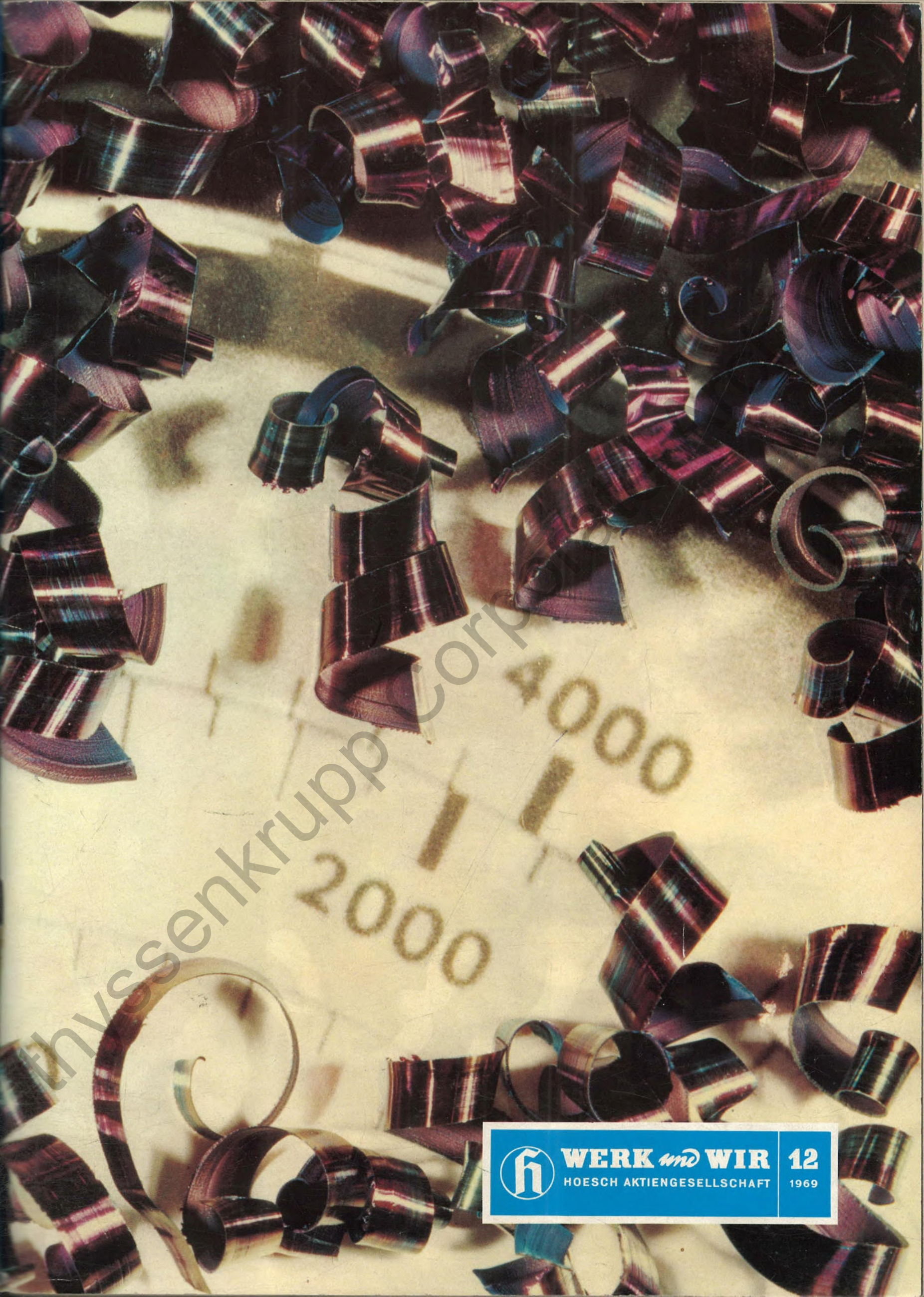




thyssenkrupp Corp



WERK *und* WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT

12
1969

INHALT

- 323 Grußwort zur Jahreswende
- 324 Erster Überblick über das
Geschäftsjahr 1968/69
- 326 Zum Eisenhüttentag 1969
- 328 Neue Stähle – im Labor gefunden
- 332 Hoesch-Hüttenhospital hilft heilen
- 335 Dr.-Ing. E. h. Alexander Drijver
tritt in den Ruhestand
- 335 P. L. Justmann Jacob wird Vorstands-
vorsitzender bei Hoogovens
- 335 Außerordentliche Hauptversammlung
der Hüttenwerke Siegerland AG
- 336 Don Quijote und die Cleverness □
- 337 Unsere Jahresgabe 1970
- 338 Zwei Wochen vor dem 24. 12.
- 340 Mitten im Leben mit 68:
Weihnachtspyramide – geschnitzt
von Franz Lorenz
- 342 Das neue Motto für unser
Vorschlagswesen:
Der kluge Mann schlägt vor
- 344 Gut Licht und viel Erfolg für 1970
- 345 Unsere Jubilare
- 346 Die Werke und Gesellschaften
der Hoesch AG
- 347 Der Fotowettbewerb

Titelseite: Bei der Entwicklung von neuen Stählen im Labor – dieses Heft enthält darüber einen Bericht – sucht die Forschung nach Stählen, die sich besonders gut durch das Abheben von Spänen auf der Drehbank in die gewünschte Form bringen lassen. Unser Bild zeigt solche durch die entstehende Reibungshitze bunt schillernde Späne auf einem Meßgerät für die Schnittgeschwindigkeit.

Rückseite: Wer von Süden über die B 54 nach Dortmund kommt, wird von den Hochöfen des Werkes Phoenix unserer Hüttenwerke begrüßt.

Man kann in Wünschen
sich vergessen,
Man wünschet leicht
zum Überfluß.
Wir aber wünschen
nicht vermessen,
Wir wünschen, was man muß.
Denn soll der Mensch
im Leibe leben,
So brauchet er
sein täglich Brot.
Und soll er
sich zum Geist erheben,
So ist ihm seine Freiheit not.

Ludwig Uhland, 1787-1862

Das Weihnachtsfest und der Jahreswechsel stehen vor der Tür. In diesen Tagen der Besinnung richten sich die Gedanken auf das, was 1969 erreicht werden konnte, aber auch auf die Fülle der Aufgaben, die 1970 vor uns stehen. 1969 war für unser Unternehmen ein Jahr zufriedenstellender Entwicklung. Der kräftige konjunkturelle Aufschwung, der für die Eisen- und Stahlindustrie 1968 einsetzte, hielt an und verstärkte sich. Die Bereitschaft unserer Belegschaft zu Überstunden und Zusatzschichten – ungeachtet der außergewöhnlichen Hitze des vergangenen Sommers – hat Höchstleistungen in allen Bereichen möglich gemacht.

Mannigfache Maßnahmen der Konzentration, der Rationalisierung und der überbetrieblichen Zusammenarbeit – wie die Bildung der neuen Hoesch-Gruppe Hohenlimburg-Schwerte, die Übergabe des Baumaschinen- und Transportgerätebaus von Rothe Erde-Schmiedag an Orenstein und Koppel, die Gründung der Vereinigten Achsenwerke mit britischen Partnern, die Gründung der Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mit dem Fried. Krupp Hüttenwerk oder der Erwerb der Titan Verpackungssysteme GmbH – werden auf lange Sicht den Leistungsstand und die Ertragskraft unseres Unternehmens verbessern. Seit dem Herbst haben sich auch die Einkommen unserer Belegschaften fühlbar erhöht. Neue Tarifverträge für die eisenverarbeitende wie für die eisenschaffende Industrie traten in Kraft.

In diesem Rückblick zur Jahreswende müssen wir einen Vorgang in unser Gedächtnis zurückrufen und mit Ernsthaftigkeit betrachten: die Arbeitsniederlegung bei unseren Hüttenwerken am 2. und 3. September 1969. Wir müssen es uns versagen, hier die Ursachen und den Verlauf der Geschehnisse nachzuzeichnen. Diese Darstellung – wollte man über die Vorgänge so ausgewogen berichten, daß sie der Unternehmensleitung wie den Betriebsräten und der Belegschaft aus der Sicht des unterschiedlichen Standortes und der Sache selbst gerecht werden – würde den Rahmen dieses Grußwortes sprengen. Die Vorgänge müssen aber allen Beteiligten – Vorstand, Direktorium und Betriebsrat – eine ernste Mahnung sein, das aufrichtige Miteinander, in dessen Zeichen wir in den vergangenen Jahren mit allen Schwierigkeiten fertig wurden, weiter zu vertiefen und zu stärken, im Interesse des gemeinsamen Werkes, das uns in der Vergangenheit, heute und in Zukunft Grundlage unseres Wirkens und unserer Existenz war, ist und bleiben soll.

Mit dem Dank für die tatkräftige Mitarbeit in den vergangenen zwölf Monaten wünschen wir allen Belegschaftsmitgliedern und ihren Familien Glück und Erfolg im neuen Jahr.

Möge das neue Jahr für unser Volk in Ost und West wie für die ganze Welt ein gutes und friedliches Jahr werden.

Der Vorstand der Hoesch AG

Direktorien, Vorstände und Geschäftsführungen aller Werke und Gesellschaften

Der Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte

Erster Überblick über das Geschäftsjahr 1968/69

Am 30. September 1969 ging das Geschäftsjahr 1968/69 zu Ende. Über seinen Verlauf hat der Vorstand unsere Aktionäre in einem ersten Überblick unterrichtet. Dieser Brief an die Aktionäre hat folgenden Inhalt:

Auftrags- und Beschäftigungslage

Das Geschäftsjahr 1968/69 war durch eine stetige konjunkturelle Aufwärtsentwicklung gekennzeichnet. Der Auftragseingang stieg während des Berichtsjahres von Quartal zu Quartal erheblich an und war insgesamt um fast 18 v.H. höher als im Vorjahr. Bei den Werken und Gesellschaften der Verarbeitung lag der Auftragseingang insgesamt um 25 v.H. über dem Vorjahresstand. Der Auftragsbestand hat entsprechend zugenommen. Alle Werke und Gesellschaften sind daher auch für die nächsten Monate gut beschäftigt.

Erzeugung

Wie in den Vorjahren nennen wir hier nur die Erzeugungszahlen der Hüttenwerke, weil sich die Produktion der Verarbeitungsgesellschaften wegen Art und Vielfalt der Erzeugnisse schlecht in Mengen und Tonnen angeben läßt. Da die Anlagen der Hütten- und Walzwerke des Konzerns bereits im Vorjahr gut ausgelastet waren, nahm die Erzeugung nicht im gleichen Umfang zu wie der Auftragseingang:

Erzeugung in 1000 Tonnen	Geschäftsjahr		Veränderung in v.H.
	1968/69	1967/68	
Roheisen	4 436	4 053	+ 9,5
Rohstahl	6 662	6 089	+ 9,4
Profilstahl	1 343	1 220	+ 10,0
Flachstahl	3 561	3 077	+ 15,8
Walzstahl- fertigerzeugnisse	4 904	4 297	+ 14,1
Halbzeug zum Verkauf	391	501	- 22,1
Walzstahl	5 295	4 798	+ 10,4

Umsatz

Im Vergleich zum Vorjahr betrugen im abgelaufenen Geschäftsjahr:

	1968/69	1967/68
	in Milliarden DM	
Gesamtumsatz einschl. Umsatz der Zweignie- derlassungen unterein- ander	5,8	5,3
Fremdumsatz	3,8	3,4
Exportanteil am Fremd- umsatz	25 v. H.	27 v. H.

Diese Gegenüberstellung macht die Entwicklung im Berichtsjahr nicht in vollem Umfang deutlich, da die Umsatzzahlen für das Vorjahr den Umsatz der Zweigniederlassung Hoesch AG Bergbau für zwölf Monate, für das Geschäftsjahr 1968/69 dagegen nur für drei Monate enthalten; seit dem 1. Januar 1969 werden unsere Zechen bereits für Rechnung der Ruhrkohle AG geführt. Läßt man den Umsatz des Bergbaus in beiden Jahren unberücksichtigt, stiegen der

Gesamtumsatz um 16 v.H. und der Fremdumsatz um 17 v.H. Unsere Hütten- und Walzwerke hatten im Berichtsjahr einen Anstieg des Gesamtumsatzes von 17 v.H. zu verzeichnen. Bei den Verarbeitungsgesellschaften und beim Handel wuchs der Umsatz um jeweils 15 v.H. Im vierten Quartal des Geschäftsjahres 1968/69 hielt die gute Entwicklung, die bereits den Verlauf der ersten drei Quartale bestimmt hatte, unvermindert an.

Belegschaft

Belegschaftsstand am 30. September (ohne Bergbau)

	1969		1968		Veränderung absolut	in v.H.
	1969	1968	1969	1968		
Arbeiter	39 937	39 109	+ 828	+ 2,1		
Angestellte	12 470	11 874	+ 596	+ 5,0		
Gesamt- belegschaft	52 407	50 983	+ 1424	+ 2,8		

Da wegen der Anspannung am Arbeitsmarkt Neueinstellungen in erforderlicher Zahl nicht möglich waren, nahm die Mehrarbeit erheblich zu. Im Berichtsjahr wurden die Lohn- und Gehaltstarife für die Beschäftigten der Eisen- und Stahlindustrie ab 1. März 1969 um 2 v.H. und ab 1. September 1969 um 1,1 v.H., in der Weiterverarbeitung ab 1. Januar 1969 um 3 v.H. und ab 1. September 1969 um 8 v.H. sowie im Handel ab 1. April 1969 um 6 v.H. erhöht.

Investitionen

Die Investitionen im Sach- und Finanz-

anlagevermögen werden im Geschäftsjahr 1968/69 etwa DM 240 Mill. betragen. Die Investitionen dienten vor allem der Fortführung der Rationalisierung der Werksanlagen und der Vorbereitung des im Juli 1969 beschlossenen Ausbauprogramms für die Hüttenwerksanlagen in Dortmund.

Besondere Veränderungen im Berichtsjahr

Zu Beginn des Berichtsjahres erklärten wir im Einvernehmen mit dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft und dem Beirat der Hoesch AG Bergbau unsere grundsätzliche Bereitschaft zum Beitritt in die Ruhrkohle AG.

Die Hauptversammlung unserer Gesellschaft hatte am 14. Mai 1969 dem in einer außerordentlichen Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG zu fassenden Beschluß über eine Eingliederung in die Hoesch AG zugestimmt. Nachdem inzwischen das steuerliche Umwandlungsgesetz in Kraft getreten ist, wird der am 21. November 1969 stattfindenden außerordentlichen Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG vorgeschlagen, der Umwandlung auf die Hoesch AG zuzustimmen.

Unsere Tochtergesellschaft Rothe Erde-Schmiedag AG gründete im Juni 1969 mit der Rubery Owen-Rockwell Ltd., Darlaston/England, eine gemeinsame Produktions- und Vertriebsgesellschaft unter der Firma »Ver-einigte Achsenwerke GmbH«, Dortmund. Das Programm der neuen Gesellschaft umfaßt Anhängerachsen und Zubehör für den Bau von Lkw-Anhängern.

