1972 von rund 630 Mill. t eine neue Rekordmarke darstellen.

Gestatten Sie mir, einen Blick auf die wichtigsten stahlproduzierenden Länder zu werfen.

USA:

Die Stahlindustrie in den Vereinigten Staaten befindet sich inmitten ihres größten Booms. In der Zeit von Januar bis Mai wurden 57 Mill. t Stahl produziert (+ 14,5% gegenüber der Vorjahreszeit). Bei nach wie vor lebhafter Bestellaktivität sind die Produktionskapazitäten am Rande ihrer Auslastung. Da sich die meisten stahlerzeugenden Länder einer starken heimischen Nachfrage gegenübersehen und ihr Interesse an Exporten in die USA wegen der durch die Dollar-Abwertung verminderten Erlöse nicht mehr so groß ist, werden die Stahlimporte in die USA in der zweiten Hälfte 1973 abnehmen.

Japan:

Die japanische Stahlindustrie erzielte im gegenwärtigen weltweiten Stahlboom die höchsten Zuwachsraten in der Stahlproduktion, mit einem Zuwachs von 28% auf 48 Mill. t in der Zeit Januar bis Mai 1973 gegenüber 38 Mill. t in der entsprechenden Vorjahreszeit. Sofern sie im weiteren Verlauf dieses Jahres das jetzt erreichte hohe Produktionsniveau hält, wird sie 1973 erstmals mehr als 110 Mill. t Rohstahl produzieren. Da die japanischen Stahlwerke trotz voller Auslastung ihrer Kapazitäten gegenwärtig nicht in der Lage sind, die Nachfrage restlos zu decken, ist damit zu rechnen, daß die Stahlgesellschaften ihre während der

vergangenen Rezessionsphase zurückgestellten Expansionspläne wiederaufleben lassen und daß ein neuer „Expansions-Wettlauf“ beginnt.

Europäische Gemeinschaft:

Die Rohstahlerzeugung der erweiterten Europäischen Gemeinschaft stieg in den ersten fünf Monaten 1973 gegenüber der entsprechenden Vorjahreszeit um 8,3% auf rd. 61,5 Mill. t, wobei sich die Produktion in den einzelnen Ländern unterschiedlich entwickelt hat. Die Bundesrepublik wies, gefolgt von Großbritannien, die höchste Zuwachsrate auf, während sich in Italien und in den Niederlanden ein Produktionsrückgang ergab.

Die gute Stahlkonjunktur wird in den kommenden Monaten voraussichtlich auch in der EG anhalten und der Stahlindustrie hohe Auftragsbestände, hohe Kapazitätsauslastung und hoffentlich auch feste Preise sichern.

Der Stahlmarkt der Bundesrepublik

Die Lage auf dem Stahlmarkt der Bundesrepublik ist gegenwärtig durch die folgenden Kriterien zu kennzeichnen:

- der Auftragseingang liegt weiterhin auf Rekordniveau,
- die Auftragsbestände der Stahlindustrie steigen weiter,
- die Importe bewegen sich weiterhin auf dem Stand der letzten Monate des Jahres 1972 von etwa 30%,
- der Stahlverbrauch ist hoch und
- das Preisniveau fest.

Aufgrund der unverändert lebhaften Nachfrage nach Walzstahl können auch die deutschen Hütten-

werke ihre Kapazität voll ausfahren. Nach einem Rekord-Auftragseingang im 1. Quartal 1973 gingen die Bestellungen im April deutlich zurück, erreichten im Mai wieder den Spitzenwert von 2,6 Mill. t. Hervorzuheben ist hierbei der starke Anstieg der Inlandsbestellungen.

Durch den hohen Auftragseingang im Mai ist der Auftragsbestand der westdeutschen Stahlwerke weiter gestiegen, so daß ihre Beschäftigung für rd. drei Monate gesichert ist. Hoesch verfügt zur Zeit über Auftragsbestände in Höhe von rd. 900 000 t gegenüber 680 000 t Ende Mai 1972.

Die Importe übertrafen in den ersten vier Monaten 1973 zwar den entsprechenden Vorjahreswert um rd. 70 000 t, der Importanteil an der Marktversorgung ging jedoch erfreulicherweise auf knapp 30% zurück. Dieses insgesamt erfreuliche Bild hat allerdings einen kleinen Schönheitsfehler: Bei Feinblech sind die Importe fast unverändert hoch und erreichen einen Marktanteil von 43%.

Die Marktpreise für Walzstahlerzeugnisse haben sich durch schrittweisen Abbau der Rabatte und durch die Preiserhöhungen im Februar verbessert. Dabei ist

jedoch einerseits das sehr niedrige Ausgangspreisniveau der vergangenen Jahre zu berücksichtigen, andererseits muß darauf hingewiesen werden, daß der größere Teil der Marktpreiserhöhungen auf den Rabattabbau entfällt; die Listenpreisänderungen in der Bundesrepublik haben nur rd. 5% betragen.

Auf den Drittland-Exportmärkten (außer den USA) setzte sich der Preisauftrieb auch während der Periode der Währungsunsicherheit fort, so daß die Auswirkung der Dollar-Abwertung und der DM-Aufwertung durch Preisanhebungen auf den meisten Drittland-Märkten kompensiert werden konnte. Die Preise im US-Export liegen allerdings beträchtlich unter denen auf anderen Drittland-Märkten und sind noch nicht befriedigend.

Die Walzstahlvorräte bei Händlern und Verbrauchern sind bei gestiegenem Verbrauch mit rd. 5 Mill. t noch relativ niedrig. Wir nehmen an, daß die Bestände auch weiter in normalem Umfang gehalten werden, da eine überhöhte Lageraufstockung bei den heutigen Zinssätzen nicht zu vertreten sein dürfte.

Ein Blick auf die Lage der stahlverarbeitenden Wirtschaftszweige zeigt, daß zumindest für das laufende Jahr mit einer anhaltenden Stahlnachfrage gerechnet werden kann. Stahlbau, Maschinenbau, Fahrzeugbau und Schiffbau rechnen für 1973 mit einer Produktion, die über der des Jahres 1972 liegen wird. Mit einem ebenso starken oder noch stärkerem Wachstum wird in der EBM-Industrie, in der Elektrotechnik und in der Stahlverformung gerechnet, während die Bauwirtschaft im Wachstum hinter den anderen Wirtschaftszweigen zurückbleiben dürfte.

Zusammenfassend ist festzustellen, daß die Beschäftigungslage von Hoesch wie die der gesamten deutschen Stahlindustrie gut ist. Sofern die deutsche Stahlindustrie aber international vergleichbare Renditen erwirtschaften will, müßten die Erlöse weiter steigen, da ja auch der Kostenanstieg weiter anhält. Wenn es 1972 bei Hoesch noch gelang, die Tarifierhöhungen durch Abbau der Belegschaft und der Mehrarbeit aufzufangen, wirkt sich seither jede weitere Tarifierhöhung voll zu Lasten der Ertragsrechnung aus.

Zum Verlauf der ersten Monate 1973

Lassen Sie mich abschließend noch auf den Verlauf der ersten Monate des Geschäftsjahres 1973 eingehen.

Im ersten Quartal 1973 war – das hat die Presse bereits berichtet – der Netto-Fremdumsatz von ESTEL mit hfl 1,8 Mrd. um 28% höher als im entsprechenden Quartal 1972. An dieser starken Zunahme, die vor allem auf eine erhebliche Absatzsteigerung im Stahlbereich, aber auch auf eine gewisse Verbesserung der in 1972 stark abgefallenen Erlöse zurückzuführen ist, hatten die Konzernwerke in der Bundesrepublik guten Anteil.

Die Produktion der Hüttenwerke in Dortmund und IJmuiden wurde allerdings durch Arbeitsniederlegungen beeinflusst. In den Dortmunder Hüttenwerken stieg die Rohstahlproduktion trotz der Arbeitsniederlegungen vom 8. bis zum 10. Februar in den ersten fünf Monaten 1973 um 9% auf 2,6 Mill. t. Die Walzstahlproduktion erhöhte sich um 11% auf 2,1 Mill. t. Mit Abschluß der Umbauarbeiten an der Warmbreitbandstraße stieg die Warmbreitbanderzeugung gegenüber der Vergleichszeit 1972 um 32%. Die Produktion von Flachstahl nahm um 15% zu, die von Profilstahl um 20%.

Die Anlagen waren insbesondere in den letzten Monaten sehr stark ausgelastet. Mit der hohen Nachfrage nach Stahlerzeugnissen hat sich die Erlössituation gebessert. Obwohl sich die Lage der Hüttenwerke gebessert hat, bleibt das Ergebnis enttäuschend.

Die Lage der übrigen Werksbereiche und Tochtergesellschaften in der Bundesrepublik stellt sich alles in allem erfreulicher dar. Hier haben sich nahezu überall mit dem Ansteigen der Umsätze auch die Ergebnisse gebessert.

Die Lage von Hoogovens war vom Markt her ähnlich wie die von Hoesch. Produktion und Umsatz haben bei besseren Erlösen zugenommen. Allerdings wurde die Lage von Hoogovens durch das nicht unbeträchtliche USA-Geschäft sowie durch den Streik in IJmuiden, der sich insgesamt, abwechselnd in verschiedenen Betriebsteilen, über gut drei Wochen hinzog, belastet.

Ausblick

Aufgrund der derzeitigen Auftragsbestände und der absehbaren weiteren Entwicklung wird aus heutiger Sicht für den Rest des Jahres mit einem Anhalten der derzeitigen guten Absatzlage und für das Geschäftsjahr insgesamt mit einem besseren Ergebnis als 1972 gerechnet.

Nachdem bei der ESTEL NV die grundlegenden organisatorischen Maßnahmen erarbeitet und durchgeführt worden sind, ist die Arbeit nunmehr auf eine Optimierung aller Aktivitäten im ESTEL-Bereich gerichtet. Es gilt, wie das Beispiel

der Rohstahlversorgung zeigt, für die Unternehmensstrategie und für die Marktpolitik eine Konzeption zu erarbeiten und schrittweise zu verwirklichen, die die zukunftssträchtigen Produktbereiche verstärkt fördert. Dabei wird man auch nicht an Entscheidungen vorbeikommen, sich von Produkten, die für die Zukunft nur geringe Chancen haben, zu trennen.

Der immer schärfere internationale Wettbewerb stellt unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit die permanente Aufgabe, neue technische und wissenschaftliche Erkenntnisse auszuwerten und für unsere Produktentwicklung umzu-

setzen. Auch werden wir der Diversifikation unserer Aktivitäten hohe Aufmerksamkeit schenken.

Der Verlauf des ersten Jahres unserer Zusammenarbeit in der ESTEL NV bestätigt uns in der Überzeugung, daß es richtig war, Ihnen in der vorjährigen Hauptversammlung den Zusammenschluß mit Hoogovens zu empfehlen. Die weitere Entwicklung wird zeigen, daß es in Ihrem, der Aktionäre, Interesse, aber auch im Interesse der Belegschaften richtig war, diesen Weg zu gehen. So möchten wir Ihnen heute für Ihr Vertrauen danken und Sie bitten, es uns auch weiterhin zu schenken."



ESTEL im ersten Quartal 1973

Hohe Verluste durch Streiks in IJmuiden und Dortmund

ESTEL erzielte im 1. Quartal 1973 einen Reingewinn von hfl 4,9 Mill.

Trotz des starken Umsatzanstiegs war der Betriebsergebnis wurde erheblich belastet durch die Streiks in IJmuiden und Dortmund. Die hierdurch hervorgerufenen Verluste betrugen im 1. Quartal für den Stahlbereich IJmuiden mehr als hfl 21 Mill., für die Hüttenwerke in Dortmund über hfl 10 Mill. Ohne die Streikverluste wäre auch das Ergebnis der Arbeitsgesellschaft Hoesch Werke AG positiv gewesen.

Der Konzern-Fremdumsatz betrug im 1. Quartal 1973 über hfl 1,8 Mrd. und lag damit um 28% höher als im 1. Quartal 1972. Dieser Anstieg beruht vor allem auf erheblichen Absatzsteigerungen im Stahlbereich. Außerdem wirkten sich gewisse Erhöhungen der Erlöse, die in 1972 stark gefallen waren, aus. In der Weiterverarbeitung verlief die Entwicklung ähnlich.

Die Stahlerzeugung sank gegenüber dem 4. Quartal 1972 als Folge der Streiks. Im Vergleich mit dem 1. Quartal 1972 stieg die Produktion um 2,6%, und zwar stieg sie bei Hoesch um 7,3%, während sie bei Hoogovens um 2,8% niedriger lag.

Am 31. März 1973 betrug die Gesamtbelegschaft des Konzerns 75 200 gegenüber 74 400 am Ende des 1. Quartals 1972.

Die Erwartungen bezüglich der Ergebnisse der folgenden Quartale sind gemäßigt optimistisch: der Einfluß des anziehenden Stahlmarktes wird durch erhöhten Absatz und gestiegene Erlöse zu einer Ergebnisverbesserung führen, vor allem in der zweiten Jahreshälfte, in der sich die Erlösverbesserungen voll auswirken werden. Andererseits sind erhebliche Kostensteigerungen festzustellen. Das zu erwartende Gesamtergebnis für 1973 wird – wenn nicht wieder außergewöhnliche Umstände eintreten – über dem von 1972 liegen.

