



WERK und WIR
HOESCH HÜTTENWERKE AG

6

1972



INHALT

- 150 Zur Hauptversammlung 1972:
Hoesch und Hoogovens
vereinigen sich
 - 158 Hannover-Messe 72:
Messe kritischer Zuversicht
Zusammenarbeit
Hoesch-Feintool
 - 162 Investitionen sichern alte und
schaffen neue Arbeitsplätze
 - 162 Tag der offenen Tür
bei Hoesch-Packband
 - 163 Die Betriebsratsvorsitzenden
im Hoesch-Kreis
 - 167 Eine Million Quadratmeter
Hoesch-Isowand
 - 168 143 Gewinner bei der Ver-
losung des Vorschlagwesens
 - 170 Wer will Wirtschaftsassistent
werden?
 - 170 Angestellte fragen –
die BfA antwortet
 - 171 Hoesch entwickelt Staub-
meßgerät
 - 171 37 000 Mitglieder bei der
Sterbegeldbeihilfe
 - 171 VOE-Mitgliederversamm-
lung der Konzerngruppe
Hoesch
 - 172 Fünf Minuten Bewegung
 - 172 Bei Überbreite hilft
die Polizei
 - 173 Unsere Jubilare
 - 174 Die Gesellschaften
der Hoesch AG
 - 175 Der Fotowettbewerb
-
- 81 Hüttenkicker
 - 82 – 85 Walzwerksbetriebe
der Werke Union und Phoenix
 - 86 – 87 Der neue Betriebsrat hat sich
konstituiert
 - 88 – 89 Internationale Bauexperten
besichtigen Hüttenwohnungen
 - 90 Aus zwei mach eins,
Neues Werkstor
 - 90 Schwerbeschädigten-Tagung
in Sachen
Rentenversicherung
 - 91 Kluge Köpfe bei den
Hüttenwerken
 - 92 Hüttenmänner
auf Besichtigungs- und
Diskussionsreisen
 - 93 Der kluge Mann
 - 94 Stopp den Unfall
 - 95 Aufgespießtes
 - 96 Betriebsportrait

Titelseite: An der Hauptversammlung der Hoesch AG am 17. Mai 1972 nahmen etwa 1700 Aktionäre und deren Vertreter teil. Sie vertraten 72 v. H. des Grundkapitals und stimmten mit 99,3 v. H. für den Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens

Rückseite: Zwischen März und Mai wählten unsere Mitarbeiter die neuen Betriebsräte. Auf den Seiten 163 bis 167 stellen wir die Betriebsratsvorsitzenden im Hoesch-Kreis vor



Zugleich mit dem einhundertsten Jahresabschluß seit der Gründung von Hoesch genehmigte die Hauptversammlung am 17. Mai 1972 mit einem Stimmenanteil von 99,3 v. H. des vertretenen Grundkapitals den Abschluß der Verträge, die Hoesch und Hoogovens vereinigen werden. Damit fiel an diesem 17. Mai 1972 die seit der Gründung der Gesellschaft sicher weitreichendste Entscheidung für unser Unternehmen – eine Entscheidung, die den Weg in eine gute und sichere Zukunft öffnet, wie alle – Aufsichtsrat und Vorstand, Betriebsvertretungen und Mitarbeiter, Aktionäre und Geschäftsfreunde – mit Zuversicht erwarten.



Hoesch und Hoogovens vereinigen sich

Hermann J. Abs, der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, begrüßte zur Hauptversammlung der Hoesch AG am 17. Mai 1972 rund 1700 Aktionäre und Aktionärsvertreter, die zusammen 72 v. H. des Grundkapitals von 569 Millionen DM vertraten. Er eröffnete die Hauptversammlung mit einem Gedanken 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 Verlauf des Berichtsjahres, skizzierte die augenblickliche Lage der Eisen- und Stahlindustrie und ihre Entwicklungstendenzen und schloß seine Ausführungen zu Punkt 1 der Tagesordnung mit einem Ausblick auf das laufende Geschäftsjahr.

Nach der Diskussion über die Vorlage des Geschäftsberichtes und die Verteilung des Bilanzgewinns beschlossen die Aktionäre und Aktionärsvertreter entsprechend dem Vorschlag von Vorstand und Aufsichtsrat, daß eine Dividende von 6 v. H. auszuschütten sei. Sie erteilten dem Vorstand und dem Aufsichtsrat bei nur geringen Gegenstimmen Entlastung für das Geschäftsjahr 1970/71 und bestellten die Vereinigte Deutsche Treuhand-Gesellschaft, Düsseldorf, zum Abschlußprüfer für das neue Geschäftsjahr.

Nachdem mit dieser Abstimmung der erste Teil der Tagesordnung abgeschlossen war, erteilte Hermann J. Abs wieder Dr. Harders das Wort. Der Vorsitzende unseres Vorstandes führte den Aktionären und deren Vertretern noch einmal alle Gründe für den Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens vor Augen. Er erläuterte ausführlich die vergleichende Bewertung der beiden Unternehmen, stellte die Verträge in ihren wichtigsten Punkten und die Gliederung der neuen Gesellschaften vor.

Dr. Harders schloß seinen Vortrag mit der Bitte um Zustimmung zu den vorgelegten Verträgen, die die Hauptversammlung nach langer und lebhafter Diskussion — über die wir demnächst ausführlich berichten — mit überwältigender Mehrheit gab: 99,3 v. H. des bei der Beschlußfassung vertretenen Grundkapitals genehmigten Punkt 5 der Tagesordnung — den Abschluß der beiden Verträge; 99,6 v. H. stimmten der notwendigen Satzungsänderung und der Wahl des ersten Aufsichtsrates für die arbeitnehmerlose Holding zu (den wir nach Beginn seiner Amtszeit vorstellen werden).

Die Ausführungen von Dr. Harders, die den Zusammenschluß zum Thema haben, geben wir den interessierten Lesern unserer Werkzeitschrift zur Kenntnis; den

ersten Teil seines Vortrags haben wir um die Abschnitte gekürzt, die vorwiegend die Ergebnisse des Vorjahres behandelten, über die wir in Heft 5/1972 bereits ausführlich berichtet haben.

Der Wettbewerb verschärft sich

Dr. Harders sagte: „Wieder einmal bewahrheitete sich, daß die Stahlindustrie jeden Boom mit einer Rezession bezahlen muß. So folgte auf das gute Geschäftsjahr 1969/70 das ausgesprochen schlechte Jahr 1970/71. Zwar ist die deutsche Stahlindustrie nicht allein betroffen, vielmehr hat die ganze westliche Welt ein mehr oder weniger schlechtes Stahljahr hinter sich. Selbst in Japan, von wo wir über viele Jahre nur von erheblichen jährlichen Steigerungsraten gehört haben, sank 1971 die Rohstahlproduktion um 5,1 % auf 88,6 Mill. Tonnen. Die größten acht japanischen Rohstahlerzeuger haben daher bereits im Dezember 1971 ein „Depressionskartell“ gegründet, um die Stahlproduktion um 20 % zu reduzieren und dadurch die Preise auf dem Heimatmarkt stabil zu erhalten. Aus der Presse haben Sie entnommen, daß auch die japanischen Stahlexporteure ein Selbstbeschränkungsabkommen

für Lieferungen auf die europäischen Märkte abgeschlossen haben.

Auch die europäischen Stahlproduzenten haben sich kürzlich nach langwierigen Verhandlungen mit den USA darauf geeinigt, die Ausfuhren in die Vereinigten Staaten im laufenden Jahr zu begrenzen. Die USA haben das Selbstbeschränkungsabkommen mit Japan schon im März 1972 um ebenfalls drei Jahre bei den gleichen Zuwachsraten, wie sie für die europäische Stahlindustrie gelten, verlängert.

Schließlich darf nicht übersehen werden, daß gerade für die Stahlindustrie zusätzliche wettbewerbspolitische Probleme auftreten werden, wenn am 1. Januar 1973 mit dem Beitritt Großbritanniens, Irlands, Dänemarks und Norwegens die EWG erweitert wird. Damit stehen auch wir in einer neuen Welt mit völlig neuen Größenordnungen. Nicht umsonst wird die Erweiterung der EWG von der Mehrheit der Europäer als notwendiger Schritt, aber gleichzeitig auch als ein großes Abenteuer bezeichnet. Hierzu nur einige Zahlen: Die neue Gemeinschaft der zehn ist in statistischer Betrachtung den USA, der UdSSR und Japan ebenbürtig,

weil sie in der Wohnbevölkerung den 1. Platz erreicht, weil sie auch in der Rohstahl-

erzeugung auf den 1. Platz vorrückt,

weil sie der größte Welthandelspartner ist mit über 40 % Anteil an den Ein- und Ausfuhren der Welt. Das ist dreimal soviel wie das amerikanische und sechsmal soviel wie das japanische Welthandelsvolumen.

Mit der verstaatlichten British Steel Corp., die eine Rohstahlkapazität von über 30 Mill. Tonnen hat, ist dann das drittgrößte Stahlunternehmen der Welt direkter Wettbewerbspartner im erweiterten EWG-Raum, in dem bis zum Juli 1976 die Handels- und Wettbewerbshemmnisse aufgehoben sein werden.

Die British Steel Corp. hat im Jahre 1971 mit 24 Mill. Tonnen Rohstahlzeugung 18 % Marktanteil in der 10er-Gemeinschaft erreicht; die ATH als zweitgrößter Produzent erreicht nur 9 %, und Hoesch/Hoogovens würden mit rund 8,5 % den dritten Platz einnehmen.

Im Rahmen der erweiterten EWG muß die deutsche Stahlindustrie im übrigen mit der britischen, französischen und italienischen Stahlindustrie konkurrieren, die mit ganz erheblicher staatlicher Hilfe und Unterstützung konzentriert und modernisiert werden.

Erwähnenswert ist in diesem Zusammenhang, daß auch die Vereinigten Staaten ihre lange Jahre verfolgte Politik aufgeben, vorwiegend den heimischen Markt zu versorgen. Die vor kurzem angekündigte 25%ige Beteiligung an einem neuen Stahlwerk bei Sagunt in Spanien zeigt die Absicht, von dort den europäischen Markt zu beliefern, um den Lieferungen der Europäer nach Nordamerika Paroli zu bieten.

Im Zeichen dieser weltweiten Entwicklung muß die gegenwärtige Lage auf dem deutschen Stahlmarkt gesehen werden. Die Absatzaussichten auf dem Stahlmarkt werden seit Anfang 1972 allgemein wieder etwas besser beurteilt als gegen Ende des Vorjahres. Die Kurzarbeit konnte weitgehend abgebaut werden.

lung gesprochen werden. Ein neuer Stahlfrühling wird seit langem herbeigesehnt. Nach der Frostperiode sind außer einigen „warmen Tagen“ weitere Anzeichen jedoch ausgeblieben.

Auch ein Blick auf die Lage der stahlverarbeitenden Wirtschaftszweige zeigt, daß zur Zeit von einem höheren Stahlverbrauch noch nicht die Rede sein kann. Daher läßt sich im Augenblick auch nicht übersehen, ob 1972 die Vorjahresproduktion erreicht werden kann.

Von der Abschwächung sind noch betroffen: Gießereiindustrie, Stahlverformung, grobblech- und mittelblechverarbeitende Indu-

Beruhigung auf den Exportmärkten geführt; da die Abschlüsse auf den Exportmärkten aber fast ausschließlich in Dollar erfolgen und der Dollarkurs sich weiter abschwächte, konnten die auf diesen Märkten erzielten Mehrerlöse bislang nur etwa die entstandenen Währungsverluste ausgleichen. Das Exportgeschäft war daher im ersten Halbjahr des Geschäftsjahres 1971/72 vom Ertrag her gesehen weiter unbefriedigend.

Von wesentlicher Bedeutung für die Stahlindustrie ist schließlich die Entwicklung der Importe. Wir müssen feststellen, daß Stahlzeuger aus Westeuropa, Übersee und den Ostblockländern wei-



Neuer „Stahlfrühling“ noch nicht in Sicht

Höhere Auftragseingänge bei den meisten Walzstahlerzeugnissen führten zu einer besseren Beschäftigung der Anlagen.

Eines darf aber nicht übersehen werden: Der Anstieg der Auftragseingänge, die im ersten Vierteljahr 1972 das Niveau des vierten Vierteljahres 1971 übertrafen, dabei allerdings noch deutlich unter den Auftragseingängen des gleichen Vorjahreszeitraumes lagen, ist zu einem guten Teil auf Sondereinflüsse zurückzuführen. Das sind

die Wiederauffüllung der im Abschwung stark reduzierten Lager bei Händlern und Verbrauchern und die zur Mitte des Jahres 1972 erwarteten Stahlpreiserhöhungen.

Daher kann im Augenblick noch nicht von einer grundlegenden Wende in der Nachfrageentwick-

strien, Maschinenbau, Elektroindustrie. Auch der Fahrzeugbau insgesamt rechnet für 1972 noch mit einer Produktion, die unter der des Jahres 1971 liegt, obwohl einige Automobilhersteller im Pkw-Bereich Sonderschichten fahren. Ein gegen Ende 1971 befürchteter kräftiger Einbruch ist erfreulicherweise gegenwärtig nicht zu erwarten.

Zusammenfassend läßt sich feststellen, daß sich die Beschäftigungslage von Hoesch wie die der gesamten deutschen Stahlindustrie verbessert hat. Um aber aus den roten Zahlen herauszukommen, müssen Kosten und Erlöse wieder in angemessene Relation gebracht werden, d. h., auch die Erlöse müssen steigen. Zwar hat sich im laufenden Geschäftsjahr der Kostenanstieg verlangsamt, aber die Kostensteigerungen liegen noch immer erheblich über dem Produktivitätsfortschritt.

Die Neufestsetzung der Währungsparitäten im Dezember 1971 hat zwar zu einer zunehmenden

▲ Hermann J. Abs, der Vorsitzende unseres Aufsichtsrates, leitete diese bedeutsamste Hauptversammlung seit der Gründung der Hoesch Werke. Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes, erläuterte den Aktionären den Verlauf und das Ergebnis des Berichtsjahres und stellte noch einmal ausführlich das Wie und Warum des Zusammenschlusses mit Hoogovens dar

terhin ihren Angebotsüberhang auf dem deutschen Markt platzieren.

Im Februar 1972 betrug die Importquote 35,3%. Der Einfuhranteil an der inländischen Marktvorsorgung liegt beispielsweise bei Feinblechen bei 44%, bei Grobblechen bei 50% und bei Mittelblechen bei 64%. Die unbefriedigende Erlössituation auf dem Inlandsmarkt im laufenden Geschäftsjahr ist in hohem Maße durch den Importdruck bedingt.

Es ist nicht zu erwarten, daß der Importanteil an der deutschen Marktversorgung im Durchschnitt aller Erzeugnisse im laufenden Geschäftsjahr wesentlich absinken wird, da auch nach den Washingtoner Währungsbeschlüssen – unter Einbeziehung der D-Mark-Aufwertung von 1969 – eine Wettbewerbsbenachteiligung der deutschen Hüttenwerke, z. B. gegenüber Frankreich von rund 26%, gegenüber USA von 24% und gegenüber Japan von 7%, weiterhin bestehen bleibt.

Hinzu kommt, daß die Einfuhren aus den Ostblockländern mehr und mehr liberalisiert werden. Aus diesen Ländern wird Stahl zu Preisen angeboten, die nicht kostengerecht sind und die unter den gegenwärtigen Bedingungen weit unter den Selbstkosten der deutschen Stahlindustrie liegen.

Diese Kostenunterschiede zu den Stahlerzeugern der westlichen Welt und der Ostblockländer erklären sich nicht nur aus Wettbewerbsbenachteiligungen, die aus der Kostenexplosion der letzten zwei Jahre und aus den währungspolitischen Ereignissen herühren. So werden der deutschen Stahlindustrie weitgehende und sehr aufwendige Auflagen für den Umweltschutz – dessen Bedeutung wir durchaus anerkennen – gemacht, die man in vielen anderen Ländern nicht kennt. Die deutsche Stahlindustrie ist aber auch im internationalen Vergleich durch eine in vielen Ländern bestehende günstigere und unternehmensfreundlichere Abschreibungspolitik benachteiligt. Nur wenn man alle diese Gesichtspunkte kennt, ist zu begreifen, daß ein anderes deutsches Stahlunternehmen nicht weit von Dortmund mit Halbzeug aus Australien frei Haus zu einem Preis versorgt wird, der beträchtlich unter unseren Selbstkosten liegt.

Ausblick auf das laufende Geschäftsjahr

Lassen Sie mich nun noch einige Worte zum laufenden Geschäftsjahr sagen. In einem Aktionärsbrief hatten wir im Oktober 1971 darauf hingewiesen, daß sich zu Beginn des neuen Geschäftsjahres keine Besserung, sondern eine weitere Verschlechterung der Lage abzeichnete. So sanken Umsatz und Produktion in den Monaten Oktober bis Dezember 1971 nochmals stark ab.

In den ersten sechs Monaten des laufenden Geschäftsjahres war der Fremdsatz des Konzerns um 9% niedriger als in der entsprechenden Vorjahreszeit. Der Gesamtumsatz verringerte sich um 11,5%.

An dem Rückgang des Gesamtumsatzes waren – wie im Ge-

schäftsjahr 1970/71 – vor allem die Hütten- und Walzwerke mit minus 12% und der Handel mit minus 13% beteiligt.

Im Verarbeitungsbereich betrug der Rückgang gegenüber dem Vorjahr rund 4,5%. Die Röhrenwerke konnten den Umsatz dank der guten Absatzlage für spiralgeschweißte Großrohre um knapp 14% steigern.

Die im Vergleich zum Geschäftsjahr 1970/71 deutliche Abkühlung der Nachfrage ist auch an den Auftragseingängen und am Auftragsbestand abzulesen: Der Auftragseingang war im ersten Halbjahr 1971/72 um 10% geringer als in der gleichen Zeit des Vorjahres; die Abnahme war im Handelsbereich mit 16% stärker als in der Verarbeitung mit 11% und bei den Hütten- und Walzwerken mit 7,5%. Trotz der Zunahme der Auftragseingänge seit Januar 1972 unterschritt der Auftragsbestand am 31. März dieses Jahres den entsprechenden Vorjahresstand um 12%.

Zur Anpassung an die insgesamt ungünstigere Absatzlage und wegen der gebotenen Kostensenkung zur Verbesserung der Ertragslage haben wir ein umfassendes Maßnahmenprogramm durchgeführt, das auch einen generellen Einstellungsstopp und das vorzeitige Ausscheiden älterer Mitarbeiter nach einem Sozialplan vorsieht.

Der Erfolg dieser Maßnahmen zeigt sich in den Belegschaftszahlen. So ging die Belegschaft in den ersten sieben Monaten um 3117 Beschäftigte, das sind 5,9%, auf 49 335 zurück.

Durch die Verringerung der Belegschaft konnten die Auswirkungen der Tarifierhöhungen vom 1. Januar und 1. Februar 1972 aufgefangen werden.

Trotzdem hat sich die Ertragslage des Konzerns im ersten Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres weiter verschlechtert. Dies gilt vornehmlich für den Hüttenbereich; aber auch bei der Verarbeitung waren trotz ausreichender Beschäftigung die Erträge niedriger.

Da es nicht möglich ist, die dringend erforderliche Verbesserung der Ertragslage allein von der Kostenseite her – also über weitere Rationalisierungsmaßnahmen – zu erreichen, haben wir Anfang Mai die Listenpreise für unsere Walzstahlerzeugnisse zwischen 25 und 35 DM/t angehoben.

Diese Erlösverbesserungen werden jedoch erst in der zweiten Hälfte dieses Jahres wirksam. Zu einer, von der Kostenseite her an sich gebotenen, weiteren Preisanhebung konnten wir uns wegen des ohnehin schon bedrohlich hohen Anteils der Walzstahleinfuhren an der inländischen Marktversorgung nicht entschließen.

Über die Gründe des Zusammenschlusses

Nachdem Dr. Harders über das Geschäftsjahr 1970/71, über das laufende Geschäftsjahr, über die gegenwärtige Situation der Stahlindustrie und über ihre kurzfristigen und langfristigen Entwicklungen berichtet hatte und dabei auf den Zwang zu neuen Größenordnungen, auf den immer härter werdenden internationalen Wettbewerb, der zu ständiger Rationalisierung zwingt, und auf die Standortvorteile, die insbesondere Küstenwerke haben, hingewiesen hatte, ging er noch einmal auf die Gründe ein, die Hoesch zum Zusammenschluß mit Hoogovens bewegen. Er sagte:

„Die weltweit eingetretenen tiefgreifenden Veränderungen in der Stahlindustrie, der zu neuen Größenordnungen zwingende technische Fortschritt und die Notwendigkeit, Standortnachteile auszugleichen, sind der Hintergrund, vor dem der Zusammenschluß Hoesch/Hoogovens gesehen werden muß. Dieses Zusammengehen liegt um so näher, als Hoogovens bereits seit mehr als zwei Jahrzehnten enge Verbindungen zu Dortmund hat, zunächst durch seine 43%ige Beteiligung an der DHHU und seit 1966 nach der Fusion Hoesch-Hüttenunion durch seine 14,5%ige Beteiligung an Hoesch.

Der Zusammenschluß Hoesch/Hoogovens wird nach unserer festen Überzeugung entscheidend dazu beitragen, die Position von Hoogovens und Hoesch als leistungs- und konkurrenzfähiges Stahlunternehmen wesentlich zu stärken.

Der aus dem Zusammenschluß entstehende internationale Konzern, der in der Stahlindustrie Europas einen der vorderen Plätze einnimmt, wird mit 75 000 Mitarbeitern und einer Rohstahlproduktion von rund 11 Mill. Tonnen einen Fremdsatz von etwa 6 bis 7 Mrd. DM erreichen.

Die Produktionsanlagen der beiden Partner ergänzen sich gut: Hoogovens besitzt moderne Anlagen für die Produktion von Flacherzeugnissen aller Art bis

zum Weißblech und betätigt sich über Beteiligungen auf zahlreichen anderen Gebieten. Im Gegensatz zu Hoogovens besitzt Hoesch auch ein lückenloses Programm an Profilerzeugnissen, einen breiten Verarbeitungsbereich und eine ausgedehnte Handelsorganisation. Der Bereich der Flacherzeugnisse ist bei Hoesch ebenfalls sehr stark und reicht bis hin zu oberflächenveredelten Erzeugnissen.

Während Hoogovens über die Hälfte seiner Produkte exportiert, setzt Hoesch seine Erzeugnisse überwiegend im Inland ab.

Schafft schon die Tatsache, daß sich die Programme der beiden Partner ergänzen, günstige Ansatzpunkte für die Zukunft, so hat doch die Möglichkeit, die Investitionspolitik beider Partner künftig aufeinander abzustimmen, noch größeres Gewicht. Denn eine solche koordinierte Investitionspolitik wird es künftig gestatten, die Finanzmittel wirtschaftlicher einzusetzen, und wird helfen, Doppelinvestitionen zu vermeiden.

Lassen Sie mich noch kurz eine Reihe weiterer Vorteile streifen, die keinen Anspruch auf Vollständigkeit erhebt.

Das gemeinsame Marktpotential gestattet es, die Kapazitäten optimal auszunutzen und damit bessere Ergebnisse zu erzielen.

Das größere Unternehmen ist auf längere Sicht imstande, an einem neuen Standort ein neues Hüttenwerk zu bauen, sei es allein oder mit anderen.

Beträchtliche Rationalisierungsmöglichkeiten werden durch die Abstimmung der Programme und der Vorratshaltung in den beiden Hüttenwerken erwartet.

Durch Programmaufteilung lassen sich die Produktionskosten senken und zugleich die Qualität der Erzeugnisse verbessern. Die Ausgangsposition in der Beschaffung wird günstiger.

Bessere und größere Möglichkeiten ergeben sich auch in den Bereichen Forschung und Ent-

wicklung sowie auf dem Gebiet der Diversifikation.

Wir sind uns selbstverständlich darüber im klaren, daß es einer gewissen Übergangsphase bedarf, um die Schwierigkeiten zu überwinden, die sich aus Unterschieden in Tradition, Führungsgrundsätzen und Organisationsstruktur ergeben. Wir sind aber mit unseren holländischen Freunden sicher, daß beide Unternehmen eines nicht allzu fernen Tages zu einer Einheit zusammenwachsen.

Zwei Holdinggesellschaften

Für die Vertiefung der Zusammenarbeit zwischen Hoesch und Hoogovens standen drei Formen zur Diskussion:

- Gewinnpoolung,
- Bildung einer Holding, d. h. Fusion,
- Bildung einer Zentralgesellschaft, das sogenannte Fokker-Modell.

Die Vorstände beider Gesellschaften schlugen nach sorgfältigen Überlegungen und Untersuchungen ihren Aufsichtsräten den Zusammenschluß in der Form vor, daß Hoesch und Hoogovens ihr Betriebsvermögen jeweils in eine Arbeitsgesellschaft einbringen, die dem jeweiligen Landesrecht unterliegt.

Die Hoesch AG und die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. gründen gemeinsam die ESTEL N. V., eine niederländische Aktiengesellschaft, und übertragen ihre Anteile an der jeweiligen Arbeitsgesellschaft auf diese Zentralgesellschaft gegen eine 50%ige Be-

teiligung am Grundkapital dieser Gesellschaft.

Nach Übertragung des Betriebsvermögens auf die Arbeitsgesellschaften werden die Hoesch AG und die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. als arbeitnehmerlose Holdinggesellschaften – Hoesch-Holding und Hoogovens-Holding – unter ihrer bisherigen Firma und mit ihren bisherigen Aktionären fortbestehen. Die Satzungen beider Gesellschaften werden den veränderten Verhältnissen angepaßt.

Eine Zentralgesellschaft

Die Zentralgesellschaft wird ihren Sitz im Kreis Arnheim haben, weil dieser Ort sowohl von Ijmuiden als auch von Dortmund aus leicht erreichbar ist. Da beide Partner mit je 50% am Stammkapital der Zentralgesellschaft beteiligt sind, kann keiner von ihnen einen beherrschenden Einfluß gewinnen. Die paritätische Einflußnahme beider Holdinggesellschaften auf die Zentralgesellschaft ist gesichert. Um die Hoesch AG und die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. und damit die ESTEL N. V. gegen eine Überfremdung zu sichern, wird eine Stiftung ins Leben gerufen, die vier Vorzugsaktien der ESTEL N. V. hält. Die Satzung dieser Stiftung haben wir Ihnen vor Beginn dieser Hauptversammlung ausgehändigt.

Herr Professor Dr. Meilicke begründet seinen Antrag zu Punkt 5 der Tagesordnung, die Zustimmung zu verweigern, damit, daß er sagt, durch die Stiftung ESTEL N. V. sinke das Stimmrecht der Hoesch AG auf unter 50% ab, und

die Hoesch-Aktie werde künftig durch Aufkauf in- und ausländischer Großkäufer entwertet.

Sicherung der paritätischen Kräfteverhältnisse

Die bestehende Zusammensetzung der Aktionäre von Hoesch und Hoogovens und die damit verbundenen Kräfteverhältnisse gehören mit zu den Grundlagen des beabsichtigten Zusammenschlusses beider Unternehmen. Eine wesentliche Änderung dieser Kräfteverhältnisse könnte zu einer Störung der Verhältnisse im Konzern führen und die Verwirklichung einer gemeinsamen unternehmerischen Konzeption von Hoesch und Hoogovens gefährden. Eine gemeinsame unternehmerische Konzeption ist aber Voraussetzung dafür, daß die Hoesch-Aktie den etwa 100 000 Hoesch-Aktionären, die ihre Aktie im wesentlichen als Kapitalanlage betrachten, langfristig eine zufriedenstellende Rendite bringen kann. Es liegt daher im besonderen Interesse der Kleinaktionäre von Hoesch, daß eine Regelung getroffen worden ist, die potentiellen in- und ausländischen Großkäufern von vornherein das Interesse nimmt, durch Erwerb von Aktien nennenswerten Einfluß auf Hoesch oder Hoogovens zu gewinnen. Dies wird dadurch erreicht, daß die Zentralgesellschaft vier Vorzugsaktien ausgeben und einer Stiftung übertragen wird, deren Vorstand aus unabhängigen Persönlichkeiten besteht. Das Stimmrecht aus diesen Vorzugsaktien kann nur im Fall und für die Dauer einer Überfremdung ausgeübt werden. Der Vorstand

der Stiftung ist verpflichtet, das Stimmrecht im Fall und für die Dauer einer Überfremdung auszuüben, und zwar in derselben Weise wie die von der Überfremdung nicht betroffene Holdinggesellschaft. Im Fall und für die Dauer einer Überfremdung – und nur dann – verfügt die nicht überfremdete Holdinggesellschaft mittels dieser Konstruktion in der Hauptversammlung der Zentralgesellschaft über die Mehrheit der Stimmen und kann damit die Verwirklichung der gemeinsamen unternehmerischen Konzeption von Hoesch und Hoogovens sicherstellen.

Daraus folgt: Von einer Entwertung der Hoesch-Aktie kann nicht die Rede sein. Die Regelung gegen eine Überfremdung führt im Gegenteil dazu, ein Interesse an dem Erwerb eines großen Aktienpaketes, sei es durch eine Einzelperson oder eine Gruppe, gar nicht aufkommen zu lassen. Diese Präventivmaßnahme dient also der Sicherung des Wertes der Hoesch-Aktie.

Den „Monopolaufkäufer Hoogovens“ gibt es nicht, da Hoogovens nach dem Zusammenschluß keine finanziellen Mittel zum Erwerb weiterer Hoesch-Aktien mehr besitzen wird.

Das Vermögen von Hoogovens wird bestehen aus:

- der 50%igen Beteiligung an der Zentralgesellschaft,
- der 14,5%igen Beteiligung an Hoesch,
- Forderungen und Beteiligungen im Barwert von etwa f 60 Mill.

Hoogovens darf die Forderungen und Beteiligungen im Barwert von f 60 Mill. nicht zum Erwerb weiterer Hoesch-Aktien verwenden. Ferner ist Hoogovens –



ebenso wie Hoesch – verpflichtet, die Einkünfte aus ihrer Beteiligung an der Zentralgesellschaft in vollem Umfang an ihre Aktionäre weiterzuleiten. Dies gilt auch für die Dividende, die Hoogovens aus ihren Hoesch-Aktien erhält. Schließlich ist Hoogovens – wiederum ebenso wie Hoesch – verpflichtet, Mittel aus etwaigen Kapitalerhöhungen und Krediten in voller Höhe und zu den gleichen Bedingungen an die Zentralgesellschaft oder die Arbeitsgesellschaften weiterzuleiten.