Gegen Ende des Berichtsjahres veräußerte die Rothe Erde-Schmiedag AG ihre Abteilungs Baumaschinen und Transportgeräte mit Hallen, Maschinen und Anlagen im Werk Eckesey an die Orenstein & Koppel AG. Im Juni 1969 erwarben wir sämtliche Geschäftsanteile der Titan GmbH, Schwelm, mit der seit vielen Jahren eine sehr enge Geschäftsverbindung bestand. Die Gesellschaft wird in Zukunft den Namen »Titan Verpackungssysteme GmbH« führen. Im Juli 1969 haben wir zusammen mit der Fried. Krupp Hüttenwerke AG die gemeinsame Tochtergesellschaft »VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH«, Dortmund, gegründet, an der die beiden Partner je zur Hälfte beteiligt sind. Mit den zusammengefaßten vielseitigen Erfahrungen in einer gemeinsamen Gesellschaft wird die weitere Entwicklung der Vakuum-Metallurgie, in der die beiden Partner Pionierarbeit geleistet haben, noch wirkungsvoller gestaltet werden können.

Kosten- und Erlössituation

Im Berichtsjahr entwickelten sich die Kosten unterschiedlich. Kostensteigerungen ergaben sich bei den Personalkosten sowie durch höhere Preise für Investitionsgüter und Verbrauchsstoffe. Die Erzeugnisse konnten im ganzen gehalten werden, dagegen zogen die Schrottpreise im Laufe des Jahres 1969 merklich an. Auf der Erlösseite gestatteten es die lebhaftere Nachfrage und die gute Beschäftigung, die Preise in einem durchaus maßvollen Rahmen anzuheben.

Ertragslage

Die im Berichtsjahr eingetretenen Kostensteigerungen konnten durch die mit der hohen Auslastung der Anlagen verbundene Kostendegression, durch die weiteren Auswirkungen der Rationalisierungsmaßnahmen, aber auch durch die erzielten Erlöverbesserungen mehr als ausgeglichen werden, so daß sich das Ergebnis erfreulich verbesserte und deshalb eine gegenüber dem Vorjahr erhöhte Dividende in Aussicht genommen wird.

Geschäftslage zu Beginn des neuen Geschäftsjahres

Bei Abfassung dieses Aktionärsbriefes steht die Nachfrage nach Walzstahlerzeugnissen sowohl auf dem Inlandsmarkt wie auf den Auslandsmärkten weiter im Zeichen einer guten Konjunktur, so daß die Kapazitäten auch in den nächsten Monaten sicherlich voll ausgelastet werden können. Die Auswirkungen der Aufwertung der Deutschen Mark lassen sich im gegenwärtigen Zeitpunkt noch nicht überschauen. Den im abgelaufenen Geschäftsjahr erzielten Erlösverbesserungen stehen wesentliche Kostensteigerungen bei den Personalkosten, aber auch bei Investitionsgütern, bei Verbrauchsstoffen, bei Brennstoffen sowie in der Verkehrswirtschaft gegenüber. Wir hoffen, daß wir in den Erlösen den Ausgleich für diese Kostensteigerungen finden werden. Die nächste Hauptversammlung findet am 23. April 1970 in der Kleinen Westfalenhalle in Dortmund statt.

Maßvolle Preispolitik der deutschen Stahlindustrie

**Mit 45 Millionen Tonnen neuer
Rekord der Stahlproduktion in Sicht**

Für 1969 sei mit einer Rekord-Erzeugung von 45 Millionen Tonnen Rohstahl in der Bundesrepublik zu rechnen, während die Weltrohstahlproduktion 1969 wahrscheinlich auf 560 bis 570 Millionen klettern werde. Diese beiden Zahlen führte Dr. Harders einleitend an, um die gute Konjunktur der Stahlindustrie in der ganzen Welt zu kennzeichnen, als er bei der Hauptsitzung des Eisenhüttenjahres 1969 als Vorsitzender des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute die Lage der Stahlindustrie umriß.

Trotz dieser kräftigen Produktionssteigerungen hätten allerdings in den letzten Monaten gewisse Spitzen der Nachfrage nicht immer voll gedeckt werden können. Schuld daran sei, wie Dr. Harders erklärte, aber nicht eine allgemeine Angebotsverknappung, sondern vor allem die Tatsache, daß die Stahlverarbeiter und der Handel bemüht gewesen seien, ihren gesamten Stahlbedarf ausschließlich oder vorwiegend aus billiger deutscher Versorgung zu decken, da Importstahl zu erheblich höheren Preisen angeboten werde. Auf eine knappe Formel gebracht: »Nicht Stahl generell, sondern billiger deutscher Stahl ist knapp«.

**Verzicht auf höhere Gewinne zu-
gunsten der inländischen Kundschaft**

Die konjunkturelle Belebung des Stahlmarktes habe im Jahre 1969 zu einer spürbaren Erholung der Stahlerlöse geführt. Da-

bei hätten sich die Exporterlöse im allgemeinen stärker als die Inlandserlöse verbessert. Während in früheren Jahren das Exportpreisniveau für Stahlerzeugnisse in aller Regel unter dem Inlandspreisniveau gelegen habe, hätten sich inzwischen Exportpreise herausgebildet, die zum Teil deutlich über den Inlandspreisen lägen.

Dr. Harders betonte, daß trotz dieser Preisunterschiede die deutschen Unternehmen zugunsten ihrer angestammten Kunden im Inland bewußt auf steigende Exportlieferungen verzichtet und bevorzugt den Inlandsmarkt versorgt hätten – der abnehmende Exportanteil bewiese diese Haltung. Selbstverständlich hoffe die Stahlindustrie, daß die Kunden diese Einstellung in Zeiten sinkender Nachfrage honorieren werden.

Konzentration bleibt Gebot der Stunde

Zu beachten sei allerdings, daß die gegenwärtig lebhaftere Nachfrage auf dem Stahlmarkt nicht dazu führen dürfe, den Grundsatz einer langfristig orientierten Investitionspolitik aufzugeben. Die konjunkturellen Schwankungen, denen die Stahlnachfrage ständig ausgesetzt sei, dürften nicht Maßstab für die Investitionsplanungen der Stahlindustrie sein: »Natürlich müssen wir darauf achten, daß unsere Anzüge, die wir uns schneiden, weder dauernd schlottern noch

dauernd zu eng sind. Eines hat die augenblickliche Situation deutlich gezeigt: Die Versorgungslage der deutschen Stahlverbraucher, denen wir uns immer besonders eng verbunden wissen, wäre heute schlechter, wenn wir in Zeiten langjährigen Angebotsdruckes unsere Investitionen zu stark gedrosselt hätten. Ebenso falsch wäre es aber in der heutigen Situation, unsere Inve-



► 5000 Gäste nahmen an der Hauptsitzung des Eisenhüttenjahres 1969 teil, während der Dr. Harders einen Überblick über die Lage der Stahlindustrie gab

stitutionsplanungen an einer konjunkturell übersteigerten Nachfrage zu orientieren. Die gute Konjunkturlage auf dem Stahlmarkt darf uns auch nicht dazu verleiten, unsere Anstrengungen zur Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit unserer Industrie zu vernachlässigen. Die Schaffung großer und leistungsfähiger Unternehmenseinheiten durch Konzentration und Fusion sowie durch betriebliche Zusammenarbeit ist in der Stahlindustrie auch weiterhin ein Gebot der Stunde.«

Neue Tarifverträge erhöhen Personalkosten um 350 Millionen DM

Zu den steigenden Personalkosten im Bereich der Stahlindustrie erklärte Dr. Harders, daß die neuen Tarifverträge für die Stahlindustrie eine Verteuerung der Lohn- und Gehaltskosten um 14 Prozent oder um etwa 350 Millionen DM pro Jahr bedeuteten; dazu kämen zahlreiche andere Erhöhungen der Personalkosten, zum Beispiel aus der Lohnfortzahlung im Krankheitsfall und auch aus der Erhöhung der Versicherungspflichtgrenze. Gemessen an diesen Mehrbelastungen, aber erst recht an der inzwischen auf 4,2 Milliarden DM angestiegenen Lohn- und Gehaltssumme, nehme sich die Summe der Dividendenzahlungen aller deutschen Stahlunternehmen mit weniger als 300 Millionen DM vergleichsweise bescheiden aus.

Wiederherstellung fester Währungsparität begrüßt

In seiner Stellungnahme zur Aufwertung betonte Dr. Harders, daß die Wiederherstellung einer festen Währungsparität von der deutschen Stahlindustrie ausdrücklich begrüßt werde, weil nun die Unternehmer wieder disponieren könnten. Die Tatsache, daß sich diese Aufwertung wegen der gegenwärtig weltweiten hohen Stahlnachfrage nicht sofort nachteilig auswirke, dürfe jedoch

nicht darüber hinwegtäuschen, daß dieses Datum die Wettbewerbsposition der deutschen Stahlindustrie langfristig und strukturell erheblich verschlechtere.

»Wir alle wissen, daß 50 Prozent unserer Erzeugung direkt oder indirekt in den Export gehen. Die Auslandsabhängigkeit wird noch durch die Tatsache unterstrichen, daß 25 bis 30 Prozent des in Deutschland verbrauchten Stahls aus dem Ausland stammen. Hinzu kommt, daß die Stahlindustrie besonders konjunkturrempfindlich ist. Die Schwankungen, denen die Stahlverarbeiter im In- und Ausland ausgesetzt sind, kumulieren bei ihr sowohl in der Hausse als auch in der Baisse. Die Erfahrungen in der Vergangenheit haben außerdem gezeigt, daß sich eine Veränderung der Währungsparitäten bei uns oder bei unseren großen Konkurrenzländern sehr nachteilig auf die Investitionstätigkeit auch in unserer eigenen Industrie ausgewirkt hat. Die neue Bundesregierung sollte deshalb die weitere konjunkturelle Entwicklung der deutschen Industrie ganz besonders genau beachten, um durch rechtzeitige wirtschaftspolitische Maßnahmen einer nachhaltigen Verschlechterung ihrer Wettbewerbsfähigkeit entgegenzuwirken.«

Rund 5000 Gäste nahmen an der Hauptsitzung teil

Bei der Eröffnung der Hauptsitzung des Eisenhüttenfestes konnte Dr. Harders rund 5000 Vertreter der Eisen- und Stahlindustrie, der Wissenschaft und der Behörden begrüßen. Dann gab er Professor Dr. Kurt Klöppel, Darmstadt, das Wort, der in seinem Vortrag »Stahlbau als Leistung und Problem« den technischen Fortschritt im Stahlbau aufzeigte. Den zweiten Vortrag hielt Professor Dr. Harald Jürgensen, Hamburg, mit seinem Referat »Strukturwandel von Wirtschaft und Wirtschaftspolitik – Perspektiven für die Entwicklung von Eisen und Stahl«, in dem er neue Aussichten für die

Entwicklung der Eisen- und Stahlindustrie aus dem Wandel der Wirtschaftspolitik ableitete.

Studienbeihilfen für Studenten des Eisenhüttenwesens

Während der vorangegangenen Mitgliederversammlung hatte Dipl.-Ing. Helmut Kegel, geschäftsführendes Vorstandsmitglied im VDEh, aus der Arbeit des Vereins berichtet. Besondere Beachtung fand seine Mitteilung, wie sehr es an Nachwuchs für die technische Führung in der Eisen- und Stahlindustrie mangle. Immer weniger junge Menschen entscheiden sich für das Studium an den ingenieurwissenschaftlichen Fakultäten. Dieser Rückgang trifft das Hüttenwesen besonders stark: So sei in den letzten zehn Jahren die Zahl der Studenten des Hüttenwesens in Aachen, Berlin und Clausthal von 1608 auf 639 und die Zahl der Studienanfänger von 300 auf 68 gesunken, obgleich die beruflichen Chancen eines Eisenhüttenmannes nie größer gewesen seien als gerade heute. Neben einer Reihe von Maßnahmen, die für den Beruf des Eisenhüttenmannes werben, kündigte Helmut Kegel den Beschluß des Vorstandes an, eine Studienförderung ins Leben zu rufen, die zunächst dreißig begabten Studenten eine monatliche Studienbeihilfe bis zu 400 DM gewähren werde.

Drei Hoesch-Mitarbeiter referierten auf Fachsitzungen

An den am Tag zuvor gehaltenen Fachreferaten waren drei Hoesch-Mitarbeiter als Autoren und Vortragende beteiligt. »Grundzüge der Größendegression in ihrem Einfluß auf Baukosten und Verarbeitungskosten gebräuchlicher Stahlerzeugungsverfahren« hieß das Referat von Professor Dr. Hermann Schenck, Aachen, und Dr. Knut Consemüller, Hoesch AG, das Dr. Consemüller als Berichterstatter vortrug. Über die »Ermittlung der standortbedingten Kostenunterschiede eines Hüttenwerkes – dargestellt am Beispiel Küste – Binnenland« sprach Dr. Walter Heribert Mieth, Hoesch AG Hüttenwerke, dessen Referat ebenfalls Professor Dr. Schenck zum Mitautor hat. »Entwicklungstendenzen im innerwerklichen Transport der Hüttenwerke« lautete schließlich das Thema des Vortrages, den Professor Dr. Friedrich Wilhelm Griese, Clausthal, gemeinsam mit Dr. Karl Heinz Hüser, Hoesch AG Hüttenwerke, verfaßt hatte.

Dr. Karl Heinz Hüser zum Ehrenmitglied des Maschinenausschusses ernannt

Dr.-Ing. Karl Heinz Hüser, der Leiter der Hoesch-Neubauabteilung, wurde in der Mitgliederversammlung »in Würdigung seiner Verdienste um die Planung, den Neubau, die Mechanisierung und Automatisierung von Hüttenwerksanlagen und Förderanlagen, besonders in der Zeit seiner erfolgreichen Führung des Maschinenausschusses« zum Ehrenmitglied des Maschinenausschusses ernannt.





Neue Stähle im Labor gefunden

**Dr. rer. nat.
Rolf Pape,
Betriebschef
der Abteilung
Werkstoff-
entwicklung in
der Forschung
und Qualitäts-
stelle der
Hoesch AG
Hüttenwerke,
gibt in diesem
Beitrag einen Einblick in die
Arbeit der Werkstoffentwicklung
in den Labors und deren
Bedeutung für die Herstellung
von Stählen mit unterschiedlichen
Eigenschaften für die
verschiedenen Anwendungen.**



winnen, es zu Stahl zu verarbeiten und dessen Qualität immer neuen Verwendungszwecken entsprechend zu verbessern – dieser Prozeß hat sich bis heute fortgesetzt und wird auch in Zukunft in unseren Labors nicht zum Stillstand kommen.

Ein Blick in die Geschichte

Eisen kommt in der Natur nicht als reines Eisen vor, sondern nur in Verbindung mit Sauerstoff als Oxid. Der Eisengehalt der Erdrinde wird auf 4,7 v.H. geschätzt. Zur Herstellung von Eisen müssen diese Oxide reduziert werden. Dazu hat man leicht reduzierbares Erz mit Holz und später im Rennofen mit Holzkohle niedergeschmolzen. Durch mehrmaliges Erwärmen und Durchschmieden wurde die Schlacke ausgetrieben, und man erhielt ein schmiedbares Eisen, dessen Güte trotz dieser Behandlung entscheidend von der Reinheit des verwendeten Erzes abhängig war. Die Beurteilung der Qualität dieses Erzeugnisses war noch sehr einfach: Man bewertete seine Schmiedbarkeit und strebte eine gewisse makroskopische Gleichmäßigkeit an, die mit dem bloßen Auge untersucht wurde. Spanien, England und Schweden waren bis zur Mitte des 18. Jahrhunderts die Haupthersteller für Eisen, wobei das schwedische Eisen den besten Ruf hatte. Von der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts ab nahm die Produktion durch eine Reihe wesentlicher Verbesserungen der Herstellungstechnik großen Aufschwung. Als erstes ist der Tiegelofen (um 1750) zu nennen, bei dem in einem koksbeheizten Herdofen Flußstahl erzeugt werden konnte. Weitere Fortschritte waren der Kokshochofen (um

1750), der Puddelofen (um 1780) und dann im 19. Jahrhundert die Bessemerbirne (um 1855), der Siemens-Martin-Ofen (um 1865), die Thomasbirne (um 1880), der Elektroofen (um 1900) bis hin zu den modernsten Entwicklungen unserer Zeit, dem Sauerstoffaufblasverfahren seit 1950.