Konsolidierte Ergebnisübersicht ESTEL NV (In Mill. hfl)

	1. Quartal 1973	4. Quartal 1972	3. Quartal 1972	2. Quartal 1972	1. Quartal 1972
Umsatz (Netto Fremdumsatz)	1828,4	1641,5	1586,5	1618,0	1427,8
Abschreibungen	121,9	107,0	107,3	107,9	108,5
Übrige Aufwendungen	1659,4	1481,9	1410,8	1434,3	1281,6
	1781,3	1588,9	1518,1	1542,2	1390,1
Betriebsergebnis	47,1	52,6	68,4	75,8	37,7
Erträge aus nicht konsolidierten Beteiligungen	9,9	6,8	6,3	10,0	6,2
Zinsen (Saldo)	- 45,8	- 40,3	- 30,8	- 33,4	- 27,1
Außerordentliche Aufwendungen und Erträge (Saldo)	+ 1,1	+ 34,1	- 7,1	- 4,0	+ 0,5
Gewinn vor Steuern	12,3	53,2	36,8	48,4	17,3
Steuern vom Gewinn	7,4	23,1	15,5	19,6	10,1
Reingewinn	4,9	30,1	21,3	28,8	7,2
Betriebsergebnis in % vom Umsatz	2,6	3,2	4,3	4,7	2,6
Erzeugung (in 1000 Tonnen)	1. Quartal 1973	4. Quartal 1972	3. Quartal 1972	2. Quartal 1972	1. Quartal 1972
Roheisen	2103	2121	2142	2077	1940
Rohstahl	2749	2819	2873	2768	2679
Walzstahl (konsolidiert)	2321	2329	2311	2264	2190

Veränderungen im Aufsichtsrat der ESTEL NV und der Hoesch AG

Der Aufsichtsrat der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens hat in seiner Sitzung am 9. Mai 1973 Prinz Bernhard der Niederlande zu seinem Ehrenmitglied ernannt. Ebenfalls zum Ehrenmitglied ernannt wurde Hermann J. Abs, der aufgrund der bestehenden gesetzlichen Altersgrenze in den Niederlanden den Vorsitz im Aufsichtsrat niederlegte. Sein Nachfolger wurde Dr. Hans Leibkutsch, Vorstandsmitglied der Deutsche Bank AG, der dem Aufsichtsrat bereits angehörte. In der Hauptversammlung der ESTEL NV am 9. Mai 1973 wurde Harry Esser in den Aufsichtsrat gewählt. Die Hauptversammlung der Hoesch AG am 29. Ju-

ni 1973 hat zwei neue Mitglieder in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt, da Bernhard Weiss, Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG, im Januar 1973 verstarb (Heft 3/73) und Hermann J. Abs mit Ablauf der Hauptversammlung sein Amt als Aufsichtsratsvorsitzender niederlegte. Die beiden neuen Mitglieder sind: Hans-Herbert Munte, Vorsitzender des Vorstandes der Schmalbach-Lubeca AG, und Horst Münzner, Mitglied des Vorstandes der Volkswagenwerk AG. In der konstituierenden Sitzung nach der Hauptversammlung wurde Dr. Hans Leibkutsch zum Aufsichtsratsvorsitzenden der Hoesch AG gewählt.

Dank an Hermann J. Abs

Während der Hauptversammlung dankte Dr. Friedrich Harders dem scheidenden Aufsichtsratsvorsitzenden Hermann J. Abs für alles, was er für unser Unternehmen getan hat. Dr. Harders sagte:

„Vor mehr als zwei Jahrzehnten wurden Sie, hochverehrter Herr Abs, im Jahre 1951 Mitglied des Aufsichtsrates der Dortmund-Hörder Hüttenunion, und Sie waren hier ab 1953 Vorsitzender des Aufsichtsrates und zugleich neutraler Mann im Sinne der Mitbestimmung. Große Schwierigkeiten waren in diesen Jahren zu bewältigen, um überhaupt wieder eine Basis zu finden; eine wirtschaftliche Basis für Produktion und eine gesellschaftspolitische Basis zur Integration aller Kräfte in unserem Lande.

An dieser Stelle eine Würdigung Ihres erfolgreichen Wirkens zu geben, die Anspruch auf Vollständigkeit und Angemessenheit erheben könnte, ist einfach unmöglich. Sei es, Ihre Verdienste zu würdigen als im Inland wie im Ausland hochgeschätzter Bankier und Wirtschaftsberater, der mit unternehmerischem Weitblick und profunder Sachkenntnis das Wirtschaftsgeschehen kritisch analysierte, exakt und oft pointiert formulierte und durchgreifend beeinflusste; sei es als Kunstmäzen, der sich für die Belange – insbesondere von Malerei und Musik – mit Erfolg engagierte.

Vielmehr möchten wir Ihnen unseren tiefempfundenen Dank für Ihre erfolgreiche Arbeit für unser Unternehmen sagen. Das ist unser allergrößter Wunsch, und mir persönlich ein ganz besonderes An-



liegen. Sie haben unsere Entwicklung seit mehr als 20 Jahren, also vom Neubeginn an, miterlebt und mitgestaltet. Sie deshalb heute aus diesem Aufsichtsrat zu verabschieden, ist für uns ein wenig bedrückend, weil sich neben unsere Gefühle des Dankes und der Wertschätzung für Ihre großen und bleibenden Verdienste um unser Unternehmen das Wissen stellt, nun auf einen der bedeutendsten Aufsichtsräte – der stets genaue und strenge Aufsicht geübt und wertvollen Rat gegeben hat – nicht mehr wie bisher jederzeit zurückgreifen zu können.

In der langen Zeit, die Sie mit unseren Belangen verbunden sind, waren schwierige unternehmerische Aufgaben zu lösen, die sich von unseren heutigen Problemen eigentlich nur im Detail unterscheiden. Im Grundsatz ging es damals wie heute um die Frage, wie sichern wir die Zukunft? Daß wir dieses Ziel immer wieder erreichen konnten, ist Ihr Verdienst. Dazu war Ihre große Gabe, mit Menschen umzugehen und Menschen, Unternehmen und ihre Ziele in Einklang zu bringen, eine unschätzbare Hilfe. Für Sie gibt es keine unüberbrückbaren Mauern zwischen von-

einander abweichenden Meinungen, keine Gegnerschaft zwischen Theorie und Praxis, keine unüberwindbare Trennung zwischen Alltagsdenken und subtilen wissenschaftlichen Überlegungen. Ihre Arbeit diente stets dazu, das Nebeneinander und Miteinander möglich zu machen – das Gegeneinander zu vermeiden und zu überwinden. Ich denke an die im Jahre 1966 erfolgte Fusion von Hoesch und Hüttenunion, die mit Ihrer entscheidenden Hilfe erreicht wurde. Das war ein Zusammenschluß, der für beide Unternehmen nachhaltige wirtschaftliche Vorteile gebracht hat. Bereits mit diesem Zusammenschluß wurde damals 1966 schon ein Weg ins Auge gefaßt, in noch größerem Verbund mit Hoogovens eines Tages den härteren Bedingungen des Weltwettbewerbs noch besser begegnen zu können.

Als Sie dann im Jahre 1971 in den Hoesch-Aufsichtsrat gewählt wurden, und der Aufsichtsrat Sie in seiner Sitzung vom 15. Januar zum Vorsitzenden bestellte, haben Sie ein schweres Amt übernommen, und viele werden mir zustimmen, wenn ich sage, wir würden heute nicht da stehen, wo wir sind, wenn wir auf Ihre Persönlichkeit, Ihre unternehmerischen Erfahrungen und die hohe Wertschätzung hätten verzichten müssen, die Ihnen von allen Seiten entgegengebracht wird.

Der schließlich nach schwierigen Verhandlungen erreichte und für alle Seiten akzeptable Kompromiß beim Zusammenschluß von Hoogovens und Hoesch zu ESTEL ist in höchstem Maße Ihr Verdienst, und dafür danken wir Ihnen besonders herzlich und besonders gern.

Hüttenunion, Hoesch, ESTEL sind allerdings in dem farbenprächtigen

Mosaik Ihres erfolgreichen Wirkens nur einige wenige Farbtupfer.

Nach mehr als 20 Jahren der Zusammenarbeit mit Ihnen sind wir dankbar, daß Sie die Ehrenmitgliedschaft im Aufsichtsrat ESTEL angenommen haben, und Sie uns auch weiterhin als Ratgeber zur Seite stehen.

In der kurzen Zeit, die Sie das Amt eines Vorsitzenden des Aufsichtsrats von ESTEL wahrgenommen haben, machte ESTEL ihre ersten Gehversuche und – wie so oft – ist der Anfang so sehr entscheidend für die weitere Entwicklung. Unsere Aufgabe, zwei Stahlunternehmen mit unterschiedlicher Geschichte, verschiedener Nationalität und untereinander abweichenden Managementstilen zu einer Einheit zusammenzuführen, ist nicht leicht. Vielleicht war auch deshalb der Weg so dornenreich, und das bereits 1966 ins Auge gefaßte Ziel so schwer zu erreichen, weil Zusammenschlüsse von Stahlunternehmen verschiedener Nationalität bisher höchst seltene Einzelfälle geblieben sind.

Ihnen gilt unser Dank, daß Sie maßgeblich mithalfen, auf steinigem Weg wieder einmal zum Ziele zu gelangen. Sie waren für alle der große, unabhängige und objektive Sachwalter, der durch seine großen unternehmerischen Erfahrungen und seine Kenntnisse der internationalen Montanindustrie über grundsätzliche Kritik erhaben war.

Wir, die Aktionäre, und die Verwaltung sagen Ihnen Dank und auf Wiedersehen in der Hoffnung, daß Sie als Ehrenmitglied des Aufsichtsrats von ESTEL auch weiterhin unsere Arbeit mit Interesse verfolgen und daß Sie für unsere Sorgen auch in Zukunft ein offenes Ohr haben werden.“

Dr. Hans Leibkutsch Aufsichtsratsvorsitzender der ESTEL NV, der Hoesch Werke AG und der Hoesch AG



solvierte die Oberschule und nahm nach dem Krieg in Hamburg das Studium der Rechtswissenschaften auf. 1948 legte er die erste juristische Staatsprüfung ab, ein Jahr später folgte die Promotion zum Dr. jur. über ein versicherungsrechtliches Thema. Nach dem Assessor-Examen 1951 war er einige Jahre als Rechtsanwalt tätig. Danach absolvierte er eine zweijährige Bankausbildung, der eine Tätigkeit als Leiter des Vorstandssekretariats bei der Hermes Kreditversicherungs-AG folgte.

Als Nachfolger von Hermann J. Abs hat Dr. Hans Leibkutsch den Vorsitz im ESTEL-Aufsichtsrat übernommen, den er gemeinsam mit H. W. A. van den Wall Bake führt. Nach der Hauptversammlung der Hoesch AG am 29. Juni 1973 wurde ihm in der konstituierenden Aufsichtsratssitzung auch der Vorsitz dieses Gremiums übertragen, so daß er nunmehr den Vorsitz in den Aufsichtsräten der ESTEL NV, der Hoesch Werke AG und der Hoesch AG innehat.

Dr. Hans Leibkutsch, ordentliches Mitglied des Vorstandes der Deutschen Bank, wurde am 30. März 1924 in Hamburg geboren. Er ab-

1958 wurde Dr. Hans Leibkutsch zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der Europa Carton AG berufen. 1960 wechselte er als Direktor in die Filialleitung der Deutschen Bank in Hamburg. 1965 wurde er zum Generalbevollmächtigten der Deutschen Bank für den Zentralbereich Düsseldorf ernannt. Dort betreute er auch den Bezirk Dortmund, so daß er seither mit den Problemen des Hoesch-Bereiches vertraut ist. 1968 folgte seine Berufung zum stellvertretenden Vorstandsmitglied zunächst in Düsseldorf und 1970 in Frankfurt am Main. Seit Januar 1971 ist Dr. Leibkutsch ordentliches Vorstandsmitglied der Deutsche Bank AG.

Harry Esser Aufsichtsratsmitglied der ESTEL NV



Harry Esser, der seit 1969 Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG ist, wurde bei der Hauptversammlung der ESTEL NV am 9. Mai 1973 auch in deren Aufsichtsrat gewählt.

Harry Esser wurde am 11. Februar 1909 in Köln geboren. Nach dem Studium der Wirtschaftswissenschaften und nach umfassender

Ausbildung, vornehmlich im Geld- und Kreditwesen und in der Versicherungswirtschaft, übte er eine prüfende Tätigkeit in mehreren großen öffentlich-rechtlichen Prüfungsverbänden aus, zuletzt als Geschäftsführer des Westf.-Lipp. Sparkassen- und Giroverbandes in Münster. Seit 1946 ist er als Seniorpartner einer Wirtschaftsprüfer-Sozietät in Münster tätig.

Harry Esser gehört dem Vorstand der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz an – zu deren Gründern er zählt – und ist Mitglied einer Reihe von Aufsichtsräten, Verwaltungsräten und Beiräten in Unternehmen unterschiedlicher Branchen und Größen.

Hans-Herbert Munte Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG



gesellschaft, einer Tochter der damaligen J. A. Schmalbach AG, seine berufliche Laufbahn. 1962 wurde er bereits in den Vorstand des Unternehmens berufen.

1964 wurde er Sprecher des Vorstandes und 1967 – nach der Fusion mit der Lubecawerke GmbH – stellvertretender Vorstandsvorsitz. 1972 wurde ihm der Vorstandsvorsitz der Schmalbach-Lubecawerke AG übertragen. Seit 1973 ist er außerdem Vorstandsvorsitz des Gesamtverbandes Feinstblechfabriken e. V.

Zum Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG wurde Hans-Herbert Munte während der Hauptversammlung am 29. Juni 1973 gewählt.

Hans-Herbert Munte wurde am 28. Oktober 1925 in Braunschweig geboren. Nach Abitur und Abschluß einer kaufmännischen Ausbildung begann er bei der Sia-Handels-

Horst Münzner Aufsichtsratsmitglied der Hoesch AG



Während der Hauptversammlung der Hoesch AG wurde auch Horst Münzner, Vorstandsmitglied der Volkswagenwerk AG, in den Aufsichtsrat der Hoesch AG gewählt.

Horst Münzner wurde am 22. Januar 1925 in Niederwiesa in Sachsen geboren. Nach dem Besuch der Deutschen Oberschule in

Frankenberg und der Handelsschule Frankenberg absolvierte er eine kaufmännische Lehre in der Maschinenbauindustrie.

Nach dem Krieg übte er verschiedene kaufmännische Tätigkeiten im Schiffsbau auf dem Gebiet des Einkaufs und der Materialwirtschaft aus. 1963 wechselte er als Leiter der Abteilung Einkauf/Betriebsmittel zum Volkswagenwerk. 1969 wurde er in den Vorstand der Volkswagenwerk AG berufen und mit der Verantwortung für Einkauf und Materialwirtschaft betraut. Im April 1973 übernahm er den Aufgabenbereich Vertrieb.



Albert Pfeiffer bei Breschnew

Deutsche Gewerkschafter nutzten die Gelegenheit des Breschnew-Besuches zu einer persönlichen Kontaktaufnahme mit dem sowjetischen Parteichef. Die Delegation der deutschen Gewerkschafter – unter ihnen Albert Pfeiffer,

Betriebsratsvorsitzender des Werkes Westfalenhütte und Vorsitzender des Hoesch-Gesamtbetriebsrates (fünfter von links) – führte der DGB-Vorsitzende Heinz-Oskar Vetter (rechts Mitte). In dem einstündigen Gespräch, in dem es zunächst um die unterschiedlichen gewerkschaftlichen Aufgaben und Probleme in beiden Ländern ging, betonte Leonid Breschnew (dritter von links), daß er einem gesteigerten Wirtschaftsaustausch zwischen der Bundesrepublik und der Sowjetunion in Zukunft gute Chancen beimesse.



Höhere Leistungen der Sterbegeld-Beihilfe

Bei der jüngsten Mitgliederversammlung der Hoesch-Sterbegeld-Beihilfe – die in diesem Jahr fünfzig

Jahre besteht – konnten die Leistungen ohne Beitragserhöhungen weiter gesteigert werden. Über die Leistungen gibt eine Beilage in diesem Heft genauen Aufschluß. Auf unserem Bild Hoesch-Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp als 1. Vorsitzender (2. v. r.), Rudolf Schneider, 2. Vorsitzender (r.), Heinz Pahl, Kassenführer (2. v. l.), und Klaus Scheibe, Leiter der Abteilung Sozialwesen, während der Mitgliederversammlung.