Hoogovens kann also ihre Beteiligung an Hoesch nicht über die bestehenden 14,5% hinaus erweitern.

Die Hoogovens-Holding wird durch diese Beteiligung am Aktienkapital der Hoesch-Holding kein Übergewicht im neuen Konzern erhalten, da sie das Stimmrecht aus den Hoesch-Aktien nur gemäß einem Vorschlag des Vorstandes der ESTEL N. V. und nicht gegen die Interessen der ESTEL N. V. ausüben darf. In der Zentralgesellschaft werden Niederländer und Deutsche zusammenarbeiten. Hier wird der Ort sein, wo die Konzernstrategie festgelegt, die Grundsätze der Geschäftspolitik und die Tätigkeiten der beiden Arbeitsgesellschaften koordiniert werden.

Vorstände

Dem ersten Vorstand der ESTEL N. V. sollen die je fünf Vorstandsmitglieder der Hoesch AG und der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. angehören. Herr Dr. Justman Jacob, Vorstandsvorsitzender der Koninklijke Ne-

derlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V., soll den Vorsitz im Vorstand der ESTEL N. V. übernehmen; stellvertretender Vorsitzender wird der jetzige Vorstandsvorsitzende der Hoesch AG. Im Vorstand der ESTEL N. V. muß immer die Parität von Deutschen und Niederländern bestehen.

Zum ersten Vorstand der Arbeitsgesellschaften sollen jeweils die jetzigen Vorstände der Hoesch AG und der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. bestellt werden. Damit ist auch hier die Personalunion für die erste Amtsperiode sichergestellt.

Aufsichtsräte

Alle fünf Gesellschaften – Hoesch AG, Hoesch Werke AG, Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V., Hoogovens IJmuiden B. V. und ESTEL N. V. – werden Aufsichtsräte erhalten. Der Aufsichtsrat der Hoesch AG wird in Zukunft nur aus Vertretern der Aktionäre bestehen, die von der Hauptversammlung gewählt werden, da die Hoesch-Holding eine arbeitnehmerlose Gesellschaft wird, auf die weder das Mitbestimmungsgesetz noch das Betriebsverfassungsgesetz, sondern nur das Aktiengesetz Anwendung findet.

Wir freuen uns, daß sich Herr Abs bereit erklärt hat, noch für eine weitere Amtsperiode unserem Aufsichtsrat anzugehören. Herr Abs, der so maßgeblichen Einfluß auf die Verhandlungen über den Zusammenschluß zwischen Hoesch und Hoogovens genommen hat, würde damit in der

ersten Phase der Zusammenarbeit der Gesellschaft mit seinem Rat zur Verfügung stehen.

Die Hoesch-Arbeitsgesellschaft wird dem deutschen Mitbestimmungsgesetz von 1951 unterliegen und einen 21köpfigen Aufsichtsrat erhalten.

Das Statut der ESTEL N. V. enthält insbesondere im Hinblick auf Aufgaben und Zuständigkeiten des Aufsichtsrates wesentliche Elemente des deutschen Aktienrechts. Der Aufsichtsrat der ESTEL N. V. soll aus 24 Mitgliedern bestehen: 12 mit niederländischer und 12 mit deutscher Staatsangehörigkeit. Die 12 Mitglieder setzen sich auf niederländischer und deutscher Seite aus je vier Vertretern der Anteilseigner, je vier Vertretern der Arbeitnehmer und je vier neutralen Mitgliedern zusammen.

Zwei Vorsitzende, ein Deutscher und ein Niederländer, führen abwechselnd den Vorsitz im Aufsichtsrat der ESTEL N. V.

Mit Ausnahme von zwei vom niederländischen Staat bestellten neutralen Mitgliedern der niederländischen Seite werden die Aufsichtsratsmitglieder der ESTEL N. V. von der Hauptversammlung auf Grund verbindlicher Vorschläge gewählt.

Da die deutschen Vertreter der Anteilseigner vom Aufsichtsrat der Hoesch-Holding aus seiner Mitte vorgeschlagen werden, erhalten die Hoesch-Aktionäre einen weitgehenden Einfluß auf die Bestellung der Anteilseignervertreter im Aufsichtsrat der ESTEL N. V.

Die deutschen Arbeitnehmervertreter werden unter entsprechender Anwendung des deutschen Mitbestimmungsgesetzes vorgeschlagen, und zwar zwei Ar-

beitnehmer der Hoesch-Aktiengesellschaft und zwei außerbetriebliche Mitglieder.

Die deutschen neutralen Mitglieder werden durch die deutschen Vertreter der Anteilseigner und der Arbeitnehmer im Aufsichtsrat der ESTEL N. V. gemeinschaftlich vorgeschlagen, wobei zwei Mitglieder dem Aufsichtsrat der Hoesch-Holding angehören müssen, also von der Hauptversammlung der Hoesch AG gewählt sind.

Die niederländischen Vertreter der Anteilseigner werden aus dem Kreis des Aufsichtsrates der Hoogovens-Holding durch die niederländischen Anteilseignervertreter im Aufsichtsrat der ESTEL N. V. selbst vorgeschlagen. Die niederländischen Arbeitnehmervertreter werden durch den Unternehmensrat der Hoogovens-Arbeitsgesellschaft vorgeschlagen. Zwei von ihnen müssen Arbeitnehmer der Hoogovens-Arbeitsgesellschaft sein. Die beiden anderen Vertreter, die nicht Arbeitnehmer von Hoogovens sind, müssen das Vertrauen der bei Hoogovens-Arbeitsgesellschaft vertretenen Gewerkschaften haben.

Von den niederländischen neutralen Mitgliedern werden zwei vom Staat der Niederlande aus den Mitgliedern des Aufsichtsrates der Hoogovens-Holding bestellt. Die zwei anderen neutralen Mitglieder werden ebenfalls aus dem Kreis des Aufsichtsrates der Hoogovens-Holding durch sämtliche niederländischen neutralen Mitglieder gemeinsam vorgeschlagen.

Aus der vorgesehenen personellen Verflechtung zwischen Aufsichtsrat Hoesch AG und Aufsichtsrat ESTEL N. V. sowie zwi-

◀ **Aufsichtsrat und Vorstand während der Hauptversammlung der Hoesch AG am 17. Mai 1972:** an den oberen Tischen von links nach rechts die Aufsichtsratsmitglieder Harry Esser, Kurt Schoeller, Dr. Herbert Martini, Bernhard Weiss, Hermann Josef Werhahn, Hermann Holzrichter, Evert van Veelen, Drs. Poul L. Justman Jacob, Dr. Hans Leibkutsch, Franz Woschek, Albert Pfeiffer, Horst van Heukelum, Dr. Friedhelm Farthmann, Kurt Herb, Josef Brandl und Alfred Simon. An den vorderen Tischen (ebenfalls von links) Vorstandsmitglied Heinz Solbach, vom Aufsichtsrat Dr. Harald Koch, Vorstandsmitglied Josef Fischer, der Aufsichtsratsvorsitzende Hermann J. Abs, Vorstandsvorsitzende Dr. Friedrich Harders, Aufsichtsratsmitglied Karl-Heinz Troche, Notar Dr. Spieker und die Vorstandsmitglieder Dr. Franz-Josef Hufnagel und Walter Hölkeskamp



Die ESTEL N. V. ist eine sogenannte internationale Holdinggesellschaft, weil die bei ihren Tochtergesellschaften beschäftigten Arbeitnehmer überwiegend nicht in den Niederlanden tätig sind. In der Erkenntnis, daß für derartige Gesellschaften die zwingende niederländische Mitbestimmungsregelung nicht vernünftig wäre, hat der niederländische Gesetzgeber bei solchen Gesellschaften die Zusammensetzung und Bestellung des Aufsichtsrates weitgehend der freien Gestaltung durch die Gründer überlassen. Die gesetzliche Regelung ist also gerade auf Situationen wie im Falle des Zusammenschlusses zwischen Hoesch und Hoogovens zugeschnitten.

Befriedigende Lösung der Mitbestimmungsfrage

Im neuen Konzern wird die Hoesch Werke AG unter der Leitungsmacht der ESTEL N. V. stehen. Die gesetzliche Mitbestimmung nach dem Mitbestimmungsgesetz 1951 im Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG konnte daher von den Gewerkschaften und den Belegschaften nicht als ausreichend betrachtet werden. Die Zustimmung des paritätisch zusammengesetzten Aufsichtsrates der Hoesch AG zum Zusammenschluß war daher nur zu erreichen, wenn für die Mitbestimmungsfrage in der ESTEL N. V. eine für die Arbeitnehmervertreter befriedigende Lösung gefunden wurde. Die vereinbarte Regelung für die Zusammensetzung und Bestellung des Aufsichtsrates der ESTEL N. V., die eine Kombination des Gesellschaftsrechts der Niederlande und der Bundesrepublik sowie der Vorschläge der Europäischen Kommission und des Europäischen Bundes Freier Gewerkschaften darstellt, ist unter diesen Umständen sachgerecht.

Sie berücksichtigt auch die Interessen der Aktionäre von Hoesch und Hoogovens. Während die Aktionäre von Hoesch bisher 10 von 21 Aufsichtsratsmitgliedern, also weniger als die Hälfte, bestellen, wird die Situation nach dem Zusammenschluß wie folgt aussehen:

Die Aktionäre von Hoesch bestellen alle neun Mitglieder des Aufsichtsrates der Hoesch-Holding. Von diesen neun Mitgliedern müssen sechs dem Aufsichtsrat der ESTEL N. V. angehören, und zwar vier als Anteilseignervertreter und zwei als neutrale Mitglieder. Die Hoesch-Aktionäre bestimmen damit die Hälfte der deutschen Mitglieder des Aufsichtsrates der ESTEL N. V. Aus dem Aufsichtsrat der Hoogovens-Holding werden acht Mitglieder (vier Anteilseignervertreter und vier

neutrale Mitglieder) in den Aufsichtsrat der ESTEL N. V. gewählt. Von den 24 Mitgliedern des Aufsichtsrates der ESTEL N. V. werden also 14 auch Mitglieder der Aufsichtsräte von Hoesch-Holding bzw. Hoogovens-Holding sein und als solche von deren Aktionären gewählt.

Überblick über die beiden Verträge

Zum Abschluß der beiden Verträge, die wir Ihnen im Wortlaut vor Beginn der Hauptversammlung übergeben haben, ist die Zustimmung der Hauptversammlung gemäß § 361 AktG erforderlich, weil sich die Hoesch AG in beiden Fällen verpflichtet, ihr gesamtes Vermögen zu übertragen. In dem ersten Vertrag verpflichtet sich die Hoesch AG, das gesamte Vermögen, so wie es am 1. Oktober 1971 vorhanden war und sich seitdem entwickelt hat, auf die Hoesch Werke AG zu übertragen. Nach dieser Übertragung wird das Gesellschaftsvermögen der Hoesch AG aus der Beteiligung an der Hoesch Werke AG bestehen. Auf Grund des zweiten Vertrages wird dann diese Beteiligung, also wiederum das gesamte Gesellschaftsvermögen, in die ESTEL N. V. gegen Gewährung von Aktien dieser Gesellschaft eingebracht.

Wir haben den Inhalt dieser Verträge bereits in der Einladung zu dieser Hauptversammlung bekanntgemacht. Den Vorschriften des Gesetzes entsprechend möchte ich diese Verträge wie folgt erläutern.

Durch den Vertrag vom 24. März 1972 hat sich die Hoesch AG gegenüber ihrer Tochtergesellschaft, der Hoesch Werke AG, verpflichtet, ihr gesamtes Vermögen mit dem Stand vom 1. Oktober 1971 um 0.00 Uhr im Wege der Kapitalerhöhung durch Sacheinlagen in die Hoesch Werke AG einzubringen. Von der Einbringung werden die Aktien der Hoesch Werke AG ausgenommen, die der Hoesch AG gehören. Ferner werden solche Vermögensgegenstände nicht eingebracht, deren Übertragung rechtlich nicht möglich ist oder deren Übertragung wirtschaftlich nachteilig für die Hoesch AG oder die Hoesch Werke AG wäre. Solche Vermögensgegenstände werden nur wirtschaftlich übertragen. Das einzubringende Gesellschaftsvermögen umfaßt das Vermögen, wie es sich aus der Bilanz zum 30. September 1971 ergibt. Die Hoesch Werke AG verpflichtet sich, die Verbindlichkeiten der Hoesch AG mit dem Stand vom 1. Oktober 1971 um 0.00 Uhr zu übernehmen. Diese Verbindlichkeiten umfassen die Verbindlich-

keiten, wie sie sich aus der Bilanz zum 30. September 1971 ergeben. Die Werke der Hoesch AG werden mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 ab für Rechnung der Hoesch Werke AG geführt. Der Buchwert des zu übertragenden Vermögens, vermindert um die zu übernehmenden Verbindlichkeiten, beträgt 1 053 195 834,81 DM. Die Hoesch AG erhält sämtliche jungen Aktien aus der Kapitalerhöhung der Hoesch Werke AG im Betrage von nom. 223 Mill. DM, so daß das Kapital dieser Gesellschaft nach Durchführung der Kapitalerhöhung 250 Mill. DM betragen wird.

Weiter wird die Hoesch Werke AG in alle Dienstverträge an Stelle der Hoesch AG eintreten, so daß die Hoesch AG eine arbeitnehmerlose Gesellschaft sein wird.

Der Abschluß des Vertrages im März d. J. erfolgte, weil wir die Vermögenswerte, die wir aus Anlaß des Jahresabschlusses ermittelt haben, auch dieser Vermögensübertragung zugrunde legen wollen. Aus steuerlichen Gründen durfte aber der maßgebliche Stichtag für die Feststellung der Vermögenswerte bei Abschluß des Vertrages nicht länger als 6 Monate zurückliegen.

In dem zweiten Vertrag, der zwischen der Hoesch AG und der Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. abgeschlossen werden soll, verpflichten sich diese Gesellschaften, ihre Beteiligungen an der Hoesch Werke AG und der Hoogovens IJmuiden B. V. in eine neu zu gründende Gesellschaft mit der Firma ESTEL N. V., Hoesch-Hoogovens, einzubringen. Die ESTEL N. V. wird ein Kapital von hfl. 1 000 004 000,— haben. Von diesem Kapital werden Aktien im Gesamtbetrage von nom. hfl. 500 004 000,— begeben. Die Hoesch AG erhält für die Einbringung der Aktien der Hoesch Werke AG Aktien der ESTEL N. V. im Betrage von nom. hfl. 250 000 000,—. Die Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken N. V. erhält für die Einbringung der Beteiligung an der Hoogovens IJmuiden B. V. ebenfalls nom. hfl. 250 000 000,— Aktien der ESTEL N. V.

Die restlichen nom. hfl. 4 000,— Aktien des begebenen Kapitals der ESTEL N. V. werden als Vorzugsaktien ausgegeben und von einer Stiftung übernommen. Die Satzung dieser Stiftung haben wir Ihnen gleichfalls zu Beginn dieser Hauptversammlung ausgehändigt.

Vergleichende Bewertung von Hoesch und Hoogovens

Lassen Sie mich nun zum Beteiligungsverhältnis an der Zen-

schen Vorstand Hoesch AG und Vorstand ESTEL N. V. ergibt sich eine Einwirkungsmöglichkeit der Aktionäre von Hoesch auch auf die Geschäftsführung der ESTEL N. V. Sowohl Vorstand als auch Aufsichtsrat der Hoesch AG werden in den Hauptversammlungen den Aktionären nicht nur Bericht über die Geschäftsführung der Hoesch AG erstatten, sondern nach übereinstimmender Auffassung der Beteiligten wird sich diese Berichterstattung auch auf die ESTEL N. V. zu erstrecken haben. Im Geschäftsbericht der Hoesch AG wird auch der Konzernabschluß von ESTEL N. V. behandelt werden. Bei der Beschlußfassung über die Entlastung für Aufsichtsrat und Vorstand der Hoesch AG werden Sie als Aktionäre mittelbar auch über die Tätigkeit dieser Herren bei der ESTEL N. V. zu urteilen haben.

Unter der Leitungsmacht der ESTEL N. V.

Herr Professor Dr. Meilicke begründet seine Verweigerung der Zustimmung zu Punkt 5 der Tagesordnung weiter damit, daß er ausführt, den Arbeitnehmer-Gewerkschaften und der Belegschaft seien gesetzlich nicht vorgesehene Besetzungsrechte für den Aufsichtsrat der Zentralgesellschaft zusätzlich zu der für die Hoesch Werke AG geltenden Mitbestimmung eingeräumt worden. Zu diesen Ausführungen nehmen wir wie folgt Stellung:

Es trifft nicht zu, daß der Arbeitnehmerseite gesetzlich nicht vorgesehene Besetzungsrechte für den Aufsichtsrat der ESTEL N. V. eingeräumt werden sollen.

tralgesellschaft Stellung nehmen. Die Frage der Bewertung als Grundlage des Beteiligungsverhältnisses haben wir ganz besonders wichtig genommen.

Die Wirtschaftsprüfer von Hoesch und Hoogovens

Deutsche Treuhand-Gesellschaft, Wirtschaftsprüfungsgesellschaft, Düsseldorf und Frese, Hogeweg, Meijer & Hörchner, Accountants, (heute Klynveld, Kraayenhof & Co.) Amsterdam

haben unter Heranziehung aller erreichbaren Unterlagen und Erkenntnisquellen eine gutachtliche Stellungnahme abgegeben über:

- den Vermögenswert zum 30. September 1970 bzw. 31. Dezember 1970
- die vergleichbaren Erträge für die Geschäftsjahre 1968/69 und 1969/70 für Hoesch bzw. 1969 und 1970 für Hoogovens.

Zu den Ermittlungen der Wirtschaftsprüfer ist folgendes zu

der vergleichenden Bewertung fand jedoch nur insoweit Anwendung, als es sich bei den Vermögensgegenständen und Schulden der beiden Gesellschaften um tatsächlich vergleichbare Positionen handelte. Soweit Vermögensgegenstände bei einer der beiden Gesellschaften nicht vorhanden sind, waren diese Vermögensgegenstände bei der anderen Gesellschaft zu Zeitwerten anzusetzen. Zu einigen besonders bedeutsamen Posten des Sachanlagevermögens möchte ich Erläuterungen geben:

Der Grundbesitz von Hoogovens sowie der Grundbesitz der Hoesch Hüttenwerke, soweit er betriebsgebunden ist, wurde zu vergleichbaren Werten angesetzt.

Dagegen wurde der nicht betriebsgebundene Grundbesitz der Hoesch Hüttenwerke sowie der Grundbesitz der übrigen Werke zu Zeitwerten angesetzt; das gleiche gilt für den nicht dem Hüttenwerk dienenden Grundbesitz bei Hoogovens.

gen Gewinnes auf Grund der Ergebnisse der letzten drei Jahre Börsenwert.

Der höchste dieser vier Werte wurde für die Bewertung angesetzt. Eine Ausnahme hierbei bildete die Beteiligung von Hoesch an der Ruhrkohle AG; diese wurde zusammen mit der Einbringungsforderung an die Ruhrkohle AG unter Berücksichtigung der bestehenden Risiken bewertet.

Die Vorräte wurden mit den Anschaffungskosten oder den Selbstkosten angesetzt.

Das Ergebnis ist wie folgt zusammenzufassen:

Die von beiden Wirtschaftsprüfern festgestellten Vermögenswerte beider Gesellschaften, ermittelt nach den eben dargestellten Grundsätzen, entsprechen einem Verhältnis von Hoesch zu Hoogovens wie 51,7 zu 48,3.

Bei der Ertragswertung sind für Hoesch die Erträge für die Geschäftsjahre 1968/69 und 1969/70, für Hoogovens für die Geschäfts-

jahre 1969 und 1970 zugrunde gelegt worden.

Die in den Jahresabschlüssen beider Gesellschaften ausgewiesenen Gewinne wurden von den Wirtschaftsprüfern um außerordentliche und aperiodische Aufwendungen und Erträge bereinigt. Des weiteren haben die Wirtschaftsprüfer bei beiden Gesellschaften Korrekturen vorgenommen, die zwecks Vergleichsfähigkeit notwendig waren.

Auf dieser Grundlage haben die Wirtschaftsprüfer vergleichbare Ergebnisse vor Ertragsteuern ermittelt, die im Durchschnitt einem Verhältnis von Hoesch zu Hoogovens wie 48,7 zu 51,3 entsprechen.

Von besonderer Bedeutung war die Ergebnisvorschau. Das Ergebnis der Ermittlungen der Wirtschaftsprüfer von Hoesch und Hoogovens über die vergleichbaren Erträge für die Geschäftsjahre 1968/69 bzw. 1969 und 1969/70 bzw. 1970 hätte ausreichend sein können, um auf dieser



◀ Bei den Abstimmungen sammelten Hoesch-Mitarbeiterinnen in Holzkästchen die Stimmkarten der Aktionäre und ihrer Vertreter ein

sagen: Bei der Feststellung des Vermögenswertes wurden die einzelnen Vermögensgegenstände und Schulden bei beiden Gesellschaften nach gleichen Grundsätzen bewertet.

Die Frage, welche Werte den einzelnen Vermögensgegenständen und Schulden beizumessen sind, stand also nicht im Vordergrund. Nach der Auffassung der Wirtschaftsprüfer entspricht aber das Ergebnis ihrer vergleichenden Bewertung nach gleichen Bewertungsgrundsätzen dem Ergebnis, das sich bei der Bewertung der einzelnen Vermögensgegenstände und Schulden zu Zeitwerten ergeben hätte. Der Grundsatz

Einer besonderen Bewertung unterlag der bei Hoesch verbliebene Grundbesitz des Bergbaus, der von den Wirtschaftsprüfern zu Zeitwerten bewertet wurde.

Die der Abschreibung unterliegenden Gegenstände des Anlagevermögens wurden mit Anschaffungswerten unter Anwendung einheitlicher Abschreibungssätze bei beiden Gesellschaften angesetzt.

Bei den Beteiligungen wurden die folgenden vier Werte ermittelt: Buchwert

Anteil am bilanziellen Eigenkapital der Beteiligungsgesellschaft

15faches des bereinigten anteili-



Grundlage die nachhaltig zu erzielenden Zukunftserträge für beide Gesellschaften festzustellen, wenn keine Umstände erkennbar gewesen wären, die wesentliche Änderungen gegenüber der Vergangenheit erwarten lassen.

Seit Beginn des Geschäftsjahres 1970/71 hat sich jedoch die Lage in der Eisen- und Stahlindustrie weltweit geändert, also auch in der Bundesrepublik und den Niederlanden.

Die bereits in meinem Bericht zur Geschäftslage im einzelnen dargestellte negative Entwicklung erlaubte es nicht, den nachhaltigen Zukunftsertrag auf Grund von Ergebnissen der Vergangenheit zu ermitteln.

Hoogovens und Hoesch haben daher ihre voraussichtlichen Ergebnisse für den Zeitraum 1971 bis 1975 unter Berücksichtigung dieser Entwicklung ermittelt, wobei sie darauf bedacht waren, die Zahlen vergleichbar zu machen.

Nach diesen Zahlen ergibt sich ein Ergebnisunterschied für den genannten Zeitraum zugunsten von Hoogovens. Dies ist vorwiegend eine Folge der gegenwärtigen Ausgangssituation der Hoesch Hüttenwerke im Vergleich zu den Hüttenwerken in Ijmuiden.

Die Hoesch Hüttenwerke waren 1971 gegenüber 1970 um etwa 10% geringer beschäftigt, während Hoogovens seine Erzeugung weiter steigern konnte. Des weiteren ist bei den Hoesch Hüttenwerken — wie bei allen deutschen Hüttenwerken — 1971 eine Kostenerrhöhung ungewöhnlichen Ausmaßes zu verzeichnen, während sich die Entwicklung der Kostengüterpreise bei Hoogovens in erträglichem Rahmen hielt. Es wird erwartet, daß sich diese unterschiedlichen Entwicklungen im Laufe der nächsten Jahre ausgleichen.

Von besonderer Bedeutung waren bei dem Vergleich der Hüttenwerke in Dortmund und Ijmuiden vor allem die Erzeugniszusammensetzung, die Beschäftigung, der Standort und schließlich der Stand der technischen Ausrüstung, der dadurch gekennzeichnet wird, daß bei Hoogovens ein langfristiges Investitionsprogramm unmittelbar vor dem Abschluß steht, während bei Hoesch ein umfangreiches Ausbauprogramm in der Durchführung begriffen ist.

Zusammenfassend ist folgendes festzustellen:

Aus der Ergebnisvorschau für die Jahre 1971 bis 1975 ergibt sich zu Beginn dieses Zeitraumes ein Ergebnisunterschied zugunsten von Hoogovens. In diesem Planungszeitraum nähern sich die Ergebnisse einander an, um gegen Ende des Zeitraumes übereinzustimmen.

Zum Ausgleich der sich aus den Planungsergebnissen ergebenden Unterschiede wird Hoogovens Forderungen und Beteiligungen im Barwert von rund hfl 60 Mill. nicht einbringen.

Neben den gutachtlichen Stellungnahmen der Wirtschaftsprüfer beider Gesellschaften hat Hoesch im Einvernehmen mit der Deutsche Bank AG als Führerin des Emissionskonsortiums eine gutachtliche Äußerung von Herrn Wirtschaftsprüfer Professor Dr. Willy Minz, Köln, eingeholt.

Der Gutachter kommt zu der Meinung, daß

die von den Wirtschaftsprüfern vorgenommenen Wertansätze zur Feststellung von Vergleichswerten anerkannten, berufsmäßigen Methoden entsprechen

die ermittelten Vergleichswerte tatsächlich vergleichbar sind

die unter Berücksichtigung der Vermögensvergleichswerte und der bereinigten Ergebnisrechnungen für 1968/69 und 1969/70 bzw. 1969 und 1970 von den Wirtschaftsprüfern ermittelten Wertrelationen richtig sind

die aufgestellte Ertragsprognose einschließlich des daraus hergeleiteten vorgesehenen Wertausgleichs bei der Findung der Wertrelation zwischen Hoesch und Hoogovens angemessen berücksichtigt worden ist.

Zusammenschluß — ein guter Weg in die Zukunft

Mit unseren Ausführungen im Geschäftsbericht sowie in der Broschüre über den Zusammenschluß und mit den Ihnen heute vorgetragenen Überlegungen glauben wir, alle Argumente dargelegt zu haben, die sich auf den vorgeschlagenen Zusammenschluß mit Hoogovens beziehen. Wie Sie gelesen und gehört haben, sind wir der Ansicht, gute und zwingende Gründe dafür zu haben, diesen Weg des Zusammenschlusses zu gehen. Wir sind der Ansicht, daß es notwendig ist, solche Entwicklungen nicht emotional zu sehen; wir appellieren vielmehr an Ihrer aller Einsicht in die Tatsache, daß man beim Aushandeln solcher Verträge am Ende zu einem Kompromiß kommen muß. Daran sollte jeder von Ihnen immer denken, wenn er in der einen oder anderen Frage mit den Ergebnissen unserer Verhandlungen nicht voll mit uns übereinstimmt. Entscheidend für Sie, unsere Aktionäre, sollte sein, daß Sie die Gewißheit haben dürfen, daß wir mit diesem Zusammenschluß einen guten Weg in die Zukunft gehen, zum Nutzen des Unternehmens, seiner Aktionäre und seiner Belegschaft.“

Hannover Messe 72

Messe kritischer Zuversicht

Hannover entwickelt sich immer mehr von der größten industriellen Leistungsschau zum Umschlagplatz für Informationen. Der Strom der Entwicklung fließt ruhiger: Die Beschleunigung eines Verfahrens um einige Minuten, die Leistungserhöhung eines Antriebs um einige Prozente, die Steigerung der Genauigkeit um eine Stufe, die stärkere Automatisierung um einige Grad — sie bestimmen das Bild der Messe 1972. Weiterentwicklungen aller Art suchen ihren Weg zum Käufer: Angebot und Nachfrage treffen auf kleinstem Raum in kürzester Zeit zusammen.

Die Pflege alter und die Anbahnung neuer Geschäftsbeziehungen, die Neuorientierung an den technischen Trends und nicht zuletzt das Abtasten des Konjunkturkurses stehen im Mittelpunkt der alle Jahre wieder heiß umstrittenen Messebeteiligung, besonders auch der Stahlindustrie.

Die Hannover Messe 72, auf der vom 20. bis zum 28. April rund 5600 Firmen aus 33 Ländern Investitions- und Konsumgüter ausstellten, wurde die „Messe der kritischen Zuversicht“ genannt. Die gleiche Tonart schlug Wirtschafts- und Finanzminister Schiller bei seiner Eröffnungsrede an. Er sprach von der „Messe des

konjunkturellen Übergangs“ in einer Phase wiedergewonnener Zuversicht. Im zweiten Halbjahr 1972 werde sich voraussichtlich die wirtschaftliche Belebung deutlich zeigen und verstärken. Die vielfach befürchtete Rezession finde nicht statt; das reale Wirtschaftswachstum könne durchaus die im Jahreswirtschaftsbericht genannte Zielsetzung von zwei bis drei Prozent erreichen. Auch 1972 werde ein Jahr der Vollbeschäftigung mit sicheren Arbeitsplätzen sein.

Eisen und Stahl erwartet keinen „goldenen Herbst“

Zurückhaltender äußerte sich Theodor Wuppermann vom Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Nach seiner Meinung gebe es weder einen Stahlfrühling, noch könne man einen „goldenen Herbst“ erwarten. „Die Lage ist noch sehr unbefriedigend, wenngleich wir uns andererseits freuen, daß die Talfahrt der Erlöse offenbar zu Ende geht.“ Diese leichte Besserung befreie jedoch die deutsche Stahlindustrie noch nicht von ihren schweren Sorgen. Die letzten sechs Monate seien für die meisten Stahlunternehmen noch schwieriger gewesen als das erste



Blick auf das Hoesch-Messehaus: links Hoesch-Rohre mit Platal-Verkleidungen, die der Wärmeisolation dienen — rechts der Lärmschutzturm, der den Lärm beim Hammen von Stahlspondbohlen entscheidend mindert

Halbjahr des vergangenen Stahlwirtschaftsjahres. Mit allem Ernst, sagte Wuppermann, müsse darauf hingewiesen werden, daß der latente Kostendruck und die Wirtschaftspolitik der Bundesregierung in den letzten Jahren, besonders aber die währungs- und handelspolitische Entwicklung, an der Wettbewerbskraft stark gezehrt hätten. Unter diesen Umständen könnten einige Prozente mehr an Aufträgen zwar die Nuancen ändern, nicht aber das grundlegende Bild wenden.