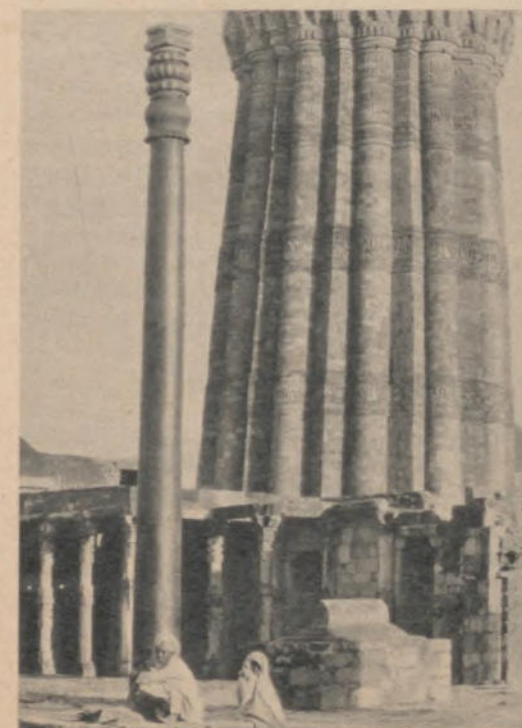
Die Rolle des Kohlenstoffs

Gleichzeitig mit der Verbesserung der metallurgischen Verfahrenstechnik wurde den erzeugten Produkten mehr Aufmerksamkeit geschenkt. Unter Zuhilfenahme der jeweils zur Verfügung stehenden Untersuchungsmethoden, insbesondere chemischer Analysemethoden, untersuchte man die Gesetzmäßigkeiten der Stahleigenschaften. Die Anfänge gehen auf das Jahr 1820 zurück, als man erstmals den Unterschied zwischen schmiedbarem Eisen, Stahl und Guß als vom Kohlenstoffgehalt abhängig erkannte. Kurz darauf wurde von Liebig eine sichere Methode zur quantitativen Bestimmung des Kohlenstoffgehaltes im Eisen entwickelt. Einen wesentlichen Impuls erhielt die Legierungstechnik durch das Bessemer-Verfahren, das etwa 80mal soviel Flußstahl erzeugte, als in dem bisher bekannten Puddelofen hergestellt werden konnte. Robert Mushet hat um 1865 die ersten umfangreichen systematischen Untersuchungen über unterschiedliche Stahlzusammensetzungen unternommen. Er empfiehlt erstmals Mangan als Legierungselement, und er entwickelte Werkstoffstähle, die in verbesserter Form noch lange erzeugt wurden. In dieser Zeit wurden Wolfram und später Chrom in die Stahlherstellung eingeführt.

Unterschiedliche Stahlgüten für verschiedene Zwecke

Die weiteren Entwicklungen haben zu einer Vielzahl von Stählen geführt, deren unterschiedliche Eigenschaften in einigen Beispielen angedeutet seien:

Bleche, die zu Autokarosserien verarbeitet werden, müssen besonders weich und gut verformbar sein. Die gleichen Eigenschaften sollen die Stähle haben, die im Kaltfließpreßverfahren kaltumgeformt werden. Darum enthalten diese Güten besonders



◀ Von der Herstellung bis zum Vergießen erfordern die Versuchsschmelzen im Labor ganz besondere Sorgfalt und Aufmerksamkeit; am Schmelzofen von links: Karl-Heinz Lange, Heinz Beyer, Heinz Loh und Gerhard Trotz

niedrige Kohlenstoffgehalte und nur geringe Gehalte an Silizium und Mangan. Bei den Baustählen mit hohen Streckgrenzen und Zugfestigkeiten wird die festigkeitssteigernde Wirkung dieser Elemente ausgenutzt. Die modernsten Stähle enthalten darüber hinaus sogenannte Spurenelemente wie Titan, Vanadin oder Niob, die eine weitere Erhöhung der Streckgrenze bewirken und auch zur Verbesserung der Zähigkeitseigenschaften dienen. Diese hochfesten Stähle werden für Großbauten wie Brücken, Kugelbehälter oder Stahlkonstruktionen verwendet. Die hohen Festigkeiten der Stähle ermöglichen die angestrebte Leichtbauweise, die besonders in der Fahrzeugindustrie angewendet wird, um durch geringe Fahrzeuggewichte besonders günstige Nutzlasten zu erreichen.

Ähnliche Überlegungen werden im Schiffbau angestellt, insbesondere im Großtankerbau, wo Tragfähigkeiten von 300 000 Tonnen noch nicht die Grenze des Erreichbaren darstellen. Da die Bauelemente im Schiffbau durch Schweißen miteinander verbunden werden, ist die Schweißbarkeit dieser Stähle von besonderer Bedeutung. Es gilt, den Kohlenstoffgehalt dieser Stähle zu begrenzen und gegebenenfalls höhere Festigkeiten dieser Güten über andere Elemente zu erreichen.

Ganz anderer Art sind die Anforderungen an Behälter, die in Schiffen eingebaut werden, die zum Transport von flüssigen Gasen bei Temperaturen unter —80 Grad Celsius dienen. Die Stähle dürfen bei diesen niedrigen Arbeitstemperaturen nicht spröde sein. Es werden kaltzähe Stähle eingesetzt, die Nickel enthalten. — Unsere Beispiele deuten die große Vielfaltigkeit der Anforderungen an die heutigen Stähle an, sie zeigen aber auch die vielfältigen Möglichkeiten, die der Werkstoff Stahl bietet.

Wachsende Anforderungen

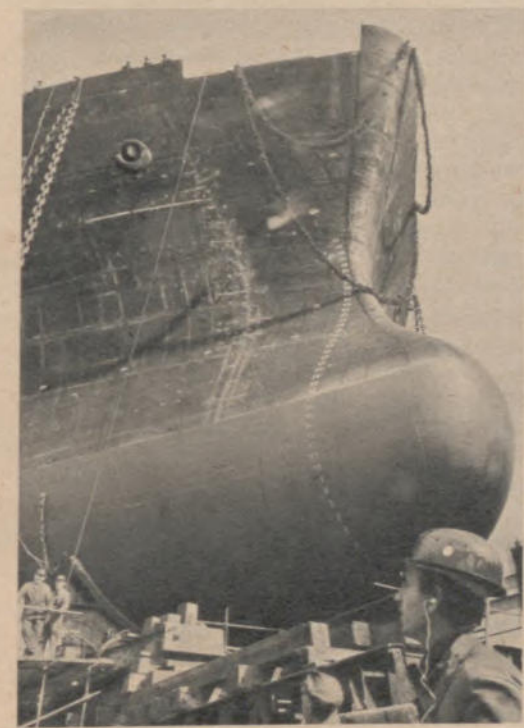
Der technische Fortschritt hat zu einer sehr großen Palette verschiedener Stahlgüten geführt, die von den unlegierten Kohlenstoff-

stählen über niedriglegierte Stähle bis zu den höchstlegierten Werkzeugstählen reicht. In unseren Stahlwerken Westfalenhütte, Union und Phoenix werden nur unlegierte und niedriglegierte Stähle hergestellt. Auch diese Güten unterliegen einem ständigen Umwandlungsprozeß: neue Güten werden entwickelt, andere Güten nicht mehr hergestellt. Der Anstoß zu diesen laufenden Änderungen kommt im wesentlichen von den wachsenden Anforderungen unserer Verarbeiter, die immer höhere Qualitäten verlangen. Andererseits eröffnen neue Techniken bei der Stahlherstellung, zum Beispiel das LDAC-Verfahren oder das DH-Vakuum-Verfahren, auch neue Möglichkeiten zur Verbesserung der Stahlqualität.

Für den Bau von Pipelines sind in zunehmendem Maße Stähle mit erhöhten Festigkeitseigenschaften erforderlich. Diese höheren Festigkeiten erlauben, die Wandstärke der Rohre zu reduzieren, so daß die Leitungen billiger werden und die Verlegungstechnik sich vereinfacht. Für den Kunden erreicht man auf diese Weise Kostenersparnisse. Höhere Festigkeiten der Rohrstähle werden aber auch benötigt, weil die Leitungen mit höheren Drücken zur Erreichung höherer Durchsatzleistungen betrieben werden sollen. Darüber hinaus müssen die Rohrstähle gute Zähigkeitseigenschaften haben, weil die Leitungen bei der Verlegung im Feld oder auch im Betrieb der Gefahr der Schlag- oder Stoßbelastung ausgesetzt sind und bei diesen Beanspruchungen nicht zu Bruch gehen dürfen. Diese Eigenschaften müssen sie bei allen Temperaturen haben, unter denen die Pipelines betrieben werden.

Da diese zum größten Teil aus geschweißten Rohren bestehen und auch die Verbindungen der Einzelrohre zur Leitung durch Schweißen erfolgt, müssen diese Stähle besonders gut schweißbar sein.

▼ 3000 Jahre liegen zwischen diesen drei Bilddokumenten von der Eisenverarbeitung: ganz links die viel bewunderte Säule in der indischen Stadt Delhi, die auf unerklärliche Weise bis heute keinen Rost angesetzt hat; rechts davon als Beispiele aus unseren Tagen ein Großtanker vor dem Stapellauf auf der Werft der AG »Weser« in Bremen und das Verlegen von Hoesch-Großrohren für eine Gasleitung bei Wermelskirchen



Als Maß für die Festigkeitseigenschaften wird die Streckgrenze des Bleches oder Bandes gemessen, das man zu einem Rohr verwendet. Ein sehr bekannter und von Hoesch in großen Mengen gelieferter Rohrstahl trägt die amerikanische Bezeichnung X 52 und hat eine Streckgrenze von 36 Kilogramm je Quadratmillimeter. Die Festigkeitseigenschaften werden hierbei über den Kohlenstoff- und Mangengehalt des Stahles erzielt.

Eine Steigerung der Streckgrenze durch eine Erhöhung des Kohlenstoff- und Mangan-gehaltes im Stahl wäre zwar relativ billig, ist aber nicht durchführbar, weil sich dadurch seine Schweißseignung stark verschlechtern würde. Daher verwendet man hierfür teure Spurenelemente wie Vanadin oder Niob. Nach den Analysenvorschriften der Abnehmer dürfen ihre Gehalte im Stahl 0,15 v. H. nicht überschreiten.

Versuchsschmelzen im Labor

Die Entwicklung neuer Stahlgüten beginnt normalerweise damit, daß bekannte Möglichkeiten zur Verbesserung einer gewünschten Stahleigenschaft im Labor auf die hier interessierende Stahlqualität angewendet werden. Dazu werden eine größere Anzahl von Versuchsschmelzen im Gewicht von 50 Kilogramm mit unterschiedlichen Stahlzusammensetzungen erschmolzen und auf dem Walzgerüst im Labor unter den Bedingungen gewalzt, wie sie im Betrieb auf der Warmbreitband- oder Grobblechstraße vorliegen. Besonders wichtig ist die Temperaturführung nach dem Walzen, weil hiervon die Wirksamkeit der Spurenelemente abhängt.

Diese Versuche verlangen eine weitgehende Kenntnis der Ausscheidungs- und Wirkungsmechanismen der Spurenelemente. Festigkeitsuntersuchungen am Stahl ergeben unmittelbar den Erfolg der durchgeführten Maßnahmen. Um aber das Optimum zu erreichen, wäre es viel zu aufwendig und viel zu zeitraubend, wollte man alle möglichen Einflußgrößen variieren und ihren Erfolg auf den Stahl untersuchen. Schneller und sicherer kommt man zum Ziel, wenn man den Mechanismus, der den Effekt verursacht hat, genau kennt und bei der Stahlherstellung berücksichtigt. Hier geben spezielle Analysemethoden, wie die Rückstandsanalyse und die Bestimmung des Rückstandes mit Röntgenstrahlen, wichtige Informationen. Mit dem Elektronenmikroskop kann man einzelne Ausscheidungen sichtbar machen und ihr Wachstum den speziellen Bedingungen zuordnen.

Die Laborversuche erlauben es, einen viel größeren Bereich von Stahlzusammensetzungen unter betriebsnahen Bedingungen zu prüfen, als es in dem betreffenden Betrieb wegen des zu hohen Aufwandes jemals möglich wäre.

Die Versuche mit den 50-Kilogramm-Schmelzen ergeben normalerweise einige besonders günstige Stahlzusammensetzungen, die dann als 1,5-Tonnen-Schmelzen in einem anderen Versuchsschmelzofen hergestellt und auf Betriebsanlagen ausgewalzt werden. An diesem Material wird zusätzlich die Schweißseignung untersucht. Dazu stehen uns in unserem Schweißlaboratorium verschiedene Schweißmaschinen zur Verfügung, auf denen unter betriebsähnlichen Bedingungen Schweißseignungsprüfungen durchgeführt werden.

Besonders sorgfältig werden die mechanischen Eigenschaften in der Schweißnaht

und ihrer Umgebung geprüft, weil sie für das fertige Bauteil von entscheidender Bedeutung sind. Erst wenn diese halbbetrieblichen Versuche allen Anforderungen bezüglich Streckgrenze, Spröbruchverhalten und Schweißbarkeit genügen, werden Betriebsschmelzen hergestellt. Wenn auch ihre Ergebnisse allen Erwartungen entsprechen, dann wird der neue Stahl den Zulassungsstellen zur Genehmigung vorgestellt.

Diese Arbeiten im Labor haben wesentlich dazu beigetragen, daß Hoesch heute Stähle der Gütegruppe X 56-X 70 mit Streckgrenzen von 39-49 kp/mm² betrieblich herstellen kann. Große Mengen dieser Qualitäten wurden inzwischen in unseren Rohrwerten zu Rohren verarbeitet.

Auch der Zufall spielt mit

Die Entwicklung neuer Stahlgüten beginnt nicht immer damit, daß am Anfang eine Idee steht, die man in Laborversuchen erprobt und die nach Bewährung in den Betrieb übertragen werden kann. Manchmal spielt auch der Zufall eine wichtige Rolle. Dann kommt es darauf an, die zufällig erhaltenen Ergebnisse zu analysieren und zu begründen. Häufig kann man sie noch verbessern, bevor man sie in den Betrieben nutzen kann.

Die Entwicklung eines speziellen Stahles, der für die spanabhebende Umformung eingesetzt wird, ist hierfür ein Beispiel. Bei diesem sehr weit verbreiteten Umformverfahren werden die meist vorgeformten Fertigteile durch Abhebung von Spänen in ihre endgültige Form gebracht. Ein großer Teil unserer Stähle wird nach diesem Verfahren verarbeitet. Die Spanabhebung erfolgt durch Werkzeuge, an die besonders hohe qualitative Anforderungen gestellt werden müssen und die darum aus teuren hochlegierten Stählen, Hartmetallen oder keramischen Werkstoffen gefertigt sind. Die Werkzeughaltbarkeit ist für die Wirtschaftlichkeit dieses Verfahrens von entscheidender Bedeutung. Ihrer Verbesserung sind aber Grenzen gesetzt. Darum ist es notwendig, die Zerspanbarkeit der Stähle, die zerspannt werden sollen, zu verbessern.