Zur Stahlversorgung von ESTEL:

Dortmunder Rohstahlkapazität auf sieben Millionen Tonnen ausgerichtet

Nachdem der Aufsichtsrat ESTEL in einer Sitzung am 31. Januar 1973 beschlossen hat, nach Möglichkeit bis Mitte 1973 eine Grundsatzentscheidung über die Rohstahlversorgung der Unternehmensgruppe bis in die 80er Jahre zu treffen, hat der Aufsichtsrat ESTEL in der Sitzung am 27. Juni 1973 nunmehr eine von der Verwaltung vorgelegte Studie verabschiedet. Die Studie fand auch die Zustimmung der Aufsichtsräte der Hoesch Werke AG und der Hoesch Hüttenwerke AG.

Nach der vorgelegten Studie wird die Rohstahlkapazität der Hoesch Hüttenwerke mit einem Modernisierungsprogramm, das auch den wachsenden Anforderungen des Umweltschutzes gerecht wird, auf eine jährliche Rohstahlkapazität von ca. 7 Mio. t ausgerichtet. Es ist vorgesehen, die bestehenden Siemens-Martin-Stahlwerke zu entstauben und den erforderlichen Umweltbedingungen anzupassen sowie das Oxygenstahlwerk Phoenix vom LDAC-Verfahren auf LD-Verfahren umzustellen. Außerdem soll dieses LD-Stahlwerk um eine zweite Stranggußanlage erweitert werden. Der darüber hinausgehende Bedarf an Stahl in Dortmund soll durch steigende Lieferungen von jährlich bis zu rd. 1 Mio. t Vorbrammen aus Ijmuiden gedeckt werden.

Nach dieser Grundsatzentscheidung ist bei Hoogovens vorgesehen, in den kommenden Jahren eine Rohstahlkapazität von ca. 8,0 Mio. t zu schaffen.

Mit diesen Maßnahmen kann der Rohstahlbedarf von ESTEL voraussichtlich bis Anfang der 80er Jahre gedeckt werden. Danach wird der schrittweise Ersatz der SM-Werke in Dortmund mit einer Produktion von ca. 3 Mio. t erforderlich. Hierbei ist zum Beispiel an den Bau von Elektro-Stahlwerken gedacht.

Diese Entscheidungen wurden getroffen, nachdem umfangreiche Studien und Überprüfungen technischer und wirtschaftlicher Art er-

geben haben, daß die Hoesch Hüttenwerke aus heutiger Sicht auf die Beibehaltung einer schrottintensiven Metallurgie nicht verzichten können. Es ist heute also sicher zu unterstellen, daß im Gegensatz zu der Versorgung mit Erz und Koks der Standort Dortmund bei der Versorgung mit Schrott auch langfristig gegenüber Küstenstandorten nicht benachteiligt ist.

Es kommt hinzu, daß bei dieser Lösung der für die Versorgung der Dortmunder Walzwerke erforderliche Investitionsaufwand bis zum Jahre 1980 wesentlich geringer ist, weil die notwendigen Erweiterungen in den vorhandenen Anlagen in Ijmuiden und in Dortmund weniger kosten als der Neubau eines Stahlwerks.

Die Lieferung von kostengünstigen Vorbrammen bringt wesentliche Vorteile für Dortmund und stärkt die Ertragskraft der Hoesch Hüttenwerke. Die durchgeführten großen Investitionen auf dem Flachsektor, wie Erweiterung der Warmbreitbandstraße, Bau eines neuen Kaltwalzwerkes und einer neuen Verzinnungslinie, können nur ertragreich arbeiten, wenn sie mit Vorbrammen zu günstigsten Kosten versorgt werden.

Die sich aus dieser Grundsatzentscheidung ergebenden notwendigen Maßnahmen und Investitionen werden jetzt vorbereitet und auch den dafür zuständigen Gremien von Hoesch und Hoogovens zur Entscheidung vorgelegt.

Die Aufsichtsräte gehen dabei davon aus, daß die erforderlichen Genehmigungen von den Behörden erteilt werden.



Arm in Arm im Kampf um Arbeitssicherheit

Bei einer Zusammenkunft der leitenden Sicherheitsingenieure aus dem Hoesch-Kreis gab Dr. Karl einen Überblick über die Entwick-

lung des Unfallgeschehens bei Hoesch. Danach erläuterte der führende Sicherheitsingenieur von Hoogovens, ir. L. P. A. van Pol, „Die Grundsätze und Organisation der Arbeitssicherheit bei Hoogovens“. Dabei erwies sich, daß sich die gedankliche Konzeption und die praktische Ausführung der Bemühungen um unfallfreies Arbeiten bei Hoesch und Hoogovens kaum unterscheiden. Auf unserem Bild v. l. n. r.: Dr. Karl, van Pol, Werner Suttrop, Paul Peterhülseweh und Herbert Warzecha.

CSSR baute nach Vacmetal-Lizenz

Erstmals in der Tschechoslowakei wurde in den Witkowitz Hüttenwerken in Ostrava eine DH-Vakuumanlage in Betrieb genommen, die nach einer Lizenz der Vacmetal, Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH, einer gemeinsamen Gesellschaft der Hoesch Werke AG und der Krupp Hüttenwerke AG, gebaut wurde.

Diese Anlage ist zur Behandlung von flüssigem Stahl in Roheisenpfannen zwischen 30 und 60 Tonnen Fassung ausgelegt. Erschmolzen wird der Stahl in Siemens-Martin- oder Elektro-Lichtbogen-Öfen. Behandelt werden mittel- und hochlegierte Stahlqualitäten, die anschließend in Blöcken vergossen werden. Die Anlage soll etwa 140 000 Tonnen Stahl im Jahr behandeln, allerdings ist die Kapazität dieser Anlage etwa dreimal so hoch ausgelegt.

Die Ausführung der DH-Vakuumanlage entspricht dem derzeitigen hohen technischen Stand mit automatisch arbeitendem System zur Zugabe von Ferro-Legierungen unter Vakuum mit extrem genauen Dosierungsmöglichkeiten zur Einstellung enger Analysengrenzen, mit Widerstandsbeheizung für das Behandlungsgefäß mit elektronischer Steuerung und Kontrolle des gesamten Verfahrensablaufs.

Vacmetal hat bisher fünfundsechzig Anlagen dieser Art in der ganzen Welt errichtet.

Hoogovens-Arbeitnehmervertreter besuchten Rothe Erde-Schmiedag

Ende Mai besuchten die niederländischen Mitglieder des Gemeinschaftsausschusses ESTEL den Werksbereich Rothe Erde-Schmiedag. Im Werk Eckesey in Hagen, im Werk Dortmund und im Werk Lippstadt informierten sie sich

über die Produktion von Gensenschmiedestücken und die Herstellung von Kugeldrehverbindungen – Erzeugnisse der bei Hoesch, im Gegensatz zu Hoogovens, stark ausgeprägten Weiterverarbeitung.



Karl Roßkoth 25 Jahre bei Hoesch



Sein 25jähriges Dienstjubiläum beging am 1. Juni Karl Roßkoth, Vorstandsmitglied der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG. Der gebürtige Dortmunder trat 1948 als Direktionsassistent bei der Westfalenhütte in die Dienste von Hoesch. Schon 1950 wurde ihm die Leitung der Lorenz-Polygon-Ausbau GmbH übertragen. 1961 wurde er in die Geschäftsführung der Hoesch Bergbautechnik berufen.

1966 übernahm Karl Roßkoth als stellvertretendes Vorstandsmitglied bei der MFD die Aufgabenbereiche kaufmännisches und betriebliches Rechnungswesen sowie die Personalverwaltung. Seit 1971 ist er Vorstandsmitglied.

Karl Roßkoth gehört dem Beirat des Arbeitgeberverbandes Dortmund, dem Außenwirtschaftsausschuß der IHK Dortmund und als stellvertretender Vorsitzender der Fachgemeinschaft Kokillen des Deutschen Gießereiverbundes an. Privat liebt er die Berge. Er ist begeisterter Hochgebirgswanderer und Alpenvereinsmitglied der Sektion Bozen. Seine Musikleidenschaft gilt J. S. Bach.

Erstes Dach für ESTEL

Startschuß in Nimwegen



Auf dem 12 000 Quadratmeter großen Gelände an der Barbarossastraat in Nimwegen liegt mit weitem Blick über das Flußtal der Waal das vorläufige Verwaltungsgebäude der ESTEL NV (siehe Hefte 11/72 und 1/73). Die Holländer nennen es „het Provisorium“, in dem nun der Vorstand und rund achtzig ESTEL-Mitarbeiter ausreichend Platz zur Arbeit haben. Mit dem „Provisorium“ hat ESTEL das erste Dach über dem Kopf, das am 20. Juni 1973 der Öffentlichkeit vorgestellt wurde: Am Eingang wehte die blau-weiße Fahne mit dem ESTEL-Schriftzug, auf dem Vorplatz zeigten sechzig Mädchen und Jungen der Drum-Band „De Stefaantjes“ ihr Können, und Nimwegens Bürgermeister Th. M. J. de Graaf wünschte: die Stadt möge für alle ESTEL-Mitarbeiter ein Platz sein, an dem es sich gut leben und arbeiten läßt.

▲ In Wabenform gegliedert, bietet das „Provisorium“ mit fünfzig Büroräumen, zwei Besprechungszimmern mit Postraum, Fernsprechräumen, Archiv und Kantine auf 2000 Quadratmeter Nutzfläche Platz für den Vorstand und achtzig ESTEL-Mitarbeiter



◀ Am vorläufigen Modell der von dem Niederländer Boden entworfenen endgültigen ESTEL-Hauptverwaltung: Drs. P. L. Justman Jacob, Dr. F. Harders, Dipl.-Ing. K. A. Jensen, Leiter des Hoesch-Liegenschaftswesens, und Bürgermeister Mr. Th. M. J. de Graaf

Mit dem heutigen Tag beginnt ESTEL hier in Nimwegen offiziell die Arbeit. Damit hat die Zentralgesellschaft weniger als ein Jahr nach der Gründung am 7. Juli 1972 bereits ein Dach über dem Kopf und festen geschichtlichen Boden unter den Füßen. Nimwegen und ESTEL haben viele Berührungspunkte: Nimwegen, die historische Stadt, die mit viel Schwung ihre Probleme der Gegenwart angeht und die mit Enthusiasmus die Weichen für ihre Zukunft stellt. ESTEL, ein noch sehr junges Unternehmen, das dynamisch seine Arbeit beginnt, indem es auf der Tradition und Erfahrung aufbaut, die Hoogovens und Hoesch als traditionelle Stahlerzeuger sich seit langem erworben und bewahrt haben . . .

„Die modernen transnationalen Gesellschaften werden heutzutage als Initiatoren wirtschaftlicher Aktivität und Motoren schnellen Wachstums bezeichnet. Diese Rolle werden sie gerne spielen. Aber Wachstum und wirtschaftliche Aktivitäten dürfen nicht Selbstzweck sein, sondern unsere Anstrengungen müssen letztendlich führen zu sicheren

Arbeitsplätzen, wachsendem Wohlstand und höherem Lebenswert . . .“

„Im Namen aller Vorstandsmitglieder wünsche ich den ESTEL-Pionieren Erfolg für ihre bedeutungsvolle Arbeit. Bedeutungsvoll, weil gerade der Beginn für die Atmosphäre der Zukunft so wesentlich ist und weil sich hier in der Zentrale entscheidet, was ESTEL den Mitarbeitern von Hoogovens und Hoesch bedeutet, wie die Öffentlichkeit über ESTEL denkt, welchen Weg ESTEL gehen wird als traditionelles Stahlunternehmen mit gleichzeitig neuen und modernen Aktivitäten.“

Dr. Friedrich Harders
am 20. 6. 1973 in Nimwegen

▼ Mit Trommeln und Trompeten wurde am 20. Juni 1973 der Startschuß in Nimwegen gegeben



Alte Berufe verschwinden, neue Berufe tauchen auf, andere wechseln das Gesicht. Einer der Berufe, die sich in den vergangenen Jahren von Grund auf änderten – zugleich einer der interessantesten Berufe in der Eisen- und Stahlindustrie überhaupt – ist der des Werkstoffprüfers.

Vor dem Krieg war es üblich, Männer aus dem Betrieb für die Prüflabors auszusuchen, wo sie die mechanischen Werte von Werkstoffen feststellten. Sie wurden von erfahrenen Kräften angelernt, wußten aber nur in seltenen Fällen über die Zusammenhänge von Prüfergebnissen und Werkstoff Bescheid. Auch die Zahl und Verschiedenheit von Prüfungen war – gemessen an der Produktion – sehr gering. Werkstoffkunde und Metallkunde waren ausschließlich Sache von Diplom-Ingenieuren und Fachschul-Ingenieuren.

Neben der mechanischen Werkstoffprüfung gab es in großen Werken auch metallographische Labors, die mit Sonderuntersuchungen betraut wurden. In diesen Labors waren in erster Linie Absolventen der Lette-Schule tätig, die von Hilfskräften bei der Proben-

Ausbildung zum Werkstoffprüfer bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG

Sie lernen nicht nur das Wie sondern auch das Warum

vorbereitung unterstützt wurden.

Bei einer dritten Gruppe von Prüfungen ging es um Messungen physikalischer Größen, wie der Temperatur, des spezifischen Gewichts oder des elektrischen Widerstands. Auch hier wurden Hilfskräfte eingesetzt, die einfache Messungen durchführen konnten, damit die Laborleiter, meist Ingenieure, aufgrund dieser Meßergebnisse die notwendigen Maßnahmen in den Betrieben treffen konnten.

zu einer Entwicklung von speziellen Werkstoffen oder gesonderten Wärmebehandlungen. Auch diese neuen Produktionswege müssen, nachdem sie in den Labors erarbeitet worden sind, während der Fertigung ständig überwacht werden.

Zu der eigentlichen Fertigungsüberwachung kommt eine Vielzahl von Freigabeuntersuchungen, vor allen Dingen dann, wenn der Kunde bestimmte mechanische Eigenschaften von Abnahmebeamten

nachgewiesen haben will. Es genügt also heute nicht mehr, nur einzelne Meßwerte festzustellen, vielmehr wird die Kenntnis der Zusammenhänge zwischen Wärmebehandlung und mechanischen Eigenschaften verlangt.

Um dieser Tatsache Rechnung zu tragen, wurde von der Eisen- und Stahlindustrie kürzlich ein neues Berufsbild des Werkstoffprüfers/Fachrichtung Metall vorgelegt, nach dessen Gesichtspunkten schon seit Jahren der Nachwuchs für den Werkstoffprüferberuf ausgebildet wird.