Hoesch bietet auch die Anwendungstechnik

In der für den einzelnen Besucher unüberschaubaren Fülle der in Hannover ausgestellten Erzeugnisse setzte wohl auch in diesem Jahr der Stahl deutliche Akzente. Der allgemein zupackenden und lebendigen Präsentation des Stahls entsprach auch das Motto „Stahl aktiv: Hoesch“, unter dem unser Unternehmen den breiten Fächer seiner Angebote zeigte. So wurde im Messehaus an der Stahlstraße ein umfangreiches Programm der Hütten- und Röhrenwerke präsentiert — vom Halbzeug bis zu Feinstblech und Spezialprofilen neben Rohren höch-

ster Qualitätsanforderungen. Norvar- und Resistastähle erweisen sich als zwei Spezialprodukte, die immer größere Anwendungsgebiete erobern. Auf dem Gebiet der Fertigung von Bauteilen aus Verbundwerkstoffen wurde das umfangreiche Normbauteile-Angebot um neue Elemente bereichert: die Hoesch-isowand TT 35 und das Hoesch-isodach. Beide Elemente wurden im Bereich Bauteilefertigung der Hoesch Siegerlandwerke AG entwickelt. Die Trierer Walzwerk AG erzeugt mit ihrem neuen Erzeugnis „manoflex“ erstmals innerhalb des Hoesch-Bereiches ein reines Kunststoff-Produkt. Die breite Skala der oberflächenveredelten Stahlbleche dieses Unternehmens wurde um eine neue Entwicklung ergänzt EMALCO, ein für spätere Emaillierung vorbereitetes Material, mit dem die kontinuierliche Oberflächenbeschaffung erstmals auch für den keramischen Bereich nutzbar gemacht werden kann.

Auf dem Freigelände stellte Hoesch der Öffentlichkeit erstmals einen Lärmschutzturm vor, dessen Funktion im Rahmen der Umweltschutzbemühungen auch im Mittelpunkt einer Pressekonferenz stand, zu der Hoesch zu Beginn der Messe eingeladen hatte.





1



2

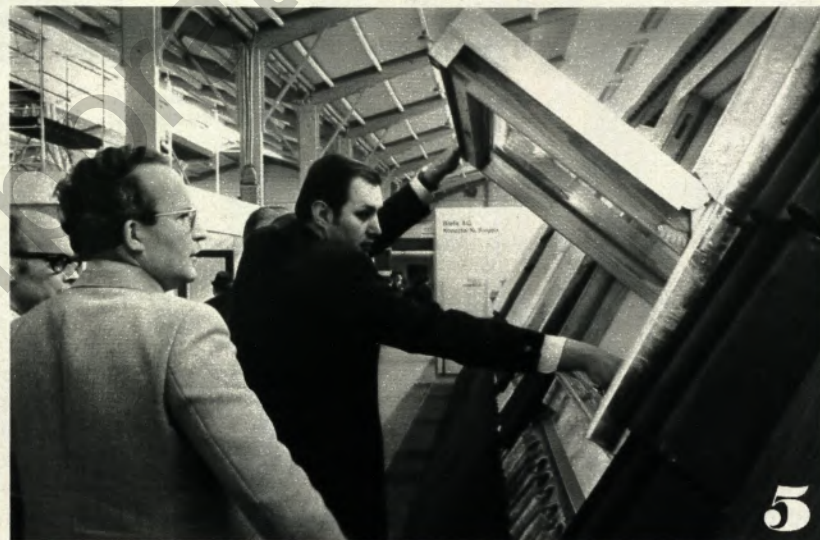


3

Hannover-Messe '72. Die Werke und Gesellschaften der Hoesch-Gruppe präsentieren ihre Programme, ihre Leistungen: die neuesten Einsatz- und Anwendungsbeispiele des immer neuen, jungen Werkstoffs Stahl.



4



5

Polizeibeamte mit Pferd, Hund und Motor

Stellvertretend für alle Aussteller auf der Messe hatte Hoesch sechs Polizeibeamte hoch zu Roß, einen Hundeführer, sechs Motorradfahrer von der Verkehrspolizei, eine Funkstreifenbesatzung und zwei Verkehrsposten samt den entsprechenden Einsatzleitern zu sich eingeladen. Man wollte sich dafür bedanken, daß die Polizei ihr Teil zum Gelingen der Messe beigetragen hatte. Ein Polizeihubschrauber flog dabei eine Ehrenrunde rund um die leicht verregnete Zeremonie, die für die Zweibeiner mit einem kräftigen Imbiß fortgesetzt wurde, nachdem die Pferde die ihnen zugedachten Wurzeln verspeist hatten. Die Polizeibeamten erhielten ein kleines Präsent; als besondere Überraschung wurden unter ihnen zwei Reisen zu den Olympischen Spielen verlost. So wird der 27jährige Polizeimeister Walter Lange an der Entscheidung im Einzelspringen in München als Zuschauer teilnehmen können, während der 19jährige Oberwachtmeister Klaus Karweik zu einem Leichtathletikwettkampf nach München reist.



1 Die Hoesch-Werke Hohenlimburg-Schwerte AG demonstrierte in Halle 13 den breiten Fächer der Hoesch-Profilstähle

2 Die Großwälzlager der Hoesch Rothe-Erde Schmiedag AG gewannen in Hannover (Halle 17) eine Reihe neuer Kunden aus Europa und Übersee

3 Die Hoesch Trierer Walzwerk AG führte in Halle 18 die vielseitige Verwendung von PLATAL und anderen oberflächenveredelten Bändern und Blechen vor

4 Die Vielfalt der Hoesch-Bauteile und ihre zahlreichen Vorzüge waren das Hauptthema der Hoesch Siegerlandwerke in Halle 22

5 Ebenfalls in Halle 22 zeigte die Blefa Wohnraum-Dachfenster, die auf Grund ihrer Qualität immer weitere Verbreitung finden



Wer in diesem Jahr Hannover besuchte und den Hoesch-Pavillon von der Stahlstraße her betrat, stieß im Halleninnern auf eine große Maschine, die in raschem Rhythmus blanke Zahnräder auswarf. Die Maschine, vor der sich Techniker aus nahezu allen Bereichen der metallverarbeitenden Industrie trafen, war ein Feinschneideautomat vom Typ GKP-F 115/180, hergestellt von der Feintool AG Lyss/Schweiz. Grund der Vorstellung dieses Gerätes im Hoesch-Messepavillon war eine im September 1971 zwischen den Hoesch Werken Hohenlimburg-Schwerte und dem Schweizer Unternehmen Feintool getroffene Vereinbarung, ihre Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Entwicklung, Herstellung und Anwendung feinschneidfähiger Stähle zu vertiefen.

Bemerkenswert an dem Partner aus einem für die Präzision seiner technischen Erzeugnisse berühmten Alpenland ist der weltweite Erfolg, den er in erstaunlich kurzer Zeit erzielen konnte. „Irgendwo auf der Welt ist immer eine durch Feintool gelieferte Presse an der Arbeit“ – diese Feststellung und die mit 500 angegebene Stückzahl gelieferter Maschinen sind deshalb erstaunlich, weil die Feintool AG vor wenigen Wochen gerade erst dreizehn Jahre alt geworden ist. Ihr Fabrikationsprogramm umfaßt mechanisch oder hydraulisch angetriebene Feinschneideautomaten, Automatisationszubehör, Feinschneidwerkzeuge und zugehörige Normteile.

Feinschneiden, auch Feinstanzen genannt, ist ein Arbeitsverfahren der spanlosen Formgebung und gehört in den Bereich der Stanzertechnik. Sein charakteristisches Merkmal ist der sogenannte Glattschnitt – im Gegensatz zu der rauen und unregelmäßigen Schneidfläche eines in konventionellem Stanzverfahren hergestellten Werkstückes.

Der Techniker erklärt das so: Beim Einsatz von (konventionellen) „Freischnittwerkzeugen“ wird das als Ausgangsmaterial eingesetzte Stahlblech nur in etwa einem Drittel seiner Dicke abgeschert, während zwei Drittel abgerissen werden, was zusätzliche Bearbeitungsgänge notwendig macht, wenn der geforderte Präzisionsgrad gewährleistet sein soll. Diese kostspieligen Nachbearbeitungsoperationen – Repassieren, Nachschneiden, Fräsen, Reiben, Räumen oder gar Schleifen – entfallen im Feinschnittverfahren, mit dessen Hilfe sich zahllose Präzisionsteile in einem Arbeitsgang herstellen lassen. Der „Glattschnitt“ gewährleistet – wohlgedacht: bei nur einem Arbeitsgang – engste Toleranzen und glatte Schnittflächen auch dann noch, wenn das verlangte

Zusammenarbeit Hoesch-Feintool Hoesch-Sonderstähle für Feinschneideautomaten

Fertigteil komplizierte geometrische Formen aufweist.

Die gemeinsamen Interessen der Feintool-Ingenieure und der Hohenlimburger Metallurgen trafen sich auf dem Gebiet der für die Feinschneidtechnik erforderlichen Stähle, wie sie Hoesch teilweise bereits hergestellt, teilweise durch Weiterentwicklung bestimmter Stahlsorten zu schaffen bereit war. Wie erfolgreich diese Bemühungen waren, zeigen die auf dem Wege der Verbesserung des Stahlgefüges erzielte Qualitätssteigerung der Feinstanzstähle und die erhöhte Wirtschaftlichkeit des Verfahrens.

Die im Hoesch-Pavillon während der Hannover-Messe von einem Feinschneideautomaten feingestanzten Zahnräder waren eindrucksvolle Beispiele rationellerer Fertigung: 1000 Stück innerhalb von 90 Minuten. Der konventionelle Herstellungsprozeß – Ausschneiden der Scheibe, Repassieren des Achsloches, Abwälzen im Paket zu je 20 Stück und Entgraten – hätte für die gleiche Stückzahl 1780 Minuten erfordert. Der für die Feinstanzfertigung erforderliche Zeitaufwand betrug bei diesem Werkstück also nur 5,05 Prozent der konventionellen Fertigungszeit. KHG



Selbstverständlich wußte Gerhard Ahl, der Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes, daß bei Hoesch in Dortmund eine Reihe neuer Betriebsanlagen geplant und im Bau sind — wie weit jedoch die Fertigstellung dieser Großinvestitionen bereits gediehen ist, konnte er im Mai mit eigenen Augen feststellen, als ihn Walter Hölkeskamp, Arbeitsdirektor im Hoesch-Vorstand, zu einer Werksbesichtigung einlud (Bild 1: Ahl, Mitte; Hölkeskamp, rechts).

Erstes Besuchsziel war das zweite Kaltwalzwerk der Hüttenwerke, das in diesen Tagen den Betrieb aufnimmt und dessen Kapazität 75 000 Tonnen Band monatlich beträgt (Bild 2). Dr. Därmann vom Vorstand der Hüttenwerke und Betriebsdirektor Wrede (Bild 3: Därmann, links; Wrede 2. v. r.) erläuterten die technischen Einzelheiten der eindrucksvollen Anlage (siehe Heft 6/1970).

Vorbei an den neu errichteten Hallenwänden der geplanten Weißblechlinie, über deren Ausle-

Investitionen sichern alte schaffen neue Arbeitsplätze

gung wir demnächst ausführlich berichten, ging es zum zweiten Ort der Besichtigung — der kontinuierlich arbeitenden elektrolytischen Bandverzinkungsanlage, einem Betrieb der Hoesch Trierer Walzwerk AG (siehe Heft 8/1970). Die Anlage war bereits angelaufen, so daß Betriebschef Zeschky (Bild 1, links) ihre Arbeitsweise „am laufenden Band“ demonstrieren konnte.

Danach fuhr Walter Hölkeskamp mit dem Gast ins Werk Barop, in dem die Röhrenwerke spiralgeschweißte Rohre erzeugen. Über den geplanten weiteren Ausbau unterrichteten die Vorstandsmitglieder Groß und Jung und der Betriebsratsvorsitzende Finger (Bild 4, v. l. n. r.: Groß, Ahl, Jung, Finger, Hölkeskamp). Abschluß der Besichtigung war ein Rundgang — geführt von Vorstandsmit-

glied Külpmann und dem Betriebsratsvorsitzenden Becker — durch das Dortmunder Lager der Hoesch Handel AG, in dessen zehn Lagerhallen rund 80 000 Tonnen Stahlerzeugnisse lagern und das zu den größten und besteinrichtungen Lager seiner Art zählt.

In seinem Gespräch mit Gerhard Ahl wies Walter Hölkeskamp darauf hin, daß die Errichtung und der Ausbau dieser und einer Reihe weiterer Anlagen im Dortmunder Raum entscheidend dazu beitrage, die Arbeitsplätze aller Hoesch-Mitarbeiter zu sichern. Darüber hinaus erfordern sie bereits im laufenden Jahr und noch stärker im nächsten Jahr die Einstellung qualifizierter Arbeiter aus Dortmund und Umgebung. Insbesondere Elektrikern, Meß- und Regelmanikern, Rohrschlossern, Maschinisten, Kranführern, Qualitätsbeobachtern aber auch vielen anderen Fachkräften werde in den neuen Hoesch-Anlagen ein interessantes Arbeitsfeld geboten.



Tag der offenen Tür bei Hoesch Packband

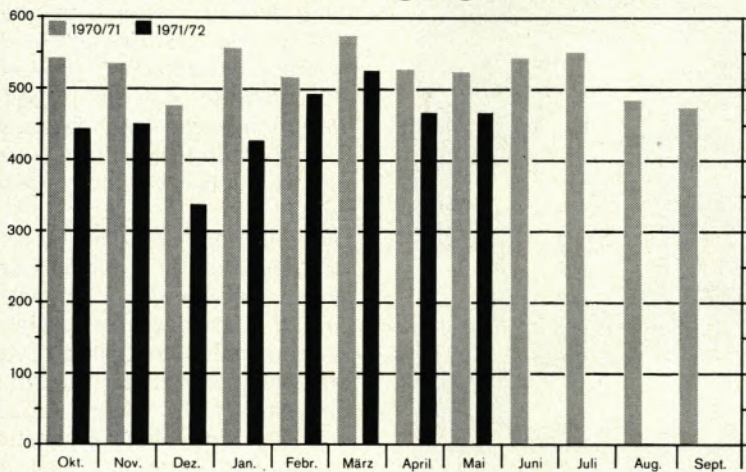
Zum erstenmal gab die Hoesch Packband GmbH, deren Verkaufsgesellschaft die Titan Verpackungssysteme GmbH ist, einen „Tag der offenen Tür“. Das Unternehmen hatte Eltern und Jugendliche eingeladen, sich an Ort und

Stelle über die vielfältigen gewerblichen und kaufmännischen Ausbildungsmöglichkeiten zu informieren. Viele Jungen und Mädchen aus Schwelm, Gevelsberg und Ennepetal, die kurz vor der Berufswahl stehen, nahmen die Möglichkeit der umfassenden Information wahr. Die Besucher waren beeindruckt von den modernen Ausbildungsplätzen und überzeugten sich im Gespräch, daß eine Ausbildung zum Werkzeugmacher, Dreher, Starkstromelektriker, Maschinenschlosser, Industrie-Kaufmann, Technischen Zeichner oder zur Technischen Zeichnerin ein guter Start ins Berufsleben ist.

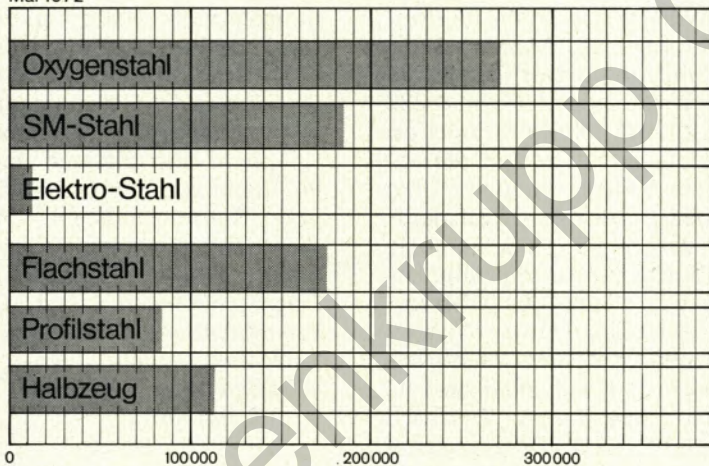


Der Hüttenkieker

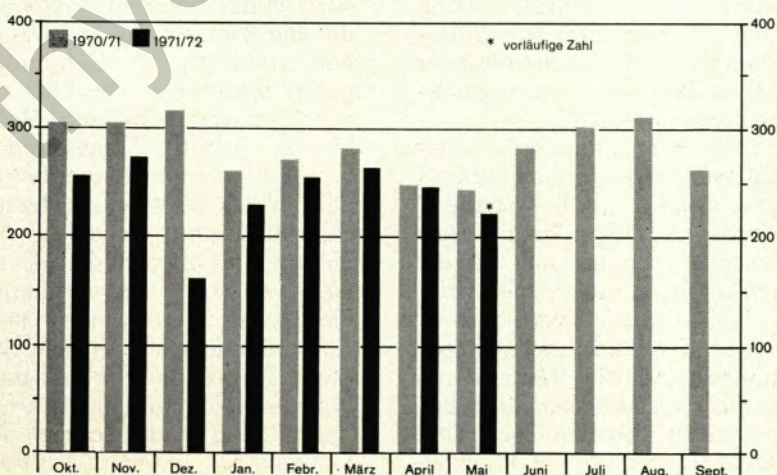
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 t



Stahl- und Walzwerkserzeugnisse in 1000 t
Mai 1972

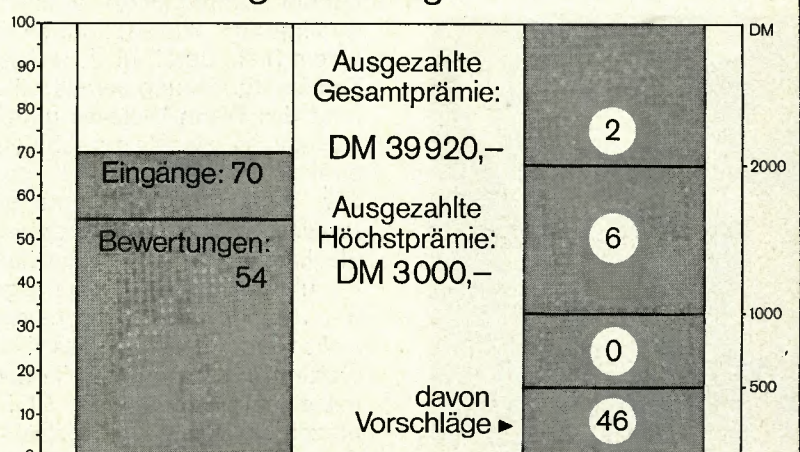


Unfallstatistik in absoluten Zahlen

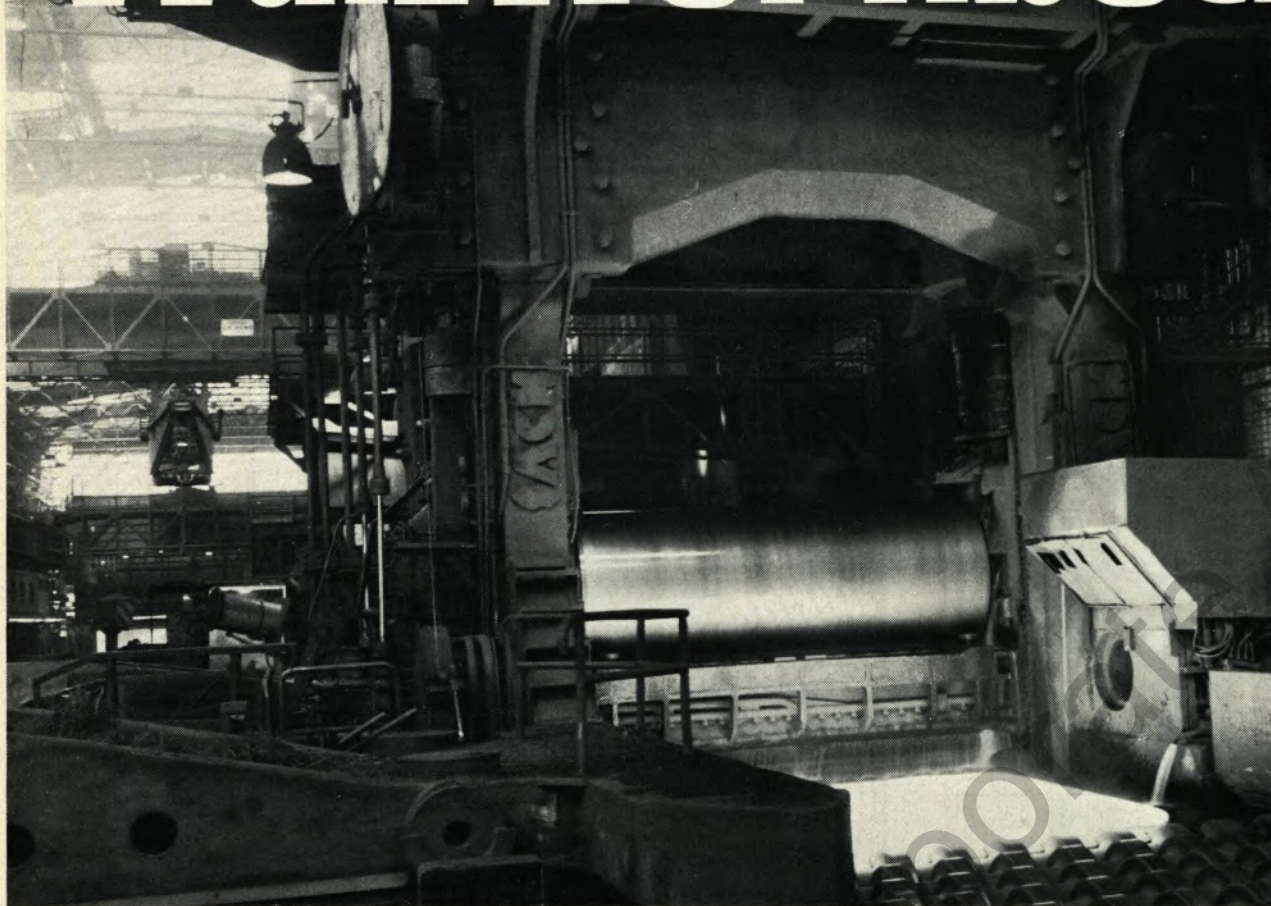


Verbesserungsvorschläge

Mai 1972



Walzwerkbetriebe



Der weitaus größte Teil des bei den Hoesch Hüttenwerken erzeugten Rohstahles wird in den Walzwerken zu verkaufsfertigen Erzeugnissen ausgewalzt und adjustiert (zugerichtet). Schmieden und Pressen bearbeiten einen kleineren Teil der Gesamtrohstahlmenge, und der Rest von etwa zwei bis drei Prozent gelangt in die Stahlgießerei und wird dort für die Herstellung besonders schwieriger Formstücke, die nicht walz-, schmied- oder preßbar sind, vergossen. Die Verformung durch das Walzen geschieht durch äußere Kräfteeinwirkung. Diese Kräfteeinwirkung ist so zu verstehen, daß beim Walzen die zu bearbeitenden Blöcke zwischen zwei sich gegeneinander drehenden Walzkörpern einer Druckwirkung ausgesetzt sind. Das Walzgut wird dabei im wesentlichen

in Längsrichtung gestreckt. Mit zunehmender Verformung ändert sich das kristalline Gefüge des Rohstahles. Dadurch verändert der Stahl auch seine ursprünglichen physikalischen Eigenschaften. Die Härte, Streckgrenze und Zugfestigkeit nehmen zu, während die Dehnung und Zähigkeit abnehmen. Beim Warmwalzen unterscheidet man zwei verschiedene Walzpraktiken. Das „konventionelle Walzen“ dient ausschließlich der Formgebung, wobei die Eigenschaften des Walzgutes allein durch die chemische Zusammensetzung bestimmt sind. Durch eine nachträgliche Wärmebehandlung können diese Eigenschaften in bestimmten Grenzen verbessert werden.

In den letzten Jahren hat sich bei der Herstellung von Grobblech und Warmband das sogenannte „kontrollierte Walzen“ durchgesetzt. Hierbei können an einem Stahl durch eine gezielte Temperaturführung bereits während des Warm-Walzens unterschiedliche Einzeleigenschaften erreicht werden.

Für bestimmte Verwendungszwecke, wie z. B. Karosseriebleche, werden Stahleigenschaften und Abmessungen verlangt, die warmgewalzt nicht hergestellt werden können. Das Kaltwalzen erlaubt in Verbindung mit einem nachträglichen Glühprozeß die Herstellung von Bändern mit dünnster Abmessung, höchster Oberflächenqualität

und ausgezeichneter Umformbarkeit.

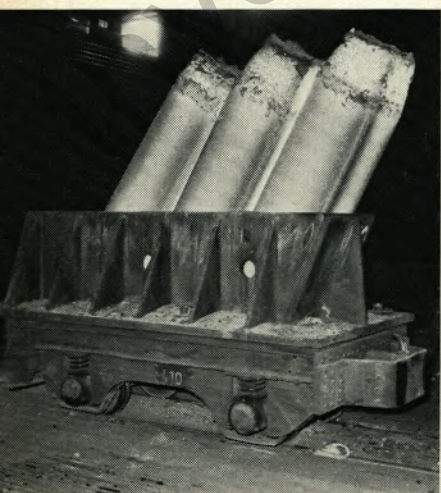
Von den Stahlwerksbetrieben erhalten die Walzwerke als Einsatzmaterial den Stahl in Rohblock- oder Rohbrammenform. Die Erhitzung dieses Stahles auf eine Walztemperatur von 1230 bis 1250° C erfolgt in feuerfest ausgemauerten Tiefofen, die von Kränen bedient werden. Über Rollgänge, die den Walzgerüsten vorgelagert sind, kommen die Blöcke zur Auswalzung. Die einfachste Form des Walzvorganges ist die, daß das Walzgut zwischen Ober- und Unterwalze, die sich gegeneinander drehen, in den sogenannten Walzspalt eingeführt wird. Dort verformt sich der Block entsprechend der Einlaufdicke und dem Abstand zwischen den beiden Walzen. Dieses Prinzip der Walzverformung liegt sämtlichen Verfahrensweisen zugrunde, wenn auch die Walzgerüste unterschiedlich und teilweise mit einer großen Zahl von Zusatzaggregaten ausgerüstet sind.

Für die Herstellung bestimmter Walzwerkserzeugnisse sind entsprechende „Walzenstraßen“ erforderlich. Dieser Begriff Walzenstraßen umfaßt alle für die Herstellung notwendigen maschinellen Walzwerkseinrichtungen. Kernpunkte der Walzenstraßen sind die Walzgerüste, die aus zwei Walzenständen bestehen. In den seitlichen Öffnungen dieser Ständer ruhen die Walzen mit ihren Zapfen in ent-

sprechenden Lagern. Die einfachste Bauart ist ein Walzgerüst mit zwei übereinander angeordneten Walzen, man nennt es auch Duo-Gerüst. Beim Trio-Gerüst (Dreiwalzen-Gerüst), liegen in den Walzenständen drei Walzen übereinander. Im Quarto- oder auch Vierwalzen-Gerüst liegen vier Walzen übereinander. Zwei mit dem Antrieb verbundene „Arbeitswalzen“, zwischen denen der Arbeitsvorgang abläuft und je eine obere und untere „Stützwalze“, die einen wesentlich größeren Durchmesser als die Arbeitswalzen besitzen und damit die Durchbiegung der Arbeitswalzen beim Walzvorgang verringern.

Die zur Zeit bei den Hoesch Hüttenwerken betriebenen Walzwerksanlagen umfassen eine Vielzahl unterschiedlicher Walzenstraßen mit ihren vor- und nachgeschalteten Verarbeitungsstufen. In ihrem Aufbau und der sinnvollen Ergänzung zueinander gestatten sie es, die Walzerzeugnisse in bester Qualität rationell und kostengünstig abzuwalzen. Das sich daraus anbietende Verkaufsprogramm umfaßt die drei großen Erzeugungsgruppen Halbzeug, Profilstahl und Flachstahl. So ist denn auch Hoesch seit mehr als hundert Jahren im Halbzeuggbereich mit Vorblöcken, Vorbrammen, Knüppeln und Platinen ebenso im Markt wie mit Form-, Stab- und Spundwandstahl, Walzdraht und Oberbauprofilen aus dem Profilstahlsektor. Der Flachstahlbereich bietet neben Warmbreitband, Grob- und Mittelblechen auch Fein- und Weißbleche in Tafeln oder Rollen (Coils) an.