Bei den Automatenstählen wird zur Verbesserung ihrer Zerspanbarkeit der Schwefelgehalt im Stahl auf Gehalte bis zu 0,3 v. H. erhöht. Durch die dadurch bedingten mechanischen Eigenschaften sind sie für viele Fertigteile nicht geeignet, für die Kohlenstoffstähle mit den üblichen Schwefelgehalten verwendet werden müssen. Die Verbesserung der Zerspanbarkeit dieser Güten war bisher nur in sehr engen Grenzen möglich.

Bei der Zerspanung gleiten die Späne über das Werkzeug und bewirken eine Materialabtragung in einem sehr kleinen Bereich. Dadurch bildet sich dort eine Mulde. Dieser Verschleiß wird Kolkverschleiß genannt. Die Tiefe der Auskolkung nimmt mit der Zeit zu, in der das Werkzeug im Schnitt steht. Bei höheren Schnittgeschwindigkeiten ist sie größer als bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.

In Zusammenarbeit mit Hochschulen

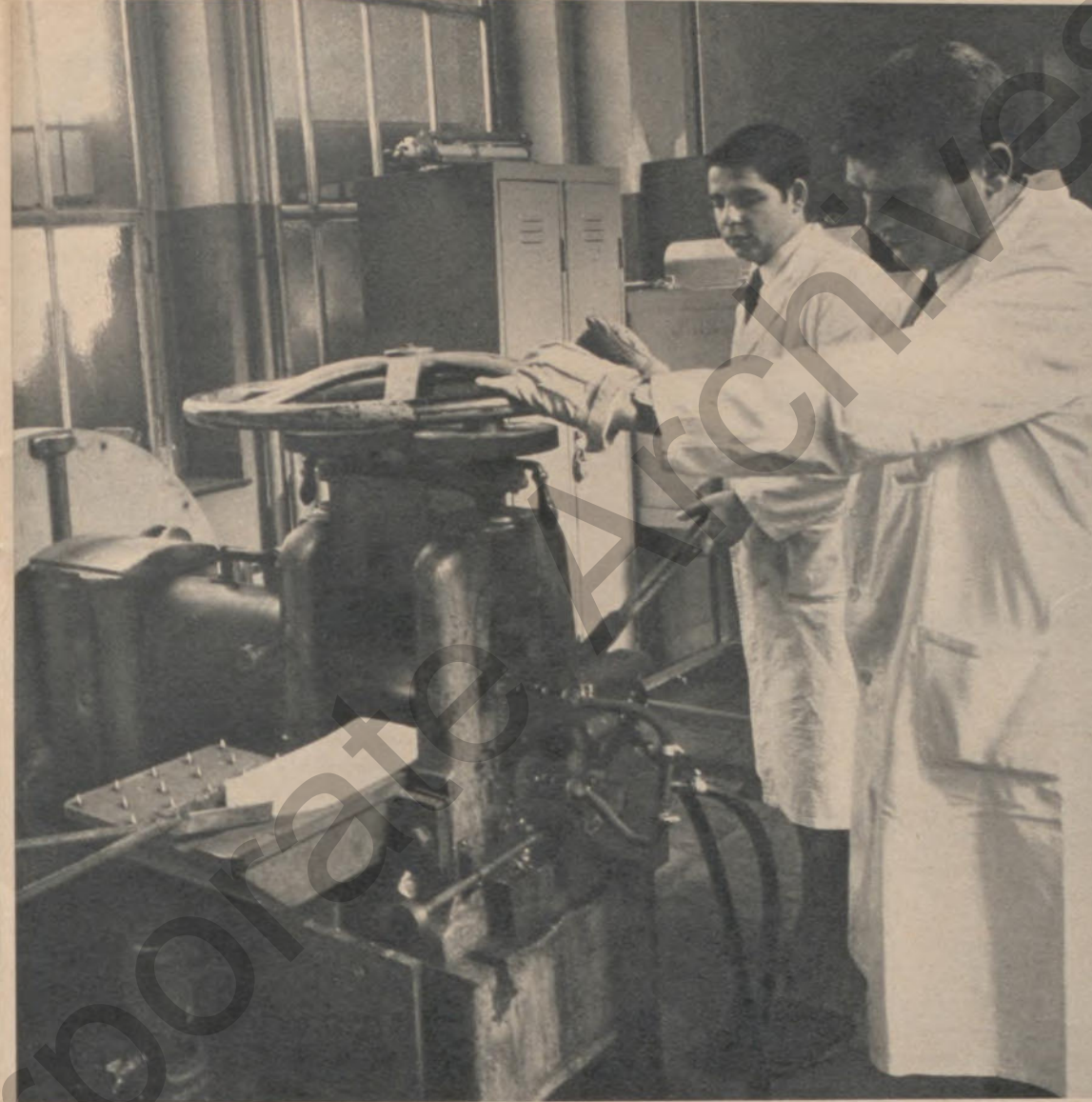
Bei einer Vergleichsuntersuchung von Stählen der Qualität Ck 45 aus verschiedenen Stahlwerken, die im Institut einer Technischen Hochschule durchgeführt worden ist, zeigte ein Stahl zufällig ein völlig abnormales Verhalten.

An der Stelle, an der sich normalerweise der



Kolk ausbildet, war Material abgelagert worden, und es hatte sich statt dessen ein Belag gebildet. Dieser Belag war unter dem Mikroskop deutlich zu erkennen. Er ist besonders anschaulich, wenn man ihn mit einem Stereomikroskop betrachtet. Durch Beleuchtung von der Seite ist er wegen der hellen Teile und der dunklen Schatten gut plastisch zu sehen. Der Belag sah wie ein Hütchen auf dem Werkzeug aus, und darum wurde der Stahl »Hütchenstahl« genannt. Dieses Ergebnis löste in der Fachwelt heftige Diskussionen aus und wurde mit viel Skepsis aufgenommen, obwohl die Bildung des Hütchens bei Zerspanung von Material dieser Schmelze immer wieder bestätigt werden konnte. Die Hütchenbildung trat bei einer bestimmten Mindestschnittgeschwindigkeit erstmals auf, und bei Steigerung der Schnittgeschwindigkeit blieb sie bis zu einer maximalen Geschwindigkeit erhalten. Oberhalb dieser Geschwindigkeit hat sich zwar kein Hütchen mehr gebildet, der Werkzeugverschleiß aber war wesentlich niedriger als bei Normalstahl. Die Hütchenbildung ist keine Zufallserscheinung, sondern sie ist bei der Zerspanung durch das Zusammenwirken von zerspannendem Werkzeug und zerspanntem Stahl entstanden.

Die Bedeutung dieser Erscheinung für den Verarbeiter ist offenkundig: sie führt zu einer Verminderung des Werkzeugverschleißes und damit zu einer Verminderung der Herstellungskosten des einzelnen Fertigteiles. Andererseits kann man bei Zerspanung von Hütchenstahl, wenn man den gleichen Werkzeugverschleiß wie beim Normalstahl zuläßt, wesentlich höhere Schnittgeschwindigkeiten einstellen als bei Verarbeitung von Normalstahl. Das bedeutet eine



wesentliche Steigerung der Leistung der Maschine und damit große wirtschaftliche Vorteile. Der Verarbeiter wird von Fall zu Fall entscheiden, welche Arbeitsweise in seinem Betrieb die wirtschaftlichste ist.

Unter der Mikrosonde

Das Problem war also, einen Stahl zu entwickeln, der diese Hütchenbildung mit Sicherheit ergibt. Hinweise auf den Ursprung dieses Hütchens konnten aber trotz sorgfältiger Auswertung aller Unterlagen weder aus den Zusammensetzungen der untersuchten Stähle noch aus ihren Erhitzungsdaten abgeleitet werden. Darum war es erforderlich, das Hütchen selbst zu untersuchen. Dieses Vorhaben war aber sehr schwierig, weil das Hütchen so klein ist, daß man es mit bloßem Auge kaum erkennen kann und es mit dem Werkzeug so fest verbunden ist, daß es nicht abtrennbar ist. Die heute üblichen Methoden erlaubten es nicht, das Hütchen chemisch zu analysieren. Aus dieser Schwierigkeit konnte nur ein Analysengerät helfen, das noch kaum in der Industrie eingeführt war, nämlich die Mikrosonde. Bei diesem Gerät wird im Hochvakuum ein dünner Elektronenstrahl auf die zu analysierende Probe geleitet. Bei seinem Auftreffen entstehen Röntgenstrahlen, die die chemische Zusammensetzung der getroffenen Stelle zu bestimmen ermöglichen. Dieses Gerät war für die Lösung des vorliegenden Problems wie geschaffen. Die damit durchgeführten Untersuchungen lieferten auch den entscheidenden Hinweis auf die Herkunft des Hütchenmaterials: Das Hütchen besteht aus Oxiden des Aluminiums, Siliziums und Calciums; darüber hinaus aus

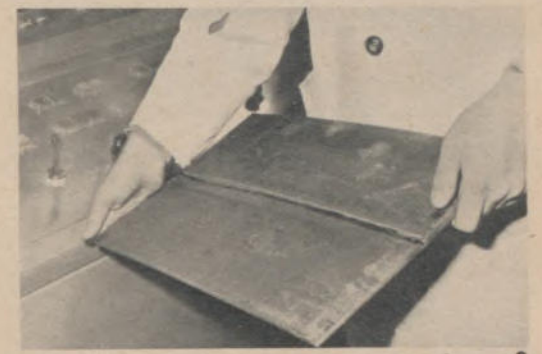
Sulfiden und kleinen Eisenpartikeln. Die wichtigsten Bestandteile sind die Oxide, und die sind offenbar nach der Desoxidation des Stahles nicht in die Schlacke aufgestiegen, sondern im Stahl verblieben.

Aufgrund dieser Ergebnisse haben wir umfangreiche Versuche im Betrieb durchgeführt und dabei die Desoxidationspraxis im Stahlwerk systematisch variiert. Als Test für den Erfolg der Desoxidation wurde jeweils die Zerspanbarkeit des Stahles untersucht. Hierzu wurde von jeder Schmelze eine Welle aus Kopf, Mitte und Fuß eines Blockes auf dem Zerspanungsprüfstand auf seine Hütchenbildung hin geprüft. Daneben wurden die Rückstandsanalyse der Oxide im Stahl mit der Rückstandsanalyse bestimmt. Die Ergebnisse dieser Arbeiten führten dazu, daß diese Stähle heute mit Sicherheit reproduzierbar erschmolzen werden können.

Die Herstellung dieser Hütchenstähle wurde in den wichtigsten Industrieländern zum Patent angemeldet. Mehrere ausländische Stahlwerke, insbesondere englische und japanische Unternehmen, haben starkes Interesse daran, diese Stähle auch herzustellen.

Die Arbeiten der Werkstoffentwicklung – so läßt sich abschließend in einem Satz zusammenfassen – tragen dazu bei, daß die von unseren Hüttenwerken hergestellten Stähle ständig weiter verbessert werden, um den höchsten Anforderungen unserer Kunden zu genügen.

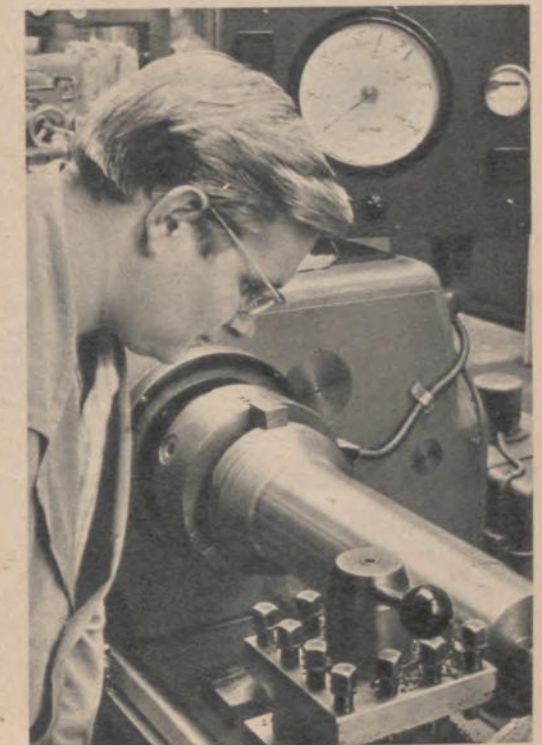
► Den Hütcheneffekt eines Stahles kann man am schnellsten durch den Zerspanungsversuch auf der Drehbank feststellen. Udo Behrenberg hier bei der Vorbereitung



1 Beim Walzen von Baustählen auf dem Versuchswalzwerk muß man den festgelegten Stichplan bei vorgeschriebenen Temperaturen genau einhalten. Auf dem Bilde (von links) Peter Hohenfeld, Heinz-Wilhelm Wabbals (mit Meßgerät), Gerd Minga und Ulrich Wulle

2 Das Strahlenpyrometer in Großaufnahme. Hier mißt Wolfgang Weber die Oberflächentemperatur des Walzgutes

3 Zur Untersuchung der Unter-Pulverschweißbarkeit werden Probestellen in der Größe von rund 50 x 50 cm im Labor unter Betriebsbedingungen geschweißt



Hoesch Hüttenhospital hilft heilen



Viele unserer Leser werden nicht wissen, daß Hoesch – oder genauer: die Gemeinsame Betriebskrankenkasse Hoesch – ein eigenes Krankenhaus unterhält: das Hörder Hüttenhospital, das seit dem Zusammenschluß mit der DHHU zu Hoesch gehört. Dieses von Arbeitgeber und Arbeitnehmer gemeinsam geleitete Haus, dessen technische und räumliche Ausstattung laufend weiter verbessert wird, nahm im Jahr 1968 2355 Patienten für zusammen 64417 Pflgetage auf. Um unseren Dortmunder Lesern – denen das Hüttenhospital jederzeit offensteht – einen Einblick in die Ausstattung des Hospitals und in den Ablauf eines typischen Krankenhausaufenthaltes zu geben, baten wir einen Patienten aus dem Kreis unserer Mitarbeiter um die Erlaubnis, ihn begleiten und fotografieren zu dürfen, als er einige Tage das Krankenhaus aufsuchen mußte. Heinz Schneider willigte ein; hier das Ergebnis:

◀ Am Eingang des Hüttenhospitals: Heinz Schneider – er ist Dreher im Werk Union – hat sich von seinem Hausarzt zur Behandlung eines Magenleidens ins Hörder Hüttenhospital einweisen lassen

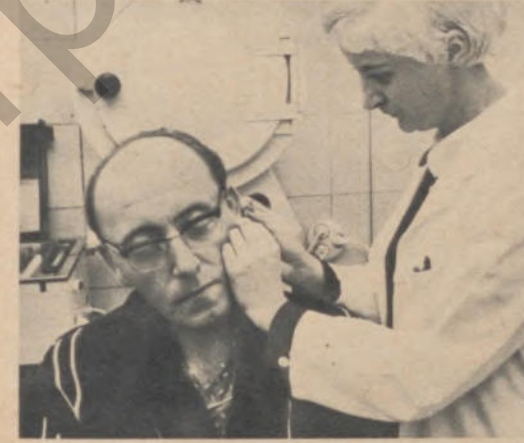
► Anschließend beginnt die allgemeine Untersuchung: Assistenzarzt Möller prüft Puls und Blutdruck