So beginnt die Ausbildung bei den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte mit einem Kurzlehrgang von zwei Monaten in der Lehrwerkstatt. Dort werden die Grundfertigkeiten in der Metallverarbeitung wie Messen, Feilen, Sägen, Bohren und Gewindeschneiden gelehrt. Durch diese Tätigkeiten gewinnt der Auszubildende die ersten Eindrücke vom Stahl, von seiner Härte oder Zähigkeit.

Um das Wissen über die mechanischen und technologischen Eigenschaften von Stählen weiter zu vertiefen, wechselt der Auszubildende von der Lehrwerkstatt zur Versuchsanstalt über. Hier durchläuft er nach einem fest vorgegebenen Zeitplan alle Abteilungen, die mit Werkstoffkunde und Werkstoffprüfung zu tun haben.

Dabei hat sich als besonders zweckmäßig herausgestellt, mit der Ausbildung in der Abteilung der mechanischen Prüfung zu beginnen. Neun Monate lang wird der Auszubildende dort in allen anfallenden Prüfungen unterrichtet. Zugleich erlernt er die Bedienung der hydraulischen und elektronischen Prüfgeräte, mit denen er Zugversuche mit und ohne Feindehnungsmessung, Härteprüfungen statischer und dynamischer Art, Biege-, Kerbschlag-, Tiefungsversuche sowie Dauerfestigkeitsprüfungen durchführen kann. Die



Auf die Kenntnis der Zusammenhänge kommt es an

Schon während des Krieges und vor allen Dingen in den letzten zwanzig Jahren haben sich der Aufgabenbereich und der Arbeitsumfang in den Laboratorien für Werkstoffprüfung ganz entschieden erweitert. Die steigenden Anforderungen an die mechanischen und technologischen Eigenschaften von Stählen fordern, daß der Produktionsgang ständig durch Materialprüfungen überwacht wird. Häufig zwingen neue Technologien

◀ Auch – und gerade! – der Werkstoffprüfer muß etwas von der Verarbeitung des Metalls „begreifen“; deshalb steht am Anfang der Ausbildung ein zweimonatiger Grundlehrgang in der Lehrwerkstatt (hier Heinz Günter Weidlich beim Sägen)



▲ In die Versuchsanstalt überwechselt, beginnt der Ausbildungsweg mit mechanischen Prüfungen: Burkhard Tesch übt beispielsweise Feindehnungsmessungen an einer Zerreißmaschine in der Mechanischen Werkstatt

Berufsbild Werkstoffprüfer

Dieses neue Berufsbild wird vom Werkstoffausschuß des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, der Deutschen Gesellschaft für Metallkunde und deren angeschlossenen Werken sowie Forschungsinstituten und gewerblich-schulischen Einrichtungen vorgeschlagen.

Ausbildungsdauer: Drei Jahre

Arbeitsgebiet:

Selbständiges Durchführen mechanischer, mechanisch-technologischer, metallographischer, zerstörungsfreier und einfacher physikalischer Prüfungen und Untersuchungen an metallischen Werkstoffen nach Normen und anderen Vorschriften.

Kenntnisse und Fähigkeiten, die in der Ausbildungszeit zu vermitteln sind:

Notwendig:

Grundkenntnisse in den naturwissenschaftlich-technischen Fächern, Grundbegriffe der Metallkunde und Hüttenkunde sowie Kenntnisse der einschlägigen Prüfungsvorschriften.

Grundfertigkeiten in der Metallbearbeitung. Durchführung von Werkstoffprüfungen in den eingangs genannten Teilarbeitsgebieten, insbesondere

Härtemessungen, Zugversuche (auch mit Feindehnungsmessung), Kerbschlagbiegeversuche, Dauerschwingungsversuche sowie weitere mechanische und mechanisch-technologische, allgemeine oder ergebnisbezogene Prüfungen,

z. B. Stauch-, Biege-, Verwinde-, Falt- und Tiefungsversuch.

Schleifen, Polieren und Ätzen von Proben für metallographische Untersuchungen. Umgang mit dem Metallmikroskop. Gefügeuntersuchungen, z. B. Erkennung von Gefügebestandteilen und Ermittlung der Korngröße. Ausführung einfacher photographischer Arbeiten.

Wärmebehandlungen.

Zerstörungsfreie Prüfungen mit Röntgen- und Gammastrahlen (unter besonderer Beachtung der Strahlenschutzbestimmungen), mit Ultraschall, nach elektromagnetischen Verfahren und dem Farbeindringverfahren.

Zusammenstellen und Auswerten von Prüfergebnissen.

Pflegen und Instandhalten der Prüfeinrichtungen und Arbeitsgeräte.

Kenntnis der Unfallverhaltensvorschriften.

Erwünscht:

Zeitstandversuche, Temperaturmessung, Elektrische Meß- und Prüfverfahren, Bearbeitung und Prüfung metallischer Sonderwerkstoffe und von nicht-metallischen Werkstoffen, Prüfung auf Beständigkeit gegen Korrosion.

Ausbildung in dieser Abteilung schließt mit einer kleinen Zwischenprüfung ab.

Der nächste Schritt führt den Lernenden in das „Metallographische Labor“. Hier verbringt er die längste Zeit seiner Ausbildung, nämlich siebzehn Monate. Zuerst wird das Schleifen und Polieren von metallographischen Proben und der richtige Umgang mit Säuren erlernt. Sind die Grundkenntnisse gelegt, beginnt die Einführung in die Mikroskopie. Die empfindlichen Mikroskope erlauben bis zu 1 500-fache Vergrößerungen und verlangen besonders sorgfältige Behandlung. Der Vergleich mit Richtreihen sowie das Erkennen und Deuten von Gefügeausbildungen nehmen einen großen Zeitraum ein; denn in diesem Zusammenhang ist es wichtig, auch solche Gefügeausbildungen zu erkennen, die durch Wärmebehandlungen wie Zwischenstufenvergüten, Härten und Anlassen, Normalisieren, Weichglühen, Einsatzhärten usw. erzielt werden.

Zum Abschluß muß der Auszubildende in der Lage sein, selbst Mikrofotografien anzufertigen. Um auch über Belichtungszeit, Blendeneinstellung und Wahl der richtigen Vergrößerung für eine metallographische Aufnahme Erfahrungen zu sammeln, wird der Auszubildende zwei Monate im „Fotografischen Labor“ eingesetzt. Hier hat er Gelegenheit, das Kopieren von Planfilmen sowie das Vergrößern von Kleinbildfotografien zu erlernen. Auch das richtige Wässern, Trocknen sowie Beschneiden der fertigen Positive will gelernt sein.

Die anschließende praktische Ausbildung in der „Physikalischen Abteilung“ dauert rund drei Monate. In dieser Zeit werden besonders die Durchführung von magnetischen und elektrischen Messungen erlernt. Darüber hinaus werden mit Hilfe des Dilatometers die Umwandlungspunkte der verschiedenen Stahlliegierungen ermittelt. Eine besondere Schulung erhält der Auszubildende auch noch in der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung. Neben der Ultraschallprüfung wird das Ferrofluxverfahren in den Außenbetrieben praktisch geübt.

Parallel zu der praktischen Ausbildung wird im Werkschulunterricht dafür gesorgt, daß auch die theoretischen Grundlagen während der Ausbildungszeit nicht zu kurz kommen. Neben Fachrechnen wird vor allen Dingen Fachkunde be-

trieben, so daß der Auszubildende im Laufe seiner dreijährigen Lehrzeit die wichtigsten Zusammenhänge zwischen dem Werkstoff und dessen technischen Eigenschaften kennenlernt.

Da man heute von einem ausgebildeten Werkstoffprüfer erwartet, daß er kleinere Untersuchungen selbständig durchführt, ist es unerlässlich, daß er auch über die Gliederung und den Aufbau eines Laborberichtes Bescheid weiß. In der letzten Phase der Ausbildung erhält deshalb der angehende Werkstoffprüfer Gelegenheit, anhand von kleineren Aufgaben – wie sie sich bei täglichen Laboruntersuchungen ergeben – seine Kenntnisse zu festigen und sich ein ausreichendes Maß an Selbständigkeit anzueignen.

Am Ende der Lehrzeit steht die Fach-Abschlußprüfung vor einer Prüfungskommission der Industrie- und Handelskammer. Sie umfaßt eine praktische, schriftliche und mündliche Prüfung. Hat der Auszubildende auch diese Hürde mit Erfolg genommen, darf er sich mit Recht Werkstoffprüfer nennen und kann stolz sein auf die von ihm erbrachten Leistungen.

▼ Die längste Zeit bringt der zukünftige Werkstoffprüfer im Metallographischen Labor zu. Hier lernt er (oder sie: wie Anneliese Wiese auf unserem Bild), unter dem Mikroskop Gefügeausbildungen zu erkennen



▲ Um Mikrofotografien anfertigen zu können, muß sich der Werkstoffprüfer auch mit den Arbeiten im Fotolabor vertraut machen (hier Sabine Kuberczyk)

Warum werden Sie Werkstoffprüfer?

Diese Frage stellte WERK UND WIR drei jungen Mitarbeitern, die bei der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG zum Werkstoffprüfer ausgebildet werden. Hier ihre Antworten:

Harald Kaiser, 19 Jahre alt:



Ich werde Werkstoffprüfer, weil der Beruf des Werkstoffprüfers zu den zukunftssicheren, krisenfesten Berufen gehört. Mir gefällt die saubere, interessante Arbeit und die vielseitige Prüfung der Werkstoffe. Der Beruf des Werkstoffprüfers ist auch ein guter Ausgangsberuf für ein weiteres Studium.

besten Chancen, in der Metallindustrie eine Beschäftigung zu finden. Der Beruf und die Tätigkeit machen mir Freude, und ich habe die Möglichkeit, mich nach bestandener Facharbeiterprüfung in eines der vielen Sachgebiete einzuarbeiten und zu spezialisieren.

Burkhard Tesch, 17 Jahre alt:



Schon in der Schulzeit waren meine Lieblingsfächer Physik und Chemie. Aus diesem Grund bin ich der Meinung, daß Werkstoffprüfer für mich

Heinz Günter Weidlich, 18 Jahre alt:



Erst in der Schule, nachdem uns einige Berufe zur Auswahl genannt und beschrieben wurden, wurde ich auf diesen Beruf aufmerksam,

weil er wegen seiner Vielseitigkeit sehr interessant ist. Darüber hinaus habe ich für die Zukunft die

der richtige Beruf ist. Die Werkstoffkunde ist ein interessantes Gebiet. Ich bekomme Einblick in die Metalle und ihre Eigenschaften. In diesem Raum ist die Metallindustrie von einer Vielzahl von Betrieben vertreten. Daher bin ich der Meinung, daß dieser Beruf eine gesicherte Existenz bietet. Ich bin bisher mit meiner Wahl zufrieden und würde jederzeit diesen Beruf wieder wählen.



▲ Wie elektrische und magnetische Messungen auszuführen sind, wird in der Physikalischen Abteilung erlernt. Wir fotografierten (oben) Bernd Renfordt beim Prüfen elektrischer und magnetischer Werte von Dynamo-band und Burkhard Tesch bei der Ermittlung von Stahl-Umwandlungspunkten am Dilatometer



▲ Werkschulunterricht begleitet die praktische Ausbildung und sorgt für die Vermittlung der notwendigen theoretischen Grundlagen – hier geboten von Gerhard Werski, dem Leiter der Metallographischen Abteilung

Wortlaut einer von Hoesch herausgegebenen Pressemitteilung: „Im Rahmen des Investitionsprogramms der Hoesch Werke AG hat der Aufsichtsrat von ESTEL den Bau einer neuen Sinteranlage auf der Westfalenhütte in Dortmund beschlossen. Die neue Anlage wird eine Jahreskapazität von etwa 2,1 Millionen Tonnen Agglomerat haben. Sie soll im Laufe des Jahres 1974 in Betrieb gehen und die alte Sinteranlage 2 ersetzen. Die Anlage erfordert eine Investition von 85 Millionen DM.“

Beim Brechen und Sieben von Erzen trennt man die über acht Millimeter großen Stückerze von den kleineren Feinerzen. Stückerze eignen sich unmittelbar für die Roheisenerzeugung im Hochofen. Feinerze hingegen sind ohne Vorbehandlung nicht einzusetzen. Feinerze müssen daher zu größeren für den Hochofen geeigneten Stücken zusammengebacken werden. Dies geschieht dadurch, daß ein Gemisch aus Feinerzen und Feinkoks erhitzt wird, bis es oberflächlich zusammenschmilzt. Die hierbei entstehenden Stücke nennt man Sinter. Äußerlich ähnelt der Sinter dem Koks, ist jedoch viel schwerer. Die wichtigsten Eigenschaften und Vorteile von Sinter sind:

- ausreichende Härte, so daß er beim Transport und im Hochofen nicht zermalmt wird
- große Porosität mit größtmöglicher Oberfläche, so daß die Hochofengase eine leichte Angriffsmöglichkeit haben
- schneller Prozeßablauf im Hochofen, da die chemischen Reaktionen infolge der großen Porosität rascher folgen als bei Stückerzen

Hoesch baut neue Sinteranlage

- erhebliche Kokersparnis beim Hochofenprozeß. Für unsere Hochofen besteht der Möller augenblicklich aus rund siebzig Prozent Sinter.

Warum neue Sinteranlage?

Mit dem Ende des vergangenen Jahres wurde die Sinteranlage 2 außer Betrieb genommen. Diese Anlage war vierunddreißig Jahre alt und entsprach nicht mehr dem heutigen Stand der Technik. Ihre Sinterproduktion betrug 80 000 Tonnen im Monat. Demgegenüber soll die neue Sinteranlage 4 170 000 Monatstonnen erzeugen. Die Mehrproduktion hat zum Ziel, die Hochofen so wirtschaftlich wie möglich zu betreiben. Die Sinteranlage 4 wird nach neuesten technischen Erkenntnissen gebaut. Sie wird auch wesentlich umweltfreundlicher als die stillgelegte Sinteranlage 2. So werden von den Gesamtkosten in Höhe von 85 Millionen DM alleine 25 Millionen DM (das sind 29 Prozent) verwendet, um

1. den Staub innerhalb der Anlage mit großen Entstaubungsanlagen abzusaugen und
2. Mitarbeiter und Wohnnachbarschaft vor Lärm und Staub zu schützen.

Die neue Sinteranlage wird im Bereich der jetzigen Sinteranlage 3 erstellt; zum Teil können sogar vorhandene Gebäude der Sinteranlage 3 verwendet werden.