Unser Blockwalzwerk (PB 2) Werk Union, arbeitet als Zweiwalzengerüst mit 1100 mm Ballendurchmesser und 2500 mm Ballenlänge. Unter „Ballen“ ist der Teil der Walze zu verstehen, der die Verformung des Materials vornimmt. Ein Zufuhrrollgang transportiert die fünf bis acht Tonnen schweren Rohblöcke, deren Abmessungen rund 600 mm im Quadrat betragen, in das Walzgerüst. Elektrische Kant- und Verschiebeeinrichtungen geben den Blöcken während des Walzvorganges die jeweils gewünschte Lage. Nach der Auswalzung geht das Material über einen hinter dem Walzgerüst angeordneten Transportrollgang zum Schnitt auf Längsmaß an eine Schopf- bzw. Teilschere. Da das Block-



Union und Phoenix

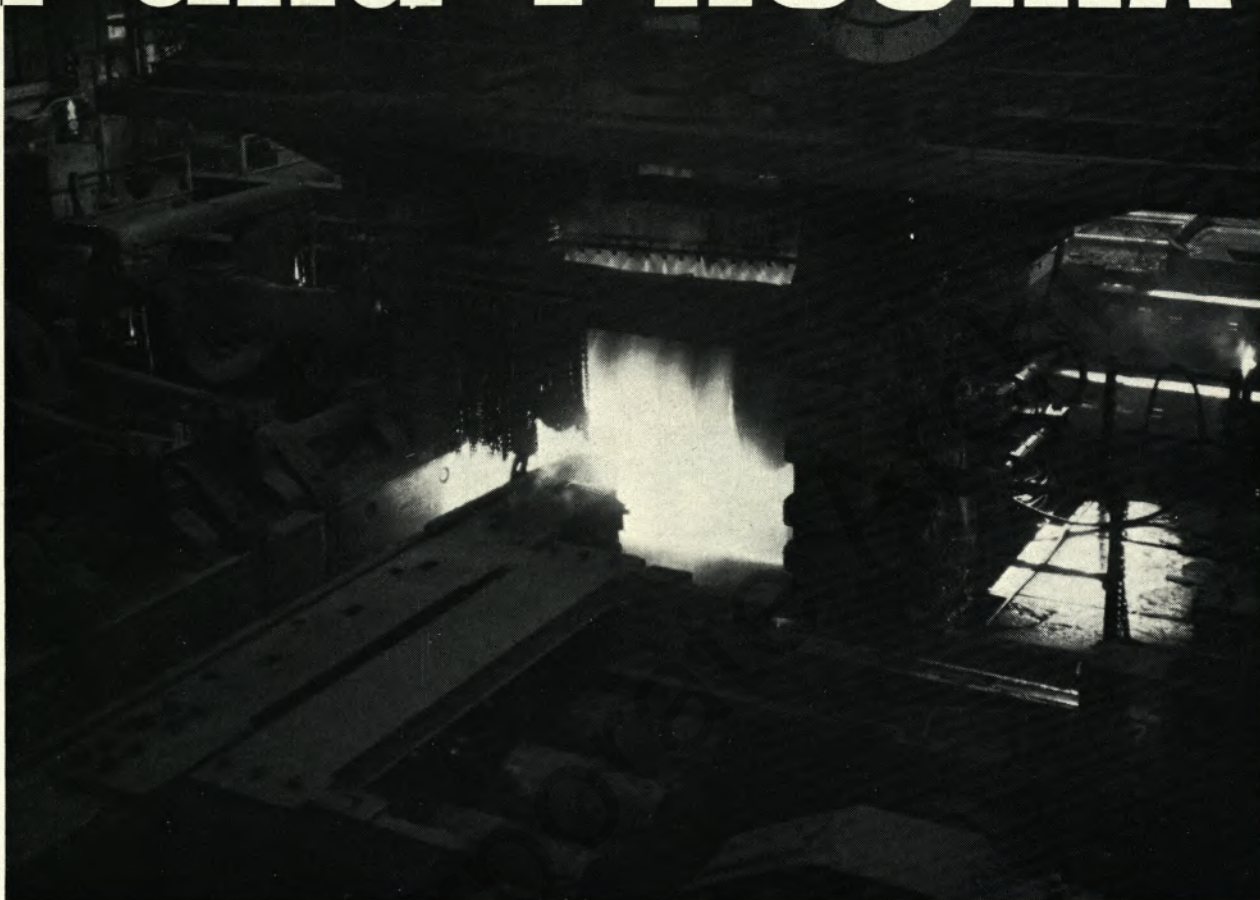


2

walzwerk fast ausschließlich Vormaterial für den Halbzeug- und schweren Profilssektor auswalzt, führt die Walzader entweder zu einer zweigerüstigen Halbzeugstraße oder einer dreigerüstigen schweren Profilstraße, die das Vormaterial ohne Zwischenhitze, d. h., ohne nochmaliges Aufheizen, zu Walzwerksfertigerzeugnissen auswalzt. Die monatliche Einsatzleistung des Blockwalzwerkes beträgt rund 100 000 Tonnen.

Die schwere **Profil- oder Grobstraße (P 1), Werk Union**, hat sowohl eine Halbzeug- als auch eine Profilstraße. Die Halbzeugstraße arbeitet mit zwei nebeneinanderliegenden Duo-Walzgerüsten, deren Ballenlänge 2500 mm betragen. Das Walzgut wird von sogenannten „Querschleppern“ – das sind elektrisch betriebene Eisenholme, die aus Fahrrinnen herausragen – von einem Walzgerüst zum anderen verschoben. Die monatliche Knüppelerzeugung, die vornehmlich als Einsatzmaterial für die Mitteleisenstraße verwendet wird, liegt bei 65 000 Tonnen. Die Profilstraße produziert mit drei nebeneinander angeordneten Duo-Walzgerüsten, deren Ballenlänge ebenfalls 2500 mm beträgt. Auch hier transportieren Querschlepper das Walzgut. Die Monatserzeugung liegt bei 28 000 Tonnen, bis zu 65 Prozent davon Spundwandstähle, der Rest sind Oberbau-, Stab- und Formstahl sowie Sonderprofile.

Die **Mitteleisenstraße (P 3), Werk Union**, wird zu etwa 90 Prozent von der vorerwähnten Halbzeugstraße mit Einsatzmaterial versorgt. Zum Unter-



3

schied zu den im Blockwalzwerk betriebenen Tieföfen, erfolgt die Erhitzung des Einsatzmaterials auf Walztemperatur hier in zwei Durchstoßöfen mit einer Stundenleistung von je 60 bis 80 Tonnen. Diese halbkontinuierliche Mitteleisenstraße ist im Zweiwalzensystem mit einer Ballenlänge von 1000 mm modern ausgeführt. Ausgestattet ist sie mit zehn Horizontalwalzgerüsten, zwei schweren Vertikalgerüsten und drei Stauchgerüsten. Die Stauchgerüste dienen einer leichten Kantenformgebung bei Flachstählen. Eine erste und zweite Vorstaffel mit je einem Vertikal- und drei Horizontalgerüsten sind kontinuierlich angeordnet. Es folgen eine offene Mittelstaffel mit fünf Gerüsten und eine offene Fertigstaffel mit vier Gerüsten, von denen drei Stauchgerüste sind. Bei dieser Anordnung durchläuft das Walzgut alle Gerüste ohne Zwischenerhitzung. Das ausgewalzte Fertigmaterial wird einem doppelseitigen Rollenkuhlbett zugeführt, das in 11 m Breite und 95 m Länge ausgelegt ist. Von hier aus wird das Walzgut in voller Walzlänge auf zwei Neunrollen-Richtmaschinen gerichtet und durch Scheren oder Sägen auf versandfertige Bestell-Längen getrennt. Die Monatserzeugung an Stab- und Formstahlprofilen, Breitflachstahl, Oberbaumaterial und Sonderprofilstahl liegt bei 55 000 Tonnen.

1 Rohblöcke kommen auf diesen Transportwagen aus dem Siemens-Martin-Stahlwerk, Werk Union, zum Blockwalzwerk. In Tieföfen werden sie auf Walztemperatur gebracht.

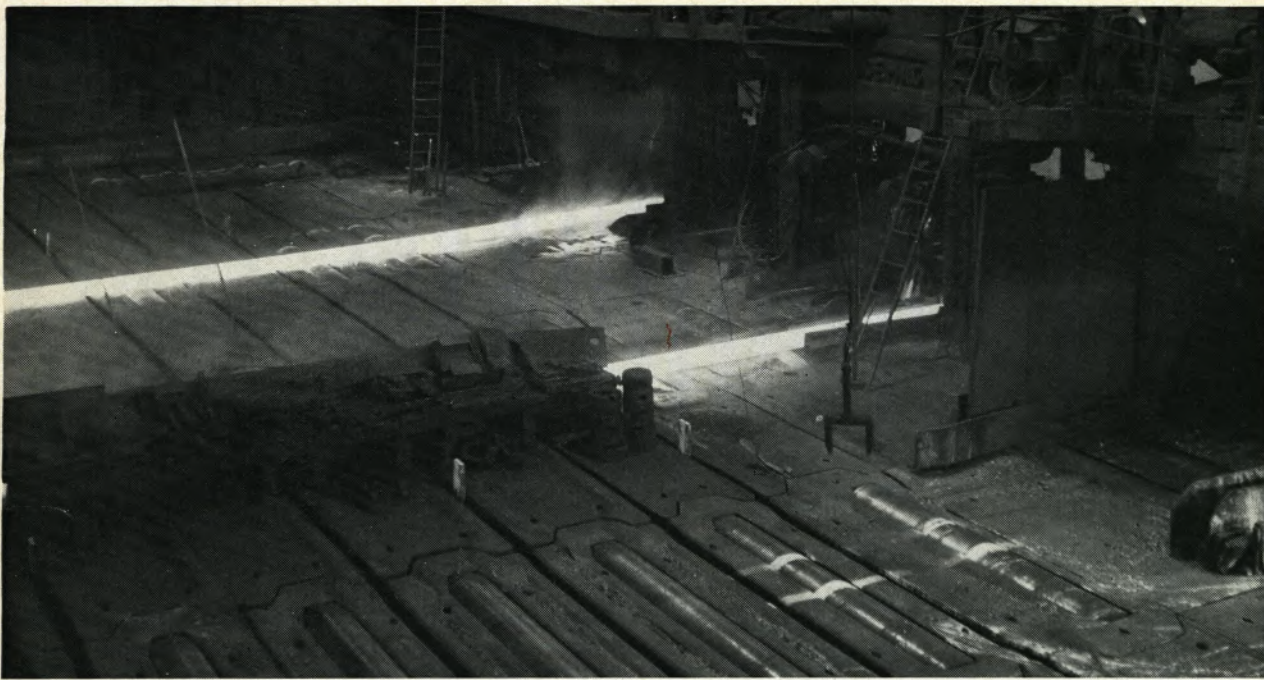
3 Blockwalzwerk (PB 1), Werk Union. Ein Zweiwalzengerüst, in dessen Vordergrund die elektrische Kant- und Verschiebeeinrichtung sichtbar ist. Darunter liegen die Rollgänge zur Fortbewegung des Walzgutes.

2 Blockwalzwerk (PB 2), Werk Union. Durch eine Deckelöffnung zieht der Kran einen Rohblock aus dem Tief-Ofen, der zur Auswalzung kommt.

4 Profil- oder Grobstraße (P 1), Werk Union. Das tägliche Produktionsgeschehen wird auf diesen Tafeln festgehalten und ist für den „Eingeweihten“ mit einem Blick ersichtlich.

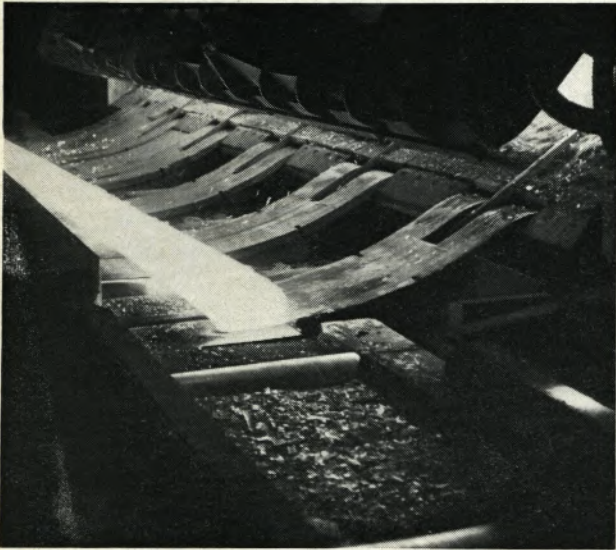
Mittagschicht				Nachtschicht			
Zeit	Knüppel	Profil	Menge	Zeit	Knüppel	Profil	Menge
22:25	14	13	27	22:25	14	13	27
23:04	27	5	32	23:04	27	5	32
24:1	18	18	23	24:1	18	18	23
1:2	16	2	23	1:2	16	2	23
2:3	15	15	30	2:3	15	15	30
3:4	2	23	25	3:4	2	23	25
4:5	10	12	22	4:5	10	12	22
5:6	14	4	22	5:6	14	4	22
6:7	16	4	22	6:7	16	4	22

4



1

Die **Block-Brammenstraße (F1), Werk Phoenix**, dient wie das Blockwalzwerk, Werk Union, innerhalb der Walzwerksbetriebe als erste Verarbeitungsstufe. Ein Duo-Walzgerüst verformt die hier bis zu 25 Tonnen schweren Rohbrammen mit Hilfe elektrischer Wendevorrichtungen zu Brammen. Die Ballenlänge der Walzen beträgt 2950 mm, die monatliche Einsatzleistung 220 000 Tonnen. Die Brammen werden augenblicklich zu 42 Prozent im Grob- und Mittelblechwalzwerk (Tandemstraße), Werk Phoenix, und zu 58 Prozent in der Warmbreitbandstraße, Werk Westfalenhütte, eingesetzt.

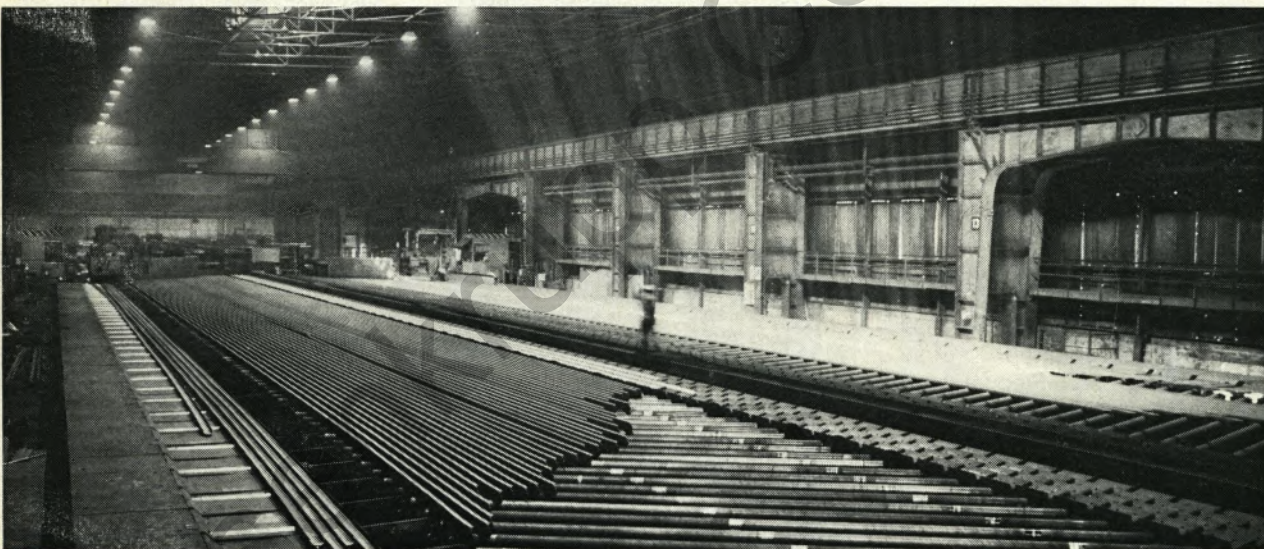


2



3

Das **Grob- und Mittelblechwalzwerk (Tandemstraße) (F2), Werk Phoenix**, betreibt drei Stoßöfen und drei Herdöfen, in denen die angelieferten Vorbrammen auf Walztemperatur gebracht werden. In zwei Quarto-gerüsten (Vierwalzgerüsten), denen eine Zunderabspritzvorrichtung zur Vermeidung des Einwalzens von Zunder vorgeschaltet ist, werden die Brammen zu Walztafeln ausgewalzt. Das erste Horizontalwalzgerüst hat Walzen mit einer Ballenlänge von 4000 mm. Die Walzung von über-



4

5

6

1 Profil- und Grobstraße (P 1), Werk Union. Die nebeneinander angeordneten Walzgerüste ermöglichen ein zügiges Auswalzen. Die elektrisch gesteuerten und sich in Fahrinnen bewegendenden Querschlepper, im Vordergrund, schieben das Walzgut von einem Walzgerüst zum anderen.

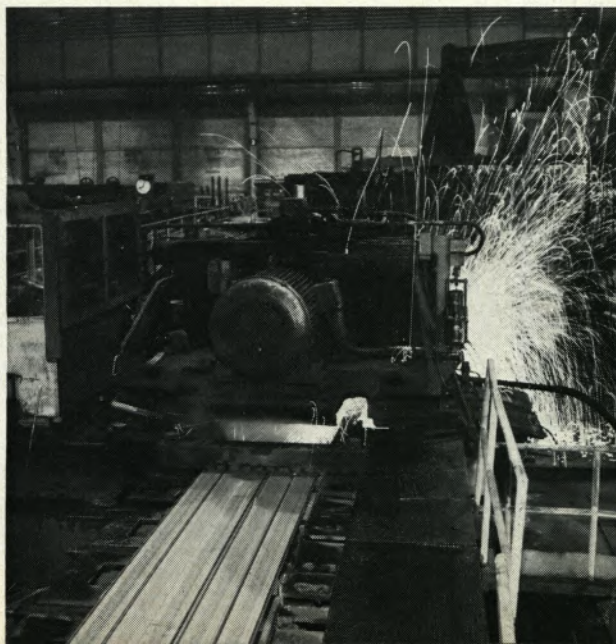
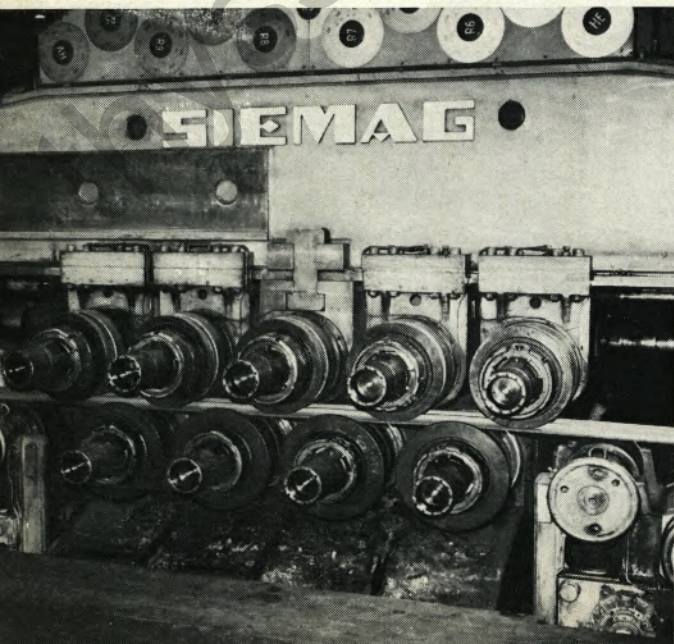
2 Mitteleisenstraße (P 3), Werk Union. Aus einem Durchstoßofen gleitet das erhitzte Walzgut auf den Rollgang.

3 Nicht nebeneinander, sondern hintereinander (kontinuierlich) sind hier die Walzgerüste angeordnet. Hohe Walzgeschwindigkeiten sind dadurch möglich.

4 Das fertig gewalzte Material nimmt das 11 m breite und 95 m lange doppelseitige Rollenkühlbett auf.

5 In voller Länge werden die ausgewalzten Profile in der Neunrollenrichtmaschine gerichtet.

6 Nach dem Richten wird das Fertigmaterial — hier durch die Säge — auf versandfertige Längen getrennt.

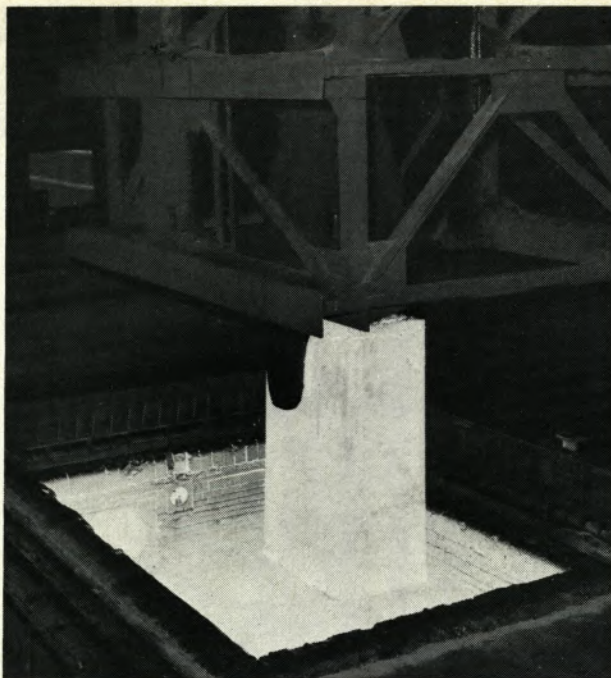


breiten Blechen kann nur auf diesem Gerüst erfolgen, da hier die Ballenlängen entsprechende Überbreiten zulassen. Das zweite Gerüst, in dem Walzen mit einer Ballenlänge von 3150 mm lagern, ist ebenso wie das erste Gerüst auf eine Änderung der Drehrichtung der Walzen eingerichtet, d. h., das Walzgut wird durch Hin- und Herwalzen verformt. Diese Tandemstraße, deren Grob- und Mittelblecherzeugung bei 80 000 Monatstonnen liegt, ist mit einer automatischen Walzprozeßsteuerungsanlage ausgerüstet. Vom Einsetzen der Brammen in die Wärmeöfen bis zum Warmrichten des Walzgutes nach der Auswalzung erfolgt die Arbeitsablaufsteuerung durch einen Prozeßrechner.

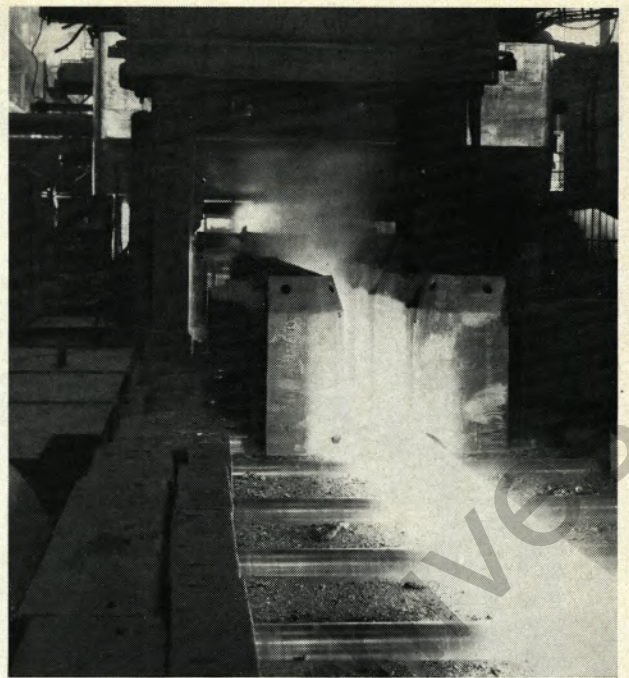
Es fällt auf, daß sämtliche Walzwerksanlagen des Werkes Union auf Profilstahl, die des Werkes Phoenix dagegen ausschließlich auf Flachstahlprodukte eingerichtet sind. Diese Erzeugungsprogrammabstimmung war vor Jahrzehnten schon beim Zusammenschluß dieser Werke festgelegt worden, um eine rationelle und kostengünstige Fabrikaterstellung zu ermöglichen.

Dipl.-Ing. Josef v. Thun

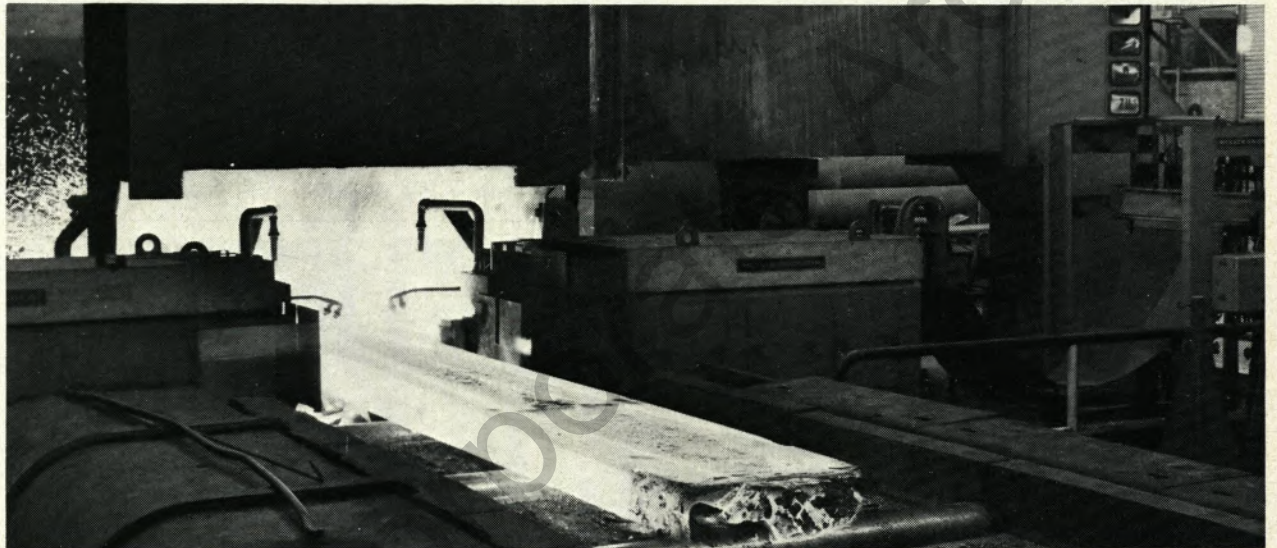
Wird fortgesetzt mit den Walzwerksbetrieben, Werk Westfalenhütte.



7



8



9

7 Blockbrammenstraße (P 1)
Werk Phoenix.

Der Kran zieht einen für die Auswalzung auf Walztemperatur erhitzten Block aus dem Tiefofen. Das aus feuerfestem Mauerwerk bestehende Innere des Ofens ist deutlich zu erkennen.

8 Bis zu 25 t schwere Rohblöcke
werden hier ausgewalzt. Dementsprechend gewaltig sind die elektrischen Kant- und Verschlebeinrichtungen der Walzstraße.

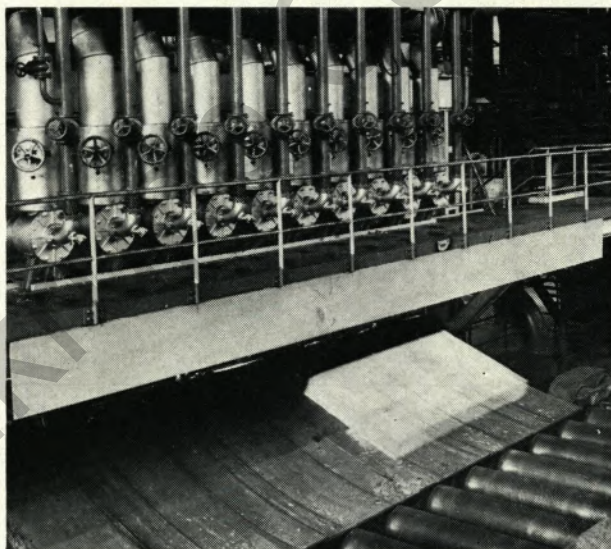
9 Die Seiten der schweren Vorbrammen
werden in der Flämmerei durch ein Sauerstoff-Brennverfahren abgeflämmt.

10 Grob- und Mittelblechwalzwerk
(Tandemstraße — F 2 —),
Werk Phoenix.

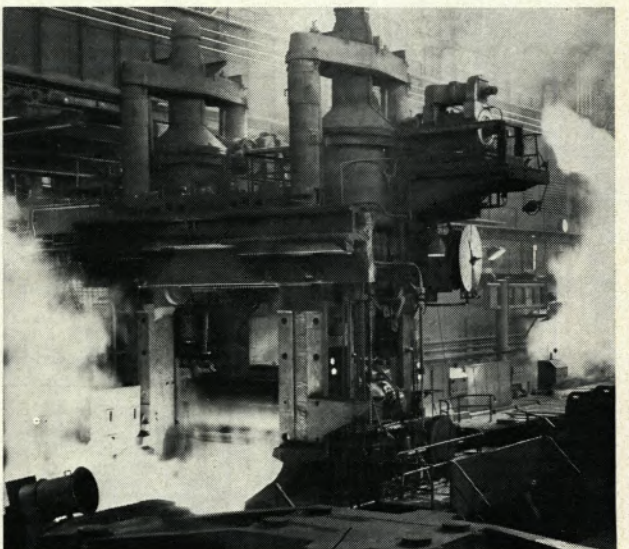
Bis zu 18 t schwere Brammen gleiten aus dem Stoßofen auf die Rollgänge, die das Walzgut durch die Zunderabsprichtvorrichtung zum ersten Walzgerüst fortbewegen.

11 Die Walzen des ersten Walzgerüsts
der Tandemstraße haben eine Ballenlänge von 4000 mm und ermöglichen das Auswalzen von überbreiten Blechen.

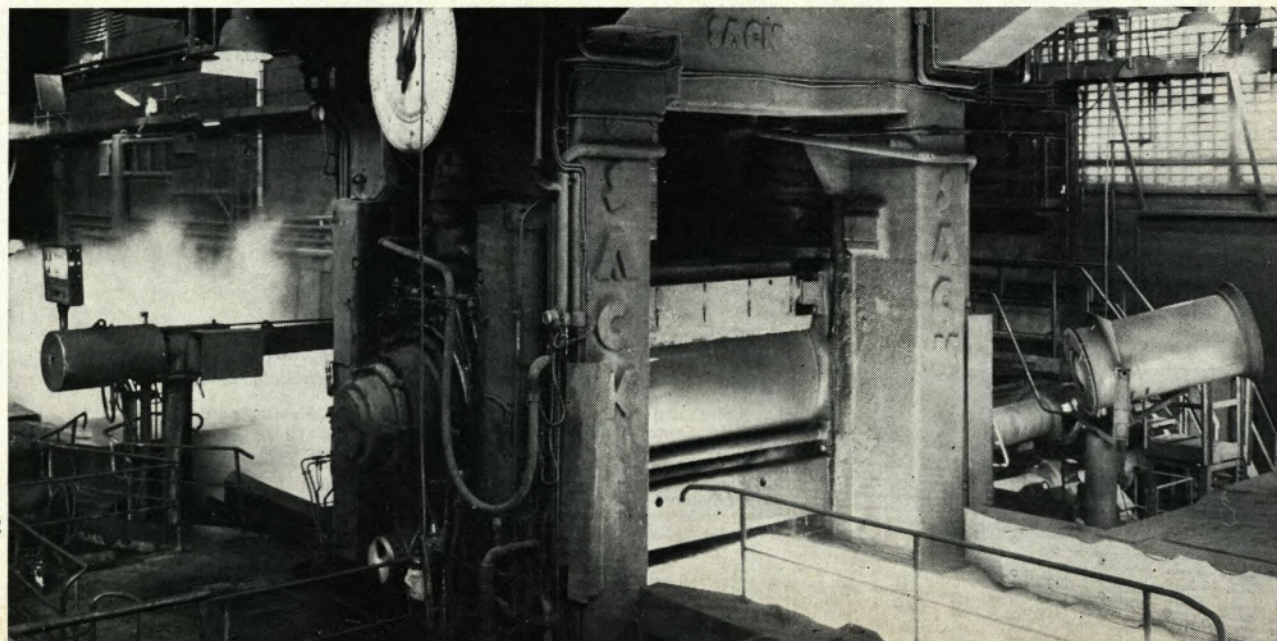
12 Im zweiten Walzgerüst lagern
Walzen mit einer Ballenlänge von 3150 mm. Links im Bild ist das Dickenmeßgerät zu erkennen. Es mißt fortlaufend die Stärken der in der Walzung befindlichen Bleche.