▲ Im ärztlichen Untersuchungsraum nimmt Assistenzarzt Möller die Krankengeschichte des neuen Patienten auf

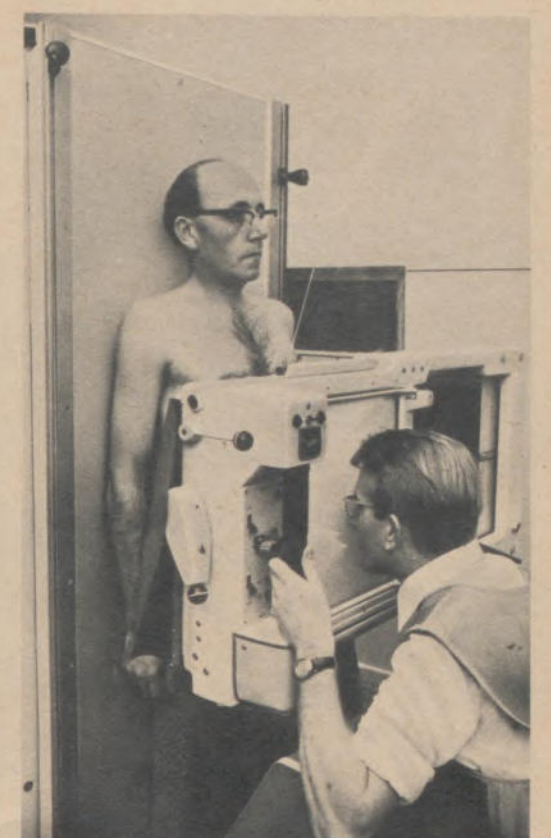


▼ Etwas Blut aus dem Ohrfläppchen gehört zur Blutuntersuchung, die die Laborantin Frau Prang vornimmt



▲ Zu den Spezialuntersuchungen gehört das elektrische Aufzeichnen eines Herzstrombildes (EKG); am Gerät Fräulein Clemens

▼ Auch die Chefvisite hat unser Fotograf im Bild festgehalten; rechts von Dr. Zerneck Schwester Anneliese Wallbaum, links Oberarzt Dr. Gerlach und Assistenzarzt Möller

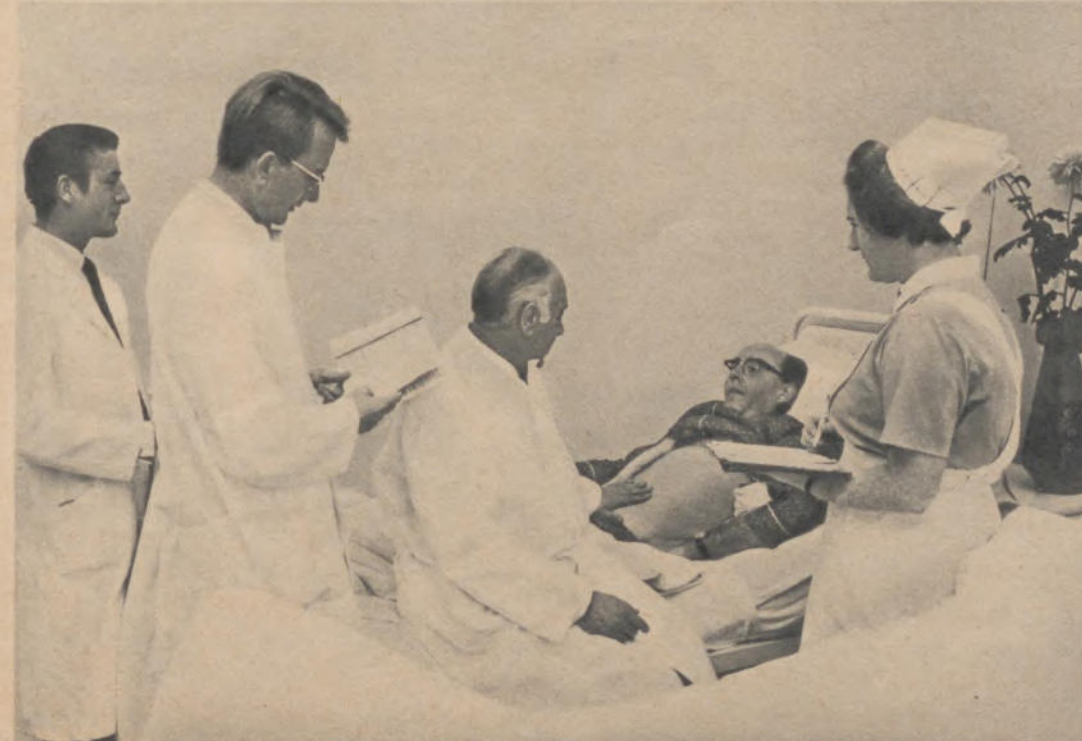


▲ Unerläßlich für die Diagnose und für die Überwachung des Heilungsprozesses ist die Magendurchleuchtung; auf unserem Bilde vorgenommen von Oberarzt Dr. Gerlach

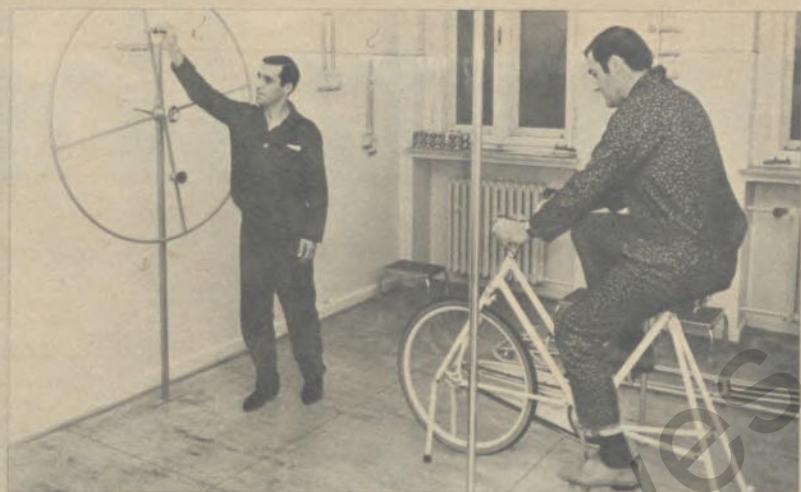
▼ Nicht eben begeistert beobachtet Heinz Schneider die Ausgabe der ihm verordneten Medikamente, auch wenn sie noch so freundlich dargeboten werden von Schwester Aslaug und Schwester Barbara aus Trinidad



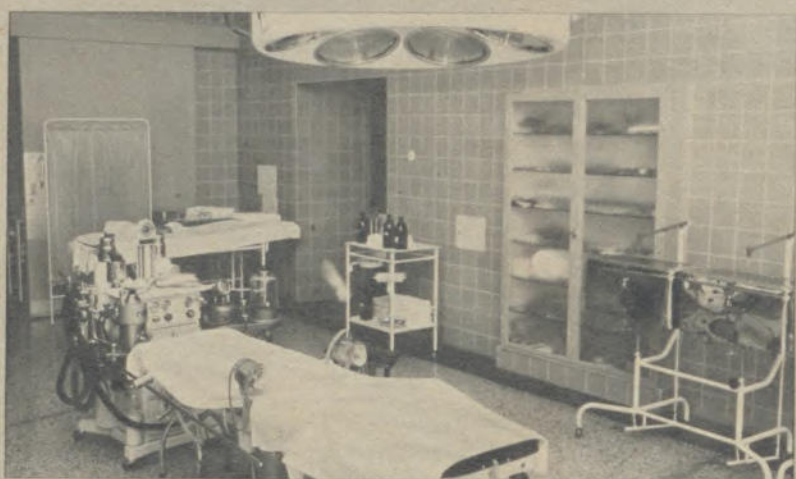
◀ An allen Sitzungen der Krankenhausleitung – gebildet vom leitenden Chefarzt Dr. Zerneck (2. v. r.), Chefarzt Dr. Mittermeier (2. v. l.), Oberin Reisenauer und Verwaltungsleiter Daum (links) – nehmen auch Werner Wilutzki (3. v. l.), der Betriebsratsvorsitzende der Hoesch AG Hauptverwaltung, und als Vorsitzender Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr (rechts) teil. Dem aufsichtführenden Krankenhausausschuß gehören als Vorsitzender Walter Hölkeskamp, Vorstandsmitglied der Hoesch AG; als stellv. Vorsitzender Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte; als Mitglieder Wilhelm Schero, Georg Spitz und Franz Thiesbrummel und der Hauptgeschäftsführer Günter Landwehr an



Hoesch Hüttenhospital hilft heilen



In diesem Übungsraum stehen verschiedene Geräte für mediko-mechanische Behandlungen



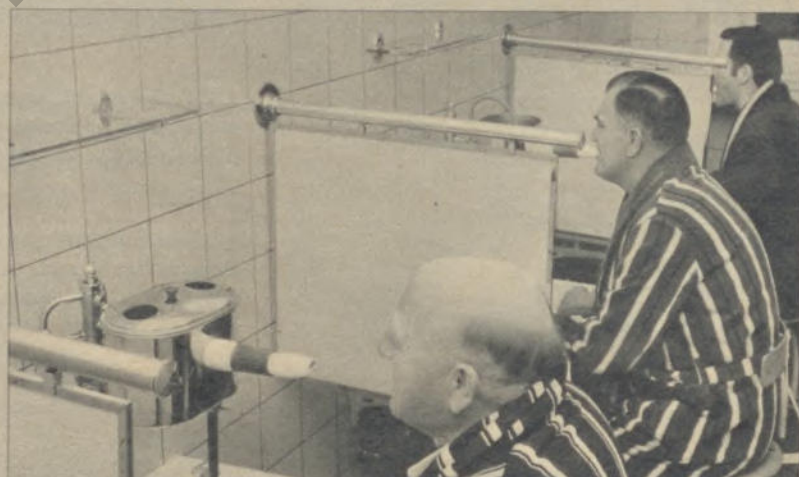
Ein Blick in den modern eingerichteten Operationssaal



Selbstverständlich verfügt das Hüttenhospital auch über die Vorrichtungen für das Stangerbad mit Unterwassermassage



Im medizinischen Laboratorium arbeitet die 1. Laborantin Hildegard Rust



Drei Patienten mit Erkrankungen der Atmungsorgane bei ihrer täglichen Sitzung vor den Inhalationsgeräten



Bademeisterin und Masseurin Frau Payard bei der Massage eines Patienten



Für das leibliche Wohl der Kranken sorgt man in dieser geräumigen Hauptküche, zu der eine Diätküche gehört

Dr.-Ing. E. h. Alexander Drijver tritt in den Ruhestand

Anfang des Jahres wird Dr.-Ing. E. h. Alexander Drijver, der am 17. November seinen 65. Geburtstag beging, in den Ruhestand treten. Dr.-Ing. Alexander Drijver – Vorstandsvorsitzender der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV und seit 1966 Mitglied unseres Aufsichtsrates – hatte entscheidenden Anteil am Ausbau von Hoogovens. Er hat den Zusammenschluß zwischen Hoesch und der Dortmund-Hörder Hüttenunion schon frühzeitig unterstützt und seinen Blick für künftige Entwicklungen und Möglichkeiten erneut bewiesen, als er entscheidend zu dem Beschluß von Hoogovens und Hoesch beitrug, in Rotterdam ein gemeinsames Hüttenwerk zu bauen.



1904 in Bodegraven geboren, besuchte Alexander Drijver die Haarlemer Oberrealschule und danach die Technische Hochschule zu Delft. 1927 schloß er das Studium des Maschinenbaus mit dem Diplom-Ingenieur-Examen ab, und 1928 trat er in die Dienste von Hoogovens.

Zunächst bei der Neubauabteilung beschäftigt, übernahm er bald darauf als Betriebsführer die Energieversorgung. 1945 wurde ihm die Leitung der Neubauabteilung, fünf Jahre später die Gesamtleitung aller Neubau-Planungen und deren Ausführung übertragen. Zu diesen Aufgaben kam die Verantwortung für Forschung und Entwicklung hinzu, als er 1959 zum stellvertretenden und 1961 zum ordentlichen Vorstandsmitglied berufen wurde. Von 1967 an führte er den Vorsitz im Vorstand. Nach seiner Pensionierung wird er in den Aufsichtsrat von Hoogovens eintreten.

Auf Grund hervorragender Leistungen im technischen wie im wirtschaftlichen Bereich verlieh die Technische Hochschule in Delft Alexander Drijver Anfang 1969 die akademische Würde eines Doktor-Ingenieurs Ehren halber.

Dr. P. L. Justmann Jacob wird Vorstandsvorsitzender bei Hoogovens



Als Nachfolger von Dr.-Ing. E. h. Alexander Drijver wird Dr. P. L. Justmann Jacob – Vorstandsmitglied bei Hoogovens und Mitglied unseres Aufsichtsrates – am 1. Januar 1970 den Vorsitz im Vorstand der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken NV übernehmen.

P. L. Justmann Jacob wurde am 8. Januar 1910 in Kopenhagen geboren. Nach dem Besuch des Lyzeums zu Amsterdam nahm er an der Städtischen Universität Amsterdam das Studium der Volkswirtschaft auf, das er 1935 mit dem Doktoranden-Examen abschloß.

Ein Jahr später trat Dr. P. L. Justmann Jacob als Mitarbeiter der Wirtschaftsabteilung – deren Leitung er 1940 übernahm – in die Dienste von Hoogovens. 1945 erhielt er Prokura und wurde Sekretär des Vorstandes und des Aufsichtsrates. 1959 wurde er zum Generalsekretär ernannt und 1961 als stellvertretendes und 1962 als ordentliches Mitglied in den Vorstand berufen. P. L. Justmann Jacob war seitdem für das Finanz- und Rechnungswesen bei Hoogovens verantwortlich.

Neben dieser Tätigkeit ist seine Mitarbeit in einer Reihe von Aufsichtsräten – seit 1967 gehört er auch dem Aufsichtsrat der Hoesch AG an – sowie seine Mitgliedschaft bei vielen niederländischen und internationalen Organisationen der Eisen- und Stahlindustrie zu nennen, denen er mit Rat und Tat zur Seite steht.