Zur neuen Sinteranlage gehören:

Feinerzlager 4
Lagerkapazität: 100 000 Tonnen Feinerze

Mischgutbunkeranlage
Sintermaschine
Bandabmessungen: 3 Meter breit, 58 Meter lang
Gebläseleistung: 1 100 000 Kubikmeter je Stunde
Unterdruck: 1 500 Millimeter
Sinterleistung: 170 000 Tonnen je Monat

Sinterkühler
Sinterbrech- und Siebanlage
1 Walzenbrecher, 7 Siebe

Abgasentstaubung
Abgasmenge: 1 100 000 Kubikmeter je Stunde
Reinheitsgrad: weniger als 150 Milligramm je Normalkubikmeter (ein Normalkubikmeter entspricht einem Kubikmeter Rauminhalt bei 20 Grad Celsius und Normaldruck von einer Atmosphäre)

Raumentstaubung
Abgasmenge: 600 000 Kubikmeter je Stunde
Reinheitsgrad: weniger als 150 Milligramm je Normalkubikmeter

Feinerzlager 4

Die für die Sinteranlage benötigten Feinerze werden über den vorhandenen Erzumschlagbunker zum Feinerzlager 4 transportiert. Hier werden die Feinerze nach Sorten getrennt gelagert. Je nach Bedarf wird die eine oder andere Erzsorte

mit einer Greiferbrücke aufgenommen und über ein Transportbandsystem in den Mischgutbunker gefördert.

Mischgutbunkeranlage

Die Mischgutbunkeranlage enthält für jede Erzsorte einen gesonderten Erzbunker. Das Gemisch aus unterschiedlichen Erzsorten, Zuschlägen und Brennstoffen wird über Dosierbandwaagen auf das sogenannte Mischgutband abgezogen. Danach läuft die Sintermischung über Transportbänder in den Aufgabebunker der Sintermaschine.

Sintermaschine

Die Sintermaschine besteht aus 150 Rostwagen, die über Gleitbahnen geschoben werden. Die Sintermischung wird aus dem Aufgabebunker in gleichmäßiger Schichtstärke auf die wandernden Rostwagen aufgegeben. Dann folgt auf dem vorderen Teil der Maschine unter dem Zündofen die Zündung der Sintermischung mit Gichtgasbrennern. Die Sinterung vollzieht sich, indem Luft durch die Sintermischung gesaugt wird, so daß der eingemischte Brennstoff verbrennt. Das Feinerz agglomeriert dabei (backt zusammen), so daß ein „Sinterkuchen“ entsteht. Dieser Sinterkuchen wird am Ende der Sintermaschine abgeworfen und von einem Stachelbrecher grob zerkleinert. Der vorgebrochene Sinter läuft über Heißeisbe in den Rundkühler.

Rundkühler

Der Rundkühler hat einen mittleren Durchmesser von 15,50 Meter und eine Füllhöhe für Sinter von rund 6,50 Meter. Durch Drehen des Kühlers legt sich der Sinter in einen ringförmigen Raum und wird nach mehreren Umdrehungen am Boden abgestreift. Die kühlende Luft wird von innen durch seitlich im Kühling angeordnete Jalousien geblasen. Die Luft durchströmt den heißen Sinter und tritt mit sehr geringer Geschwindigkeit durch im Außenring angeordnete Jalousien ins Freie. Der Sinter wird bis auf eine Temperatur von 100° Celsius heruntergekühlt, so daß er anschließend mit Transportbändern zur Sinterbrech- und Siebanlage transportiert werden kann.

▼ Schon Ende 1972 wurde die 34 Jahre alte Sinteranlage 2 stillgelegt – hier ihre Mannschaft vor dem Waggon mit dem letzten Sinter



Sinterbrech- und Siebanlage

In der Brechanlage durchläuft der Sinter nach einem Vorsieb einen Walzenbrecher, der die größeren Sinterstücke auf 0 bis 50 Millimeter Korngröße herunterbricht. Anschließend durchläuft der Sinter zwei Siebstraßen mit je drei Sieben. In der Sieberei werden die unterschiedlichen Sintergrößen voneinander getrennt. Die Korngröße 0 bis 6 Millimeter eignet sich nicht für den Hochofen und wird daher zusammen mit Feinerz erneut gesintert. Die Korngrößen 6 bis 50 Millimeter sind Fertigsinter und gelangen über Transportbänder zum Sinterverladebunker.

Sinterverladebunker mit Sinterprobeanlage

Oberhalb des Sinterverladebun-

kers wird aus dem Sinterstrom eine Sinterprobe entnommen, die in der Sinterprobeanlage geprüft wird. Geprüft werden die chemische Zusammensetzung des Sinters und die vorhandenen Körnungsverhältnisse. Im Sinterverladebunker wird der eingefüllte Fertigsinter gespeichert und mit der Eisenbahn abgefahren.

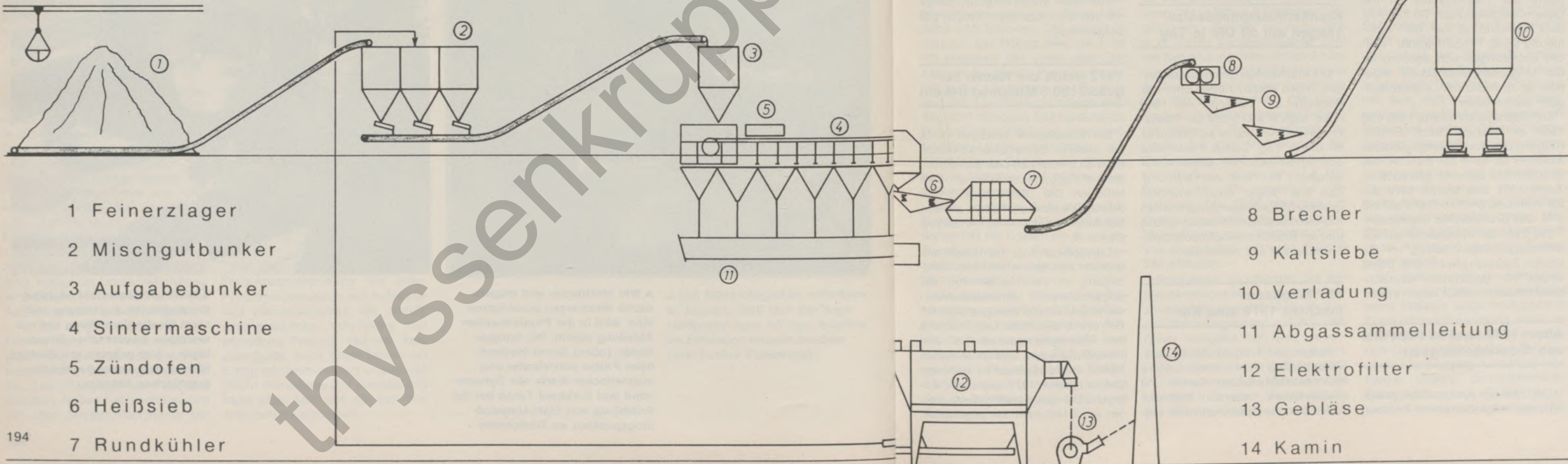
Abgasentstaubung

Die beim Sintern durch die Sintermischung gesaugte Verbrennungsluft nimmt Staub auf und gelangt in die Abgassammelleitung. Auf der gesamten Länge der Abgassammelleitung sind Trichter angeordnet, in denen sich die grobkörnigen Stäube absetzen. Durch je eine Staubschleuse (Doppelkegelschluß) je Trichter wird der Staub aus der Abgassammelleitung abgezogen und auf einem staubdicht verklebten Förderband dem Rückgut (Sinter 0 bis 6 Millimeter) zuge-

geben. Das in der Abgassammelleitung vorgereinigte Abgas gelangt in zwei parallel geschaltete Elektrofilter, die das Abgas auf einen Reinheitsgrad von 150 Milligramm je Normalkubikmeter reinigen. Ein Gebläse führt das Abgas dem 140 Meter hohen Kamin zu. Der in den Elektrofiltern abgeschiedene Staub wird ebenfalls über staubdicht gekapselte Förderanlagen dem Rückgut zugegeben.

Raumentstaubung

Innerhalb der Sinteranlage werden alle Stellen, an denen Staub entsteht, wie Bandübergaben, Siebe, Brecher oder Rinnen, eingekleidet und abgesaugt. Die abgesaugte Luft (etwa 600 000 Kubikmeter je Stunde) wird über ein weitverzweigtes Rohrsystem einem zentralen Elektrofilter zugeführt und ebenfalls auf 150 Milligramm je Normalkubikmeter Reinheitsgrad gereinigt. Die gereinigte Luft entweicht über einen 40 Meter hohen Blechkamin in die Atmosphäre.



Steigende

Leistungen

Steigende

150 000 Menschen – Mitarbeiter, Rentner und Familienangehörige – betreut die Betriebskrankenkasse

Hoesch Dortmund, die größte Betriebskrankenkasse in Nordrhein-Westfalen. Sie ist 1968 aus der Vereinigung der „Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch, Westfalenhütte Dortmund“ mit der „Be-

triebskrankenkasse der Dortmund Hörder Hüttenunion AG“ entstanden. Seitdem sind fünf Jahre vergangen – Zeit genug, um in einem Überblick den steilen Anstieg der Leistungen, Einnahmen und Aufwendungen zwischen 1968 und 1972 aufzuzeigen. Wir verdanken diesen Bericht Günter Landwehr, dem Leiter der vereinigten Betriebskrankenkasse.



Die Neigung zu steigender Inanspruchnahme von Leistungen der betrieblichen Krankenversicherung bei Hoesch setzte sich in den letzten fünf Jahren fort. Aber auch Mitgliederzuwachs, Honorarerhöhungen, Preisniveau- und Grundlohnanstieg ließen die Aufwendungen nach oben schnellen. Zur Deckung des finanziellen Mehrbedarfs mußten die Beitragssätze mehrfach angepaßt werden.

In den ersten Jahren nach der Gründung der neuen vereinigten Betriebskrankenkasse mußten wir erhebliche Verluste hinnehmen, die weder durch Beitragserhöhungen noch durch Anhebung der gesetzlichen Beitragsbemessungsgrenze aufgefangen werden konnten. Erst das Geschäftsjahr 1972 schloß mit einem guten Ergebnis ab, so daß Beitragserhöhungen 1973 nicht notwendig werden. Seit dem Zusammenschluß ist es damit der Verwaltung zum ersten Mal möglich, die gesetzliche Rücklage und die Betriebsmittel ein wenig aufzufüllen.

Trotz der finanzschwachen Jahre konnte aber zwischen 1968 und 1972 für erhebliche Leistungsverbesserungen gesorgt werden. So wurden zum Beispiel die Vorsorgeuntersuchungen für alle Versicherten weiter ausgebaut, die Zuschüsse zum Zahnersatz spürbar angehoben (die Kosten für kieferorthopädische Behandlungen beispielsweise wurden voll zu den Vertragssätzen übernommen) und noch mehr Kuren und Heilverfahren durchgeführt.

Rund 55 000 zahlende Mitglieder

Hier die wichtigsten Zahlen aus den Jahren 1968 bis 1972 über Mitglieder, Leistungsfälle, Einnahmen und Aufwendungen:

Die Mitgliederentwicklung in den

letzten fünf Jahren wurde entscheidend von dem „Gesetz zur Weiterentwicklung des Rechts der gesetzlichen Krankenversicherung“ beeinflusst. Mit diesem Gesetz wurden die Jahresarbeitsverdienstgrenze für die Versicherungspflicht, die Versicherungsberechtigung sowie die Bemessung der Beiträge und Geldleistungen neu festgelegt. So stieg die Bemessungsgrenze 1970 auf monatlich 1 200,- DM, 1971 auf 1 425,- DM und 1972 auf 1 575,- DM.

Während zur Zeit der Vereinigung der beiden Kassen 52 253 Mitglieder versichert waren, erhöhte sich die Mitgliederzahl 1969 auf 53 997 und im Jahre 1970 auf 55 274. 1971 verringerte sie sich auf 55 104. Im Jahresdurchschnitt des Geschäftsjahres 1972 lautete die Zahl der Mitglieder 54 263.

Die Zahl der versicherungspflichtigen Rentner ist von 13 752 im Jahre 1968 auf 16 457 im Jahre 1972 angewachsen. Damit beträgt heute der Rentneranteil an der Gesamtmitgliederzahl 30,33 Prozent, während es bei der Vereinigung 26,32 Prozent waren. Welche Belastungen sich dadurch für die Mitgliedergemeinschaft ergeben, ist im Abschnitt „Aufwendungen“ nachzulesen.

Der Beitragssatz betrug 1968 und 1969 elf Prozent. Nach Einführung des Lohnfortzahlungsgesetzes wurde er ab 1970 auf 8,8 v. H. des Grundlohnes gesenkt, galt auch im Jahre 1971 und wurde 1972 auf 9,3 v. H. und am 1. 5. 1972 auf 9,8 v. H. des Grundlohnes angehoben.

Die Zahl der mitversicherten Familienangehörigen betrug im gesamten Zeitraum etwa 95 000. Damit liegen wir gegenüber vergleichbaren Kassen weitaus an der Spitze.

Allein 1972 rund 45 000 Fälle von Arbeitsunfähigkeit

Die Zahl der Arbeitsunfähigkeitsfälle der Mitglieder (ohne Rentner)

hat sich seit Einführung der Lohnfortzahlung von 30 397 Fällen im Jahre 1968 auf 44 451 Fälle im Jahre 1972 erhöht. Auch die Arbeitsunfähigkeitstage haben stark zugenommen: im Vergleich zu 1968 haben sie sich von 730 634 auf 966 400 erhöht. Die Dauer der Arbeitsunfähigkeit im Einzelfall sank von 24,04 Tagen 1968 auf 21,74 Tage im Jahre 1972. Die Zahl der in den Arbeitsunfähigkeitsfällen enthaltenen Krankenhausfälle stieg im gleichen Zeitraum von 3 732 auf 5 942. Die durchschnittliche Krankenhausverweildauer ging von 30,42 Tagen im Jahre 1968 auf 29,18 Tage im Jahre 1972 zurück. Die gleiche Tendenz ist bei den Krankenhausfällen für Familienangehörige festzustellen. Hier wurden 4 768 Angehörige 1968 stationär behandelt, bei einer durchschnittlichen Verweildauer von 20,4 Tagen, während es 1972 5 321 Fälle mit 19,1 Tagen waren.

Krankenhauspflegesätze stiegen auf 90 DM je Tag

Die Krankenhauspflegesätze stiegen in den letzten Jahren über das Doppelte an. Während wir 1968 noch täglich 45,10 DM an Pflegekosten zahlten, waren es 1972 über 90 DM je Tag. Dieser Trend wird auch in den nächsten Jahren weiter anhalten. Wir sind der Meinung, daß hier sogar noch erheblich größere Steigerungen aufgrund des Krankenhausfinanzierungsgesetzes und der Krankenhauspflegesatzverordnung auf uns zukommen.