10



11



12

Der Betriebsrat hat



Werk Phoenix

Erste Reihe, von links: Franz Stüwe, Franz Lopatecki, Rudi Quenzer, Willi Schero, Rita Berndt, Helmut Hagemann, Karl Schäfer, Fritz Althoff, Heinz Wenig.

Zweite Reihe, von links: Hans-Otto Wolf, Heinz Rohrbeck, Otto Meyerling, Karl-Heinz Arndt, Reinhold Rösen, Lutz Dieckerhoff, Siegfried Arnold, Günter Duhme, Karl Thiemann, Theo Sunder, Fritz Völler.

Dritte Reihe, von links: Rudi Geler, Horst Staroske, Wolfgang Weiermann, Karl-Heinz Purreda, Rudi Timmer, Dieter Bierbrodt, Heinrich Pfannkuche.

Nicht anwesend waren: Heinrich Kleiss, Rudolf Langenbach, Kurt Nusch und Horst Völker.

Betriebsausschuß

1. Vorsitzender
Karl-Ludwig Dieckerhoff

stellv. Vorsitzender
Reinhold Rösen

Schriftführer
Heinz Rohrbeck
Franz Stüwe
Franz Lopatecki
Günter Duhme
Willi Schero
Helmut Hagemann
Fritz Althoff

Angestelltenausschuß

Heinz Rohrbeck
Horst Völker
Rudi Geyer
Dieter Bierbrodt
Theo Sunder



Werk Union

Erste Reihe, von links: Georg Werner, Alfons Schlosser, Hermann Prott, Reinhard Menkhoff, Werner Schäfer, Siegfried Rosentreter, Josef Ehlert, Willi Hoffmeister, Günter Greffling. Zweite Reihe, von links: Ernst Steinkühler, Helmut Schlender, Gerhard Hepp, Hans Käsler, Paul Westermann, Horst Lange, Kurt Reinhardt, Otto Siegmund, Waldemar Weichmann, Heinz Menne, Günter Reis, Kurt Sonntag, Willi Wagner, Maria Wirsing, Dieter Hahn, Gerhard Panke, Karl Pütschneider.

Nicht anwesend waren: Theo Gotling, Werner Blankenberg und Paul Löher.

Betriebsausschuß

1. Vorsitzender
Siegfried Rosentreter
stellv. Vorsitzender
Werner Schäfer

Schriftführer
Heinz Menne

Josef Ehlert
Willi Hoffmeister
Georg Werner
Paul Westermann
Ernst Steinkühler
Günter Greffling

Hauptausschuß
Siegfried Rosentreter
Werner Schäfer

Gemeinschaftsausschuß
Siegfried Rosentreter
Werner Schäfer
Heinz Menne
Lohn- und Tarifausschuß
Heinz Menne
Georg Werner



Werk Westfalenhütte

Erste Reihe, von links: Karl-Heinz Vernholz, Albert Pfeiffer, Theo Schröder, Bruno Scheffler, Karl-Heinz Rademacher, Gerd Pawlowski, Horst Roggenbach, Emil Weber, Klaus-Dieter Kleinhorst.

Zweite Reihe, von links: Fritz Wäscher, Theo Steins, Heinz Brauckhoff, Hans Lauritsch, Renate Klein, Franz Lange, Johann Rosenkranz, Erich Wetzel.

Dritte Reihe, von links: Heinz Stang, Wilfried Stockhaus, Helmut Bojahn, Herbert Niermann, Günter Becker, Leo Werski, Günter Füllberg.

Vierte Reihe, von links: Hans Kaiser, Friedhelm Hellmann, Friedhelm Meier, Kurt Schrade, Lambertus Majoor.

Nicht anwesend waren Alfred Simon, Walter Jendhoff, Heinz Becker, Willi Bruns, Wilfried Michaels, Helmut Wolf.

Betriebsausschuß

1. Vorsitzender
Albert Pfeiffer
stell. Vorsitzender
Alfred Simon

Schriftführer
Walter Jendhoff
Helmut Wolf
Karl-Heinz Vernholz
Willi Bruns
Theo Steins
Fritz Wäscher
K.-Heinz Rademacher

Hauptausschuß
Albert Pfeiffer
Alfred Simon Walter Jendhoff
Personalausschuß
Albert Pfeiffer Alfred Simon
Personalplanungsausschuß
Heinz Brauckhoff
Personalbedarfsausschuß für Lohnempfänger
Heinz Brauckhoff
Personalbedarfsausschuß für Gehaltsempfänger
Alfred Simon

sich konstituiert

Lohn- und Tarifausschuß

Reinhold Rösen
Willi Schero
Fritz Althoff
Rudi Quenzer
Günter Duhme

Arbeitssicherheitsausschuß

Franz Stüwe
Karl Thiemann
Heinz Wenig
Kurt Nusch
Karl-Heinz Poreda

Ausbildungsausschuß

Hans-Otto Wolf
Wolfgang Weiermann
Siegfried Arnold
Heinrich Kleiß
Fritz Völler

Sozial- und Kulturausschuß

Franz Lopatecki
Rudi Timmer

Karl Schäfer
Rita Berndt
Rudi Langenbach

Wohnungsausschuß

Helmut Hagemann
Karl-Heinz Arndt
Horst Staroske
Otto Meyerling
Heinrich Pfannkuche

Pensionsausschuß

Willi Schero

Unterstützungskasse

Willi Schero

Verbesserungs-

vorschlagswesen
Franz Stüwe

Unfallüberwachungs-

ausschuß
Franz Stüwe

Willi Hoffmeister
Hermann Prott
Kurt Sonntag

Arbeitssicherheitsausschuß

Josef Ehlert
Otto Siegmund
Theo Gotling
Reinhard Menkhoff
Horst Lange

Unfallüberwachungs-

ausschuß
Josef Ehlert
Otto Siegmund

Ausbildungsausschuß

Willi Hoffmeister
Werner Schäfer
Theo Gotling
Dieter Hahn
Günter Reiss

Wohnungsausschuß

Siegfried Rosentreter
Willi Wagner
Gerd Panke
Karl Pütschneider
Alfons Schlosser

Vorschlagswesen

Ernst Steinkühler
Otto Siegmund
Sozial- und Kulturausschuß

Paul Westermann
Kurt Sonntag
Gerhard Heppe
Waldemar Weichmann

Küchenausschuß

Maria Wirsing
Kurt Sonntag
Gerhard Heppe

Pensionsausschuß

Josef Ehlert
Paul Löher

Schlichtungsausschuß

Georg Werner
Helmut Schlender
Werner Blankenberg
Hans Käsler

Verkehrsausschuß

Georg Werner
Kurt Reinhardt
Unterstützungsausschuß
Paul Westermann

Personalplanungsausschuß

Helmut Hagemann

Personalbedarfsausschuß

für Lohnempfänger
Helmut Hagemann

Verkehrsausschuß

Heinz Rohrbeck

Wohnungsbauplanungs-

ausschuß
Helmut Hagemann
Karl-Heinz Arndt

Gehaltsausschuß

Heinz Rohrbeck

Personalausschuß

Heinz Rohrbeck

Personalbedarfsausschuß

für Angestellte
Heinz Rohrbeck

Ernst Steinkühler

Umbesetzungsausschuß

Heinz Menne
Willi Hoffmeister

Angestelltenausschuß

Werner Schäfer
Günter Greffling
Gerhard Heppe
Paul Löher

Helmut Schlender

Gerd Panke

Werner Blankenberg

Personalbedarfsausschuß

für Lohnempfänger

Heinz Menne

Personalbedarfsausschuß

für Gehaltsempfänger

Günter Greffling

Personalausschuß

Siegfried Rosentreter

Werner Schäfer

Gehaltsausschuß

Günter Greffling

Personalplanungsausschuß

Werner Schäfer

Gehaltsausschuß

Alfred Simon

Lohn- und Tarifausschuß

Karl-Heinz Vernholz
Gerd Pawlowski
Willi Bruns
Lambertus Majoor
Kurt Schrade

Ausbildungsausschuß

Fritz Wäscher
Wilfried Michaelis
Horst Roggenbach
Leo Werski
Hans Kaiser

Wohnungsausschuß

Heinz Stang
Bruno Scheffler
Theo Steins
Friedhelm Hellmann
Günter Becker

Planungs- und

Wohnungsausschuß

Theo Steins
Friedhelm Hellmann

Sportausschuß

Horst Roggenbach

Klaus-Dieter Kleine-Horst

Theo Schröder

Emil Weber

Johann Rosenkranz

Gesamt-Küchenausschuß

Heinz Stang

Günter Füllberg

Renate Klein

Bücherei- und

Kulturausschuß

Hans Kaiser

Erich Wetzell

Herbert Niermann

Helmut Bojhra

Günter Becker

Ausschuß für Vorschlags-

und Verbesserungswesen

Wilfried Stockhaus

Leo Werski

Pensionsausschuß

Heinz Brauckhoff

Bruno Scheffler

Schlichtungsstelle

bei der Hoesch AG

Albert Pfeiffer

Gesamt-Verkehrsausschuß

Gerd Pawlowski

Karl-Heinz Radermacher

Unfallüberwachungs-

ausschuß

Mitglieder

Friedhelm Meier

Hans Lauritsch

Emil Weber

Vertreter

Franz Lange

Heinz Stang

Kl.-Dieter

Kleine-Horst

Sozialausschuß

Helmut Bojhra

Erich Wetzell

Franz Lange

Renate Klein

Unterstützungs GmbH

Horst Roggenbach

Bruno Scheffler

Angestelltenausschuß

Alfred Simon

Karl-Heinz Radermacher

Wilfried Stockhaus

Heinz Stang

Bruno Scheffler

Helmut Bojhra

Sicherheitsbeauftragte

Wilhelm Loch

Karl-Heinz Wilhelm



Walter Tebbe

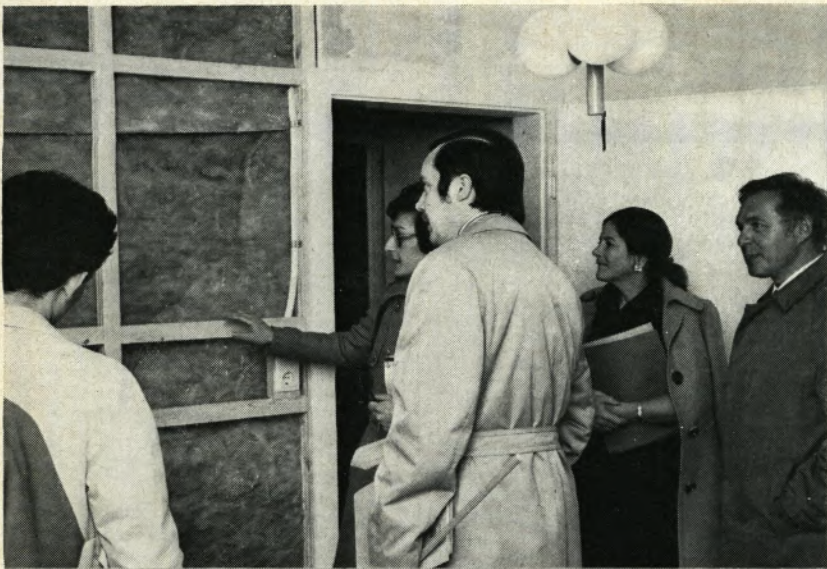
hat bei der letzten Betriebsratswahl nicht mehr kandidiert und ist aus dem Betriebsrat des Werkes Phoenix ausgeschieden.

1951 wurde Walter Tebbe in den Betriebsrat, 1957 in den „geschäftsführenden Ausschuß“ und 1963, 34jährig, als Nachfolger von Heinrich Stephan zum Vorsitzenden dieses Betriebsrates durch das Vertrauen seiner Kollegen berufen.

Diesen schwierigen und sehr verantwortungsvollen Auftrag hat er, das bewiesen die steigenden Stimmenzahlen bei den Betriebsratswahlen, mit wachsender Zustimmung der Belegschaft erfolgreich gelöst. Darüber hinaus hat er sich in dieser Funktion die Anerkennung durch die Verwaltung erworben. Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber drückte es beim 25jährigen Dienstjubiläums Tebbes so aus: „Das Unternehmen weiß es zu schätzen, als Gegenüber in den vielfältigen Besprechungen und Verhandlungen einen Mann zu haben, der sich mit Klarheit und Entschiedenheit für die Belegschaft, die ihn zu ihrem Sprecher gewählt hat, einsetzt und der bei diesem Einsatz dennoch nicht das große Ganze aus dem Auge verliert.“

Als Aufsichtsratsmitglied der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG hatte er in den Jahren 1963 bis 1966 eine Reihe schwerwiegender Entscheidungen für Unternehmen und Belegschaft mit zu treffen. So hielt er die Reduzierung der Roheisen- und Rohstahlerzeugung in den Werken Dortmund und Hörde ab November 1963 auf wenige moderne Anlagen für ebenso wichtig wie das Zusammengehen mit der Hoesch AG ab Oktober 1966. Damit bestätigte Walter Tebbe auch in diesem Gremium, daß er Verantwortung ernst und auf das Wohl der Belegschaft bezogen verstanden wissen will. Diese Linie behielt er auch im Auge bei der Zustimmung im Aufsichtsrat der Hoesch AG über die engere Zusammenarbeit Hoesch/Hoogovens in diesem Jahr.

Die Belegschaft und der Betriebsrat verlieren in ihm einen qualifizierten Vertreter ihrer Interessen und einen verdienten Mann.



Internationale Bauexperten besichtigen modernisierte Hüttenwohnungen

Die Europäische Gemeinschaft für Kohle und Stahl hat in den Ländern der Gemeinschaft für die Stahlindustrie und den Bergbau Versuchsprogramme zur Modernisierung von Wohnungen ausgeschrieben. Für die deutsche Seite hat im Bereich

der Stahlindustrie die Hoesch Wohnungsgesellschaft den Zuschlag erhalten. Sie modernisiert in diesem Programm für Hüttenarbeiter an der Dreher-, Schlosser-, Stahlwerk- und Borsigstraße 92 Wohnungen. Das Versuchsprogramm der

EKGS befindet sich in Deutschland in einem fortgeschrittenen Stadium. Der von der Generaldirektion für Soziale Angelegenheiten der Kommission der Europäischen Gemeinschaft berufene internationaler Sachverständigenausschuß, dem Herr Zöllner

als Präsident vorsteht, besichtigte die Baustelle in Dortmund.

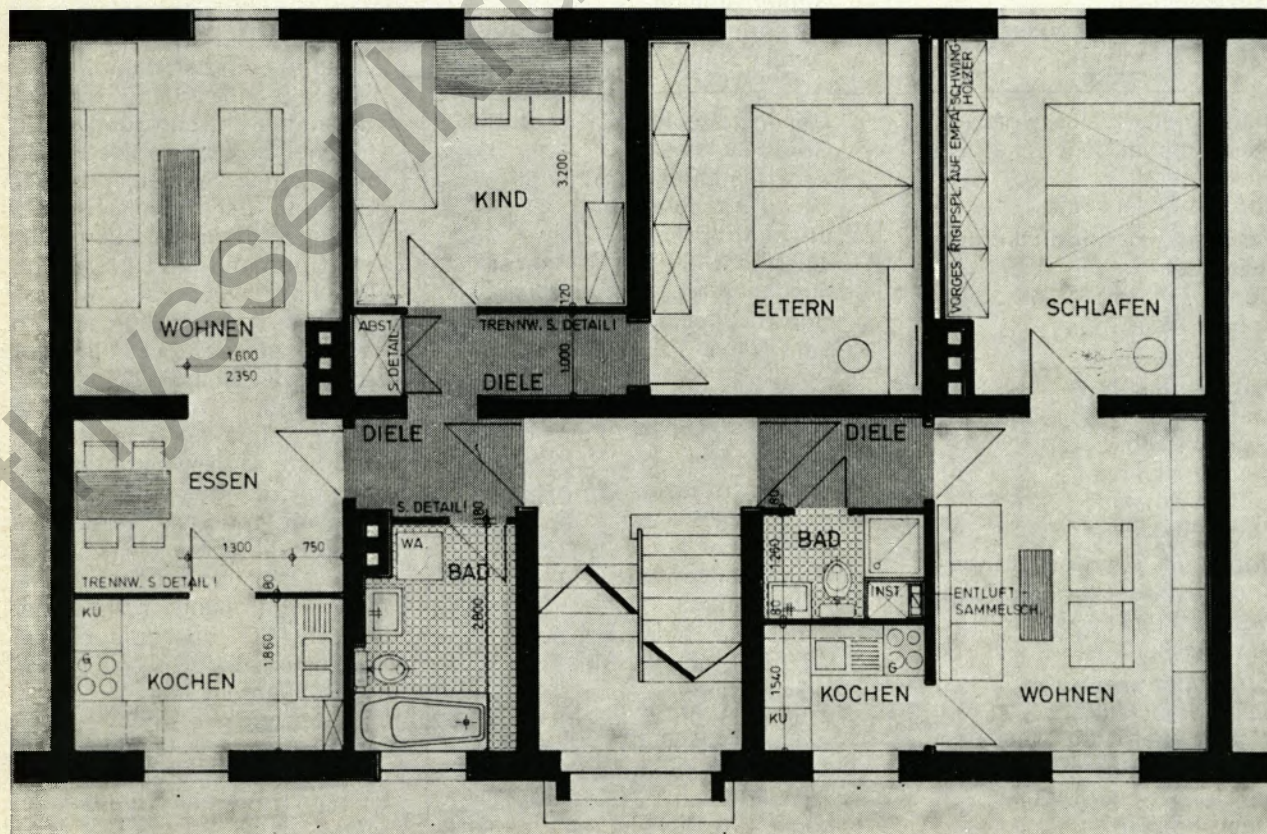
Karl-Heinz Luhmann

Geschäftsführer der Hoesch-Wohnungsgesellschaft, begrüßte die Gäste und erläuterte das Modernisierungsprogramm.

Derzeitiger Zustand des Bauvorhabens

Es handelt sich um normal unterhaltene Bauten. Der technische und instandhaltungsmäßige Zustand ist als gut zu bezeichnen. Zur Steigerung des Wohnwertes, und um auch in Zukunft die dauernde Vermietbarkeit zu gewährleisten, müssen im wesentlichen die folgenden, nicht mehr zeitgemäßen baulichen Zustände beseitigt werden: Ofenheizung, mangelhaft eingerichtete

^
Sachkundig begutachten die Fachleute die baulichen Veränderungen an Altbauwohnungen von Hüttenleuten; rechts Karl-Heinz Luhmann, Geschäftsführer der Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH.



Grundriß von modernisierten Wohnungen.

Bäder und Küchen (freistehende Wanne, Kohlebadöfen, keine Einbauküchen), die Grundrißaufteilung entspricht nicht mehr den heutigen Erfordernissen, die Elektroinstallation genügt nicht den heutigen technischen Forderungen.

Was ist zu tun ?

Zur Verbesserung des Wohnens werden die folgenden Arbeiten durchgeführt: Einbau einer Zentralheizung; Installation von Einbauwannen oder Duschanlagen, Plattierung des Bades, zentrale Warmwasserversorgung für Bad und Küche; Neuanlage der sanitären Installation; Einbau von Nirostaspülen und Einbauküchen; Änderung des Leitungsquerschnittes der Stromversorgung; Grundrißänderung, zum Teil Vergrößerung der Wohnfläche (die Anzahl der Wohnungen verringert sich durch Zusammenlegung von 92 auf 84 WE); Einbau von Fenstern mit Isolierverglasung als Drehklappfenster; Überarbeitung der vorhandenen Grünanlagen und Spielplätze; Schaffung von Abstellplätzen für Pkw.

Wie werden diese Arbeiten durchgeführt ?

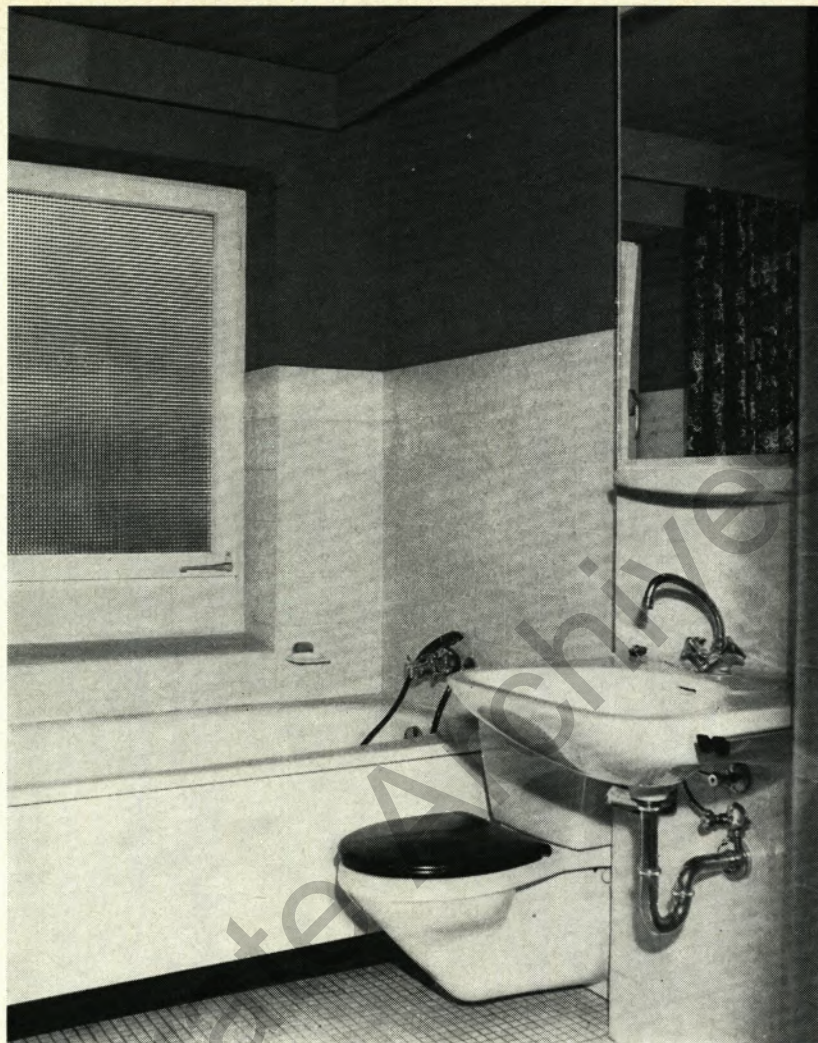
Grundlage der Planungen waren die Vorstellungen der EGKS zur Modernisierung des Wohnungsbauprogrammes, deren Hauptziele sind: „Erforschung und Anwendung neuer technischer Verfahren im industriellen Maßstab zur Steigerung der Produktivität, zur Einsparung von Arbeitskräften und zur Senkung der Kosten der Modernisierung im Wohnungsbau.“ Diese Vorstellungen werden bei diesem Programm durch weitgehende Vorfertigung von Bauelementen und einen Organisationsablauf erreicht, bei

dem die Zeitpläne des Arbeitsablaufes und der nötigen Umsetzung koordiniert werden. Insbesondere werden folgende vorgefertigte Bauteile verwendet: Installationsblock für Be- und Entwässerung (für Badeeinrichtung, Waschbecken, WC und Küchenspüle); senkrechte Steigeleitung für Be- und Entwässerung, Gasversorgung sowie für Entlüftung durch Sammelerschächte pro Geschloß; vorgefertigte Zwischenwände einschließlich Tür- und Fensterelemente zwischen Bad und Flur, Flur und Kinderzimmer sowie Küche und Eßplatz; Elektroinstallation mittels vorgefertigter Kunststoffkabelleisten, um Stemmarbeiten zu vermeiden; Heizkörper mit in der Fabrik angeschweißten Rohrlängen, um weitgehend Schweißarbeiten an Ort und Stelle zu vermeiden. Die übrigen Heizleitungen werden in möglichst großen Längen vorgefertigt und angeliefert, um eine schnelle Montage zu ermöglichen.

Als weiterer, wesentlicher Punkt, durch den die erstrebte Rationalisierung erreicht wird, ist die Auftragserteilung an einen Generalunternehmer zu verzeichnen. Es ist der Bauhof der Hoesch Hüttenwerke AG, der mit eigenen Handwerksabteilungen die Arbeiten ausführt und der mit Hilfe eines Netzplanes die Arbeiten so koordiniert, daß sie in sich verzahnt durchgeführt werden können.

Mietmäßige Auswirkungen

Die Durchschnittsmiete nach der Modernisierung würde für alle 84 Wohnungen (ehemals 92 WE) 3,16 DM/qm/mtl. betragen. Nach der Modernisierung werden die Wohnungen so ausgestattet und verbessert sein, daß sie in etwa mit einer Neubau-



Nach dem Umbau

wohnung vergleichbar sind. Ein Vergleich, bei dem die Aufwendungsbeihilfe der Neubauwohnung (2,10 DM/qm/mtl.) und der Zinszuschuß der modernisierten Wohnung (0,29 DM/qm/mtl.) nicht berücksichtigt wird, zeigt jedoch klare Vorteile für die modernisierte Wohnung auf: monatliche Grundmiete einer 60 qm großen Wohnung a) modernisiert 207 DM = 3,45 DM/qm, b) Neubauwohnung 336 DM = 5,60 DM/qm. In einem Abschlußgespräch informierte

Arbeitsdirektor
Dr. Günter Sieber

die Experten aus dem Montanunionraum über das Wohnungsprogramm der Hoesch AG, das neben vielen anderen Maßnahmen u. a. auch solche Entwicklungsarbeiten bei Wohnungssanierungen zur Unterstützung von Aktivitäten der Europäischen Gesellschaft für Kohle und Stahl einschließt.

Vorstand der Gemeinnützigen Wohnstättengenossenschaften DO-Süd eGmbH besucht Werk Phoenix

Kürzlich besuchte der Vorstand der Gemeinnützigen Wohnstättengenossenschaft DO-Süd eGmbH das Werk Phoenix und besichtigte die Betriebsanlagen. Dr. Hufnagel, Vorstandsmitglied der Hoesch AG, begleitete die Gäste und führte sie durch das Hochofenwerk und die Stahl- und Walzwerke der Hütte, dabei galt das Interesse der Gäste besonders der neuen Stranggießanlage.

In einem anschließenden Gespräch, an dem zeitweise auch der Vorsitzende des Vorstandes der Hoesch AG, Dr. Harders, teilnahm, wurden neben technischen und personellen Fragen der Hüttenwerke auch allgemein politische erörtert. Vom Vorstand der Genossenschaft, die in den Jahren von 1950 bis heute mit Hilfe des

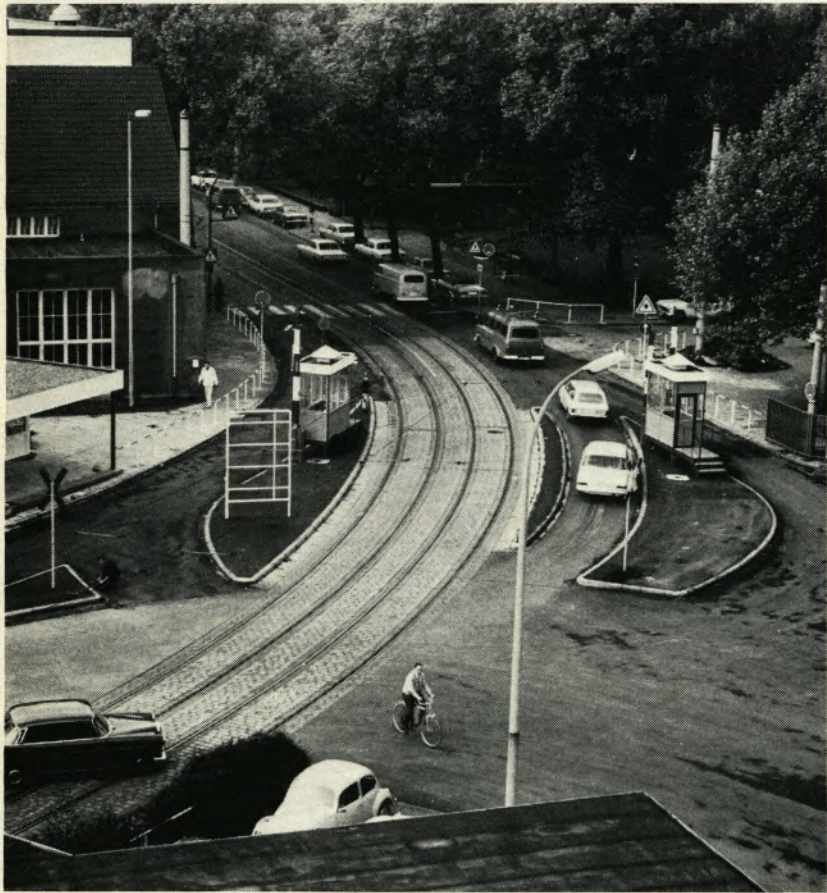
Werkes etwa 1800 Wohnungen für Belegschaftsmitglieder erbaute, nahmen an der Besichtigung der Geschäftsführer Helmut Schulte, Stadtrat a. D. Karl Exius, Heinrich Stephan, Betriebsratsvorsitzender im Werk Phoenix von 1946 bis 1963, und Walter Tebbe, Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix von 1963 bis 1972, teil. Vom Vorstand der Genossenschaft konnte Wilhelm Fußmann, der frühere Leiter des Wohnungswesens der Hüttenunion, nicht teilnehmen.

Von rechts:

Karl Exius, Dr.-Ing. F. J. Hufnagel vom Vorstand der Hoesch AG, Helmut Schulte, Heinrich Stephan und Walter Tebbe.