Außerordentliche Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG

Am 21. November 1969 fand in Düsseldorf eine außerordentliche Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG statt. Einziger Punkt der Tagesordnung war die Umwandlung der Hüttenwerke Siegerland AG auf die Hoesch AG in Dortmund nach den Vorschriften des Gesetzes über die Umwandlung von Kapitalgesellschaften und bergrechtlichen Gewerkschaften vom 12. November 1956 in der Fassung vom 15. August 1969 unter Zugrundelegung einer Umwandlungsbilanz zum 31. Mai 1969. Die Hoesch AG, die bereits mehr als 96 v. H. des HWS-Grundkapitals besitzt, unterbreitete den freien Aktionären folgendes Abfindungsangebot:

1. Jeder ausscheidende Aktionär erhält gegen je nominell 100 DM Aktien der Hüttenwerke Siegerland Aktiengesellschaft mit Gewinnanteilberechtigung ab 1. Oktober 1968 (Gewinnanteilschein Nr. 16ff.) eine Barabfindung von 180 DM
 2. Anstelle der Barabfindung hat jeder ausscheidende Aktionär nach seiner Wahl das Recht, gegen je nominell 100 DM Aktien der Hüttenwerke Siegerland Aktiengesellschaft mit Gewinnanteilberechtigung ab 1. Oktober 1968 (Gewinnanteilschein Nr. 16ff.) Aktien der Hoesch Aktiengesellschaft über nominell 100 DM mit Gewinnanteilberechtigung ab 1. Oktober 1968 (Gewinnanteilschein Nr. 16ff.) zuzüglich einer Barzahlung von 35 DM zu beziehen.
- Dr. Harders, der Vorstandsvorsitzende der Hoesch AG, der zugleich Aufsichtsratsvorsitzender bei den

HWS ist, erläuterte den Vorschlag zur Umwandlung von HWS im Zusammenhang mit der Neuordnung und Rationalisierung im Bereich der Hüttenwerke Siegerland. Dabei führte er aus, daß sich in der Zeit der Rezession vor etwa zwei Jahren die Erkenntnis verstärkt habe, daß das Siegerland heute kein Standort mehr für Hochofen- und Stahlwerke zur Herstellung von Massensteinen sei. Aus diesem Grunde sei bis in die jüngste Zeit eine tiefgreifende Umstrukturierung der Hüttenwerke Siegerland, verbunden mit Stilllegungen, notwendig gewesen. »Ich darf an die im Rahmen der in den vergangenen Jahren von uns zur Strukturverbesserung ergriffenen Maßnahmen erinnern: die Aufgabe der Produktion von warmgewalzten Blechen, das Auslaufen der Produktion der Walzwerke Hüsten und Attendorf, des Stahl- und Platinenwalzwerkes Weibach, des Hochofenwerkes Herdorf sowie die Verpachtung und den späteren Verkauf des Werkes Niederschelden. Hierbei handelte es sich um einen mit vielen Opfern verbundenen Weg, der erhebliche geldliche Belastungen brachte. Diese Belastungen wurden von dem Großaktionär getragen. Die freien Aktionäre der Gesellschaft erhielten während dieser Zeit vereinbarungsgemäß die ihnen garantierte Dividende. Die vorgeschlagene Umwandlung der Hüttenwerke Siegerland berührt nicht nur die Aktionäre der Gesellschaft, sondern auch die im Siegerland tätige Belegschaft des Unternehmens. Ihr möchte ich die

Versicherung abgeben, daß uns im Rahmen der Gesamtkonzeption des Hoesch-Bereiches die Erhaltung und der Ausbau der Produktionsstätten im Siegerland ein besonderes Anliegen sein werden. In diesem Sinne haben wir insbesondere die Erzeugung der Hüttenwerke Siegerland und ihrer Tochtergesellschaften auf die Werke Eichen, Wissen, Attendorf und Kreuztal konzentriert. In Eichen soll nach Errichtung und Ausbau der kontinuierlichen Bandverzinkeanlage sowie der Übernahme der Bauteilfertigung das Programm abgerundet und die Verarbeitungstiefe vergrößert werden. Dem Werk Wissen sollen in Abstimmung mit den Entwicklungsplänen anderer Bereiche des Konzerns Aufgaben im Bereich der Veredelung und Verarbeitung von Flachprodukten zugewiesen werden.«

Nach der Diskussion wurde die Umwandlung der Hüttenwerke Siegerland AG auf die Hoesch AG bei einer Präsenz von 97,7 v. H. des Aktienkapitals, gegen nur 51 Nein-Stimmen bei einer Stimmenthaltung, von der Hauptversammlung beschlossen. Die Umwandlung ist inzwischen am 28. November 1969 ins Handelsregister eingetragen worden. Seitdem betreibt die Hoesch Siegerlandwerke AG als Betriebsführungsgesellschaft im Namen und für Rechnung der Hoesch AG die Geschäfte der vormaligen Hüttenwerke Siegerland. Der bisherige Vorstand der HWS leitet auch die neue Betriebsführungsgesellschaft.

Don Quijote

und die Cleverness

Wer kennt sie nicht, die Geschichte von Don Quijote, jenem Edelmann, der auszog und gegen Windmühlen focht. Eine kuriose Geschichte, fürwahr, aber auch, wenn man näher hinsieht, eine sehr menschliche Geschichte, die nachdenklich stimmen sollte. Denn ist er nicht im Grunde uns allen verwandt, dieser Ritter der hochgemuten Vergeblichkeit, dieser sanfte Streiter in seinem unerschrockenen, beharrlichen und auch so nutzlosen Idealismus, der sich an nichts Geringeres wagte als an das wahnwitzige Unterfangen, die Welt zu ändern? Wahnwitzig, ja – aber unterziehen nicht auch wir uns zuweilen in unserem Alltag dem gleichen Kampf, reiten nicht bisweilen auch wir Sturm gegen das Unabänderliche, um letzten Endes daran zu scheitern, und aus allem Einsatz nichts zurückzugewinnen als die bittere und lächerliche Erkenntnis, daß es ein Sturm gegen Windmühlen war? Und sagen wir uns dann nicht bisweilen, daß wir vielleicht, ja gewißlich, hätten Erfolg haben und Resultate erzielen können, wenn wir statt des blinden idealistischen Mutes etwas anderes eingesetzt hätten: kalte Wachheit zum Beispiel, kritische Intelligenz, realistische und rigorose Schärfe des Eingreifens, oder, um es mit einem einzigen, heute sehr beliebten Wort zu bezeichnen – Cleverness?

Don Quijote – vergessen wir nicht, daß er ein Ritter ist – hat, obwohl es in den Literaturen der Welt zweifellos spektakulärere Helden gibt als gerade ihn, dennoch manch prächtige, kraftvolle und kampfestüchtige Eigenschaft. Er



ist ein Mann, dem man grundsätzlich etwas zutrauen möchte, schon allein deshalb, weil er sich selbst etwas zutraut. Er ist ein Mann von Format und ein Mann von Ehre. Aber eins ist er nicht: clever. Wäre er das, vielleicht gehörte er dann in den Kreis jener strahlenden Helden, die Schlachten gewonnen und Reiche erobert haben, und wahrscheinlich wäre er dann unserem Bewußtsein genauso fremd und so – uninteressant wie jene. Nein, dieser Don Quijote hat es vorgezogen, nun einmal nicht clever und statt dessen unser aller Bruder zu sein, zu fechten und zu scheitern wie wir und am Ende als den Preis aller Kämpfe nichts einzutauschen als die Lächerlichkeit – also das, was der Mensch unter allen Schlägen, die ihn treffen können, am meisten fürchtet. Die Cleverness indessen hat er einem anderen überlassen: seinem Begleiter und Antipoden Sancho Pansa, diesem kleinen verschmitzten Peter-auf-allen-Suppen, der immer im richtigen Augenblick den richtigen Einfall hat. Bewundernswert, überaus nützlich und sogar, wenn man will, dem Betrachter nicht einmal unsympathisch. Aber auch dieser Sancho Pansa, wie man sieht, kann die Welt nicht ändern, seine Cleverness schlägt ihn nicht zum Ritter, und auch er gewinnt keine Schlacht, und er erobert kein Reich. Und wo immer die Geschichte der beiden erzählt wird – nicht den cleveren Sancho Pansa nennt man an erster Stelle, sondern seinen Herrn, den hochgemuten und tapferen Toren, der gegen die Vergeblichkeit reitet und alles, was er besitzt, um einen Traum, um ein Nichts in die Schanzen schlägt. Der, indem er Windmühlenflügel als echte Gegner erkennt, unerschrocken auf das Wesen der Dinge zugeht und uns beweist, daß nicht alles in der Welt so unwichtig und so einfach ist, wie es aussieht.

Verlachen wir sie deshalb nicht, die vielen aufrechten und törichten Don Quijoten, die unter uns sind. Werfen wir ihnen nicht vor, sie erreichten nichts und vertäten in ihren idealistischen Mühen nur ihre besten Kräfte. Und messen wir sie vor allem nicht an den cleveren und schlagfertigen Sancho Pansas. Schlagfertigkeit ist noch nicht Einsatz, aber – und ohne ihn ist noch nichts in der Welt geschaffen worden – Einsatz verlangt immer das geheime Siegel jener inneren Hochgemutheit, die grundsätzlich der guten Sache den Vorzug gibt vor dem billigen Erfolg eines cleveren Augenblicks. Sancho Pansa, der Clevere, hat nur seine Augenblicke. Don Quijote aber hat, auch wenn man ihm Lanze, Rüstung und Adelsbrief nimmt, immer noch seine gute Sache. Helfen wir ihm, sie zu verfechten.

A. H.

EUROPA MUTTER UNSERER WELT

Unsere Jahresausgabe 1970

Wieder ist, wie alljährlich vor dem Weihnachtsfest, die Jahresgabe unserer Zeitschrift WERK UND WIR auf dem Wege zu unseren Lesern. »Europa – Mutter unserer Welt« – so heißt der fünfzehnte Band unserer kleinen »Hausbibliothek«, mit der WERK UND WIR die monatlichen Berichte über das Werk und über die Menschen in diesen Werken für Stunden der Muße und der Besinnung ergänzen und vervollständigen will. Als wir im Dezember-Heft 1968 die Jahresgabe 1969 »Der Freiheit eine Gasse« ankündigten, erinnerten wir daran, wie sich nach den ersten sechs Bändchen, die noch unter dem Leitgedanken »Menschsein in Muße« gestanden hatten, 1961 anlässlich des 90-jährigen Bestehens von Hoesch mit »Aufbruch ins Revier« eine inhaltliche Wende vollzogen hatte: eine Wende hin zu zeitkritischen Themen. Hatte so die letzte Jahresgabe »Der Freiheit eine Gasse« am Ende eines Jahres der Proteste gegen erstarrende Gesellschaftsformen, gegen Rassenhaß und Krieg ein ungewöhnliches und brennendes Thema behandelt, so trifft das bei unserem neuen Büchlein über »Europa« mit seiner wegweisenden Rückbesinnung auf das geistige Erbe Europas nicht minder zu – auch wenn die allgemeine Begeisterung der fünfziger Jahre für ein vereinigt Europa zwischen den Machtblöcken in West und Ost einem »resignierenden Unwillen gewichen ist, weil nationale Sonderinteressen und Eifersüchteleien die Einigung Europas immer wieder in Frage stellen«.

»Sind diejenigen« – so heißt es im Vorwort des neuen Buches – »die allen Enttäuschungen zum Trotz weiter an ein einiges Europa glauben und dafür arbeiten, romantische Schwärmer oder weltfremde Utopisten? Oder haben die Pessimisten recht, die diesem einigen Europa keine Chance geben? Und was geschieht, wenn die europäischen

Länder sich zwar wirtschaftlich recht und schlecht zusammenschließen, in der Politik aber gesonderte Wege gehen? Über diesen brennenden Fragen sollten wir nicht vergessen, daß der Kontinent Europa im Reiche des Geistes seit drei Jahrtausenden dank der Leistungen des europäischen Menschen – als Denker, Dichter, Musiker, bildender Künstler und Wissenschaftler – als lebendige Einheit besteht und über alle nationalen Unterschiede zusammengehört.« Durch diese Jahrtausende führt uns in dem neuen Buch Kurt Wessel, Chefredakteur des »Münchener Merkur«, einer führenden Tageszeitung, und vielen unserer Leser als politischer Kommentator und Gesprächsleiter beim Fernsehen bekannt. Die Auswahl der Texte und Bilder gliedert Wessel in zwei Hauptteile, die die geistigen und kulturellen Leistungen Europas umspannen und mit den Gedanken über ein vereinigt Europa als Brücke in die Zukunft schließen. Bei der unübersehbaren Fülle des Materials hatte der Verfasser eine schier unlösbare Aufgabe; mit uns aber werden unsere Leser sagen, daß er dieser Aufgabe, vor allem auch dank seiner so verständnisvoll geschriebenen Überleitungen, gerecht geworden ist. Doch lassen wir ihn mit den Worten seiner klugen Einführung selbst sprechen:

»Die Freiheit von drückenden wirtschaftlichen Sorgen sollte die geistigen Kräfte Europas entbinden, sollte zu ihrer Befreiung beitragen, statt sie beiseite zu schieben, sie zu vergessen. Hier tut eine Rückbesinnung not, um vorausschauen zu können. Das geistige Erbe Europas darf nicht verspielt werden, und es ist unverzeihlich, daß die europäische

Politik nicht imstande ist, jedenfalls bislang nicht, dem Geist das freie Feld zu bereiten, dessen er zur kontinentalen und im weiteren globalen Wirkung bedarf. Wichtige politische Ansätze sind gegeben: leider nicht mehr oder noch nicht mehr.



Kurt Wessel

Aber diese Zeit, schnellster Kommunikationsmöglichkeiten gewohnt, ist auch ungeduldig. Seit der europäischen und Weltkatastrophe von 1939 bis 1945 sind erst knappe fünfundzwanzig Jahre verstrichen. Das ist, für das einzelne Lebewesen, eine lange Zeit. Das ist, im Geschichtsverlauf, ein Sekundenbruchteil, gemessen an 5000 Jahren überschaubarer Geschichte. Die notwendige Beschleunigung der europäischen Entwicklung ist nicht allein von der Politik zu erwarten; sie bedarf des Geistigen womöglich in noch stärkerem Maße.

Es ist nicht möglich, in diesem Band einen auch nur annähernd vollständigen Überblick über die Taten und Leiden des europäischen Geistes zu geben, der ein Weltgeist war. So können die ausgewählten Zeugnisse in diesem Buch nur eine Anregung sein, die zu weiterer Beschäftigung des Lesers und Betrachters führen möge. Auch zur Besinnung auf das unermeßliche europäische Erbe, das fraglos gefährdet ist. Aber der Geist ist ein Wühler. Mag er einmal eine Zeitlang schlafen oder vergessen oder unterdrückt sein, so ist auf sein Wiedererwachen zu hoffen.«

Unsere Leser und wir hoffen mit dem Autor, daß uns das Jahr 1970 dem großen Ziele näherbringt, und daß im neuen Jahrzehnt das Vereinigte Europa Wirklichkeit werde!

Zwei Wochen vor dem 24.12.

Sie bemalen ihre Kerzen-
ständer, falten Papiersterne,
ziehen Ketten für den
Weihnachtsbaum auf,
malen Geschenkbilder und
singen Weihnachtslieder –
die von uns fotografierten
Kinder im Hohenlimburger
Werkskindergarten und
viele Kinder anderswo.
Wer ihnen zusieht, spürt,
daß es auch noch echte
Weihnachtsfreude gibt, daß
auch heute noch mit
geringen Mitteln zum
Erlebnis werden kann, was
der Scheinwerferglanz
unserer Schaufensterwelt
sonst so grell überstrahlt.



▲ Dieses Bild schenkt Susanne ihrer Mutter
zu Weihnachten

◀ Heike und Birgit schmücken einen Weih-
nachtsbaum mit Ketten und Sternen

▼ Strohsterne gefallen Martin am besten





▲ Birgit faltet Sterne aus Goldpapier

◀ Strohhalme und Metallblättchen fädeln Heike, Susanne und Martin zu bunten Ketten auf

▼ Thomas, Jörg, Achim und Andreas sehen zu, wie Birgit einen Holzleuchter anmalt





MITTEN
IM LEBEN
MIT 68

Daß der Ruhestand kein Bankrott zu sein braucht, zeigt uns das Beispiel ehemaliger Hoesch-Mitarbeiter. Über die vielen möglichen Beschäftigungen, die geeignet sind, den Alltag auszufüllen, berichten in dieser Aufsatzreihe Rentner und Pensionäre, die trotz ihres Alters mitten im Leben stehen.