857 Mitglieder machten 1972 eine Kur

Neben den Trägern der Rentenversicherung führt auch unsere Betriebskrankenkasse Kuren und Heilverfahren durch. Während 1968 571 Versicherte zur Kur ent-

sandt wurden, waren es 1972 857 Mitglieder. Die Kurtage erhöhten sich von 16 537 im Jahre 1968 auf 25 689 im Jahre 1972.

Viel zu wenig Versicherte beanspruchen Vorsorgeuntersuchungen

Erhebliche Mittel stellte unsere Betriebskrankenkasse für die Krebsvorsorgeuntersuchungen zur Verfügung, und zwar bereits seit 1970. Leider, und das soll auch hier deutlich gesagt werden, beanspruchen nur sehr wenig Versicherte Vorsorgeuntersuchungen. Im Jahre 1971 nahmen 6 998 Frauen, 1 273 Männer und 1 067 Kinder an den Vorsorgeuntersuchungen teil. 1972 waren es 7 075 Frauen, 2 881 Männer und 3 351 Kinder. Insgesamt stellt die Verwaltung alljährlich über 1,5 Millionen DM für diese Zwecke zur Verfügung.

Für die Mutterschaftsvorsorge werden alljährlich fast 1 Million DM aufgewendet.

1972 nahm die Kasse insgesamt 80,3 Millionen DM ein

Die Einnahmen betrugen 1972 bei unserer Betriebskrankenkasse rund 80,3 Millionen DM. Sie erhöhten sich gegenüber 1968 um 34,3 Millionen DM (81,08 v. H.). Die Beitragseinnahmen haben an den Gesamteinnahmen einen Anteil von 96,4 v. H.

Die Einnahmen für Pflichtmitglieder wurden neben dem Neuzugang an Versicherten von der angehobenen Jahresarbeitsverdienstgrenze und dem gestiegenen Grundlohn beeinflusst. Der Erhöhung der Beitragseinnahmen bei den Pflichtmitgliedern von 39 Millionen DM im Jahre 1968 auf 68 Millionen DM im Jahre 1972 steht ein Zuwachs bei den freiwillig Versicherten um 5 Millionen DM gegenüber.

Die starke Steigerung des Beitragsaufkommens für die versicherungspflichtigen Rentner von 6,6 Millionen DM im Jahre 1968 auf 17,3 Millionen DM im Jahre 1972 hat mehrere Gründe: die höhere Versichertenzahl, die zur Beitragsrechnung herangezogenen gestiegenen Grundlöhne, die Beitragsnachzahlungen der Rentenversicherungsträger und die KVdR-Beitragsbemessungsverordnung 1969.

Die eben genannten Zahlen bedeuten, daß die Beitragseinnahmen mit 1 427,42 DM je Mitglied um 71,54 Prozent über dem Wert des Jahres 1968 lagen. Bei den Pflichtmitgliedern ohne Rentner betrug die Steigerung 59 Prozent, die freiwilligen Mitglieder mußten eine Steigerung zwischen 1968 und 1972 um 119,19 Prozent hinnehmen.

Die Ausgaben der Kasse betragen 1972 rund 75,3 Millionen DM

Die Aufwendungen unserer Betriebskrankenkasse (ohne die Ausgaben für Auftragsgeschäfte) lassen sich in zwei Hauptgruppen gliedern, nämlich in die Aufwendungen für Leistungen und in die sonstigen Ausgaben, zu denen auch die Verwaltungskosten gehören.

Die Summe sämtlicher Aufwendungen belief sich im Jahre 1972 auf rund 75,3 Millionen DM gegenüber 48,4 Millionen DM 1968. Die Wachstumsrate betrug 55,59 v. H.

Der Trend steigender Aufwendungen für Leistungen hat sich seit 1968 von Jahr zu Jahr (siehe Tabelle) fortgesetzt. Die Ausgaben erhöhten sich, wie bereits erwähnt, von 48,4 Millionen DM auf 75,3 Millionen DM im Jahre 1972.

Für Leistungen an Mitglieder (ohne Rentner) hat unsere Betriebskrankenkasse im Jahre 1972 rund 52,6 Millionen DM ausgeben müssen. Der Betrag blieb um rund 10 Millionen DM unter den Einnahmen für diesen Personenkreis.

Für die Leistungen an Rentner und ihre Familienangehörigen wurden 22,7 Millionen DM verausgabt. Den auf diese Mitgliedergruppe entfallenden Beitragseinnahmen von 17,7 Millionen DM standen also um rund 5 Millionen DM höhere Ausgaben gegenüber.

Den höchsten Aufwandsposten stellten im Jahre 1972 mit 20,6 Millionen DM die Kosten der Krankenhausbehandlung. Sie stiegen gegenüber 1968 um sage und schreibe 98,1 Prozent!

Die Kosten für die ärztliche Behandlung rangieren mit 15,2 Millionen DM an zweiter Stelle der Aufwandskala. Gegenüber 1968 sind diese Ausgaben um 74,7 Prozent gestiegen. Diese erhebliche Steigerung ist in erster Linie durch die von Jahr zu Jahr gestiegenen Honorare verursacht worden.

Die Aufwendungen für Arzneien, Heil- und Hilfsmittel aus Apotheken wuchsen im Vergleich zu 1968 um 60,5 Prozent an. Insgesamt gaben wir 13,8 Millionen DM im Jahre 1972 gegenüber 8,6 Millionen DM im Jahre 1968 aus.

Obwohl seit 1970 in den ersten sechs Wochen der Arbeitsunfähigkeit kein Krankengeld gezahlt wird, sind die Ausgaben für Krankengeld seit diesem Zeitraum von 8,2 Millionen DM auf 10,2 Millionen DM geklettert.

Die Aufwendungen für Behandlung durch Zahnärzte liegen 1972 gegenüber 1968 um 50 Prozent höher und betragen 4,8 Millionen DM gegenüber 3,2 Millionen DM.

Weitere Kosten entstanden für die von anderen Stellen gewährten Arzneien, Heil- und Hilfsmittel

Prozent zu. Während 1968 das Höchststerbegeld 1 200 DM betrug, betrug es 1972 2 100 DM.

Seit 1970 zahlt unsere Betriebskrankenkasse auch Prämien für nicht in Anspruch genommene ärztliche Behandlung. 1970 gaben wir dafür rund 800 000 DM aus, 1971 rund 900 000 DM und 1972 wiederum 800 000 DM. Die Bearbeitung dieser Erstattungsanträge belastet von Jahr zu Jahr die Verwaltung unserer Betriebskrankenkasse. Nur in Überstunden ist es möglich, die Antragsflut (rund 40 000) zu bearbeiten.

Bemerkenswerte Sonderleistungen unserer Kasse

In WERK UND WIR, Heft 5/70 und

Aufwendungen für Leistungen 1968/72

Art der Leistung	1968 1972 Veränderung		
	Mio DM	1968/72 v. H.	
Behandlung durch Ärzte	8,7	15,2	+ 74,7
Behandlung durch Zahnärzte	3,2	4,8	+ 50,0
Arzneien, Heil- und Hilfsmittel aus Apotheken	8,6	13,8	+ 60,5
Arzneien, Heil- und Hilfsmittel von anderen Stellen (ohne Zahnersatz)	1,0	1,7	+ 70,0
Zahnersatz	1,8	3,2	+ 77,8
Krankenbehandlung in Anstalten	10,4	20,6	+ 98,1
Barleistungen der Krankenhilfe	11,7	10,2	- 12,8
Maßnahmen der Vorbeugung und Verhütung	0,8	1,4	+ 75,0
Mutterschaftshilfe	0,8	0,8	± 0,0
Sterbegeld	1,1	1,9	+ 72,7
Übrige Leistungen	0,4	1,7	+ 325,0
Aufwendungen für Leistungen insgesamt	48,5	75,3	+ 55,3

(ohne Zahnersatz), die 1,7 Millionen DM im Jahre 1972 gegenüber 1 Million DM 1968 betragen. Die Steigerung betrug hier 70 Prozent.

Besonders stark sind die Kosten für den Zahnersatz (1972: 3,2 Millionen DM, 1968: 1,8 Millionen DM) gestiegen, nämlich um rund 77,8 v. H. Außer der gestiegenen Zahl der Behandlungsfälle dürften Änderungen der Gebührentarife sowie auch die Erhöhung der Zuschüsse von 300 DM auf 1 000 DM diese Kostenentwicklung bewirkt haben. Um genau 75 Prozent stiegen die Kosten bei den Maßnahmen der Vorbeugung und Verhütung von Krankheiten, die bei uns 1,4 Millionen DM 1972 gegenüber 0,8 Millionen DM 1968 betragen. In dieser Ausgabenkategorie sind die Maßnahmen zur Früherkennung von Krankheiten mit rund 250 000 DM enthalten.

Schließlich verausgabte die Betriebskrankenkasse für Mutterschaftshilfe einschließlich Mutterschaftsvorsorge rund 1 Million DM. Diese Ausgabe hat sich gegenüber den Vorjahren nicht verändert.

Die Aufwendungen für Sterbegeld in Höhe von 1,9 Millionen DM nahmen trotz einer Verminderung der Sterbegeldfälle um rund 72,7

2/71, berichtete die Betriebskrankenkasse über besonders aufwendige Leistungen: zwei Herzoperationen in Amerika (zwei Kinder wurden in der Mayo-Klinik in Rochester operiert). Für die Operationen bezahlte die Kasse 50 000 DM, obwohl sie dazu gesetzlich nicht verpflichtet war. Darüber hinaus bringt der einerseits erfreuliche, andererseits aber sehr teure medizinisch-technische Fortschritt mit sich, daß schwere und langwierige Krankheitsfälle heute ein Vermögen kosten. Die hier aufgezeigten Beispiele sollen zeigen, wie wertvoll der umfassende Versicherungsschutz der betrieblichen Krankenversicherung ist und in welch hohem Grade die Versicherten darauf vertrauen dürfen, daß ihnen der medizinische Fortschritt ohne Rücksicht auf die Kosten zuteil wird.

So befand sich ein verhältnismäßig junger Versicherter als Folge eines Unfalles lange in stationärer Krankenhausbehandlung. Allein an Krankenhauspflegekosten entstanden rund 75 000 DM. Da daneben noch Krankengeld zu zahlen war, mußte unsere Betriebskrankenkasse bisher rund 100 000 DM für diesen Leistungsfall aufwenden. Ein

Mitglied muß wegen einer schweren Nierenerkrankung laufend zur Blutwäsche ins Krankenhaus. Die lebensnotwendige Behandlung in der künstlichen Niere muß wöchentlich zwei- bis dreimal durchgeführt werden. Seit 1971 sind in diesem Fall Behandlungskosten in Höhe von etwa 73 000 DM entstanden.

Das sind nur einige Beispiele, die die Versichertengemeinschaft stark belasten. Wäre unsere Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund nicht so groß und finanzstark, könnten solche Kosten nicht übernommen werden.

1972 waren 2338 Patienten fast 60 000 Tage im Hüttenhospital

Einige Versicherte mögen noch nicht wissen, daß unsere Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund ein eigenes Krankenhaus unterhält, nämlich das Hüttenhospital in Dortmund-Hörde, das seit dem Zusammenschluß mit der Betriebskrankenkasse der Dortmund Hörder Hüttenunion am 1. 1. 1968 zur Betriebskrankenkasse Hoesch Dortmund gehört. Dieses von Arbeitgebern und Arbeitnehmern gleichermaßen geleitete Krankenhaus, dessen technische und medizinische Ausstattung laufend verbessert wird, nahm im Jahre 1968 2355 Patienten für zusammen 64 417 Pfl egetage auf.

Die Modernisierung des Hüttenhospitals in räumlicher Hinsicht durch Aufteilung der Acht-Bettzimmer in Zwei- und Drei-Bettzimmer ist erstmals im Berichtsjahr 1972 voll zum Tragen gekommen. Nach gut einjähriger Erfahrung kann mit Befriedigung festgestellt werden, daß die Entscheidung zur Aufteilung der „Krankensäle“ trotz des damit verbundenen Bettenverlustes richtig war. Das beweist insbesondere auch die Resonanz bei den Patienten, die sich in einer noch stärkeren Ausnutzung der Bettenkapazität widerspiegelt.

Während 1968 197 Betten zur Verfügung standen, waren es 1972 nur 170 Betten, also 27 Betten weniger. Im Jahre 1972 wurden dennoch insgesamt 2338 Patienten 59 346 Pfl egetage behandelt.

Das Hüttenhospital verfügt neben den üblichen Krankenhauseinrichtungen über eine Röntgenabteilung und eine Badeabteilung. In der Badeabteilung können Wärme- und Lichtbehandlungen, Massagen und medizinische Bäder verabreicht werden.

In der letzten Sitzung des Vorstandes der BKK wurden erneut erhebliche Mittel zur Verfügung gestellt, um den medizinischen Bereich des Hospitals dem neuesten technischen Stand anzupassen. Die Patienten des Hüttenhospitals können gewiß sein, eine optimale ärztliche Betreuung und Versorgung zu erhalten.

DER DORTMUNDER AGENT UND SEINE ZEIT



wiederentdeckt von Horst Mönnich

Was wiegt eine Million?

Im Maiheft veröffentlichte Horst Mönnich die erste Folge einer Berichtsreihe, in der er für die Leser unserer Werkzeitschrift die Spuren des „Dortmunder Agenten“ verfolgt. Horst Mönnich – allen unseren Lesern bekannt als Autor von Romanen, Hör- und Fernsehspielen – begegnete bei seinem Quellenstudium für das von ihm zur hundertsten Wiederkehr des Gründungstages von Hoesch geschriebene Buch „Aufbruch ins Revier – Aufbruch nach Europa“ dem Dortmunder Agenten zum erstenmal. Er war so fasziniert von dieser eigenwilligen Erscheinung, daß er dessen Aufzeichnungen über das Dortmund vor der Jahrhundertwende nachging und uns heute an dem Ergebnis seiner Ermittlungen teilhaben läßt. Lassen auch wir uns einfangen von diesen humorvollen Schilderungen, die ihrer Zeit den Spiegel vorhielten – einen so klar geschliffenen Spiegel, daß er imstande ist, auch noch unsere Zeit zu erhellen.

„Darum raus aus dem Haus
auf die Straße hinaus
mit der giftigen Kresse,
der farblosen Presse!“

Das war der Schlachtruf, der in den neunziger Jahren gegen die sogenannte Generalanzeiger-Presse erscholl. In Dortmund wurde er angestimmt von der „Tremonia“, einem, wie man damals sagte, „ultramontanen“ Blatt (ultramontan = jenseits der Berge), das sich vornehmlich an katholische Leser wandte und nun, bei der steigenden Beliebtheit des General-Anzeigers, um seine Abonnenten fürchtete. „Unparteiisches Organ für Jedermann“ nannte sich hingegen der 1889 in Dortmund von Friedrich Wilhelm Ruhfus gegründete „General-Anzeiger für Dortmund und Umgebung“, der sich in seiner Geisteshaltung als unabhängig, keineswegs jedoch als unpolitisch verstand, was für die „Tremonia“ bare Heuchelei und der Anfang vom Ende war.