AUS 2 MACH 1



Neues Werkstor

Die Springorumstraße ist jetzt nach Vorverlegung des Werkstores W 1 Oesterholzstraße in ganzer Länge Werksstraße. Die Lkw-Verwiegungen und -Abfertigungen, die bisher am Tor W 1 erfolgten, werden jetzt im Lkw-Abfertigungszentrum an der Rüschbrinkstraße durchgeführt, und in Kürze werden auch die Lkw-Abfertigungen und -Verwiegungen, die jetzt noch am Tor Albertstraße durchgeführt werden, im Lkw-Abfertigungszentrum erledigt. Damit sind die geplanten Rationalisierungsmaßnahmen des innerwerklichen Straßenverkehrs im wesentlichen zum Abschluß gekommen.

Das gesamte Werksgelände der Westfalenhütte (außer Zementfabrik und Feineisenstraße) kann von Straßenfahrzeugen nur noch über zwei Tore, die Tore W 4 Rüschbrinkstraße und W 1 Oesterholzstraße, angefahren werden. Das Tor W 4 Rüschbrinkstraße dient vornehmlich

dem Lkw-Verkehr, das Tor W 1 Oesterholzstraße mit bestimmten Ausnahmen nur dem Pkw-Verkehr. An beiden Toren ist der Fahrzeugverkehr groß.

Die Auspuffgase der Pkw und Lkw sind vor allem in den Hauptverkehrszeiten für das an den Toren tätige Werkschutzpersonal lästig und bei bestimmten Konzentrationen schädlich. Um die Werkschutzmänner vor Gesundheitsschäden zu bewahren, wurden an den beiden Toren Abfertigungsstände aufgestellt, deren Innenraum unter einem geringen Überdruck steht, der durch ein in der Decke angebrachtes Gebläse erzeugt wird. Die angesaugte Luft kann erwärmt werden. Da die Auspuffgase schwerer als Luft sind, wurden die Abfertigungsstände etwa 60 cm hoch gestellt. Geschützt vor Wind und Wetter und unbehelligt von den Auspuffgasen können die Werkschutzmänner an den neuen Toren ihren Dienst versehen.

Im Tennisheim der Sport- und Erholungsanlage des Hoesch-Parks „rauchten“ die Köpfe. Auf dem Tagungsplan der Schwerbeschädigten-Vertrauensleute stand als Thema die Rentenversicherung der Arbeiter und der Angestellten. Als Arbeitsgrundlage diente den Teilnehmern ein Rentenberechnungsbogen der Bundesversicherungsanstalt für

Schwerbeschädigten-Tagung



in Sachen Rentenversicherung

Angestellte, über dessen Gebrauch für die Ermittlung der bisherigen eigenen Rentenansprüche **Heinrich Gottlob**, Leiter des Personalwesens für Lohnempfänger, referierte. Anhand eines praktischen Falles arbeiteten sich die Schwerbeschädigten-Vertrauensleute mit Unterstützung des Referenten und unter Zuhilfenahme einer achtseitigen Erläuterung durch den 16 Seiten umfassenden Rentenberechnungsbogen. Dabei stellte sich heraus, daß das Problem der Berechnung nicht sosehr in der richtigen Anwendung der seit 1957 unverändert gebliebenen Rentenformel liegt, sondern mehr in der lückenlosen Erfassung und Ermittlung der anrechnungsfähigen Versicherungszeiten – wie Beitrags-, Inflations-, Ausfall-, Ersatz- und gegebenenfalls Zurechnungszeiten – die die Rentenhöhe erheblich beeinflussen. Allein durch systematische Schulungen der Sozialversicherten kann erreicht werden, daß die Kenntnisse um die Problematik des Beitrags- und Versicherungsrechtes in der Rentenversicherungsgesetzgebung allgemein vertieft und erweitert werden. Das war auch das Anliegen dieser Tagung unserer Schwerbeschädigten-Vertrauensleute.



Verdienten Mitarbeitern, die wegen erfolgreicher und prämiierter Verbesserungsvorschläge ausgezeichnet worden waren, galt ein Festabend, der vom Vorstand der Hoesch Hüttenwerke AG veranstaltet worden war.

Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber

würdigte die besondere Leistung dieser Mitarbeiter als „Ausdruck eines positiven sozialen Verhaltens“, denn mit einem brauchbaren Verbesserungsvorschlag mache sich jeder auch um seine Arbeitskollegen verdient, „die in den Genuß einer sichereren, leichteren oder effektiveren Arbeitsweise kommen“. Dr. Sieber verwies darauf, daß „im Geschäftsjahr 1970/71 921 Verbesserungsvorschläge eingereicht wurden, 1102 Verbesserungsvorschläge abschließend behandelt – da auch Verbesserungsvorschläge aus den vorangegangenen Jahren abgeschlossen wurden, ist es kein Rechenfehler, daß diese Zahl größer ist als die Zahl der eingereichten Verbesserungsvorschläge; 574 Verbesserungsvorschläge wurden mit Geldprämiiert und 483320 DM wurden insgesamt an Geldprämien ausbezahlt. „Alle genannten Zahlen sind“, so Dr. Sieber, „Rekordergebnisse in den vergangenen fünf Jahren. Das ist ein sehr erfreuliches Ergebnis und eine Bestätigung dafür, daß wir den richtigen Weg eingeschlagen haben. Die genannten Erfolge sind die beste Rechtfertigung für unser System der leistungsgerechten Bewertung. Damit rückt die Bedeutung des Betrieblichen Vorschlagswesens aber auch stärker in den Vordergrund, und es gibt im gesamten Hüttenvorstand keine Meinungsverschiedenheiten darüber, daß zu den wichtigen Führungsaufgaben auch die Aktivierung der Mitarbeiter für das Betriebliche Vorschlagswesen gehört.“



Kluge Köpfe bei den Hütten- werken

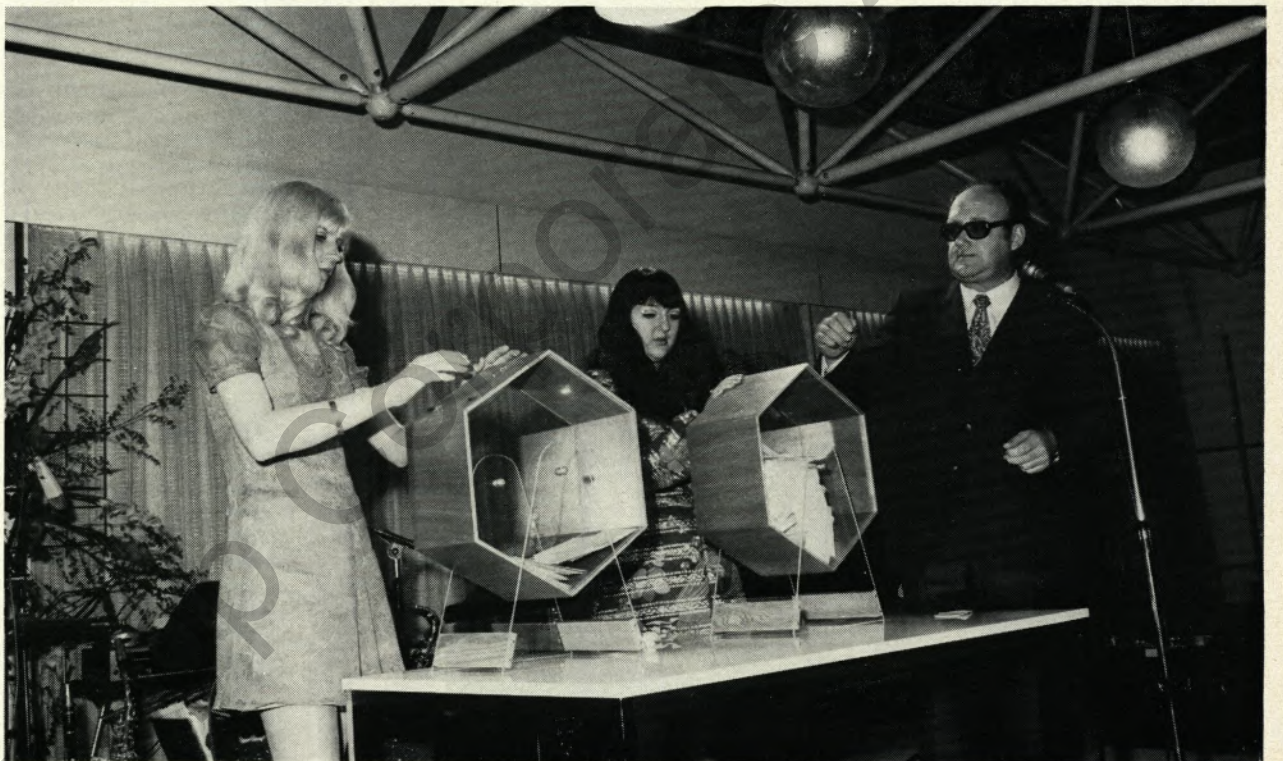
Blick in die vollbesetzte „Neue Werkschänke“. Oben rechts: Die großartige Musikal- und Gesangsschau des Rhenus-Duo fand bei den Teilnehmern viel Beifall.

Für die Betriebsräte der Hoesch Hüttenwerke AG sprach

Karl-Ludwig Dieckerhoff

der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Phoenix. Er sagte u. a.: „Als Betriebsräte sind wir daran interessiert, daß sich möglichst viele Belegschaftsmitglieder Gedanken über ihre Arbeitswelt machen. Dazu gehört u. a. auch, daß sie darüber nachdenken, wie Arbeitsabläufe und Anlagen rationeller und sicherer gestaltet werden können. An dem dabei entstehenden wirtschaftlichen Erfolg muß selbstverständlich die Belegschaft teilhaben. Sorge dafür zu tragen, daß das geschieht, ist eine wichtige Aufgabe der Betriebsräte. Es sind unseres Erachtens aber nicht nur die materiellen Inhalte, die das Verbesserungsvorschlagswesen interessant machen. Auch die Tatsache, eine eigene Idee im Unternehmen verwirklicht zu sehen, muß als Möglichkeit der persönlichen Selbstbestätigung positiv gewertet werden.“

25 Gewinne wurden beim „Erfinderball“ verlost. Als Glücksgöttinnen fungierten v. l. Sigrun Schwerdtfeger und Marianne Sobkowiak. Helmut Wolf, Betriebsrat Westfalenhütte, assistierte dabei.



Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber gratuliert dem Gewinner des 1. Preises, Rudi Kröber, MEr-Ph.



Die Sängerin Daisy Door gibt „klugen Köpfen“ Autogramme.

Hütten- männer auf

Besichtigungs- und Diskussions- reisen



✓ Der Dozent, Herr Winkelmann, erklärt das Planetariums-Projektions-Zeiss-Großgerät, das aus 29 000 Einzelteilen zusammengesetzt ist und während des Vortrages über 98 Stufenschaltungen bedient werden kann. Wert des Gerätes: 1 Mill. DM.

< Kurt Bischof gratuliert im Namen der Hüttenmänner Sinteranlage Westfalenhütte dem frischgebackenen Professor Kaminski, Direktor des Instituts für Weltraumforschung, zu seiner Berufung als Honorar-Professor an die Pädagogische Hochschule Essen.

Im Rundgang des Planetariums verabschiedet Herr Winkelmann unsere Hüttenmänner nach beendeter Diskussion.

„Nur Reisen ist Leben, wie umgekehrt das Leben Reisen ist.“ Diesen Ausspruch Jean Pauls haben sich rund einhundert Kollegen der Sinteranlage Westfalenhütte zum Wahlspruch gemacht. Im Herbst und Frühjahr jeden Jahres machen sie ein Tagesziel aus, das mit dem Reisebus erreichbar ist. Dabei verbinden sie das Angenehme mit dem Nützlichen und wählen nur solche Zielorte, an denen eingeplante Besichtigungen der Erweiterung des Horizontes dienen. Bei einem zwanglosen Beisammensein schließt sich an die jeweilige Besichtigung eine Diskussion an, die bei allen Fahrtteilnehmern die gewonnenen Eindrücke vertieft.



Der Besuch beim Westdeutschen Rundfunk mit einer Besichtigung der Funk- und Fernsehstudios war ein Erlebnis besonderer Art. Später bot sich die Gelegenheit, die dabei hervorgerufenen vielfältigen Eindrücke und Vorstellungen zu verdeutlichen, indem beim Westfalenstudio in Dortmund eine Sendung „gefahren“ wurde und die Hüttenmänner von Anfang bis Ende dabei sein konnten. Nicht weniger eindrucksvoll und lehrreich war eine Tagesfahrt zu den Ford-Werken nach Köln. Eine Besichtigung der Werksanlagen und der Fließbandfertigung bot den Kollegen manches Interessante an moderner Technik einmal aus anderer Sicht. Eine Diskussion mit dem Betriebsrat des Autoherstellers gab die Möglichkeit vergleichender Gegenüberstellungen in sozialen Bereichen. Interessant und ein wenig außerhalb der Welt der „Stahlerzeuger“ war der Besuch bei der Firma Dujardin in Uerdingen. Bemerkenswert erschien hier neben den großen und sauberen Produktionsanlagen und Lagerstätten das Alkohol-Erfassungssystem durch den deutschen Zoll.

Neben den Busreisen finden auch lehrreiche Besichtigungen innerhalb unserer Stadtgrenzen statt. Das Kriminalmuseum und die Funkleitstelle der Kreispolizeibehörde, die Westfälische Rundschau und der Westfalendruck sind neben anderen Stellen bevorzugte Objekte gewesen. Das kommt jeweils in der großen Zahl der Teilnehmer zum Ausdruck. Bei der Westfälischen Rundschau reichte der Konferenzraum nicht aus, um allen Männern der Sinteranlage, die mit dem Chefredakteur Günter Hammer, dem Chef des lokalen Teiles, Manfred Eckwerth, und dem Leiter des Wirtschaftsressorts, Frank Bunte, diskutieren wollten, Platz zu bieten, so daß kurzerhand der Saal einer um die Ecke liegenden Gaststätte benutzt wurde.

Anfang März stand auf dem Reise- und Besichtigungsplan Bochum mit dem „Planetarium“. Sie sahen einen eineinhalbstündigen Lichtbildervortrag über das Weltall und einen in der Öffentlichkeit noch weitgehend unbekannten Film über die NASA, der von dem Dozenten, Herrn Winkelmann, ergänzend kommentiert wurde, um besondere technische Probleme der Raumfahrt zu erläutern. Ganz zufällig ergab es sich, daß einen Tag vorher der Direktor des Institutes für Weltraumforschung, Heinz Kaminski, zum Honorarprofessor der Pädagogischen Hochschule Essen berufen worden war. Die Hüttenmänner ließen es sich nicht nehmen, durch ihren „Spiritus rector“ Kurt Bischof, zu gratulieren und einen Strauß schöner Frühlingsblumen zu überreichen.

- > **Harry Ziems**, Verkehrsbetriebe Phoenix, Schrottladekrane im SO. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Karl Kley**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Phoenix, Sicherung der Zugänge zu den Kaminen im SO. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Dietmar Laurisch und Günter Lange**, Hochofen Phoenix, Veränderung an den Stoffbuchsen. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit.
- > **Heinz Annacker und Hans Frischat**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, Steuerungsänderung an der Ebus-Anlage, Band 32/2. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Emil Klinkert**, Blechwalzwerk Phoenix, Vorrichtung für die „Bruchproben“. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Günter Schürmann**, Elektrotechnischer Betrieb Phoenix, Zifferngroßanzeigen der Kranwaagen 3 und 4 im SO. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Gerhard Fuchs**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Hemmschuh für Krananlagen. Der Vorschlag verbessert den Arbeitsablauf und erleichtert die Arbeit.
- > **Willi Godlewski**, Block- und Profilwalzwerke Walzendreherei Union, Sicheres und schnelleres Ablegen der Traverse. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeitssicherheit erhöht.
- > **Heinrich Witte**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Union, Fettpumpe am Kettenschlepper. Der Vorschlag erleichtert die Arbeit und erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Horst Krause und Leonhard Gildner**, Block- und Profilwalzwerke Union, Einrichtung einer Hängekartei für Versandunterlagen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Georg Redmer**, Energiebetrieb Westfalenhütte, Schwimmer für den Salzsolebehälter in den Kellerräumen der Speisewasseraufbereitung Stockheide. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung und erleichtert die Arbeit.
- > **Heinz-Ulrich Valerius**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Arbeitsbühne in der Sinteranlage. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Ludwig Möller**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Querschlepper der Halbzeugstraße. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Kurt Dietberg**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Feuerlöscher im Walzwerk PB 1. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit.
- > **Adolf Grützner**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Zusätzlicher Einbau einer Bodenscheibe. Durch Verwirklichung des Vorschlages wird die Arbeit erleichtert und der Arbeitsablauf verbessert.
- > **Heinrich Poh und Harri Liedtke**, Verkauf Spundwand Westfalenhütte, Angebots- und Auftragsabwicklung mit Leistungsverzeichnissen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Willi Grau, Heinrich Vinders und Alfred Niesel**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Einsparung von Ruhrwasser. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.
- > **Karl Prange**, Block- und Profilwalzwerke Westfalenhütte, Verbesserung an Staffel I und II PH. Durch die Verwirklichung des Vorschlages wurde die Arbeitssicherheit erhöht und die Arbeit erleichtert.
- > **Josef Menich**, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, Neue Arbeitswalzensicherung. Der Vorschlag erhöht die Arbeitssicherheit und erleichtert die Arbeit.
- > **Gerhard Schubert**, Mechanischer Erhaltungsbetrieb Westfalenhütte, Führungsarm am Krangehänge entfernen. Der Vorschlag dient der Kostenverbesserung.



DER KLUGE MANN SCHLÄGT VOR

V. l.: Horst Gryszka und Otto Rudat, Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, schlugen vor, zukünftig die in der Form vereinfachten und der Gießtechnik angepaßten Abstreifer ohne spanabhebende Nacharbeit einzusetzen. Unser Bild zeigt die beiden „Verbesserer“ vor den geänderten Abstreifern.



Adelheid und Ottokar,
das ideale Ehepaar,
nach des Tages Last und Tun
auf dem Sofa innigst ruh'n.
Otto hat mit fleiß'ger Hand
(die grad' Adelheid umspannt)
sich in Haus und Hof entfaltet,
reparierend stets gewaltet,
holt' die Kohlen aus dem Keller,
wusch die Töpfe und die Teller . . .
Sie behäkelt, ihn zu danken,
Schlips u. Hemd mit Rüschen, Ranken.
Droht auch – selbst nach 10. Molle –
nicht gleich mit der Nudelrolle.
Darum mögen sich die beiden!
Niemals lassen sie sich scheiden.

Merke:
Da sie beide nicht bequem,
lösten sie so manch' Problem.
Frisch Probleme anzufassen
heißt: daß sie sich lösen lassen.
Aber nicht nur in der Liebe . . .!
Nein, dies gilt auch im Betriebe,
wo's Probleme gilt zu lösen
durchs Verbesserungs-Vorschlags-
wesen.

Wo bleibt dein Vorschlag?
Überall hängen unsere Briefkästen!
Und die Anschrift:
Betriebliches Vorschlagswesen.



R

R = Reinigungsarbeiten

Die dafür notwendigen Hilfsmittel wie Besenstiele und Schaufelgriffe müssen splitterfrei sein, um Handverletzungen auszuschließen. Das Anlehnen von Leitern an unsicheren Stützen wie Fensterkreuze, Scheiben und Türen ist gefährlich und verboten. Durch sorgfältiges und ordentliches Verwahren der Geräte nach Gebrauch und Aufrollen der elektrischen Anschlußschnüre werden Stolperunfälle vermieden.

Gefahr droht im Haushalt

Ereignen sich in den Haushalten der Bundesrepublik wirklich in jedem Jahr etwa 11 000 tödliche Unfälle?

Die angegebene Zahl beruht auf Erhebungen von sechs statistischen Landesämtern, die auf die Bevölkerungszahl der Bundesrepublik hochgerechnet worden sind. Da von den sechs statistischen Landesämtern ca. 70 Prozent der Bevölkerung erfaßt wurden, kann davon ausgegangen werden, daß diese Zahl für

die tödlichen Unfälle im Haushalt zutrifft.

Die Zahl der tödlichen Unfälle gibt jedoch nur zu einem Teil Auskunft über das Unfallgeschehen im häuslichen Bereich. Zur weiteren Information hat die Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Unfallforschung jetzt ein statistisches System zur periodischen Ermittlung von Unfällen im Bereich Heim und Freizeit entwickelt, mit dem zur Zeit eine Repräsentativbefragung in der Bevölkerung erfolgt.

Handwerkszeug

Obwohl es bei der Benutzung handwerklicher Hilfsmittel um Arbeitsvorgänge geht, die Konzentration und Aufmerksamkeit erfordern, kommt es immer wieder zu Unfällen, weil nicht sorgfältig genug darauf geachtet wird, nur ordentliches Werkzeug zu verwenden.

Es gibt einen wichtigen und richtigen Hinweis in der Unfallverhütung: „Sauberkeit und Ordnung = Sicherheit.“ Gerade bei dem Handwerkszeug hat er seine besondere Bedeutung. Schraubenzieher mit gespaltenem Griff, Feilen mit beschädigtem Heft, ausgebrochene Zangen, Hämmer mit lockerem Stiel, Meißel mit Bart, Schraubenschlüssel mit aufgeweittem Maul usw. All das ist untaugliches und darüber hinaus gefährliches Handwerkszeug.

Auch die Aufbewahrung von Werkzeug läßt manchmal zu wünschen übrig. Oft wird es nach der Benutzung wahllos in den Kasten zurückgeworfen, statt es ordentlich an seinen Platz zurückzulegen. Vor lauter Unordnung läßt sich dann nichts wiederfinden, und der Ärger über die unerwünschte Suche führt zur unkonzentrierten



Arbeitsweise, die erhöhte Unfallgefahren zur Folge hat.

Zur Werkzeugpflege ist es auch notwendig, Handwerkszeug nur bestimmungsgemäß zu verwenden. Abgenutztes und unbrauchbares Werkzeug muß ausgemustert und ersetzt werden – denn für eine gute, fachmännische und sichere Handwerksarbeit ist einwandfreies und passendes Handwerkszeug die Voraussetzung.

Schwer entflammbare Arbeitskleidung

Schwer entflammbare Arbeitsbekleidung muß gegen Flammeneinwirkung, Spritzer flüssigen Eisens oder flüssiger Schlacke und strahlende Hitze schützen. Der Arbeitsanzug wird während der ganzen Schicht getragen und muß trotz der Schutzwirkung bequem sein, d. h., das Gewebe darf nicht zu schwer sein – keine gesundheitsschädlichen Appreturen haben – muß atmungsaktiv – luftdurchlässig – schweißaufsaugend – also hautsympathisch sein. Er muß ferner strapazierfähig sein, um die notwendige Schutzfunktion dauerhaft erfüllen zu können. Vom Schnitt her muß der Anzug zweckmäßig sein. Er darf nicht zu eng anliegen – keine losen Ärmel und Schnallen haben – die vorderen Taschen müssen verdeckt sein, und der Anzug muß eine gute Pumpmechanik besitzen, um die Wärmeabfuhr zu unterstützen. Die Sozialwirtschaftsbetriebe und die Arbeitssicherheit führten auf diesem Gebiet eine Vielzahl von Untersuchungen und Versuchen durch.

Zunächst wurden die auf dem Markt befindlichen Schutzanzüge getestet, die oft als flammfest, feuerfest oder gar unbrennbar bezeichnet waren. Keiner dieser Anzüge erfüllte mehrere, geschweige denn alle Anforderungen, so daß die Hoesch Hüttenwerke AG mit der Neuentwicklung eines wie oben beschriebenen Arbeitsanzuges begannen. Mit Unterstützung eines Textilforschungsinstitutes, eines Bekleidungsinstitutes, einer leistungsfähigen Weberei und weiterer Institutionen gelang es, ein ausreichend geeignetes Gewebe herzustellen. Eine besondere Schwierigkeit stellte die flammhemmende bzw. die schwer entflammbare Ausrüstung des Textils dar. Die von der Arbeitssicherheit gestellte Forderung, daß unsere Schutzanzüge auch nach fünfzig Waschen – was etwa der Lebensdauer eines Anzuges entspricht – noch schwer entflammbar sein müssen, war das Ziel. Das neu entwickelte rohweiße Gewebe, Proban-impregniert, mit einem Flächengewicht von etwa 450 g/m² erfüllte diese – auch vom Staatlichen Materialprüfungsamt und von der Bundesanstalt für Materialprüfung – bestätigte Forderung.

In der Flickstube unserer Zentralwäscherei wurde gleichzeitig beobachtet und festgehalten, welche Reparaturen an den Arbeitsanzügen am häufigsten anfielen. Durch geringfügige Schnittveränderungen, Verstärkungen der Schrittnähte und Taschen, Verriegelungen der



auslaufenden Nähte wurden ohne jeden Aufwand erhebliche Verbesserungen an dem Anzug erreicht. Damit alle erarbeiteten Ergebnisse auch von Herstellern bzw. Lieferanten beachtet werden können, sind entsprechende Herstellungs- und Liefervorschriften erstellt worden, deren Einhaltung fortlaufend überprüft wird.

Mit der neuen Arbeitsbekleidung wurden Waschversuche angestellt. Es stellte sich heraus, daß dem Waschverfahren besondere Aufmerksamkeit zu widmen ist. Die Beständigkeit der Schwerentflammbarkeit von probaniereten Geweben ist nämlich nur dann gewährleistet, wenn bei der Naßwäsche ausschließlich Waschmittel verwendet werden, die keine fettsauren Metallsalze enthalten. Die neue Zentralwäscherei im Werk Phoenix hat sich darauf eingestellt. Daher besteht die zwingende Notwendigkeit, alle schwer entflammbare Bekleidung nur dort waschen zu lassen, denn alle herkömmlichen Waschmittel können sich nachteilig auf die Erhaltung der Schutzfunktion auswirken.

Der schwer entflammbare Arbeitsanzug ersetzt nicht die für besondere Arbeiten (Flämmen usw.) vorgeschriebene Schutzbekleidung, beispielsweise aus Alu-beschichtetem Asbestgewebe. Daran sollte jedes mit „besonderen Arbeiten“ beschäftigte Belegschaftsmitglied denken, wenn es um Schutzkleidung geht.

AUFGE SP, ESSTES



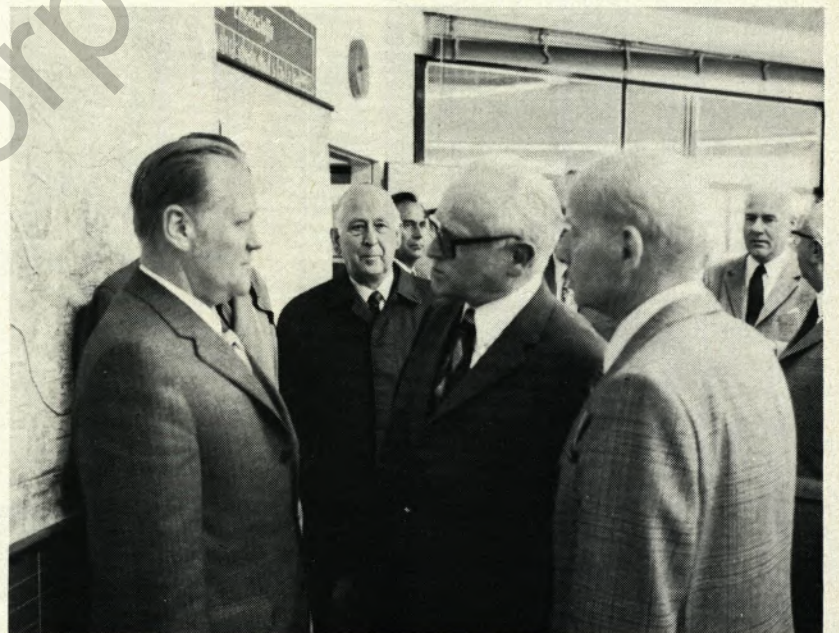
Die Auslandskulturtage 1972 brachten Begegnungen mit Dänemark. Der dänische Jugendchor aus Aarhus besichtigte das Werk Phoenix der Hoesch Hüttenwerke AG.



Ernst Löhnwitz, Breitbandwalzwerk W, war aus Anlaß der dänischen Auslandskulturtage der Stadt Dortmund als Vertreter der Hüttenarbeiter Objekt einer Multi-Media-Schau, die einen Tag aus seinem Arbeitsleben darstellte. Unser Bild zeigt die dänische Fotografin Lian Bolvinkel bei Aufnahmen an seinem Arbeitsplatz.

Unten: Generalbundesanwalt Martin und 19 Generalstaatsanwälte der Bundesrepublik Deutschland sowie der Generalprokurator beim Obersten Gerichtshof in Wien, Dr. Liebischer, besuchten die Hoesch Hüttenwerke. Vorausgegangen war eine Arbeitstagung in Hamm und Hilstrup. Dr.-Ing. Hans-Jürgen Därmann, Vorstandsmitglied der Hüttenwerke, begrüßte die Besucher, die dann einen Hochofenabstich im Werk Phoenix sahen, dem sich ein Rundgang im Oxygenstahlwerk anschloß und eine Besichtigung im Warmwalzwerk — kommentiert von den Betriebsleitern der Werke. Es kamen dabei auch Fragen des Umweltschutzes im Rahmen der Hüttenwerke und des Zusammenschlusses Hoesch—Hoogovens zur Sprache.

V



^
Die Mitarbeiterschulung des Walzstahlkontors (wir berichten in der nächsten Ausgabe darüber) eröffnete der Leiter der Abteilung Verkauf Grobbleche 1, Werner Bellée, mit einem Referat: „Der Hoesch-Konzern / Der Rheinstahl-Konzern — Die Zusammensetzung und ihre Bedeutung im Markt sowie der sich abzeichnenden Tendenzen.“

27 Vertrauensleute mußten im Werk > Westfalenhütte als Folge der Betriebsratswahl nachgewählt werden. Während im Betriebsratsbüro die Stimmenauszählung durch Detlef Kiel, Fritz Hangebrauck und Karl-Heinz Wilhelm stattfand, gab Albert Pfeiffer, Betriebsratsvorsitzender Werk Westfalenhütte, einen Situationsbericht. Zu Gast war Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber.



Betriebs portrait bolzsig Befehls

An dieser Stelle wird eine Reihe von Betrieben bzw. Betriebsbereichen vorgestellt, deren spezielle Aufgaben sie nach außen bei der Belegschaft nicht oder nur wenig in Erscheinung treten lassen.