Geschnitzt von Franz Lorenz

Das chinesische Sprichwort »Schnitze dir einen Stecken in der Jugend, damit du im Alter daran gehen kannst« trifft auf Franz Lorenz in besonderer Weise zu: Er schnitzt nämlich seit seiner Jugend Krippenfiguren und Engel, Hirten und Schafe und vieles andere. In seiner erzgebirgischen Heimat hat er diese alte Volkskunst erlernt.

Mit Hohleisen, Leim und Farbe

Siebenmal paßt das Gesicht seiner Größe nach in das Maß des menschlichen Körpers. Franz Lorenz zeichnet größere Figuren erst auf, ehe er mit der Arbeit am Holz beginnt. Keine Äste darf das Lindenholz haben, und der Faserverlauf muß gradlinig sein. Mit Hilfe der elektrischen Bandsäge wird die Figur grob herausgeschnitten. Franz Lorenz zeichnet nun das Gesicht ein und bearbeitet das Holz mit breiten und schmalen Hohleisen...

Während unten im Keller, wo es nach Leim, Lack und Farbe riecht, Sägen, Holz, Messer und übriges Handwerkszeug zur Hand sind, stehen oben die fertigen Holzarbeiten – ein Bauer mit Pferd und Pflug, der Schachtisch mit den Schachfiguren, Leuchtern und Weihnachtskrippen. Im Advent dreht sich bei brennenden Kerzen die Weihnachtspyramide, und mit ihr drehen sich die Krippenfiguren, die Heiligen Drei Könige, die Hirten und die Schafe.

Er wäre gern Holzschnitzer geworden

Franz Lorenz ist im waldreichen Erzgebirge, das heute zur Tschechoslowakei gehört, groß geworden. Hier sind Handklöppelei, Strumpf- und Seidenwirkerei zu Hause. Aus dem Erzgebirge kamen früher zahllose Holzschnitzereien, die dort in Heimarbeit gefertigt wurden.

Franz Lorenz, der in Weipert geboren ist, wäre selbst gern Holzschnitzer geworden. Aber er konnte sich seinen Beruf nicht aussuchen. Beim Bauern verdiente er mehr Geld. Später fuhr er den Pferdewagen eines Spediteurs. Dann war er acht Jahre Hüttenwart auf der Skihütte Christiane. Das war eine schöne Zeit! Mit seiner Frau betreute er hier alle, die zum Keilberg hinaufkamen – vor allem Jugendliche. So ging es, daß er lange Jahre nicht mehr zum Schnitzen kam. Erst im Kriege, als er als Soldat einen Wegweiser aus Holz vor sich sah: »Nach Dover 36 Kilometer« – den ein holzgeschnitzter, schwer mit Marschgepäck beladener Soldat verzierte, nahm er abends in Ruhestellung selbst wieder Messer und Holz zur Hand.

Zwölf Jahre im Werk Ruegenberg

Nach dem Kriege und nach der Gefangenschaft konnte Franz Lorenz als Deutscher nicht mehr in seine Heimat zurück. Er gab deshalb die Adresse eines guten Freundes in Olpe als seinen Wohnsitz an. Der Freund enttäuschte ihn nicht: so fanden Franz Lorenz und seine Frau in Sassmücke bei Olpe eine neue Heimat.

Mit Holzschnitzen verdiente er nun im Sauerland sein Brot. Er schnitzte Holzschriften für Plakatdrucke, bis die Schriftgießereien die Druckereien ausreichend mit Metallbuchstaben belieferten. Franz Lorenz sah sich nach einer anderen Arbeit um und fand im

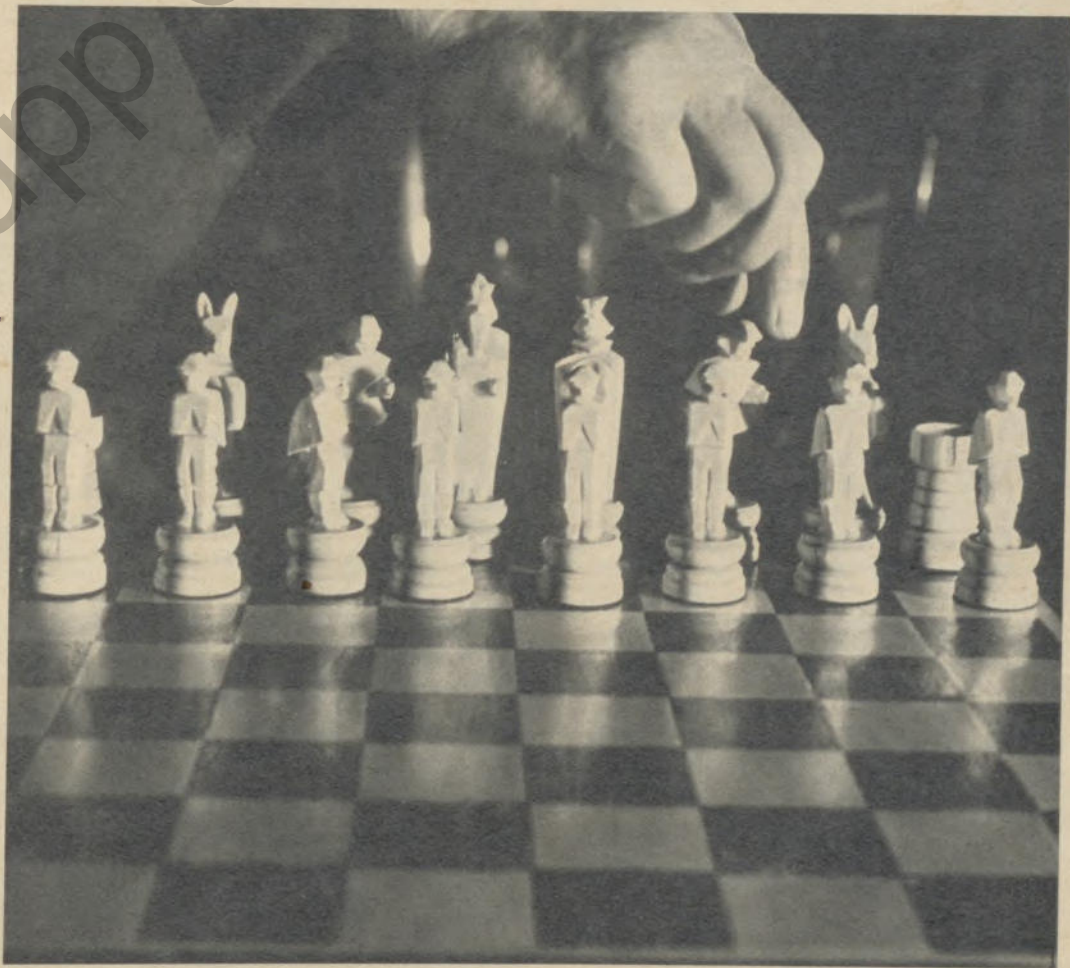
Olper Werk Ruegenberg Beschäftigung. Sechs Jahre stand er an der Schere, und sechs weitere Jahre arbeitete er an der Bohrmaschine in der Dreherei.

Familie Lorenz nahm zwei Kinder an

Doch schon in Sassmücke war das Ehepaar Lorenz, dessen Kinder früh gestorben waren, nicht allein geblieben. Franz Lorenz erzählt: »Wir hörten an einem Sonntag in der Kirche, daß zwei Jungen über Nacht beide Eltern verloren hatten. Der Pfarrer suchte jemand, der sie aufnahm. Gleich nach der Kirche gingen wir zu ihm. Wir nahmen den Jüngeren zu uns, und später auch den Älteren, weil die Geschwister zusammenbleiben sollten. Wir waren wieder eine Familie.«

Franz Lorenz ist heute dankbar, daß die beiden Söhne – längst erwachsen und verheiratet – da sind. Es könnte nicht besser sein, sagt er, wenn er von dem Verhältnis spricht, das er zu ihnen und zu den Schwiegertöchtern hat. Die Enkel machen ihm Freude. Jeden Abend holt ihn der jüngste Sohn mit dem Auto zum Abendessen ab. Dann sitzt er dort mit der Familie – manchmal auch noch nach dem Essen beim Fernsehen. Mittags geht er einige Schritte zur Werkskantine, wo er mit den alten Arbeitskollegen zusammen ist. In den langen Stunden aber, in denen Franz Lorenz allein ist, kann man ihn am sichersten im Keller finden – bei seinen Schnitzwerkzeugen, mit denen er sich und andern schon viel Freude bereitet hat.

◀ Gern schaut Enkel Frank dem Großvater beim Schnitzen zu. Auch die Weihnachtspyramide (rechts) und das Schachspiel sind Schnitzarbeiten von Franz Lorenz



Herbert Grundhöfer gewann tausend Mark im Wettbewerb um ein Motto für unser Vorschlagswesen; sein Spruch heißt:

Der kluge Mann schlägt vor

Ein Tausendmarkschein war zu gewinnen. Herbert Grundhöfer, Kaufmann bei der Maschinenfabrik Deutschland, hat ihn gewonnen. Seinem Motto

»Der kluge Mann schlägt vor«

hat das Preisgericht in unserem Wettbewerb um das treffendste, zündendste und ansprechendste Motto für das Hoesch-Vorschlagswesen den ersten Preis zuerkannt.

Den zweiten Preis in Höhe von 500 DM erhielt Günther Balla, Maschinist unserer Hüttenwerke, für den Spruch

»Augen auf und mitgedacht – vorschlagen, wie man's besser macht«

Hans-Jürgen David, Werkstoffprüfer bei den Hüttenwerken, empfing den dritten Preis und damit 200 DM für das Motto

»Jeder Fortschritt braucht Ideen«

Preisrichter waren neben Vorstandsmitglied Walter Hölkeskamp, der den Vorsitz führte: Paul Noell, bei den Hüttenwerken Leiter der technischen Ausbildung, der Arbeits- und Werksicherheit, der Sozialbetriebe und des Vorschlagswesens; Ernst Grönke, Werbeleiter bei Hoesch; Alfred Simon, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender des Werks Westfalenhütte, und Georg Mayer, Betriebsratsvorsitzender der Hoesch AG Röhrenwerke.

Unsere Mitarbeiter hatten den fünf Preisrichtern die Auswahl nicht leicht gemacht, denn 352 Teilnehmer sandten 956 Vorschläge ein, unter denen nicht wenige preiswürdig waren. Dennoch fällten die fünf Preisrichter ihre Entscheidung über den 1., 2. und 3. Gewinn einstimmig. Außerdem erkannten sie jedem Teilnehmer an diesem Wettbewerb als Dank und zur Anerkennung eine Prämie von 20 DM zu.

Über die Erfahrungen des Preisgerichts haben wir Ernst Grönke – stellvertretend für seine Preisrichterkollegen – um einen kurzen Bericht gebeten. Er schrieb:

»Ein Stapel von Einsendungen, ungefähr fünf Zentimeter hoch, fein säuberlich von 1 bis 352 durchnummeriert, lag vor mir. Ich hatte sie einem Karton aus kräftiger Pappe entnommen, ein Umschlag wäre zu klein gewesen. So begann einige Tage vor der entscheidenden Sitzung meine Tätigkeit als Mitglied der Jury dieses Wettbewerbs, und wie mir erging es den anderen Preisrichtern. Fast sah es so aus, als hätte der Einsender Nummer 275 mit seinem Vorschlag »Ohne Fleiß kein Preis« nicht nur das Motto über die eigene und die geistige Schwerarbeit von andern Einsender setzen wollen, sondern auch gleichzeitig der nun beginnenden Geduldsarbeit der einzelnen Jurymitglieder das treffende Kennwort gegeben: galt es für diese nun doch, erst einmal unabhängig voneinander aus den rund 1000 Vorschlägen diejenigen herauszufiltern, die nach ihrer Meinung der drei ausgesetzten Preise würdig waren. Ebenso wie ich gingen sicher alle Jurymitglieder voller Schwung an die Arbeit des Durchlesens und Aussortierens, ein Häufchen links, ein Häufchen rechts, unbeeinflusst von Namen oder Absendern (die vorliegenden Zettel enthielten außer den Vorschlägen und einer Nummer keine weiteren Angaben; die Originalschriften lagen unter Verschluss).

Und siehe da, den Gewissenskonflikten der Unparteiischen kam ein Großteil der Einsender selbst zu Hilfe. Wie mein besonderer Freund Nummer 275 hatten auch andere Einsender sich wohlfeiler Sinnsprüche er-

innert, etwa »Jeder ist seines Glückes Schmied«, die überall und von alters her ihre Gültigkeit haben, aber kaum geeignet sind, unmißverständlich zur Mitarbeit durch Verbesserungsvorschläge aufzufordern. Schließlich sollte dies das Hauptanliegen des gesuchten Mottos sein. Es soll ja sowohl für die Veröffentlichung in WERK UND WIR als auch für besondere Druckschriften, für Plakate in den Betrieben und Büros und als Beschriftung der Einwurfskästen verwendet werden können. Seine Verständlichkeit sollte tunlich auch nicht von einer besonderen grafischen Gestaltung abhängig sein, da es nicht nur in jeder Schriftart, sondern auch gesprochen zu wirken hatte. Mit Begriffen wie »vorschlagen«, »verbessern«, »nachdenken«, »Ideen haben« und ähnlichen sollte es schließlich kurz und klar auf die Sache ausgerichtet sein. Wenn man alle diese Maßstäbe anlegte, wurde das Häufchen der aussortierten Blätter zur linken bald größer als das zur rechten Hand.

Auch hatten sich offenbar sehr viele Einsender durch das verlockende Abbild des Tausenders im WERK UND WIR-Septemberheft verleiten lassen, etwas zu stark die recht angenehme finanzielle Begleiterscheinung eines geglückten Verbesserungsvorschlags herauszustellen, so unter anderem durch ein kräftiges »Pinke, Pinke«. Kurz und gut, nach einigen Stunden des Aussortierens war schließlich der ursprünglich 1,5 Kilogramm schwere Papierstoß nur

noch so leicht wie zwei Schulhefte. Dann erst begann das schwierige Abwägen der übriggebliebenen Vorschläge, oft Wort gegen Wort. Die Qual der Wahl war nicht gering.

Mit den ausgesuchten besten Vorschlägen und einer Handvoll weiterer als Reserve ging es dann in die Jurysitzung, in der nach eingehender Aussprache über die Zielsetzung des gesuchten Mottos jedes Mitglied seine Favoriten bekanntgab. Erfreulich schnell wurde eine einmütige Wahl getroffen. Dann erst hörte die Jury die Namen der drei glücklichen Gewinner.

Allen, besonders jedoch dem ersten Preisträger, gilt der Glückwunsch des Preisgerichts, für das ich als Berichterstatter abschließend die Hoffnung ausspreche, daß auch die Damen aus dem Kreis der Hoesch-Mitarbeiter mit klugen Vorschlägen »ihren Mann stehen« mögen, denn in diesem Sinne schließt das neue Motto selbstverständlich auch sie mit ein!

Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG (3. v. r.) lud die Gewinner unseres Wettbewerbs zu sich, um ihnen ihre Gewinne selbst zu übergeben. Links neben ihm Herbert Grundhöfer, rechts Günther Balla und als dritter von links Hans-Jürgen David. An der Übergabe der Gewinne nahmen auch die Preisrichter teil: Paul Noell (links), Alfred Simon (2. v. l.) und Ernst Grönke (2. v. r.). Georg Mayer war erkrankt und konnte deshalb leider nicht dabei sein.

»Der kluge Mann schlägt vor« – mit diesem Spruch gewann Herbert Grundhöfer den ersten Preis des Wettbewerbs. Herbert Grundhöfer, Leiter des Einkaufs bei der Maschinenfabrik Deutschland, ist 45 Jahre alt und steht 27 Jahre in den Diensten von Hoesch. Er lernte bei der Westfalenhütte Industriekaufmann, war später Einkäufer im Hoesch-Bergbau, anschließend im Hoesch-Bandstahlwerk und arbeitet nun seit ein- einhalb Jahren bei MFD. Neun Vorschläge hatte er zu unserem Wettbewerb eingesandt, für den Gewinn wird er sich und seiner Familie zu Weihnachten eine ganz besondere Freude machen.

»Augen auf und mitgedacht – vorschlagen, wie man's besser macht« – dichtete Günther Balla und gewann als zweiten Preis 500 DM. Günther Balla – 45 Jahre alt – ist Maschinist im Werk Westfalenhütte. In der Freizeit löst er gern Kreuzworträtsel, spielt Schach und Skat und geht zum Schwimmen. Im nächsten Jahr ist der gebürtige Dortmunder dreißig Jahre bei Hoesch. Er hat nach der Lehre zwei Jahre als Rangierer gearbeitet, bevor er Maschinist wurde. Inzwischen ist er im Breitbandwalzwerk und im Stahlwerk III auf vielen Kränen zu Hause – heute fährt er einen Gießkran. Die 500 DM spart Günther Balla für einen neuen Wagen.

»Jeder Fortschritt braucht Ideen« – erkannte Hans-Jürgen David – und er hatte mit dieser Erkenntnis nicht nur recht, sondern auch 200 DM gewonnen. Der Werkstoffprüfer, der in der Qualitätsstelle des Werks Westfalenhütte beschäftigt ist, hat selbst schon acht Verbesserungsvorschläge eingereicht, die alle prämiert wurden. Für unseren Wettbewerb hat er sich drei Wochen lang alles aufgeschrieben, was ihm an Sprüchen für das Vorschlagswesen brauchbar schien. Zuletzt wählte er die zwanzig besten Sprüche aus. Der 35jährige Werkstoffprüfer, der Dreher lernte und die Sozialakademie besuchte, nennt als Hobby seine Familie: den Gewinn will er für einen Dia-Projektor anlegen.



Gut Licht und viel Erfolg 1970



In einer Pfütze spiegelt sich das Riesenrad der Dortmunder Euroflor – diese eigenwillige Aufnahme erhielt beim Fotowettbewerb der Euroflor in der Gruppe Schwarz-Weiß-Fotos einen 1. Preis. Fotograf des Bildes ist unser Mitarbeiter Wilhelm Eichhöfer, der schon zuvor in der Gruppe Farb-Dias einen Preis gewinnen konnte und auch bei einem Fotowettbewerb der »Westfälischen Rundschau« ausgezeichnet worden war. Beim ständigen Fotowettbewerb von WERK UND WIR, an dem Wilhelm Eichhöfer regelmäßig teilnimmt, hatte er 1969 ebenfalls Erfolg: In Heft 6 wurde seine Aufnahme »Albino-Frettchen« zum Thema »Im Zoo« und in Heft 10 die Aufnahme

»St. Jacob am Arlberg« in der Bildgruppe »Im Gebirge« veröffentlicht. Wilhelm Eichhöfer, 45 Jahre alt, arbeitet als Maschinist im Mechanischen Erhaltungsbetrieb II des Werkes Phoenix. Er ist in seiner Freizeit selten ohne Fotoapparat unterwegs, oft hat er sogar zwei Kameras um den Hals: eine für Schwarz-Weiß-Fotos und eine für Farb-Dias. Am liebsten fotografiert er Landschaften, Kinder und Tiere, und am meisten fotografiert er beim Wandern: Kein Zweifel, daß beim WERK UND WIR-Fotowettbewerb 1970 wieder mehrere Bildthemen dabei sind, zu denen er Aufnahmen einsenden wird. Wir wünschen ihm dazu viel Erfolg – wie allen unseren Lesern, die im nächsten Jahr wieder mitmachen wollen und für die wir die Bildthemen unseres Fotowettbewerbs 1970 hier zusammengestellt haben.

Die Bildthemen 1970 für unseren Fotowettbewerb

Januar	Aus der Industrie
Februar	Fotografische Experimente
März	Im Winter
April	Das Porträt
Mai	Aus Stein gebaut
Juni	Sport
Juli	Tiere
August	Kleine Kinder
September	Große Kinder
Oktober	Wellen und Wasser
November	Mein bestes Urlaubsbild
Dezember	Pflanzen

Viele unserer Belegschaftsmitglieder lesen ihre Zeitschrift »von hinten«: sie schlagen zuerst die vorletzte Seite von WERK UND WIR mit dem Fotowettbewerb auf. Damit diese Seite auch in Zukunft sehenswert und suchenswert bleibt, bitten wir unsere Mitarbeiter und Pensionäre auch weiterhin um viele Einsendungen. Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie in Höhe von 30 DM. Bei den Bildsendungen ist nur wenig zu beachten: Die Vergrößerungen sollen, damit eine gute Wiedergabe im Druck möglich ist, nicht zu klein und möglichst »weiß/hochglanz« sein. Vor allem aber vergessen Sie bitte nicht, Ihre genaue Anschrift und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind, auf der Rückseite der Fotos zu vermerken. Bei Ferienfotos bitten wir um die Angabe des Ortes, wo sie aufgenommen sind. Unsere Adresse ist: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch AG, 46 Dortmund, Eberhardstr. 12.



UNSERE JUBILARE

40

Hoesch AG

1. 1. 1970 Meta Beuckelmann, Sachbearbeiterin

Hoesch AG Hüttenwerke

1. 1. 1970 Hildegard Pottler, Gruppenleiterin
Werk Union

5. 1. 1970 Helmut Limberg, Techn. Versandleiter
Werk Phoenix

Hoesch AG Walzwerke
Hohenlimburg-Schwerte

15. 1. 1970 Herbert Severing, Mitglied des
Direktoriums

15. 1. 1970 Otto Maibaum, Federnarbeiter
Federnwerk

Blefa GmbH Blechverarbeitung
und Fassfabrik

20. 1. 1970 Adolf Stupperich, Bauschlosser
Werk Kreuztal

Hoesch AG Bergbau

2. 1. 1970 Heinrich Dietzgen, Werkzeugausgeber
Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

25

Hoesch AG

18. 11. 1969 Paul Werner, Hauer

24. 1. 1970 Gregor Hesse, Operator

Hoesch AG Hüttenwerke

2. 1. 1970 Karl-Heinz Abel, Schlosser
Werk Union

2. 1. 1970 Erwin Häuser, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte

2. 1. 1970 Johann Rüttershoff, Schlosser
Werk Union

2. 1. 1970 Helmut Heinrichsmeier, Buchhalter
Werk Union

3. 1. 1970 Werner Haselhoff, Zeitstudienangest.
Werk Union

4. 1. 1970 Wilhelm Heer, Elektriker
Werk Phoenix

5. 1. 1970 Gerhard Carsten, Elektriker
Werk Phoenix

6. 1. 1970 Kurt Ortmann, Starkstromelektriker
Werk Phoenix

6. 1. 1970 Günter Schneider, Umwalzer
Werk Westfalenhütte

7. 1. 1970 Alexander Hahn, Qualitätsprüfer
Werk Phoenix

10. 1. 1970 Günter Lucas, Maschinist
Werk Phoenix

12. 1. 1970 Gerhard Born, Elektriker
Werk Union

12. 1. 1970 Friedrich Exnowski, Schichtmeister
Werk Phoenix

13. 1. 1970 Richard Kautz, Fernmeldemonteur
Werk Phoenix

13. 1. 1970 Heinz Märten, Schreiner
Werk Phoenix

15. 1. 1970 Karl Flötke, 1. Verlager
Werk Union

15. 1. 1970 Erich Klein, Schlosser-Vorarbeiter
Werk Westfalenhütte

15. 1. 1970 Gerd Marzioch, Walzendreher
Werk Union

15. 1. 1970 Helmut Meyer, Schlosser
Werk Westfalenhütte

17. 1. 1970 Willi Schmitt, Vorarbeiter
Werk Phoenix

18. 1. 1970 Friedhelm Eger, Werkstattmeister
Werk Westfalenhütte

18. 1. 1970 Helmut Schulz, Hilfskraft in der
Verwaltung
Werk Phoenix

18. 1. 1970 Alfred Salewski, Schichtmeister
Werk Westfalenhütte

19. 1. 1970 Friedhelm Bierbrodt, Werkzeugmacher
Werk Union

22. 1. 1970 Herbert Kittel, Walzendreher
Werk Union

23. 1. 1970 Willi Wittler, Dreher
Werk Phoenix

25. 1. 1970 Heinz Gehrmann, Elektriker
Werk Phoenix

26. 1. 1970 Friedhelm Schnurbus, Anhänger
Werk Phoenix

26. 1. 1970 Manfred Nowak, Konstrukteur
Werk Phoenix

26. 1. 1970 Karl Wiegand, Brandmeister
Werk Phoenix

29. 1. 1970 Helmut Klostermann, Laborant
Werk Westfalenhütte

29. 1. 1970 Winfried Albert, Hochöfner
Werk Phoenix

29. 1. 1970 Karl-Heinz Dietrich, Betriebselektriker
Werk Westfalenhütte

29. 1. 1970 Gustav Lippe, Starkstromelektriker
Werk Phoenix

29. 1. 1970 Edmund Pullack, Elektriker
Werk Phoenix

30. 1. 1970 Winfried Knorr, Schlosser
Werk Phoenix

31. 1. 1970 Günter Hark, Wagenschlosser
Werk Union

31. 1. 1970 Wilhelm Köster, Fernmeldemechaniker
Werk Phoenix

31. 1. 1970 Willi Stuhldreier, Wartungstechniker
Werk Union

Hüttenwerke Siegerland AG

2. 1. 1970 Franz Hüsch, 1. Reparaturschlosser
Werk Wissen

Hoesch AG Walzwerke
Hohenlimburg-Schwerte

3. 1. 1970 Gerhard Mummert, Akkordrechner
Technische Betriebswirtschaft

Hoesch AG Röhrenwerke

21. 1. 1970 Alcaide Podewin, Kauenwärter

Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG

15. 1. 1970 Wolfgang Beck, Konstrukteur

Schwinn AG

10. 1. 1970 Hermann Agne, Bohrer

Blefa GmbH Blechverarbeitung
und Fassfabrik

10. 1. 1970 Günter Klein, Schmelzschweißer
Werk Kreuztal

Hoesch AG Bergbau

2. 1. 1970 Herbert Binda, Vorarbeiter
Schachanlage Radbod

4. 1. 1970 Karl Grumann, Hauer
Schachanlage Radbod

4. 1. 1970 Willibald Sonnenberg, Förder-
maschinist
Schachanlage Fürst Leopold-Baldur

8. 1. 1970 Willy Grasse, Handwerker
Schachanlage Radbod

13. 1. 1970 Herbert Janysek, Schlosser
Schachanlage Radbod

16. 1. 1970 Otto Brenne, Maschinenmeister
Kraftwerk Kaiserstuhl

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

Industriewerte AG Dortmund

STAHLERZEUGUNG

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

WEITERVERARBEITUNG

Hoesch AG
Walzwerke Hohenlimburg-Schwerte

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Rothe Erde – Schmiedag AG Dortmund

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Titan Verpackungssysteme GmbH
Schwelm

**WERK
und
WIR**

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten [733] bis [744]: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten [177] bis [192]: Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Winter-

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch Scipelliti SA Industria de Molas
Sao Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla Mexiko

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL INLAND UND EXPORT

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Export GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch SA Madrid

Hoesch Nederland NV Den Haag

Gesamtbelegschaft 63 000

meier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 8441, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titelseite: Manfred Kampmann, Dortmund; Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Anni Wölk, Gustav-Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Martin Frank, Gelsenkirchen; Photo-Dix, München; Heinz Schaper, Dortmund-Derne; Fritz Scheppat, Rheinkamp-Meerbeck; Ullstein-Bilderdienst, Berlin; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel. Die Erzählung »Don Quijote und die Cleverness« entnahmen wir mit freundlicher Genehmigung der Hauszeitschrift der Allianz Versicherung; den Abdruck der Picasso-Zeichnung von Don Quijote gestattete uns die Firma Karl Wüstenbecker, Bremen.

FOTO WETT BEWERB

SPORT

- 1 Paul Wichtowski
Hoesch AG Hüttenwerke
- 2 Franz Behler
Hoesch AG Hüttenwerke
- 3 Alfred Süß
Hoesch AG Hüttenwerke
- 4 Edith Groß
Hoesch AG Hüttenwerke
- 5 Heribert Schulte
Hoesch AG Hüttenwerke
- 6 Wilhelm Schürmann
Hoesch AG Hüttenwerke

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Januar Fotos zu dem Thema »Fotografische Experimente« und bis zum 3. Februar Fotos zu dem Thema »Im Winter« einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

Januar	Meine schönste Aufnahme
Februar	In der Großstadt
März	Die Gruppenaufnahme
April	Rauchwolken
Mai	Das menschliche Gesicht
Juni	Im Zoo
Juli	Kinder unbeobachtet
August	Blüten
September	Strand und Wasser
Oktober	Im Gebirge
November	Im Wald gefunden
Dezember	■ Sport

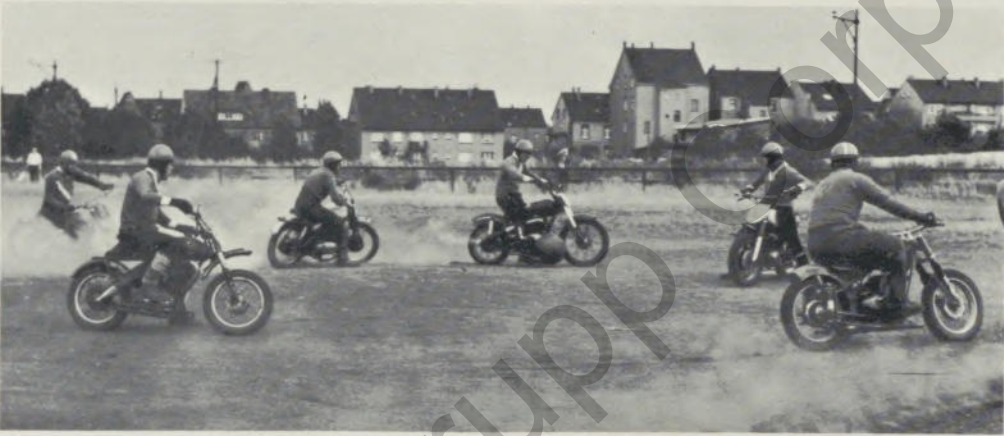
Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von dreißig Mark. Die eingereichten Bilder sollen – um eine gute Wiedergabe im Druck zu ermöglichen – möglichst nicht zu klein und auf weißem Hochglanzpapier vergrößert sein. Bitte vergessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Namen, Ihre Anschrift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



1



2



3



4



5



6