„Ja und Nein an einem Spieße braten“

„Ein wundersam Ding ist's,
von dem ich reden will. Es ist nicht
kalt und nicht warm, nicht süß und
nicht sauer, nicht halb und nicht
ganz, nicht links und nicht rechts,
nicht schwarz und nicht roth, nicht
Fleisch und nicht Fisch, es lacht
nicht und weint nicht . . . Mit allen
Winden ist's vertraut, wie der
Gockelhahn auf dem Kirchthurm,
es reitet in allen Sätteln und lebt
von der Kunst, Ja und Nein an
einem Spieße zu braten. Es ist das
Ding, das ich meine, so eine Art
Fledermaus, ein Geschöpf, das nicht
Maus und nicht Vogel ist, und das
dann am liebsten durch die Luft
schwirrt, wenn nicht Tag und nicht
Nacht ist . . .“ So beschrieb in
einer „Warnung vor einem falschen
Stück Papier“ der Volksverein für
das katholische Deutschland jene
„Zwittergeschöpfe von Zeitungen,
die . . . es mit keiner Partei halten
und sich niemand's Freund und
niemand's Feind nennen“, die partei-
losen Zeitungen, die „farblose“, die
Generalanzeiger-Presse.

Nun war gerade der „General-
Anzeiger für Dortmund und Um-
gebung“ alles andere als dies.
Während die konkurrierenden
Dortmunder Blätter ihre Abonnen-
ten aus ihrem politischen und
klerikalen Blickwinkel zumeist völlig
einseitig informierten, verstand er
seine Unabhängigkeit darin, allen
politischen Meinungen Raum zu
geben und das Urteil der Denkfähigkeit seiner Leser zu über-
lassen. Nicht doktrinär, demo-
kratisch frei unterrichtete er, und wenn

seine Gegner behaupteten, er lebe
von der Kunst, „Ja und Nein an
einem Spieße zu braten, so war es
eben dies, was sie fürchteten: daß
der Leser die einseitige Information
als Falschinformation empfinden
und, einfach besser weil umfassen-
der ins Bild gesetzt, der von ihnen
vertretenen Richtung abschwören
könnte. „Diese Zeitungen“, hieß es
in einer anderen Philippika, „selbst
wenn sie sich mit dem erheuchelten
Titel der Parteilosigkeit schmücken,
werden die Farbe der politischen
und religiösen Gleichgültigkeit in
sein Herz hineinschütten, sanft
und milde, aber mit absoluter
Gewißheit . . .“ Wer diesen Versuch
unternahm, der versuchte, einem
giftigen Pilz vergleichbar, ihrer
Ansicht nach nicht nur das katho-
lische Leben, und so wurde der
Mann, der 1890 in Dortmund er-
schien, zum Feind Nr. 1 erklärt,
begann er doch sogleich, die
festungsartig besetzten Fronten zu
unterlaufen, indem er Wirklichkeit
beschrieb, sich lustig machte über
alle Gewalten, die diese Wirklich-
keit überdeckten, und damit Erfolg
hatte. Denn zur ohnmächtigen Wut
seiner Gegner zog er alsbald mehr
und mehr Abonnenten auf seine
Seite.

„Als Pfand ließ ich mein Weib und 5 Kinder zurück . . .“

Das Blatt wurde, als Karl Richter
es übernahm – er nannte sich
schlicht Redakteur – fast aus-
schließlich von ihm selbst geschrie-
ben. Vom Leitartikel über die Lokal-
nachrichten, vom „Eingesandt“

über einen „Sprechsaal“ bis zum Feuilleton einschließlich des Fortsetzungsromanes, ja bis hin zu Heirats- und Geburtsanzeigen, die den Beziehern die Gesellschaftsfähigkeit des neuen Blattes unter Beweis stellen sollten – alles entstammte, bevor es Richter gelang, brauchbare Mitarbeiter um sich zu versammeln, seiner unermüdlichen Feder. Für alles, was ihm mitteilenswert erschien, hatte er aber auch unerschöpflich Zeit und Geduld, es aufzuspüren. Dabei verlor er nichts von seiner fröhlichen Würde, die ihn in den Augen seiner Leser unantastbar machte und das journalistische Handwerk, das mit seiner Zeilenschinderei im Sinne von Gustav Freytags „Schmock“ verachtungsvoll am Boden darniederlag, wieder zu einem königlichen Beruf erhob. Ein souveräner Humor stand ihm zu Gebote, und sein Erfindungsreichtum verschwendete sich an scheinbar oft ganz nebensächliche Dinge.

Da konnte man zum Beispiel im „Sprechsaal“ lesen: „Einige Abonnenten wollten vor einigen Tagen gern das Gewicht einer Million in

wicht von 3,145 Kilogramm oder 6,29 Pfund repräsentieren. Bei den übrigen 5 Scheinen stellte sich das Gewicht aber anders heraus, da sie durch den langjährigen Gebrauch Schmutz angenommen hatten, also schwerer geworden waren. Die schmierigen Lappen wogen 3,287, 3,246, 3,311, 3,319 und 3,335 Gramm, also einer im Durchschnitt 3,280 Gramm. Eine Million von diesen Scheinen würde demnach 3,280 Kilogramm wiegen. Das Übergewicht von 0,144 Kilogramm gegen die neuen Scheine ist also Schmutz, Mikroben usw., welches dem schnöden Mammon anhaftet. – Mit Dank erstattete ich die Scheine zurück und nahm dafür meine Familie wieder in Empfang. Dieses Ergebnis wollen Sie Ihren werten Abonnenten gefälligst mitteilen.“

Solche Scherze würzten das Blatt – und waren doch mehr als reiner Bierulk. Es grummelte dahinter. Und quitierten die Dortmunder es mit Gelächter, das sich in steigender Abonnentenzahl niederschlug, so überhörten sie nicht den bitterbösen Klang, der unter der sich so vordergründig gebenden Eulen-

wieder im Vollbesitz seiner geistigen Kräfte. Vom Stammtisch oder aus dem Theater spät heimgekehrt, war er morgens um halb vier, bevor die Rotationsmaschinen anliefen, schon wieder in der Redaktion und schrieb anhand der letzten Meldungen seinen Leitartikel. Seine sonstigen journalistischen Arbeiten, das Amt des Chefredakteurs, die geschäftliche Leitung des ständig wachsenden Unternehmens, die zunächst auch noch bei ihm lag, hielten ihn nicht ab, im Kreis der Freunde zu weilen, ein offenes Haus für die in Dortmund gastierenden Künstler zu halten, mit dem Schneidermeister Elkan, dem Vater des Bildhauers, Schach zu spielen, was er mit Leidenschaft tat, und vielen anderen künstlerischen und literarischen Interessen nachzugehen, nicht zuletzt in der schönen Umgebung Dortmunds zu wandern. Denn er war ein großer Fußgänger.“

▼ **Karlchen Richter, der „Dortmunder Agent“, mit Mutter und Schwester in seinem Arbeitszimmer, in dem er die Texte für den „General-Anzeiger“ schrieb**



1000-Mark-Scheinen erfahren. In Ermangelung dieser seltenen Dinger, wenigstens für gewöhnliche Sterbliche selten, begab ich mich gestern zu einem hiesigen Bankhaus, um mir sechs dieser Exemplare für eine Stunde auszubitten. Als Pfand ließ ich dem Herrn Kassierer solange mein Weib und 5 Kinder zurück. Auf einer feinfühligten Apothekerwaage habe ich dann an den 6 Scheinen folgendes Gewicht festgestellt: Der erste, ein funkel-nagelneuer Schein, wog 3,145 Gramm, folglich würde 1 Million in solchen neuen Scheinen ein Ge-

spiegelei lag. Hier spannt ein Garn für ein Netz, in dem sich mehr verfangen konnte als Ämter und Personen, die in Dortmund, für diesen und jenen Mißstand verantwortlich, sich getroffen fühlen mußten.

„Es war eine Zeit“, schrieb mir Karl Richters Sohn, der heute in Washington lebt, „es waren Umstände, in denen sich eine Kraftnatur wie mein Vater entfalten konnte. Von einer beneidenswerten Gesundheit, fähig, momentan zu entspannen und jederzeit und an jedem Ort auch im Sitzen fest zu schlafen, war er, erwacht, sofort

„Freilich kann man die Miete nicht schuldig bleiben“

Und dieser Fußgänger war, treppauf, treppab unterwegs, ein keineswegs nur gern gesehener Gast. Als seine „Spaziergänge“ erschienen, über die er später als „Agent“ mit dem Abstand des Alters so gelassen berichtete, hatte manch einer Grund, den Kopf wie der Vogel Strauß in den Sand zu stecken – und um dies zu verhindern, vorher

alles zu tun, um Karl Richters unbarmherzigen Wurfgeschossen auszuweichen. So mag mancher Coup unterblieben sein. Was sich dennoch ereignete – Richter spießte es auf, und die von Woche zu Woche wachsende Abonnentenzahl, die der General-Anzeiger in jeder seiner Ausgaben stolz in seinem Titel aufführte, nahm tätigen Anteil daran, insbesondere dann, wenn es sich wieder einmal um die Stadtverwaltung handelte.

Das begann meistens ganz harmlos: „Volksfreundlichen Aufgaben widmete sich unser Stadtverordnetenkollegium in seiner letzten Sitzung, indem es der Wohnungsfrage nähertrat.“ Folgt der Mißstand und die in Aussicht stehende Abhilfe: „Wer als armer Teufel gelebt und als Aftermieter ein kleines möbliertes Zimmer bewohnt hat, in dem er fror, hungerte und schlecht schlief, bekommt jetzt von der Stadt um billigen Preis eine kleine Wohnung, in der er nicht friert und hungert, vortrefflich schläft und niemals gesteigert wird.“ Dann eine Einschränkung: „Freilich kann man dort die Miete nicht schuldig bleiben oder sich sonst unsolid aufzuführen. Niemand kommt dort spät nach Hause und stört die Anwohner im Schlaf.“ Also hat Dortmund den Stein der Weisen gefunden? Rottet das Elend mit der Wurzel aus? Gemach, Richter ist noch nicht am Ende: „Es wurde nämlich“, fährt er fort, „über die Einrichtung des neuen Friedhofs beraten. Besonders interessant war dabei, daß die Selbstmörder nicht in der Leichenhalle, sondern unten im Keller aufgebahrt werden sollen. Wie ich höre, ist dieser Beschluß auf den Wunsch einiger bekannter frommer Herren des Kollegiums gefaßt worden, welche, in wahrhaft christlicher Gesinnung, die Angehörigen der Selbstmörder schonend darauf vorbereiten wollen, daß die letzteren auch drüben ziemlich tief zu wohnen kommen.“

„Do sitt de Kommissar!“

Zu jener Zeit war Oberbürgermeister Schmieding schon am Ruder. Richter beschreibt ihn als

ehrenwerten, pflichteifrigen Mann, rühmt seinen Scharfblick für die Bedürfnisse der aufstrebenden Stadt und das gesunde Augenmaß, das Schmieding für tüchtige Persönlichkeiten hatte. Freilich, meint er, an seine Vorgänger, den roten und schwarzen Becker, reichte er nicht heran; jener war ihm an Originalität der Ideen, dieser an eiserner Energie in der Anspannung des gesamten Beamten-Körpers über.

„Schmieding war“, fährt der Agent in seinen Erinnerungen fort, „sozusagen die Verkörperung des höheren preußischen Beamten und Offiziers in seinen Vorzügen und seinen Schwächen. Vornehme, ehrliche Gesinnung, verbunden mit vielen Kenntnissen; wohlwollend gegen jedermann, der sich vor der

▼ Am Steinplatz wartete die Polizei am Abend der Reichstagswahl im Möbelwagen versteckt auf „revoltierende Verschwörer“

meisterposten. Wehe dem, der etwas auf seine Polizei sagte! Ich erinnere mich noch deutlich, daß der Stadtverordnete Fritz Stade sich einmal beim Oberbürgermeister beschwert hatte, daß auf der hinter seinem Hause befindlichen Polizeiwache nachts so viel geprügelt würde, und daß ihn das Geschrei der Mißhandelten im Schlafe störe. Der arme Fritz Stade! Schmieding strafte ihn monatelang mit stummer Verachtung. Nicht, als ob die Beschwerde nicht begründet gewesen wäre, aber es gab Dinge, über die ein guter Staatsbürger nach Schmiedings Ansicht nicht sprechen durfte.

Man kann sich denken, daß die Demagogenrieher bei Schmieding ein williges Ohr fanden. Da war damals ein Polizeikommissar M., ein etwas schwerhöriger Herr, der teils dieserhalb, teils aus angeborenem Talent die schrecklichsten Staatskomplotte aufspürte und den Oberbürgermeister damit in beständiger

Wenn ein Dutzend Arbeiter am Morgen des 1. Mai, dem „Weltfeiertag“, friedlich still mit Kind und Kegel vom Wißstraßentor aus nach Löttringhausen ins Grüne zog, klabasterte vor dem Zuge her die ganze berittene Polizei Dortmunds in vollem Wichts. Und niemand schien die Lächerlichkeit oder sollte ich lieber sagen die „Schande“ dieses Aufzuges zu begreifen.