In der Zeitwirtschaft sind die Gruppen Betriebsuntersuchungen und Zeitkalkulation zusammengefaßt.

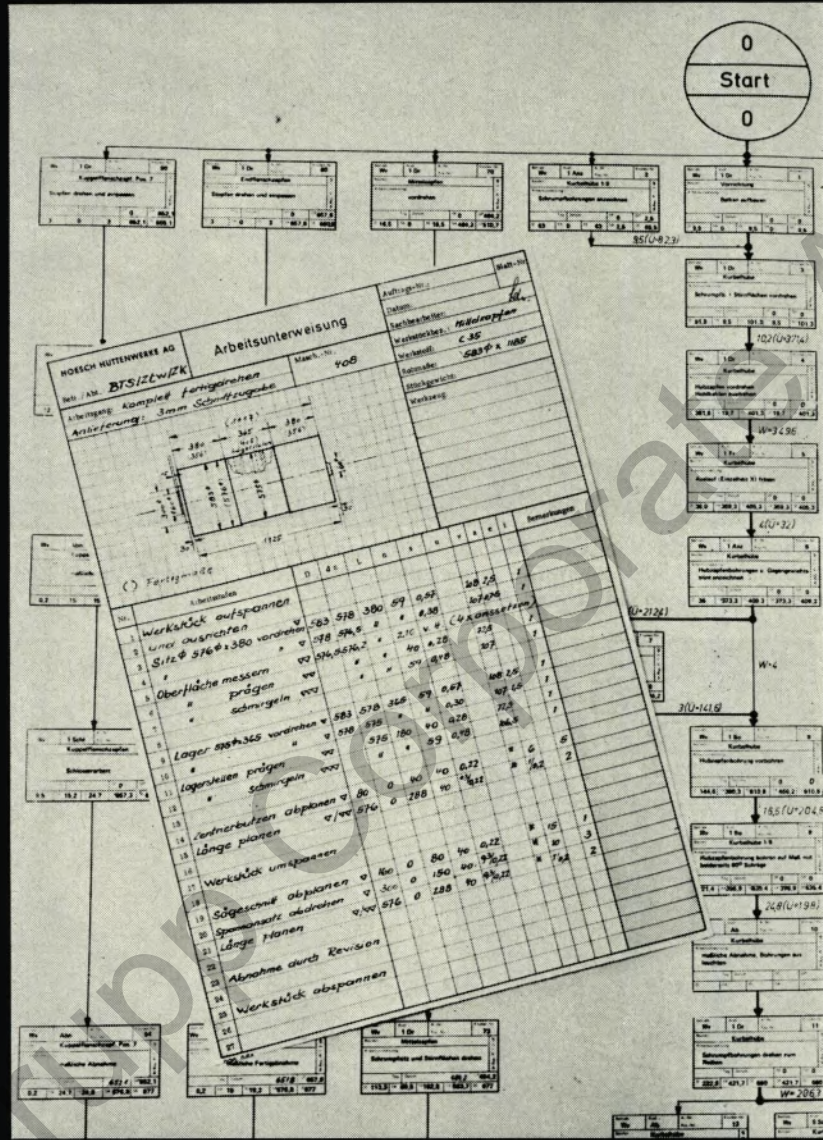
Unsere Kalkulatoren sind in einer Vielzahl von Betrieben tätig. Eine Auswahl aus ihren Aufgaben soll am Beispiel der Weiterverarbeitung Phoenix aufgezeigt werden.

Hier gehen täglich Anfragen ein von Kunden innerhalb und außerhalb der Hüttenwerke. An Hand von Zeichnungen und Stücklisten wird zunächst eine Angebotskalkulation erstellt. Dabei arbeiten Arbeitsvorbereiter der Weiterverarbeitung und Kalkulatoren der Zeitwirtschaft eng zusammen. Gemeinsam sprechen sie den Fertigungsablaufplan durch. Anschließend ermitteln die Kalkulatoren das günstigste Betriebsmittel für jede Bearbeitungsstufe und legen die hierfür erforderliche Bearbeitungszeit fest. An Hand dieser Angaben wird eine grobe, vorläufige Kapazitäts- und Terminplanung vorgenommen. In Abhängigkeit von der zeitlichen Inanspruchnahme der verschiedenen Betriebsmittel kann dem Kunden ein Angebotspreis mitgeteilt werden.

Stellt sich unser Angebot im Wettbewerb hinsichtlich Preis, Qualität und Liefertermin als das günstigste heraus, erfolgt normalerweise die Auftragsvergabe. In der nun folgenden Detailkalkulation wird die Fertigungstechnologie verbindlich festgelegt. Jetzt können auch die endgültigen Fertigungszeiten erstellt werden. Daraus resultieren der Maschinenbelegungs- und Feintterminplan.

Während der Fertigung des Auftrages wird die Einhaltung der geplanten Werte laufend kontrolliert, um die Auslieferung an den Kunden in der gewünschten

Teil eines Netzplans für die Fertigung einer hallegebauten Kurbelwelle und die Arbeitsunterweisung für einen Arbeitsgang.



Qualität, zum geforderten Termin und vorkalkulierten Preis sicherzustellen. Ergeben sich Abweichungen zwischen den Soll- und Istwerten, gehen die Kalkulatoren den Ursachen der Schwachstellen nach und geben Anregungen für deren Beseitigung.

Abschließend werden diese Werte nach Auslieferung eines Auftrages zur Auftrags- und Betriebsabrechnung herangezogen.

Zunehmende Bedeutung gewannen in den letzten Jahren die Arbeiten der Betriebsuntersuchungsgruppe. Neben Arbeitsablaufstudien an Einzelobjekten treten Analysen komplexer, hüttenwerkstypischer Betriebsabläufe über mehrere Fertigungsstufen. Hier ist das Zusammenwirken von Mitarbeitern, Betriebsmitteln und Erzeugnissen zu untersuchen.

Häufig konkurrieren mehrere Fertigungsmöglichkeiten. Dann ist – abhängig von Beschäftigungsgrad und Programmzusammenstellung – die günstigste Alternative zu ermitteln.

So war beispielsweise auf Anregung des Betriebes und einer anderen Stabsabteilung, der Neubaubauabteilung, eine Betriebsablaufanalyse im Warmbreitbandwalzwerk durchzuführen. Es galt festzustellen, ob und wieweit eine computergesteuerte Betriebsweise der manuell gesteuerten überlegen ist. Über 15 Schichten wurde der Durchlauf jeder Bramme vom Einsatz in den Stoßofen bis zur Haspelanlage lückenlos erfaßt. Hierbei wurden alle charakteristischen technischen Daten, die Abmessungen sowie die Zeitpunkte, zu denen die Brammen vorbestimmte Meßpunkte passierten, notiert. Die ablochfähigen Beobachtungsbögen wurden anschließend in Zusammenarbeit mit der Abteilung Angewandte Mathematik in der Zentralen Datenverarbeitung Hoesch ausgewertet. Die freie Kapazität der Walzstraße als Resultat der Untersuchung war Grundlage für die Wirtschaftlichkeitsrechnung zur Beschaffung eines Rechners. So sind die Bemühungen der Zeitwirtschaft darauf gerichtet, Entscheidungshilfen für eine bessere Ausnutzung unserer Anlagen zu liefern.

Dipl.-Ing. Horst Bredemeyer

Aufgaben der Zeitwirtschaft im Rahmen der BTS

Die Betriebsratsvorsitzenden im Hoesch-Kreis

In den Monaten März bis Mai haben unsere Mitarbeiter in den Betrieben und Verwaltungen die Betriebsräte nach dem neuen Betriebsverfassungsgesetz gewählt. Dieses neue Gesetz hat die Rechte des Betriebsrates erweitert und verstärkt (siehe WERK UND WIR 2/1972). Da wir wegen der großen Zahl von Betriebsratsmitgliedern leider nicht alle in WERK UND WIR vorstellen können, beschränken wir uns auf die Wiedergabe eines Bildes und der wichtigsten Daten der Betriebsratsvorsitzenden. Wegen der Größe und Bedeutung der Hüttenwerke stellen wir alle Mitglieder des dort gebildeten siebenköpfigen Hauptausschusses vor.

Der Betriebsrat wählt aus seiner Mitte den Betriebsratsvorsitzenden und dessen Stellvertreter. Ist die Zahl der Arbeitnehmer größer als die der Angestelltenvertreter, wird im allgemeinen ein Arbeiter Vorsitzender des Betriebsrates; sind die Angestellten zahlenmäßig stärker im Betriebsrat vertreten, stellen sie den Vorsitzenden.

Nach § 26 Abs. 3 BVG vertritt der Betriebsratsvorsitzende den Betriebsrat im Rahmen der von ihm gefaßten Beschlüsse. Dem Betriebsratsvorsitzenden obliegt es also, die Beschlußfassung des Betriebsrates vorzubereiten, gefaßte Beschlüsse auszuführen und Verhandlungen mit den Arbeitgebern zu führen. Der Betriebsratsvorsitzende kann darüber hinaus Erklärungen für den Betriebsrat entgegennehmen und auch für diesen abgeben. Er kann und darf jedoch nicht selbst an Stelle des Betriebsrates Entscheidungen treffen. Unabhängig von diesen Aufgaben gewährt das BVG 72 dem Betriebs-

ratsvorsitzenden eine Reihe von Einzelrechten. Er beruft die Sitzungen des Betriebsrates ein, setzt die Tagesordnung fest und leitet die Verhandlung. Der Betriebsratsvorsitzende beruft auf Grund eines Beschlusses des Betriebsrates ebenfalls die Betriebsversammlungen ein und leitet sie. Er wird im allgemeinen auch den Tätigkeitsbericht des Betriebsrates erstatten. Mit den dargelegten Aufgaben weist das BVG 72 dem Betriebsratsvorsitzenden eine bedeutungsvolle Stellung zu, die starkes Verantwortungsgefühl, Durchsetzungsvermögen und viel Vertrauen von Seiten der Betriebsratskollegen verlangt. Nicht selten wird der Betriebsratsvorsitzende bei Meinungsverschiedenheiten innerhalb des Betriebsrates eine vermittelnde Rolle zu übernehmen haben, damit die Aufgaben des Betriebsrates möglichst wirksam und nachhaltig zum Wohle der Mitarbeiter in den Betrieben wahrgenommen werden.

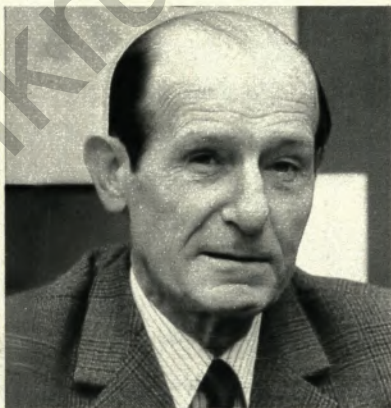


Hoesch AG Hauptverwaltung



Werner Willutzki, seit 1953 bei Hoesch, Dipl. Volkswirt mit Handlungsvollmacht in der Sozialabteilung der Hoesch AG, wurde 1963 zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Betriebsratsvorsitzender ist er seit 1969. Werner Willutzki hat Sitz und Stimme im Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte. Er gehört der Vertreterversammlung der IG Metall in Dortmund an. Außerdem ist er Mitglied des Rates der Stadt Dortmund.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Westfalenhütte**



Albert Pfeiffer, 59, seit vierundvierzig Jahren bei Hoesch, wurde erneut das Amt des Betriebsratsvorsitzenden übertragen, das er seit 1958 innehat. Zum erstenmal wurde er 1946 in den Betriebsrat gewählt; er war zunächst Schriftführer und wurde 1957 stellvertretender Vorsitzender. Seit 1956 gehört Albert Pfeiffer dem Aufsichtsrat der Hoesch AG an. Seit 1963 ist er Vorsitzender des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Er ist im Vorstand der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch. Albert Pfeiffer gehört auch der Verhandlungskommission der IG Metall für Löhne und Arbeitsbedingungen bei Eisen und Stahl an.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Westfalenhütte**



Alfred Simon wurde 1961 zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt – 1965 wurde er stellvertretender Betriebsratsvorsitzender der Westfalenhütte und Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Er ist 44 Jahre alt, kaufmännischer Angestellter und seit 1943 bei Hoesch. Seit 1965 gehört er dem Aufsichtsrat der Hoesch AG an. Alfred Simon ist Stadtteilgruppenleiter der IG Metall und gehört der Verhandlungskommission der IG Metall für Löhne und Arbeitsbedingungen bei Eisen und Stahl an.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Westfalenhütte**



Walter Jendhoff, 46, ist seit 1948 bei Hoesch und von Beruf Schlosser. 1954 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat der Westfalenhütte gewählt. 1961 übernahm er das Amt des Schriftführers. Walter Jendhoff ist Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Er gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch Hüttenwerke AG und dem Aufsichtsrat der Hoesch-Wohnungsgesellschaft an. Außerdem ist er in der Vertreterversammlung der Hoesch-Betriebskrankenkasse. Bei der IG Metall Dortmund ist Walter Jendhoff Mitglied der Ortsverwaltung und der Vertreterversammlung.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Phoenix**



Karl-Ludwig Dieckerhoff ist kaufmännischer Angestellter und 37 Jahre alt. Er kam 1950 zum Werk Hörde. 1965 wurde er in den Betriebsrat und gleich zum stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Nach der Wahl 1972 wurde er Betriebsratsvorsitzender des Werkes Phoenix. Er gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch Hüttenwerke AG an. In der IG Metall ist er Mitglied der Ortsverwaltung Dortmund und seit April 1972 im Beirat der IG Metall für die Bundesrepublik Deutschland.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Phoenix**



Reinhold Rösen ist seit 1941 im Werk Phoenix beschäftigt. Er ist von Beruf Maschinenschlosser. 1965 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Seit 1968 gehört er dem geschäftsführenden Ausschuss des Betriebsrates an. Stellvertretender Vorsitzender wurde er 1972. Reinhold Rösen ist Mitglied der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch. In der IG Metall ist er Mitglied der Ortsverwaltung Dortmund. Dazu leitet er die Nebenstelle der IG Metall in Hörde.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Union**



Siegfried Rosentreter nahm 1950 als Maschinist im Werk Union die Arbeit auf. 1961 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat der Dortmund Hörde Hüttenunion gewählt. Er gehört dem geschäftsführenden Ausschuss des Betriebsrates seit 1964 an. 1965 wurde er Betriebsratsvorsitzender und Aufsichtsratsmitglied der DHHV. Heute ist er im Aufsichtsrat der Hoesch Hüttenwerke AG und im Vorstand der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch. Bei der IG Metall ist er Mitglied der Ortsverwaltung Dortmund.

**Hoesch Hüttenwerke AG
Werk Union**



Werner Schäfer ist 38 Jahre alt. Er begann 1948 die kaufmännische Lehre im Werk Union, ist als Angestellter tätig und wurde 1968 zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zum stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Werner Schäfer ist stellvertretender Vorsitzender im Gemeinschaftsausschuss aller Hoesch-Betriebsräte.

**Hoesch Siegerlandwerke AG
Hauptverwaltung Siegen**



Helmut Hahn ist seit 1936 als kaufmännischer Angestellter bei den Hoesch Siegerlandwerken tätig. Seine Kollegen wählten ihn 1950 in den Betriebsrat. Bevor er in diesem Jahr das Amt des Betriebsratsvorsitzenden übernahm, hatte er es schon von 1955 bis 1968 inne. Helmut Hahn ist 56 Jahre alt.

**Hoesch Siegerlandwerke AG
Werk Attendorf**



Werner Schulte ist 56 Jahre alt und von Beruf Schlosser. Er kam 1935 zu den Hüttenwerken Siegerland und wurde 1954 zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Seit zehn Jahren vertritt er als Betriebsratsvorsitzender die Interessen seiner Kollegen. Bei der IG Metall Attendorf gehört Werner Schulte der Vertreterversammlung an.

**Hoesch Siegerlandwerke AG
Werk Eichen**



Antonius Clemens, 44, begann 1946 im Werk Eichen als Verlager. 1959 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Sechs Jahre später wurde er stellvertretender Betriebsratsvorsitzender — 1968 Vorsitzender. Seit 1969 gehört er dem Aufsichtsrat der Hoesch Siegerlandwerke AG an. Bei der IG Metall ist er Mitglied des Vorstandes der Ortsverwaltung Siegen. Antonius Clemens ist auch im Gemeindeparlament von Wenden/Bigge tätig.

**Hoesch Siegerlandwerke AG
Werk Wissen**



Josef Rödder, 58, seit 1940 bei den Siegerlandwerken, ist Schweißer. Vor 26 Jahren wurde er in den Betriebsrat und gleich zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Dem Aufsichtsrat der Hoesch Siegerlandwerke gehörte er von 1952 bis 1955 und von 1965 bis 1969 an. Josef Rödder ist seit sechs Jahren Mitglied des Gemeinschaftsausschusses aller Hoesch-Betriebsräte. Er ist 2. Bevollmächtigter der Ortsverwaltung Betzdorf der IG Metall, Stadtratsmitglied in Wissen und stellvertretender Landrat im Kreis Altenkirchen.

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Hohenlimburg



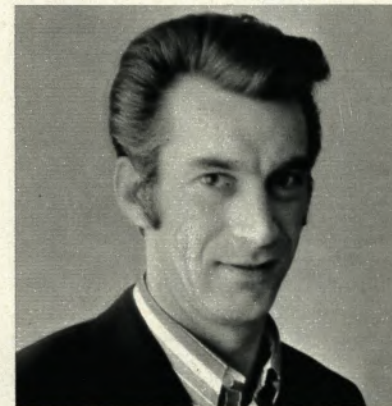
Sepp Brandl, 50, Federwalzer, ist Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Hohenlimburger Werkgruppe. 1951 zum erstenmal in den Betriebsrat des Federwerkes gewählt, übernahm er 1968 dessen Vorsitz. Er gehört dem Gemeinschaftsausschuss aller Hoesch-Betriebsräte und der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkassen Hoesch an. Seit 1970 ist er Mitglied des Aufsichtsrates der Hoesch AG. Er hat Sitz und Stimme im Rat der Stadt Hohenlimburg und gehört der Ortsverwaltung der IG Metall Hohenlimburg an.

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Schwerte



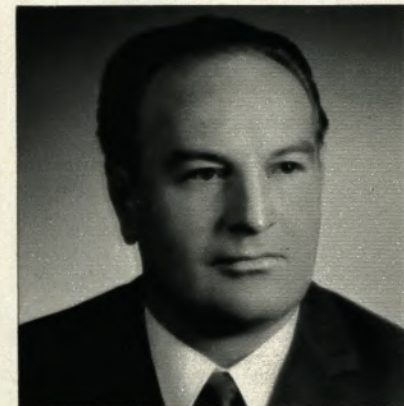
Günter Bels, 43, Walzer und seit 1950 im Schwerter Profileisenwalzwerk beschäftigt, wurde 1959 zum erstenmal in den Betriebsrat und zwei Jahre später zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Dem Gemeinschaftsausschuss aller Hoesch-Betriebsräte gehört er seit 1970 an. Er ist Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Günter Bels ist im Vorstand der Betriebskrankenkasse Schwerter-Profil und Mitglied der Vertreterversammlung des Landesverbandes aller Betriebskrankenkassen. Bei der IG Metall ist er in der Ortsverwaltung tätig. Im Rat der Stadt Schwerte hat er Sitz und Stimme.

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Hagen Kabel



Hans-Jürgen Träger, 32, ist von Beruf Kontrolleur. Seit 1959 ist er im Kaltprofilwerk Hagen Kabel tätig. 1965 wurde er in den Betriebsrat gewählt. Betriebsratsvorsitzender wurde er Anfang 1972, als sein Vorgänger in den Ruhestand trat. Hans-Jürgen Träger ist bei der IG Metall Hohenlimburg Mitglied der Vertreterversammlung.

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Kassel Lagertechnik



Erich Kersten, 47 Jahre alt, kam 1959 als Werkzeugmacher zu Federstahl Kassel. 1961 wurde er in den Betriebsrat und gleichzeitig zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Nun übernimmt er zum viertenmal den Vorsitz im Betriebsrat. Seit 1970 gehört er dem Aufsichtsrat der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG an. Bei der IG Metall ist er Mitglied der Ortsverwaltung Kassel.

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Kaltprofilwerk Anröchte



Alfred Menzel ist 48 Jahre alt und seit 23 Jahren Elektriker im Anröchter Werk der früheren Döhner AG. 1951 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Seit sieben Jahren versieht er das Amt des Vorsitzenden. Alfred Menzel ist seit 1959 Vorsitzender des DGB-Ortskartells Anröchte.

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG, Olpe-Lütringhausen



Victor Amelon, 50, hat von 1948 an im Werk Lütringhausen, dem früheren Hammerwerk Ruegenberg, als Kugelschmied gearbeitet. 1967 wurde er in den Betriebsrat und zugleich zu dessen Vorsitzendem gewählt. Er ist Mitglied der Vertreterversammlung und der Ortsverwaltung der IG Metall Olpe und gleichzeitig 1. Kassenvertreter.

Hoesch Trierer Walzwerk AG Werk Wuppertal-Langerfeld



Ernst Roß, Installateur, ist seit 1951 bei Hoesch und seit 1959 im Betriebsrat des Werkes Wuppertal-Langerfeld. In diesem Jahr wurde ihm zum viertenmal das Amt des Betriebsratsvorsitzenden übertragen. Er gehört seit 1970 dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an. Ernst Roß ist 59 Jahre alt.

Hoesch Trierer Walzwerk AG Werk Trier



Josef Gorges, von Beruf Schlosser, 63 Jahre alt, ist seit 1923 bei Hoesch. Seit 1950 im Betriebsrat, wurde er jetzt zum fünftenmal zum Vorsitzenden gewählt. Josef Gorges gehört dem Aufsichtsrat der Trierer Walzwerk AG an. Die Mitglieder der Ortskrankenkasse wählten ihn in die Vertreterversammlung der Kasse. In der IG Metall ist er Vorstandsmitglied der Ortsverwaltung Trier und dort auch als Revisor tätig.

Hoesch Trierer Walzwerk AG Werk Hohenlimburg



Ernst Müller wurde zum zweitenmal in den Betriebsrat und zum Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Hohenlimburg der Trierer Walzwerk AG gewählt. Er ist 46 Jahre alt und seit 1959 bei Hoesch. Er war zuerst als Lackierer und dann als Bandeisenschneider tätig.

Hoesch Trierer Walzwerk AG Werk Hamm



Siegfried Krispin wurde 1969 in den Betriebsrat der Trierer Walzwerk AG Werk Hamm und gleich zu dessen Vorsitzendem gewählt. Der gelernte Maler ist 36 Jahre alt. 1968 kam er zu Hoesch. Seit 1970 gehört er dem Aufsichtsrat der Trierer Walzwerk AG an.

Hoesch Trierer Walzwerk AG Werk Dortmund



Klaus-Dieter Hofmann kam 1967 als Brenner zur Schrottverwertung Celler GmbH und ist heute im Werk Dortmund der Trierer Walzwerk AG als Pumpenmeister tätig. 1972 wurde er in den Betriebsrat und gleich zum Vorsitzenden gewählt. Klaus-Dieter Hofmann ist 44 Jahre alt. Er ist Mitglied in der Ortsverwaltung der IG Metall Dortmund.

Döhner AG



Karl-Heinz Reuter, Kaufmann im Verkauf Profile, kam 1957 zur Döhner AG. 1966 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat und gleich zum stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Nach der Wahl 1972 wurde ihm das Amt des Vorsitzenden übertragen. Karl-Heinz Reuter ist 30 Jahre alt.

Hoesch Röhrenwerke AG Werk Hamm



Georg Mayer wurde nach den diesjährigen Wahlen zum fünftenmal Betriebsratsvorsitzender. Er ist Elektroschweißer, 56 Jahre alt und seit 1958 bei Hoesch. Seit 1968 gehört er dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an. Er ist seit 1970 Aufsichtsratsmitglied der Hoesch Röhrenwerke und Mitglied der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch.

Hoesch Röhrenwerke AG Werk Barop



Hans Finger kam 1958 von Orenstein & Koppel zu den Röhrenwerken und wurde im selben Jahr im Werk Barop in den Betriebsrat und zu dessen Vorsitzendem gewählt. Hans Finger ist 51 Jahre alt und von Beruf Dreher. Er gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch Röhrenwerke an und ist in der Vertreterversammlung der Gemeinsamen Betriebskrankenkasse Hoesch.

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Werk Eckesey



Dankward Börngen, Schmied und seit 1950 im Werk Eckesey, ist 42 Jahre alt und seit 1959 im Betriebsrat. 1968 wurde er Betriebsratsvorsitzender. Er ist zugleich Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG, Vorsitzender der Betriebsrätekonferenz der Hoesch Weiterverarbeitung und stellvertretender Vorsitzender im Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte. Dankward Börngen gehört seit 1965 dem Aufsichtsrat der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG an. Er ist Vorstandsmitglied der Betriebskrankenkasse Hoesch Rothe Erde-Schmiedag und des Landesverbandes der Betriebskrankenkassen.

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Werk Dortmund



Herbert Becker, 43, seit 1952 als kaufmännischer Angestellter im Werk Dortmund, wurde 1961 zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Das Amt des Betriebsratsvorsitzenden übernahm er sieben Jahre später. Er ist stellvertretender Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG und gehört dem Aufsichtsrat des Unternehmens an. Bei der IG Metall Dortmund ist er im Angestelltenausschuß tätig.

**Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Werk Gevelsberg**



Josef Pasch, 50, von Beruf Kranfahrer, gehört seit 1963 dem Betriebsrat an. 1953 kam er zur Dörken AG, die 1968 in der Produktionsgruppe Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG aufging. 1971 wählten ihn die Kollegen zum erstenmal zum Betriebsratsvorsitzenden. Bei der IG Metall ist Josef Pasch in der Vertreterversammlung der Ortsverwaltung Gevelsberg.

**Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Werk Haspe**



Karl-Heinz Schütter ist 42 Jahre alt und seit 23 Jahren Maschinenschlosser im Werk Haspe. 1968 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. In diesem Jahr rückte er zum Vorsitzenden des Betriebsrates auf.

**Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Werk Lippstadt**



Heinrich Goertz, 50, arbeitet seit 32 Jahren im Werk Lippstadt der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG als Maschinenschlosser. 1963 wurde er in den Betriebsrat und zu dessen Vorsitzenden gewählt. Er ist Mitglied des Aufsichtsrates und gehört seit 1966 auch dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an. Heinrich Goertz, der in Lippstadt 2. Bevollmächtigter in der Ortsverwaltung der IG Metall ist, versieht außerdem seit 1964 beim Arbeitsgericht Hamm das Amt eines Landesarbeitsrichters.

**Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG
Werk Werdohl**



Erwin Neugebauer übernahm in diesem Jahr zum drittenmal das Amt des Betriebsratsvorsitzenden. Er arbeitet seit 1949 als Former im Werk Werdohl, dessen Betriebsrat er seit 1962 angehört. Der heute 37jährige ist auch Mitglied der Vertreterversammlung der Ortsverwaltung Plettenberg-Werdohl der IG Metall.

Schwinn AG



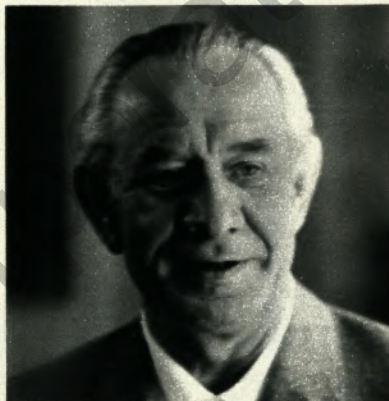
Karl Haist, 62, ist gelernter Schlosser und seit 1928 bei der Schwinn AG. Im Oktober 1947 wurde er in den Betriebsrat und gleich zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Er ist Mitglied der Vertreterversammlung und ehrenamtlich 2. Bevollmächtigter der Verwaltungsstelle der IG Metall Homburg-Zweibrücken und Mitglied der Vertreterversammlung der Landesversicherungsanstalt Saarbrücken.

**Hoesch Maschinenfabrik
Deutschland AG**



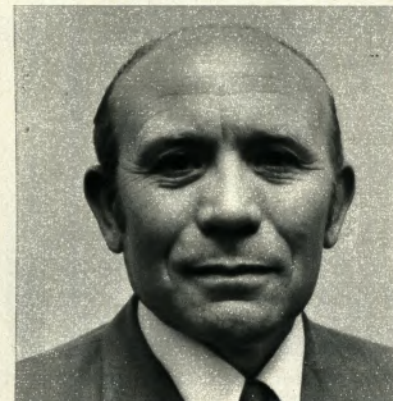
Erich Ruhrmann, gelernter Maschinenschlosser, wird in diesem Jahr 50 Jahre alt. Nach der diesjährigen Wahl übernahm er zum achtenmal den Vorsitz im Betriebsrat der MFD, dem er seit 1954 angehört. Er ist Aufsichtsratsmitglied der Maschinenfabrik Deutschland, Vorsitzender der Betriebskrankenkasse der MFD und gehört dem Gemeinschaftsausschuß aller Hoesch-Betriebsräte an. In der IG Metall Dortmund ist er Mitglied der Vertreterversammlung.

Dittmann & Neuhaus AG



Siegfried Wilimzik arbeitet seit 1948 bei der Dittmann & Neuhaus AG. Er ist gelernter Maschinenschlosser und 57 Jahre alt. 1950 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat des Werkes gewählt, dessen Vorsitz er seit 1953 innehat. Siegfried Wilimzik gehört auch dem Aufsichtsrat der Dittmann & Neuhaus AG an.

**Blefa AG
Werk Kreuztal**



Paul Holweg, 50, ist von Beruf Beizer. Er kam 1950 zur Blefa und wurde 1957 in den Betriebsrat gewählt. 1968 wurde er stellvertretender Betriebsratsvorsitzender und in diesem Jahr Betriebsratsvorsitzender. Paul Holweg gehört bei der IG Metall dem Vorstand der Ortsverwaltung Olpe an. Er ist Mitglied des Gemeindeparkaments Wenden/Biggetal.

**Blefa AG
Werk Attendorf**



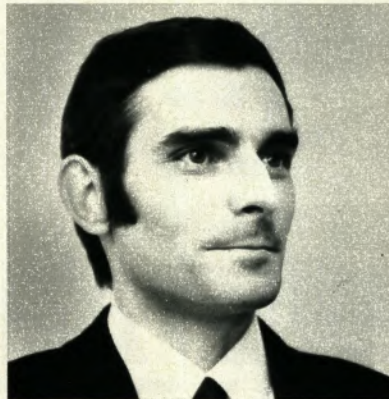
Bruno Junge, seit 1951 Maschinenarbeiter bei der Blefa in Attendorf, wurde 1968 zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. In diesem Jahr hat er das Amt des Betriebsratsvorsitzenden übernommen. Bruno Junge ist 41 Jahre alt.

**Hoesch Packband GmbH
Werk Schweim**



Wilfried Maikrantz ist 39 Jahre alt. 1957 kam er zu Titan – 1965 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt, 1968 übernahm er den Vorsitz des Betriebsrates. Bei der IG Metall gehört er der Ortsverwaltung Gevelsberg an. Außerdem ist er im Jugendwohlfahrtsausschuß der Stadt Schweim und 2. Vorsitzender im Stadtjugendring.

**Hoesch Packband GmbH
Werk Hagen-Kabel**



Herbert Bernau kam 1957 zu den Hoesch Walzwerken Hohenlimburg nach Hagen-Kabel. In diesem Jahr wurde er zum Betriebsratsvorsitzenden des jetzt zur Hoesch Packband GmbH gehörenden Werkes gewählt. Mitglied des Betriebsrates ist er seit 1957. Sein Beruf ist Anschweißer. Herbert Bernau ist 37 Jahre alt.

Hoesch Handel AG



Walter Weißner, kaufmännischer Angestellter, ist als Sachbearbeiter in der Finanz- und Rechnungsabteilung im Hoesch Handel, Dortmund, tätig. Er kam 1962 als kaufmännischer Lehrling zu Hoesch, ist heute 28 Jahre alt und seit 1968 im Betriebsrat. In diesem Jahr übernahm er das Amt des Betriebsratsvorsitzenden.

Schrottverwertung Celler GmbH



Andreas Bialkowski ist 56 Jahre alt und seit 1960 als Schweißer Vorarbeiter bei der Celler GmbH. 1964 wurde er zum erstenmal in den Betriebsrat gewählt. Seit siebeneinhalb Jahren ist er Betriebsratsvorsitzender. Andreas Bialkowski ist Mitglied des Aufsichtsrates der Schrottverwertung Celler GmbH.

Hoesch Brennstoffhandel GmbH



Wolfgang Schug steht seit 1955 in den Diensten von Hoesch. Er ist 49 Jahre alt und als kaufmännischer Angestellter mit Handlungsvollmacht beim Brennstoffhandel in Essen tätig. Seit 1959 ist er Vorsitzender des Betriebsrates.

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH



Siegfried Otto, 43, ist als Abteilungsleiter bei der Hoesch Wohnungsgesellschaft tätig. 1958 kam er zu Hoesch, 1962 wurde er in den Betriebsrat gewählt. In diesem Jahr übernimmt er das Amt des Betriebsratsvorsitzenden zum viertenmal. Siegfried Otto gehört dem Aufsichtsrat der Hoesch Wohnungsgesellschaft an.

1 Million Quadratmeter Hoesch-isowand



Die erste Million Quadratmeter HOESCH-isowand ist vom Band gelaufen. Sie entstand auf einer von Hoesch entwickelten — kontinuierlichen Fertigungsanlage im Werk Eichen der Siegerlandwerke. HOESCH-isowand ist ein Fertigwand-Element, dessen Konstruktion auf der Sandwich-Technik basiert: Deckschalen aus farbig oberflächenveredelten Stahlblechen sind durch Kunststoff-Hart-

schaum miteinander verschäumt. Dieses Verbund-Element besitzt hohe Steifigkeit und bietet darüber hinaus hervorragenden Kälte-, Wärme- und Schallschutz. HOESCH-isowand-Elemente werden millimetergenau an die Baustelle geliefert und können von wenigen Facharbeitern wetterunabhängig, schnell und unproblematisch montiert werden. Die Fertigstellung des einmillionsten

Quadratmeters konnten wir im Bild festhalten: Nachdem Josef Schulte die Jubiläumszahl aufgemalt hatte, gratulierten sich die Mitarbeiter (v. l. n. r.): Betriebsingenieur Hans-Albrecht Stephan, Betriebschef Helmut Schleinitz, Eckehardt Fuchs, Walter Schroers, Werner Virus, Edgar Kubik, Heribert Schmies, Stanislaus Kubik, Vorarbeiter Helmut Guttschuß, Helmut Blöcher und Edmund Droste.

143 Gewinner bei der Verlosung
des Vorschlagswesens

Auch 1972 doppelte Chance für kluge Köpfe

Wenn Manfred Mühlhaus, 33, Federwickler bei Dittmann & Neuhaus, im August zur Olympiade nach München fährt, macht er das auf Kosten von Hoesch. Er erhält für vierzehn Olympiade-Tage bezahlten Sonderurlaub, und auch für Reise, Unterkunft, Taschengeld und Eintrittskarten legt Hoesch die Groschen auf den Tisch. Warum? Ganz einfach: Manfred Mühlhaus hat bei der Verlosung des Vorschlagswesens der Hoesch AG den 1. Preis gewonnen!

„Mit der Verlosung möchte der Vorstand gleichzeitig Dank und Anerkennung an alle Mitarbeiter im Hoesch-Bereich zum Ausdruck bringen, die sich im vergangenen Jahr durch erfolgreiches Mitdenken und Mithandeln in ihrem beruflichen Wirkungskreis ausgezeichnet haben. Unser Dank gilt aber auch allen Vorschlagseinsendern, deren Ideen nicht verwirklicht werden konnten und die deshalb an dieser Verlosung nicht teilnehmen können. Auch sie haben ihre Bereitschaft zur aktiven Mitgestaltung in Betrieb und Verwaltung unter Beweis gestellt. Diese Mitarbeiter sollten sich nicht durch den ausgebliebenen Erfolg entmutigen lassen. Sie sollten vielmehr fortfahren in ihrem Bemühen, Arbeit und Betrieb mitverantwortlich zu gestalten.“

Mit diesen Worten eröffnete Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG am 21. April die Verlosung, an der – wie wiederholt in WERK UND WIR berichtet – alle Belegschaftsmitglieder teilnahmen, die zwischen dem 1. Januar 1971 bis zum 15. März 1972 für einen bis zum 31. Dezember 1971 eingereichten Vorschlag eine Prämie erhielten (ausgenommen die Mitarbeiter der Hüttenwerke, die ihren „Erfinderball“ feiern).

143 Preise waren für die 1349 Teilnehmer ausgesetzt. Neben dem Hauptgewinn – der vierzehntägigen Reise nach München – lockte eine lange Liste weiterer wertvoller Preise: zu ihnen gehörten ein Farbfernseher, eine Filmkamera, ein Tonbandgerät, eine



Für Manfred Mühlhaus hat sich die Teilnahme an der Verlosung des Vorschlagswesens gelohnt: er erhielt den 1. Preis und fährt mit seiner Frau vierzehn Tage zur Olympiade nach München

Gefriertruhe, eine Stereo-Anlage, eine Waschmaschine, Radioapparate, Plattenspieler, Fahrräder, Werkzeugschränke, Uhren, Ferngläser usw. usw.

Auch am Wert und an der Zahl dieser Preise läßt sich die Bedeutung ablesen, die Hoesch dem Vorschlagswesen einräumt. Walter Hölkeskamp sagte dazu: „Wir sehen das Vorschlagswesen in erster Linie unter dem Gesichtspunkt der menschlichen Beziehungen. Das Vorschlagswesen soll dazu beitragen, unsere Belegschaftsmitglieder zu echter Mitarbeit am Betriebsgeschehen zu gewinnen. Daraus ergeben sich in vieler Hinsicht Vorteile:

- für das Unternehmen, dessen Wettbewerbsfähigkeit gestärkt wird,
- für den Betrieb, in dem die Arbeitsplätze sicherer und die Arbeitsbedingungen besser werden,
- für den einzelnen Mitarbeiter, der nicht nur einen materiellen Gewinn erzielt, sondern das Erlebnis eines schönen Erfolges hat.

Gerade diese letztgenannte Wirkung eines Verbesserungsvorschlages zeichnet das betriebliche Vorschlagswesen als ein hervorragendes Hilfsmittel der Menschenführung aus. Es soll dazu dienen, allen Mitarbeitern den Weg zu mitverantwortlichem Denken und Handeln zu ebnen und das Tor zu schöpferischer Mitarbeit zu öffnen.“

Die beispielhafte Entwicklung des Vorschlagswesens bei Hoesch skizzierte Walter Hölkeskamp mit folgendem Rückblick: „Rückschauend können wir von einer zielgerichteten und permanenten Planung zum Erfolg unseres Vorschlagswesens sprechen. Dies wird besonders deutlich an den Zahlen der Vorschlagshäufigkeit (die Vorschlagshäufigkeit drückt sich aus in der Zahl der eingereichten Verbesserungsvorschläge je 1000 Beschäftigte):

1966/67	19,9
1967/68	22,6
1968/69	27,6
1969/70	37,1
1970/71	42,4



Der kluge Mann schlägt vor

Die Gesamtzahl der eingereichten Vorschläge im Geschäftsjahr 1970/71 betrug 2234. Damit wurde der bisherige Höchststand erreicht. Einen weiteren Anstieg der Vorschlagshäufigkeit versprechen die Zahlen, die für das laufende Geschäftsjahr 1971/72 vorliegen. In den Monaten Oktober 1971 bis März 1972 wurden insgesamt 1341 Vorschläge eingereicht, die Vorschlagshäufigkeit für das erste Halbjahr 1971/72 beträgt damit 26,3. Das entspricht einer Jahresquote von mehr als 52 Vorschlägen je 1000 Beschäftigte für das laufende Geschäftsjahr (gegenüber 42,4 im Jahr 1970/71). Ebenso erfreulich ist die Feststellung, daß die Qualität der Verbesserungsvorschläge im Geschäftsjahr 1970/71 gegenüber dem Vorjahr merklich anstieg. Dies ist an der Durchschnittsprämie abzulesen, die sich von 541 DM auf 597 DM erhöht hat."

Nach der Ansprache von Walter Hölkeskamp drehten sich unter den kritischen Augen eines Notars, einer Reihe Pressevertreter und unter gespannter Aufmerksamkeit von Vorstandsmitgliedern und Betriebsratsvorsitzenden zwei Lostrommeln auf der kleinen Bühne des „Hohenlimburger Hofes“. Ingeborg Grunwald und Sylvia Orlik spielten Fortuna. Die eine zog die Gewinner aus der einen Trommel, die andere fischte die jeweiligen Gewinne aus der anderen Trommel. Nach einer guten Stunde stand die Liste der Gewinner fest, die inzwischen längst von ihrem Glück benachrichtigt wurden (auch alle übrigen Teilnehmer erhielten schriftlichen Bescheid).

Wir gratulieren allen 143 glücklichen Gewinnern und geben denen, die diesmal leer ausgingen, einen guten Tip: Kluge Köpfe haben auch 1972 beim Hoesch-Vorschlagswesen wieder eine doppelte Chance: Neben der Geldprämie für ihren Verbesserungsvorschlag winkt im nächsten Jahr erneut die Möglichkeit eines Gewinns — wenn sich die Lostrommeln bei der 73er Verlosung drehen!

► Walter Hölkeskamp vom Vorstand eröffnete mit einem Überblick über Aufgabe und Erfolg des Vorschlagswesens bei Hoesch die Veranstaltung



◀ Gebhard Oeser gab die Gewinne und Gewinner bekannt, die Ingeborg Grunwald und Sylvia Orlik aus den Lostrommeln zogen



► Vorstandsmitglieder und Betriebsratsvorsitzende verfolgten gespannt den Verlauf der Verlosung

passiert... notiert...

Neuer Ausbildungsweg in der Stahlindustrie Wer will Wirtschaftsassistent werden?

Mit Beginn des neuen Ausbildungsjahres haben Abiturienten die Möglichkeit, sich zum Wirtschaftsassistenten ausbilden zu lassen. Die theoretische und praktische Ausbildung dauert insgesamt zweieinhalb Jahre. Vor dem jeweiligen Einsatz in den wichtigsten Abteilungen findet ein Vollzeit-Unterricht in der Fortbildungsstätte der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Duisburg statt. Vorgesehen ist aber auch Dortmund für die Mitglieds-

werke des westfälischen Raumes. Daran ist auch die Hoesch AG interessiert, die ebenfalls mit Beginn des neuen Ausbildungsjahres (1. August 1972) in ihren Werken Abiturienten ausbilden will.

Während der zweieinhalbjährigen Ausbildung erhalten die Abiturienten zwölf Monate lang jeweils dreißig Wochenstunden Unterricht. In diesen dreißig Wochenstunden studieren die Teilnehmer neben volks- und betriebswirtschaftlichen Fächern auch Eisenhüttenkunde

und Fremdsprachen. Die Ausbildung schließt ab mit der Prüfung zum Wirtschaftsassistenten vor der Industrie- und Handelskammer. So „nebenher“ machen die Auszubildenden bereits nach zwei Jahren die Prüfung zum Industriekaufmann.

Es wird angestrebt, daß die Prüfung zum Wirtschaftsassistenten staatlich anerkannt wird. Die Abiturienten erhalten während der Ausbildung eine erhöhte Ausbildungsvergütung.



ZEITPLAN

1. Jahr

Einführung	Produktion	Beschaffung						Absatz			
Mon. 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

2. Jahr

Absatz			Rechnungswesen/Finanzierung						Personal- und Sozialwirtschaft		
Mon. 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

3. Jahr

Pers.- u. Sozialwirtsch.	Datenverarbeitung/ Organisation	EDV	Organisation		
Mon. 1	2	3	4	5	6

- ☒ Vollzeitunterricht
☐ praktische Ausbildung

Während des Vollzeitunterrichts werden wöchentlich 30 Unterrichtsstunden in folgenden Fächern erteilt:

Betriebswirtschaftslehre (funktionsbezogen)
 Volkswirtschaftslehre
 Eisenhüttenkunde
 Datenverarbeitung

Kaufm. Rechnen/Mathematik/Statistik
 Buchführung
 Recht
 Fremdsprache (Englisch)

An den Nachmittagen sind Übungen vorgesehen.

Angestellte fragen — die BfA antwortet

Die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte bietet ihren Versicherten und Rentnern zahlreiche Möglichkeiten, Auskünfte auf dem Gebiet der Angestelltenversicherung zu erhalten. So sind in vierzehn Großstädten der Bundesrepublik Auskunfts- und Beratungsstellen vorhanden, die ständig ausgebaut werden. Weitere Auskunft bieten die beiden Informationsbusse, mit denen die BfA einen neuen Weg der Versichertenbetreuung beschritten hat. In diesen Informationsbussen, die jeweils mit vier komplett eingerichteten Büroräumen (einschl. Funktelefon) ausgestattet sind, konnten bisher mehr als 60 000 Versicherte und Rentner beraten werden.

Ein Informationsbus kommt vom 9. bis 13. Oktober 1972 auch zu Hoesch nach Dortmund. In dieser Zeit werden Fachleute der BfA auf dem Werksgelände kostenlos über alle Fragen der Angestelltenversicherung beraten. Nähere Einzelheiten erfahren Sie rechtzeitig.

Neben den genannten Auskunftsmöglichkeiten können sich Ratsuchende aber auch jederzeit an das Versicherungsamt der Stadt Dortmund wenden, an die dreizehn Versichertenältesten in der Stadt Dortmund, deren Anschriften Sie bei den Krankenkassen sowie dem Versicherungsamt erhalten können, und an den Prüfbeauftragten der BfA, Otto Lammerskötter, 46 Dortmund, Stolzestraße 1, Telefon: 12 84 98.



fotografiert...



Hoesch entwickelt Staubmeßgerät

Im Rahmen ihrer Arbeitstagung in Dortmund besuchte die Projektgruppe „Reinhaltung der Luft“ des Bundesministeriums des Innern die Abteilung für Großversuche und Ergonomie der Hoesch Hüttenwerke AG, wo auch die Probleme der Luftreinhaltung bearbeitet werden. Dipl.-Ing. Dieter Eickelpasch, der Leiter der Abteilung, demonstriert die technischen Einzelheiten des Mehrkammer-Staubmeßgerätes, einer eigenen Entwicklung, die besonders für die Ermittlung kurzzeitig auftretender Staubauswürfe geeignet ist.

37 000 Mitglieder bei der Sterbegeld-Beihilfe

Am 12. April 1972 fand die Jahres-Mitgliederversammlung der Sterbegeld-Beihilfe statt. Als erster Vorsitzender konnte Walter Hölkeskamp den Mitgliedervertretern bekanntgeben, daß sich die Mitgliederzahl um 9000 auf über 37 000 Mitglieder erhöht hat.

Eine neue Satzung und Wahlordnung zur Mitgliederversammlung wurde durch die Versammlungsteilnehmer verabschiedet.

Nach der Genehmigung durch das Bundesaufsichtsamt in Berlin wird der Wahlvorstand die Vorschlagslisten zur Wahl der Mitgliedervertreter zum Aushang bringen.

Der Vorstand der Sterbegeld-Beihilfe wurde einstimmig wiedergewählt.

Nach den Vorschriften des Bundesaufsichtsamtes Berlin muß die Sterbegeld-Beihilfe alle drei Jahre ein versicherungsmathematisches Gutachten erstellen lassen.

Bei weiterhin günstiger Entwicklung der Sterbekasse rechnet der Vorstand nach Erstellung des Gutachtens – am Ende des Jahres – mit einer weiteren Steigerung der Leistungen im Sterbefall.

VOE-Mitgliederversammlung der Konzerngruppe Hoesch

Bei der Mitgliederversammlung des VOE (Verbandes der oberen Angestellten der eisenschaffenden Industrie e. V.), Konzerngruppe Hoesch, am 24. April 1972 dankte zunächst Dr.-Ing. Maas als 1. Konzernsprecher seinem langjährigen Amtsvorgänger Dr.-Ing. Mieth, der die VOE-Gruppe weitgehend aufgebaut hat.

Danach ging der Sprecher auf die Ergebnisse der Gehaltsumfrage des VOE 1971 ein, nach der das durchschnittliche Gehaltsniveau der angesprochenen hierarchischen Stufen bei Hoesch im oberen Bereich aller vergleichbaren Werke liegt. Als weiteres positives Ergebnis der Bemühungen

des VOE nannte Dr. Maas die im März 1972 erfolgte Gründung des Düsseldorfer Verbandes, dessen Vorstand personengleich mit dem Vorstand des Arbeitgeberverbandes Eisen- und Stahlindustrie sei.

Das neue Betriebsverfassungsgesetz sei zwar rechtzeitig vor den Betriebsratswahlen vom Bundestag verabschiedet worden, habe aber leider keine eindeutige Klärung des Begriffes „Leitende Angestellte“ gebracht. Da diesem Problem in unserer heutigen Gesellschaftsstruktur große Bedeutung beizumessen sei, werde der VOE die Klarstellung über Feststellungsverfahren bei den Arbeitsgerichten herbeiführen.

Als Hauptreferent begrüßte Dr. Maas danach Dr. Wilhelm Nölling, Mitglied des Bundestages, der als Vertreter der SPD-Fraktion die Einstellung der SPD zu den Problemen und Fragen der oberen Angestellten darstellte. Nach einem kurzen Abriss über die Entwicklungstendenzen im Angestelltenbereich seit Ende des 1. Weltkrieges untersuchte Dr. Nölling die bisherige „Sicherheitspolitik im sozialen Bereich für Angestellte“ aus der Sicht seiner Partei und befaßte sich anschließend mit den Angestellten als Teil der Gesellschaft im Rahmen der Gesamtpolitik. Ausführlich behandelte der Redner die Rentenreform,

die Steuerreform und das neue Betriebsverfassungsgesetz. An diesen drei Themen entzündete sich anschließend eine lebhafte Diskussion.

Nachdem die VOE Konzerngruppe Hoesch nun in zwei Veranstaltungen zunächst der FDP mit Minister Dr. Riemer und jetzt der SPD mit Dr. Nölling Gelegenheit gegeben hat, ihre Einstellung zu den Problemen der oberen Angestellten darzulegen, soll mit einer dritten Veranstaltung im Herbst, zu der die CDU einen Politiker entsenden wird, die Basis für eine parteipolitisch neutrale Diskussion über diesen Themenkreis geschaffen sein.



Dr.-Ing. Gerhard Maas



Dr. Wilhelm Nölling

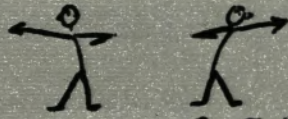


Fünf Minuten Bewegung

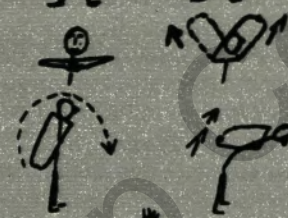
Im April-Heft zeigten wir Ihnen einige Übungen zur Ausgleichsgymnastik am Arbeitsplatz. Hier nun eine Reihe neuer Übungen. Sie werden sich bestimmt frischer und wohler fühlen, wenn Sie auch diese fünf Minuten Bewegung hinter sich haben. Machen Sie mit und – vergessen Sie nicht: Am sichersten ist es, wenn Sie unsere Gymnastikvorschläge ausschneiden und irgendwo in Sichtweite Ihres Arbeitsplatzes anpinnen.



1. Rechten Arm in Schulterhöhe nach rechts strecken, der Hand nachschauen und zur rechten Seite dehnen, anschließend dasselbe nach links.



2. Hände vor dem Körper falten, mit den Handflächen nach oben, Arme hochstrecken und dehnen zuerst in der Mitte; Hände wieder herunter und dasselbe nach rechts oben und dann links oben.



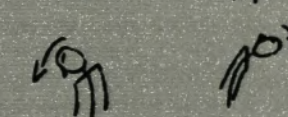
3. Hände hinter dem Rücken falten, Oberkörper etwas nach vorne beugen und gleichzeitig mit den Armen zurückfedern.



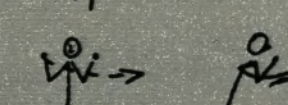
4. Mit der rechten Hand auf die linke Schulter und die Muskeln zwischen Schulter und Hals ein wenig massieren. Dasselbe mit der linken Hand an der rechten Schulter.



5. Schultern lockern, mit der rechten Schulter einen Kreis machen, mit der linken und dann mit beiden Schultern im Wechsel.



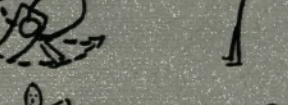
6. Kopf weit nach vorne beugen und langsam zurück und hochblicken. Dasselbe ein wenig nach rechts und dann nach links.



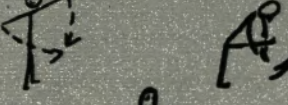
7. Hände an den Schultern, einmal mit der rechten Faust, dann mit der linken nach vorne bzw. zur entgegengesetzten Seite boxen.



8. Hockstellung, Kopf ist an den Knien! Mit den Armen langsam zurückschwingen, beim Vorschwingen ganz hoch zur Streckung kommen.



9. Arme weit auseinander, rechtes Bein gestreckt hoch schwingen und darunter klatschen.



10. Mit dem rechten Fuß einen Schritt nach links und mit dem linken Fuß wieder zurück nach rechts.



Die Übungen schlägt Christa Tittes vor.

UNSERE JUBILARE

Bei Überbreiten hilft die Polizei

5,34 Meter mißt der Durchmesser dieses Rothe-Erde-Großwälzlagers, das für den Einbau in ein Schaufelrad-Ladegerät in Brasilien bestimmt ist. Trotz des großen Durchmessers erregten Herstellung und Versand dieses Lagers keinerlei Aufsehen im Werk Lippstadt, wo schon Kugeldrehverbindungen mit einem Durchmesser von fast acht Meter entstanden. Wir haben den Abtransport dennoch im Bild festgehalten, um einmal aufzuzeigen, daß mit der Fertigstellung eines Hoesch-Produktes durchaus nicht immer alles gelaufen ist – in diesem Fall war beispielsweise wegen der Überbreite des Lagers eine Ausnahmegenehmigung für den Transport fällig. Nach Dunkelwerden setzten sich die beladenen Lastkraftwagen in Bewegung – begleitet von der Polizei bis zur nordrhein-westfälischen Landesgrenze, abgelöst dort von Polizei-Kollegen aus Niedersachsen.



40

Hoesch Hüttenwerke AG

- 14. 7. 1972
Alfred Richwin – Kolonnenführer
Werk Union
- 15. 7. 1972
Rudolf Aug – Probenvorbereiter
Werk Westfalenhütte
- 19. 7. 1972
Karl Focke – Chemielaborant
Werk Union
- 20. 7. 1972
Kurt Schuy – Abteilungsleiter
Werk Union
- 22. 7. 1972
Werner Vogelpoth –
Oberschalttafelwärter
Werk Westfalenhütte

25

Hoesch Hüttenwerke AG

- 1. 7. 1972
Günter Neumann – Abteilungsleiter
Werk Union
- 1. 7. 1972
Dr. Rudolf Vonnemann –
Betriebschef
Werk Phoenix
- 1. 7. 1972
Paul Becker – Sachbearbeiter/
Betriebsabrechnung
Werk Union
- 5. 7. 1972
Willi Onasch – Tagesmeister
Werk Phoenix
- 5. 7. 1972
Karl Schäfers – Leitstandmann
Werk Westfalenhütte
- 7. 7. 1972
Ernst Kind – Richtgehilfe
Werk Westfalenhütte
- 10. 7. 1972
Wolfgang Klein – Elektriker
Werk Westfalenhütte
- 14. 7. 1972
Heinrich Nusko – 1. Mann Verladung
Werk Westfalenhütte
- 15. 7. 1972
Paul Rettke – Schalttafelwärter
Werk Union
- 18. 7. 1972
Helmut Winkelmann – Obermeister
Werk Phoenix
- 18. 7. 1972
Christoph Friedrich – Schrauber
Werk Phoenix
- 19. 7. 1972
Karl Dössereck – Maschinist
Werk Phoenix
- 21. 7. 1972
Heinrich Schmidt – Abteilungsleiter
Werk Phoenix
- 21. 7. 1972
Fritz Weigandt – 1. Stranggießer
Werk Phoenix
- 26. 7. 1972
Helmut Lehneis – Schlosser
Werk Phoenix

27. 7. 1972

Hans Rattey – Kranfahrer
Werk Westfalenhütte

28. 7. 1972

Kurt Hagemann –
Werkzeugausgeber
Werk Phoenix

31. 7. 1972

Otto Paul – Scherengehilfe
Werk Westfalenhütte

31. 7. 1972

Ernst Ufer – Kolonnenführer
Werk Phoenix

Hoesch Siegerlandwerke AG

7. 7. 1972

Alban Kleufer – Vorarbeiter
Werk Wissen

9. 7. 1972

Herbert Zeller – Elektriker
Werk Attendorn

21. 7. 1972

Magdalene Marburger –
Raumpflegerin
Werk Eichen

Hoesch Werke Hohenlimburg Schwerte AG

1. 7. 1972

Herbert Müller – Sachbearbeiter
Verkaufsabrechnung HlbG

1. 7. 1972

Alfred Flachmann – Federnarbeiter
Federnwerk HlbG

8. 7. 1972

Gerhard Less – Zieher
Profilwalzwerk Schwerte

12. 7. 1972

Franz Doppelstein – Ofenwärter
Warmwalzwerk HlbG

21. 7. 1972

Reinhold Kühnholz – Werkstattshelfer
Warmwalzwerk HlbG

21. 7. 1972

Willy Weinand – Profilarbeiter
Kaltprofilwerk Kabel

23. 7. 1972

Erich Zdrlek – Vorarbeiter
Zurichtungsbetrieb Schwerte

23. 7. 1972

Josef Rosmarinowicz – Helfer/
Bandstahlzurichtung
Warmwalzwerk HlbG

23. 7. 1972

Adalbert Cassel – Scherenmann
Profilwalzwerk Schwerte

29. 7. 1972

Johann Thiel – Einsetzer
Warmwalzwerk HlbG

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG

14. 7. 1972

Karl Heiduk – Maschinenformer
Werk Werdohl

Dittmann & Neuhaus AG

15. 7. 1972

Hans Schmidt – Walzer

Hoesch Handel AG

1. 7. 1972

Herbert Herrmann – Kauenwärter

Jedes Jahrzehnt
des
Menschen
hat sein eigenes
Glück,
seine eigenen
Hoffnungen
und Aussichten
GOETHE

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Hoesch Trierer Walzwerk AG Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

BLEFA AG Kreuztal Kr. Siegen

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Schulte & Schemmann Hamburg

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Angenendt Verpackungssysteme GmbH Achern

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

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

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Hoesch Argentina SAlYc Buenos Aires

Hoesch Scripelliti SA Indústria de Molas São Paulo

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo

Handel

Hoesch America Inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Milano

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch Nederland NV Den Haag

Hoesch SA Madrid

Hoesch Zürich AG Zürich

Roballo Engineering Company Ltd. London

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine

Rothe Erde Italiana SpA Milano

FOTO WETT BEWERB

Sie finden die Bilder des Fotowettbewerbs – wie üblich – auf der vorletzten Umschlagseite.

Lichter

- 1 Günter Waltner
Hoesch Hüttenwerke AG
- 2 Rainer Striepling
Hoesch AG
- 3 Franz Behler
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Gerd Hinzmann
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Eduard Podemski
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Günter Birk
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. Juli Fotos zu dem Thema „Tierkinder“ und bis zum 3. August „Menschenkinder“ einreichen.

WERK UND WIR FOTOWETTBEWERB '72

Januar	Unsere Kinder
Februar	Ins richtige Licht gesetzt
März	Gruppen
April	Verkehr
Mai	Türen und Tore
Juni	Lichter
Juli	Trimm dich
August	Tierkinder
September	Menschenkinder
Oktober	Ausgefallene Motive
November	Urlaub
Dezember	Im Wind

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.

WERK und WIR

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

Aktiengesellschaft: Walter Hölkamp • Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff • Grafische Gestaltung: Jutta von Wolff • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 • Druck: Gruner-Druck, Itzehoe • Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 65–80, Dr. Günter Sieber • Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwort-

lich) und Alex Forster • Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 11, Fernschreiber 0822 123/0822 294 • Druck: Westfalendruck Dortmund • WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Bildnachweis: Titelseite: Manfred Kampmann, Rückseite: Lotte Hertling, beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Erich Kreuzner, Günter Steininger, Helmut Hering, Emil Ahring, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Anni Wölk und Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.