In der Wahlnacht wartete die Polizei im Möbelwagen

An Reichstagswahlenden war der Spektakel in Dortmund groß, weil Schmieding es sich nicht nehmen ließ, die gesamte Polizei auf der Straße versammelt zu halten, damit die Stadt nicht in Feuer und Rauch aufginge. Denn, wie Polizeikommissar M. ihm berichtet hatte,

Menschen gefüllten Steinplatz fahren, und dort sollten die Beamten mitten in die ahnungslose Menge springen und den Platz säubern. Und diese Operettenkomödie wurde wahrhaftig ausgeführt; ich habe sie vom Fenster des Bäckermeisters Göbel mit angesehen und weiß noch heute nicht, ob ich darüber lachen oder weinen soll. Manches Jahr wurde der Spektakel am Wahlabend noch fortgesetzt, bis ein unerwartetes Ereignis eintrat. Herr Landgerichtsrat Bäumer, Dortmunds Stolz, trat am Wahlabend aus dem Kasino heraus, um zu sehen, ob noch keine Extrablätter da wären; er geriet aber zwischen zwei Berittene, die ihn gehörig vornahmen. Dies schlug im wahrsten Sinne des Wortes durch, und noch an demselben Abend wurde die Polizei von der Straße kommandiert. Trotzdem stand Dortmund am andern Tage noch, zum großen Staunen des Oberbürgermeisters. Herr Polizeikommissar M. erklärte, dies wäre ein glücklicher Zufall, der nur den Maßnahmen zu danken sei, die er noch schnell nachts gegen die Verschwörer ergriffen habe.“

Doch zurück zu Schmieding. So wenig, meint der Agent, über solche Dinge mit ihm zu sprechen war, so gutmütig war er gegen seine getreuen Untergebenen. „Vielleicht oft zu gutmütig, denn es riß nach und nach ein Schlendrian in den Büros ein. Die Beamten hielten die Zeiten nicht inne, lasen während des Dienstes die Zeitung, die ihnen schon aus der Rocktasche guckte, wenn sie ins Büro gingen, hielten umfangreiche Früh- und Dämmer-schoppen ab oder gingen auf die Jagd. Eine schnurrige Geschichte erfuhr ich von einem Beamten in der Krone. Er holte an unserem Stammtisch einen Bleistift hervor, der so scharf gespitzt war, daß er uns auffiel. Auf unsere Frage, was er mit diesem spitzen Bleistift mache, sagte er, er schlafe darauf im Büro, indem er die Spitze auf das Pult stelle und auf die andere Seite die Stirn stütze. So dusele er oft stundenlang; wenn dann einmal die Tür aufgehe und ein Vorgesetzter hereinkomme, falle durch die Erschütterung der Bleistift um und er erwache. Dieser spitze Bleistift wurde den Steuerzahlern leider ein bißchen teuer.“

An diesen Zuständen war Schmiedings Milde mitschuld. Aber die Vorzüge des Mannes überwogen bei weitem seine Mängel, und alles in allem war er ein tüchtiges Oberhaupt, das im Laufe seiner langen Regierung viel Gutes mitgeschaffen hat. In seinem äußerlichen Gebahren blieb er dem großen Publikum gegenüber immer der reservierte Bürokrat, wozu auch seine hohe, markante Gestalt paßte. Man hatte, wenn man ihm auf der Straße begegnete, immer das Gefühl, als ob er es am liebsten sähe, wenn man gar nicht grüßte.“

Wird fortgesetzt



Staatsautorität und seinen Vollstreckern willig beugte; aber strenge, ja hart gegen alle, die wider den Stachel zu löcken wagten. Und dabei von einer naiven Unkenntnis aller sozialpolitischen Strömungen der Gegenwart. Es war ihm geradezu ein Greuel, daß sich die Arbeiterverbände durch Streiks gegen die von Gott gewollten Lohnsätze aufzulehnen wagten. Die preußische Bürokratie hielt er für das Höchste, was dem lieben Gott gelungen sei, und die preußische Polizei schätzte er als die größte Erfindung seit Christi Geburt. Darum hielt er auch auf seine Stellung als Polizeichef fast mehr als auf seinen Oberbürger-

Aufregung hielt. Er pflegte sich manchmal in Arbeiterkleidung zu stecken und in kleinen Vorstadtkneipen beobachtend zu sitzen. Also ein Vorläufer von Sherlock Holmes, aber nicht ganz so glücklich. Er glaubte, es kenne ihn niemand, denn wegen seiner Schwerhörigkeit konnte er nicht merken, daß andere Gäste hinter ihm sich zutuschelten: „Do sitt de Kommisar!“ Bei all diesen Schrullen war Herr M. im Privatleben ein braver, rechtlicher und liebenswürdiger Mann, den die Bürgerschaft gern hatte. Unser Herrgott mischt eben die Elemente im Menschen sonderbar, und das ist gut, denn sonst wär's zu langweilig auf der Welt.

war im Norden wieder etwas Furchtbare im Gange. Als am Vorabend einer Wahl der Polizeikommissar Fischer, ein ruhiger, gesetzter Mann, dem Oberbürgermeister den Vorschlag machte, die Polizei am Wahlabend ganz von der Straße zu lassen, herrschte ihn dieser an: „Sie sind Sozialdemokrat! Ich ahnte es längst!“ Mein Freund, der brave Fischer, hat es mir selbst mit Tränen in den Augen erzählt.

Natürlich war an diesem Abend der Hopphei am Steinplatz wieder im Gange. Polizeikommissar M. hatte die Idee ausgeheckt; ein Möbelwagen, worin ein Kommissar mit 20 Polizeibeamten versteckt war, sollte auf den mit johlenden

UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Hüttenwerke AG

2. 8. 1973
Wilhelm Portoff – Kranfahrer
Werk Union
17. 8. 1973
Eduard Weichmann – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
17. 8. 1973
Walter Zabrotzki – Maschinist
Werk Westfalenhütte
22. 8. 1973
Arnold Vittighoff – Kranfahrer
Werk Union
23. 8. 1973
Anton Thiele – Werkschutzmann
Werk Union

Hoesch Siegerlandwerke AG

1. 8. 1973
Heinrich Heimel – Transportierer
Werk Eichen
11. 8. 1973
Robert Birkelbach – Ausbilder
Werk Eichen

**Hoesch Werke
Hohenlimburg-Schwerte AG**

24. 8. 1973
Emil Mummenthey –
Erster Mann Warmstreckbank
Qualitätsstelle Schwerte

Bleta AG

5. 8. 1973
Fritz Grusla – Komp.-Wärter
Werk Kreuztal

25

Hoesch Werke AG

1. 8. 1973
Dr. Hermann Mittemeyer – Chefarzt
10. 8. 1973
Willi Posiwio – Vermessungsgehilfe
15. 8. 1973
Hans-Werner Mühlenschulte –
Mitarbeiter
Geschäftsstelle Hagen

Hoesch Hüttenwerke AG

9. 6. 1973
Alfred Schüller – Fahrer
Werk Union
4. 7. 1973
Friedhelm Haupt – Ausbilder
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Horst Schürmann – Gruppenleiter
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Heinrich Tuxhorn – Maschinist
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Karl-Heinz Pohl – Apparatewärter
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Herbert Neuß – Schlosser
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Josef Klein – Maschinist
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Bruno Kledtke – Schalttafelwärter
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Johannes Grewe – Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte
2. 8. 1973
Werner Galka – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

2. 8. 1973
Hans Schröter – Werkschutzmann
Werk Union
2. 8. 1973
Heinz Dumbalus – Kranfahrer
Werk Union
2. 8. 1973
Walter Schreiner – Schweißer
Werk Phoenix
2. 8. 1973
Günter Scheffer – Gleisbauarbeiter
Werk Phoenix
2. 8. 1973
Georg Bohne – Hochofenarbeiter
Werk Phoenix
3. 8. 1973
Werner Göertz – Meister
Werk Westfalenhütte
3. 8. 1973
Theo Gotling – Gießgrubenmann
Werk Union
3. 8. 1973
Karl Schäfer – Walzwerker
Werk Phoenix
3. 8. 1973
Otto Beyer – ff-Maurer
Werk Phoenix
3. 8. 1973
Paul Hartwig – Schlosser
Werk Westfalenhütte
3. 8. 1973
Kurt Zilling – Schlosser
Werk Westfalenhütte
4. 8. 1973
Kurt Schiedemann – Schlosser
Werk Phoenix
4. 8. 1973
Günter Wegener – Werkschutzmann
Werk Phoenix
4. 8. 1973
Günter Peldszus – Maschinist
Werk Westfalenhütte
4. 8. 1973
Fritz Jordanowski – Oberkontrolleur
Werk Westfalenhütte
4. 8. 1973
Reinhold Julius – Schlosser
Werk Union
5. 8. 1973
Werner Staackmann – Stoffwärter
Werk Phoenix
5. 8. 1973
Paul Steffen – Brenner
Werk Phoenix
5. 8. 1973
Johannes Gasdorf – Gießgrubenmann
Werk Phoenix
5. 8. 1973
Walter Kriesel – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
5. 8. 1973
Günter Gumprich – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
5. 8. 1973
Kurt Eßt – 1. Möllermann
Werk Westfalenhütte
5. 8. 1973
Fritz Eckey – Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte
5. 8. 1973
Karl-Heinz Bortlik – Obermaschinist
Werk Westfalenhütte
5. 8. 1973
Hans Bönig – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
5. 8. 1973
Joachim Härtel – Elektriker
Werk Union
6. 8. 1973
Karl-Heinz Poredda – Schlosser
Werk Phoenix
6. 8. 1973
Karl Rösnick – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

6. 8. 1973
Erwin Skalla – Oberwerkschutzmann
Werk Westfalenhütte
6. 8. 1973
Bernhard Schneider – Walzwerker
Werk Westfalenhütte
6. 8. 1973
Paul Staufenbiel – Kranfahrer
Werk Union
6. 8. 1973
Hermann Dziedek – Ofenmann
Werk Union
6. 8. 1973
Werner Polte – Hobler
Werk Union
6. 8. 1973
Erwin Kummutat – Maschinist
Werk Phoenix
7. 8. 1973
Karl-Heinz Schindewolf – Vorrangierer
Werk Phoenix
7. 8. 1973
Walter Wissmann – Gartenfacharbeiter
Werk Phoenix
7. 8. 1973
Helmut Nagorny – Schlosser
Werk Union
9. 8. 1973
Wilhelm Jankord – Büroangestellter
Werk Westfalenhütte
9. 8. 1973
Karl Böhm – Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte
9. 8. 1973
Otto Ehler – Maler
Werk Westfalenhütte
9. 8. 1973
Arnold Jakob – Säger
Werk Westfalenhütte
9. 8. 1973
Helmut Jost – ff-Maurer
Werk Phoenix
9. 8. 1973
Rudi Lilienthal – Lokführer
Werk Westfalenhütte
9. 8. 1973
Robert Raabe – Elektriker
Werk Union
9. 8. 1973
Heinz Sieland – Schlosser
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Walter Kalabuch – Obermeister
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Georg Sokulowski – Walzer
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Franz Lewandowski – Maschinist
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Alex Kraschewski – Walzwerksarbeiter
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Josef Koll – Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Rudi Hickl – Apparatewärter
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Max Dressner – Schlosser
Werk Westfalenhütte
10. 8. 1973
Wilhelm Meyer – Probenvorbereiter
Werk Phoenix
10. 8. 1973
Heinz Langenbach – Gießer
Werk Phoenix
10. 8. 1973
Heinrich Gerken – Stoffwärter
Werk Phoenix
10. 8. 1973
Johann Casper – Kauenwart
Werk Phoenix
10. 8. 1973
Viktor Becker – Lokführer
Werk Phoenix
10. 8. 1973
Günter Bierbrodt – Kranfahrer
Werk Union

11. 8. 1973
Gerhard Brühl – Sachbearbeiter
Werk Westfalenhütte
11. 8. 1973
Hans Kohlborn – Elektromeister
Werk Union
11. 8. 1973
Herbert Droste – Lichtpauser
Werk Union
11. 8. 1973
Franz Malleck – Schlosser
Werk Union
11. 8. 1973
Lothar Kaiser – Schlosser
Werk Phoenix
11. 8. 1973
Werner Ellermann –
Oberwerkschutzmann
Werk Phoenix
12. 8. 1973
Johanna Sökefeld – Stenokontoristin
Werk Westfalenhütte
12. 8. 1973
Josef Wernberger – Gießereiarbeiter
Werk Phoenix
12. 8. 1973
Gerhard Spengler – Facharbeiter
Werk Phoenix
12. 8. 1973
Walter Jungholt – Stellwerkswärter
Werk Phoenix
12. 8. 1973
Karl-Heinz Bürgermeister – Vorarbeiter
Werk Phoenix
12. 8. 1973
Heinrich Buder – Kolonnenführer
Werk Phoenix
12. 8. 1973
Heinrich Tromm – Qualitätsprüfer
Werk Union
12. 8. 1973
Willi Eggers – Vorarbeiter
Werk Union
12. 8. 1973
Charlotte Bachmann – Raumpflegerin
Werk Union
13. 8. 1973
Heinz Kalisch – Schlossermeister
Werk Westfalenhütte
13. 8. 1973
Günter Schroder – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte
13. 8. 1973
Hermann Dechert – Maschinist
Werk Phoenix
13. 8. 1973
Siegfried Gebhard – Rangierer
Werk Phoenix
13. 8. 1973
Friedrich Gutowski – Elektriker
Werk Westfalenhütte
13. 8. 1973
Werner Körtge – Hilfskraft
Werk Union
13. 8. 1973
Franz Priester – Elektriker
Werk Westfalenhütte
13. 8. 1973
Eugen Schreiber – Walzwerksarbeiter
Werk Union
13. 8. 1973
Herbert Berger – Kolonnenführer
Werk Union
14. 8. 1973
Peter Elisko – Meister
Werk Westfalenhütte
14. 8. 1973
Wilhelm Tondorf – Rangieraufseher
Werk Union
14. 8. 1973
Emil Ruth – ff-Maurer
Werk Union
16. 8. 1973
Alfred Karwik – Personalsachbearbeiter
Werk Union
16. 8. 1973
Hermann Kunze – Fahrer
Werk Phoenix
16. 8. 1973
Oskar Naasner – Flämmer
Werk Phoenix

Leider war nicht genug Platz, um alle Jubilare des Monats August zu melden; die fehlenden Namen folgen im August-Heft.

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

TriererWalzwerk, Zweigniederlassung der Hoesch Siegerlandwerke AG Wuppertal und Trier

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal, Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Verwaltungsgesellschaft

Industriewerte AG Dortmund

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Gesellschaft für Metall Praecis-Formung mbH Westhofen

Hydropneumatik Federungselemente GmbH-München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Rechenzentrum Rhein-Ruhr Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch, Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag (Niederlande)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Titel- und Rückseite: Lotte Hertling, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Robert Sack, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Archiv Karl Neuhoß, Dortmund; AP, Frankfurt; Stadtarchiv Dortmund, und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

FOTO WETT BEWERB

In Bewegung

- ① Heinz Horsthemke
Hoesch Hüttenwerke AG
- ② Horst Steinbach
Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
- ③ Rudolf Wagener
Hoesch Hüttenwerke AG
- ④ Günter Gayk
Hoesch Hüttenwerke AG
- ⑤ Heinz Stief
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. August Fotos zu dem Thema „Blumen halten still“ und bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Eingefangen im Urlaub“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '73

Januar	Landschaft
Februar	Werbung und Reklame
März	Gut beleuchtet
April	Am liebsten: Kinderbilder
Mai	Schnappschüsse aus der Großstadt
Juni	Menschen in der Gruppe
Juli ■	In Bewegung
August	Mein Lieblingsbild
September	Blumen halten still
Oktober	Eingefangen im Urlaub
November	Vom Jahrmarkt und anderen Belustigungen
Dezember	Ein Auge für das Unscheinbare

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

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822294/0822123 ● Druck: W. Girardet, Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 97–112, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef



