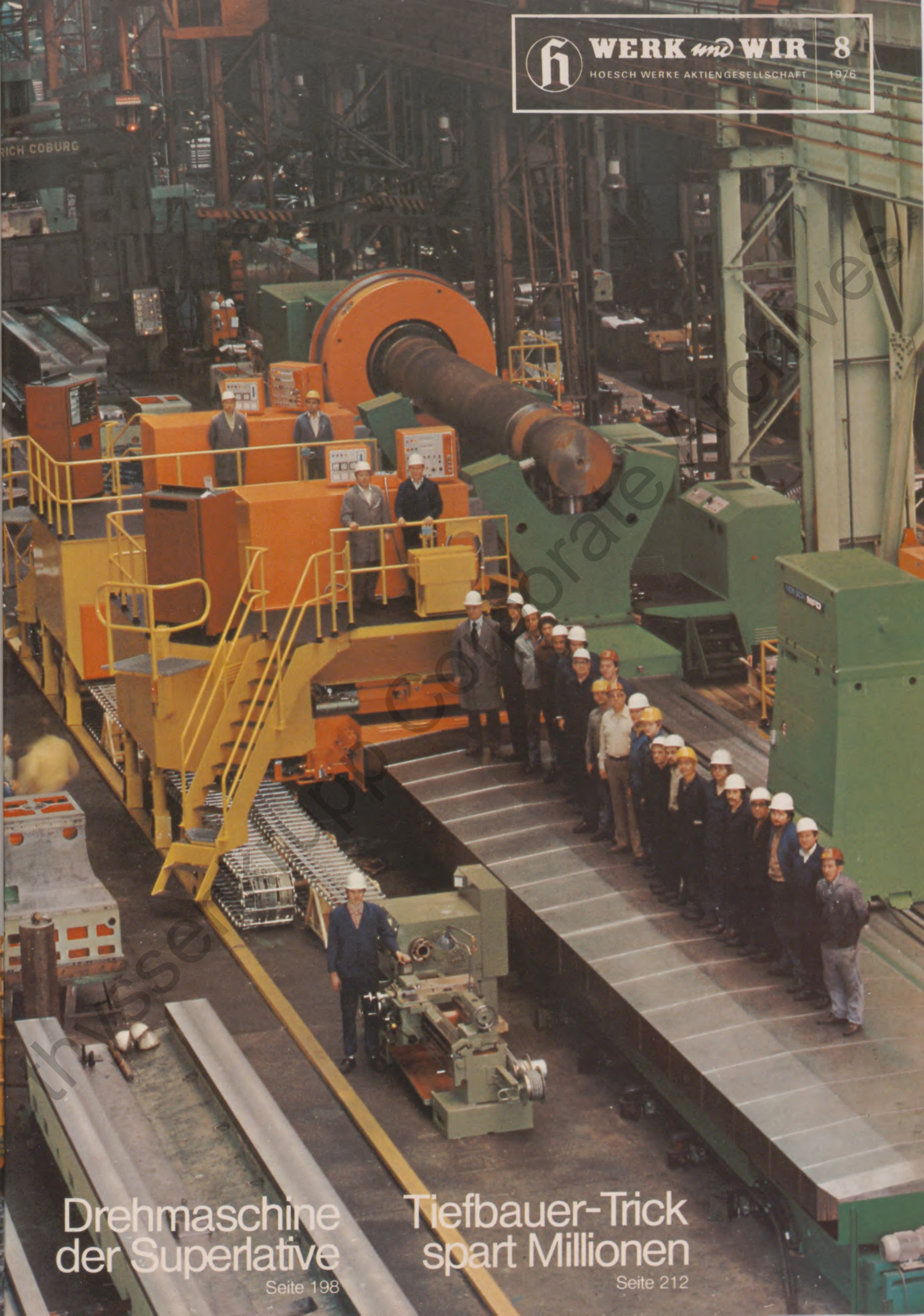




**Drehmaschine
der Superlative**

Seite 198

**Tiefbauer-Trick
spart Millionen**

Seite 212

Bei **MFD** in siebzehn Monaten
konstruiert, gebaut und montiert:

DREHMASCHINE DER

Superlative

INHALT

- 198 MFD baut Drehmaschine der Superlative
- 200 Sie haben den Riesen gebaut
- 202 Bundesrepublik liefert die meisten Maschinen
- 204 Glückauf für Josef Fischer
- 205 HV 76: Aktionäre fragen – der Vorstand antwortet
- 206 Die Aufsichtsräte der ESTEL NV und der Hoesch AG
- 208 Der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG
- 210 3 000 Quadratmeter für mbp
- 211 Christoph Knapp Generalbevollmächtigter der Hoesch Werke AG und der Hoesch AG
- 211 Dr. Kurt Hackenbracht im Vorstand der Hoesch Rothe Erdschmiedag AG
- 211 Der FC 76 zeigt viel Elan
- 212 Stahlrohrdecke trägt Häuserblock
- 213 Willi Schwarz 25 Jahre bei Hoesch
- 214 Mit 46jähriger Verspätung nach Passau
- 214 Die Hohenlimburger Kanuten sind das ganze Jahr aktiv
- 216 Deutsche Investitionen im Ausland
- 216 Rothe Erde grüßt aus Zaragoza
- 217 Hoesch erwirbt 50%ige Beteiligung an Walter Herzog
- 218 Zu Besuch bei Hoogovens; Oxygenstahlwerk 1 und Oxygenstahlwerk 2
- 219 Sechs Tips gegen Verkehrsunfälle
- 220 Hoesch-Sterbekasse erhöht Leistungen
- 220 Besuch aus Prag
- 221 Unsere Jubilare
- 222 Die Gesellschaften der Hoesch Werke AG
- 223 Der Fotowettbewerb

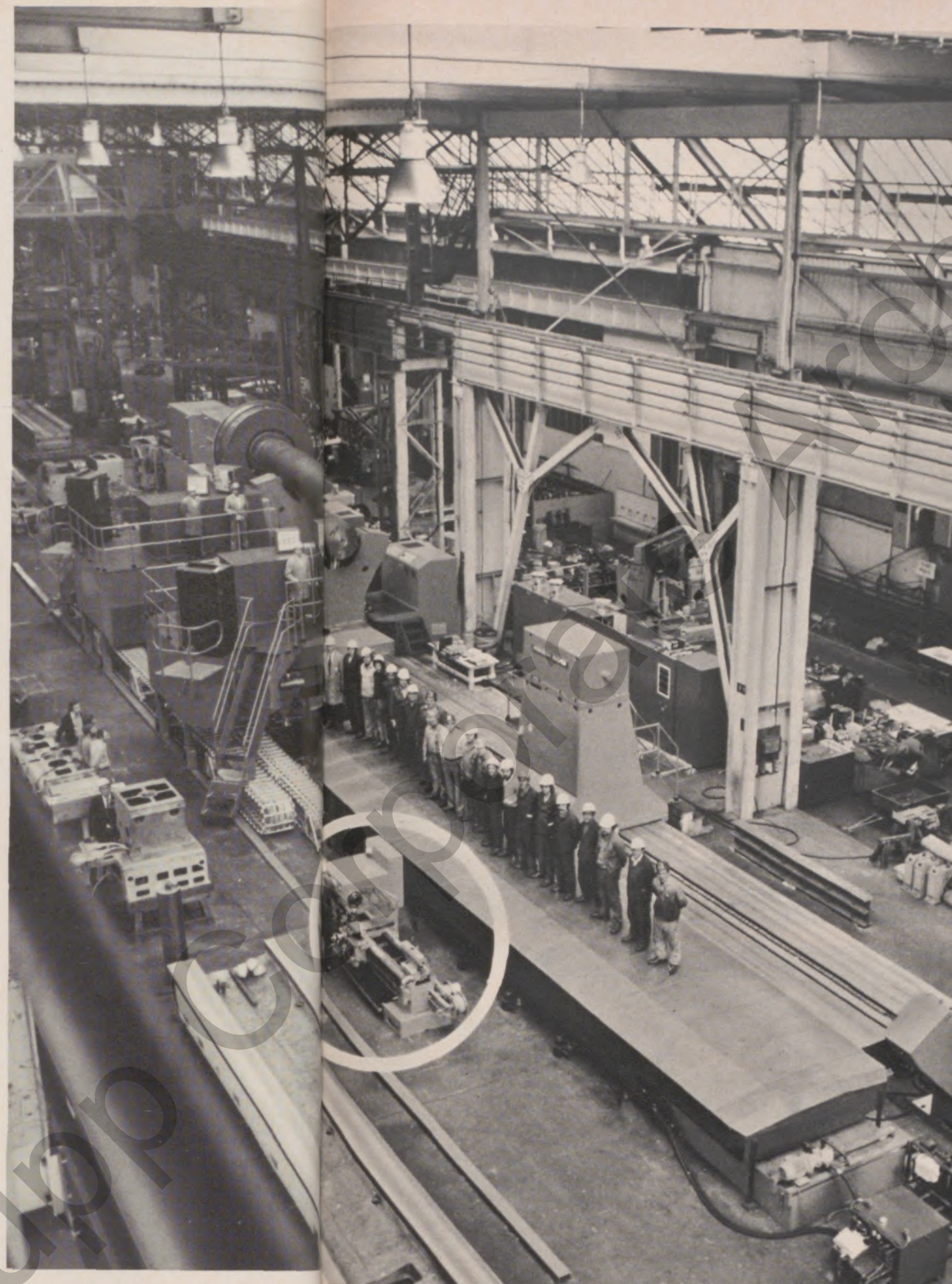
Ihre geistigen Väter, Konstrukteure und Erbauer sprechen mit Stolz von ihr als der „Drehmaschine der Superlative“. Und in der Tat: Bei aller Skepsis gegenüber Superlativen wird mit dieser neuen, von der Maschinenfabrik Deutschland in Dortmund gebauten Großdrehmaschine die Zukunft vorweggenommen. Ihre technische Auslegung setzt neue Maßstäbe im Werkzeugmaschinenbau, wie Dr.-Ing. Franz-Josef Hufnagel vom Hoesch-Vorstand feststellte.

Während nämlich bisher Drehmaschinen für die Fertigbearbeitung von Turbinenläufern und Generatorwellen bis zu einem maximalen Drehdurchmesser von 3000 Millimetern und einer Drehlänge von zwanzig Metern bei einem maximalen Werkstückgewicht bis zu 200 Tonnen geliefert wurden, stößt diese Maschine mit der Möglichkeit, Turbinenläufer mit einem Werkstückgewicht von 500 Tonnen bei einem Durchmesser von 4200 Millimetern und einer Drehlänge bis 24 Metern bearbeiten zu können, in neue Größenordnungen vor. „Das ist ein technischer Rekord, auf den wir stolz sind“, sagte Wilhelm Engelbrecht, Vorstandsvorsitzender der Maschinenfabrik Deutschland, vor der Presse.

Warum aber Maschinen dieser Größe? Die immer schneller wachsenden Leistungen, besonders der Kernkraftwerke, erfordern immer leistungsfähigere Turbinen und Generatoren. Die von der schweizerischen Firma Brown, Boverie & Cie für ihr Werk Birr in Auftrag gegebene Drehmaschine wird Turbinenläufer und Generatorwellen bearbeiten, die für Kernkraftwerke mit der Leistung eines Einzelaggregates von 1300 Megawatt vorgesehen sind. Die hohen Umlaufgeschwindigkeiten der Turbinen und Generatoren stellen extreme Anforderungen an Materialfestigkeit und Bearbeitungstoleranzen, die im Bereich von Tausendsteln eines Millimeters liegen.

Die mit neuen hydrostatischen, NC-gesteuerten Supporten ausgerüstete, nahezu verschleißfrei arbeitende Drehmaschine ist weitgehend automatisiert. Neben dem Hauptmotor für den Antrieb der Maschine mit einer Leistung von rund 300 PS sind mehr als neunzig weitere Motoren für Steuerung und Antrieb der einzelnen Maschineneinheiten und Elemente installiert.

Kunde und Lieferant zeigten sich gleichermaßen zufrieden mit den Ergebnissen auf dem Prüfstand: Sämtliche erzielten Meßwerte waren besser als die vertraglich vereinbarten Garantiewerte. In diesen Wochen wird die Maschine demonstriert und auf zwanzig Eisenbahn Güterwagen, darunter mehreren Spezialwaggons, die Reise in die Schweiz antreten, wo sie am 15. September 1976 in Betrieb gehen wird.



▲ Gesamtansicht der Großdrehmaschine. Zum Größenvergleich im Vordergrund eine übliche Produktionsdrehmaschine



Die Entscheidung über die Kernenergie ist eine Entscheidung über die Zukunft unserer Wirtschaft

Zur Pressekonferenz am 9. Juni 1976, bei der die neue Drehmaschine der Öffentlichkeit vorgestellt wurde, gab Dr.-Ing. Franz-Josef Hufnagel vom Vorstand der Hoesch Werke AG einen Überblick über die Hintergründe, die zur Entwicklung und zum Bau eines derartigen Riesen unter den Drehmaschinen geführt haben. Er sagte:

„Der beständig steigende Bedarf an elektrischer Energie, der zum Beispiel in den letzten zehn Jahren in der Bundesrepublik Deutschland mit einer durchschnittlichen Zuwachsrate von ca. sieben Prozent pro Jahr gewachsen ist und voraussichtlich in ähnlicher Größenordnung weiter wachsen wird, sowie Verfügbarkeitsprobleme und durch die Energiekrise ausgelöste Preisexplosionen bei den konventionellen Energieträgern haben zur Entwicklung von Kernkraftwerken geführt, die heute eine Kapazität bis zu 1300 Megawatt (elektrisch) besitzen. Kraftwerksanlagen mit Leistungen von 2000 bis 2200 Megawatt werden bereits diskutiert. Diese Leistungen, verbunden mit hohen Umfangsgeschwindigkeiten der

Turbinen und Generatoren und hohen Temperaturen, stellen besondere Anforderungen an Materialfestigkeit und Bearbeitungstoleranzen...

Die enge Terminstellung für die Auslieferung dieser Maschine und ihre bereits auf Jahre hinaus geplante Auslastung spiegeln die ausgezeichnete Auftragslage in der Kernkraftindustrie wider. Weltweit sind gegenwärtig 525 Kernkraftwerke in Auftrag mit einer installierten Gesamtleistung von rund 520 000 Megawatt. Allein bei der Kraftwerk Union summieren sich die Bestellungen auf 21 Milliarden DM. Der starke Zuwachs an elektrischer Energie, deren Anteil an dem gesamten Energiebedarf von zur Zeit 25 Prozent auf 40 bis 50 Prozent im Jahre 2000 zunehmen wird, wird den Bau weiterer Kernkraftwerke erfordern. Wirtschaftliche Gesichtspunkte und Verfügbarkeitsprobleme bei den fossilen Brennstoffen lassen eine andere Alternative kaum zu.



▲ Dr. Franz-Josef Hufnagel (links) vom Hoesch-Vorstand sprach über die energiepolitischen Notwendigkeiten, die zum Bau der Großdrehmaschine führten; rechts: MFD-Betriebsleiter Emil Kuhlmann

◀ Wilhelm Engelbrecht (links), Vorstandsvorsitzender von MFD, erläuterte die technischen Merkmale der Maschine; rechts sein Vorstandskollege Karl Roßkoth

Die technischen Voraussetzungen für das wirtschaftliche und sichere Betreiben von Kernkraftwerken sind gegeben. Das verstärkte Umweltbewußtsein, in zahlreichen Fällen überwiegend emotional motiviert, hat jedoch den Bau neuer Kernkraftwerke zum Teil erheblich verzögert. Trotz des beträchtlichen Auftragsbestandes bei der Kernkraftindustrie bestehen Schwierigkeiten, die Bestellungen termingerecht auszuführen. Bei der Kraftwerk Union wird bereits von Kurzarbeit gesprochen.

Die Genehmigungsbehörden haben die Sicherheitsbestimmungen für Kernkraftwerke in den letzten Jahren immer mehr verfeinert und

Titelseite: Die Maschinenfabrik Deutschland hat die größte Drehmaschine der Welt gebaut: sie kann Werkstücke bis zu einem Gewicht von 500 Tonnen bearbeiten. Zum Größenvergleich im Vordergrund eine übliche Produktionsdrehmaschine.

Rückseite: Der Kanusportverein Hohenlimburg richtet in diesem Jahr die Deutschen Meisterschaften auf der Lenne in Hohenlimburg aus. Auf unserem Foto trainiert Peter Reschotanski.

Sie haben den Riesen gebaut

Wer sind sie – die hochqualifizierten und stark spezialisierten Mitarbeiter, die diese Riesendrehmaschine gebaut haben, die Männer, von deren Können und Einsatz bei dem Präzisionscharakter der MFD-Erzeugnisse fast alles abhängt, die Mitarbeiter „... die mit großem Können und beispielhafter Begeisterung am Bau dieser Großdrehmaschine der Superlative mit-

gewirkt haben“ – wie Vorstandsvorsitzer Wilhelm Engelbrecht vor der Presse lobte?

Einige von ihnen stellen wir auf diesen beiden Seiten vor. Am liebsten hätten wir alle gebracht. Da es zu viele sind, mußten wir uns auf einen oder zwei Mitarbeiter aus den einzelnen Bereichen beschränken. Sie stehen stellvertretend für alle – auch für die MFD-Mitarbeiter, die

nicht am Bau dieser Drehmaschine beteiligt sind, aber an nicht minder komplizierten und fortschrittlichen Erzeugnissen des Unternehmens mitwirken. Sie alle beweisen, daß es in unserer Gesellschaft trotz der Tendenz zu Entpersönlichung und Vermassung immer noch auf den einzelnen ankommt, daß Leistung und Fortschritt letztlich nur durch den einzelnen möglich sind.

1 Konzeption: Gruppenleiter Ingenieur Rolf Santorius, 29, seit sechs Jahren bei MFD

2 Konstruktion: Gruppenleiter Ingenieur Wilfried Koepe (rechts), 33, seit sechs Jahren bei MFD, und Konstrukteur Kurt Bathelt, 39, seit fünfzehn Jahren bei MFD

3 Konstruktion Elektrik: Gruppenleiter Wilfried Suhl (rechts), 36, seit 22 Jahren bei MFD, und Konstrukteur Helmut Kuhn, 33, seit neunzehn Jahren bei MFD

4 Modelltischlerei: Vorarbeiter Anton Steinberg (rechts), 45, seit 31 Jahren bei MFD, und Modelltischler Gerhard Rüther, 44, seit dreißig Jahren bei MFD

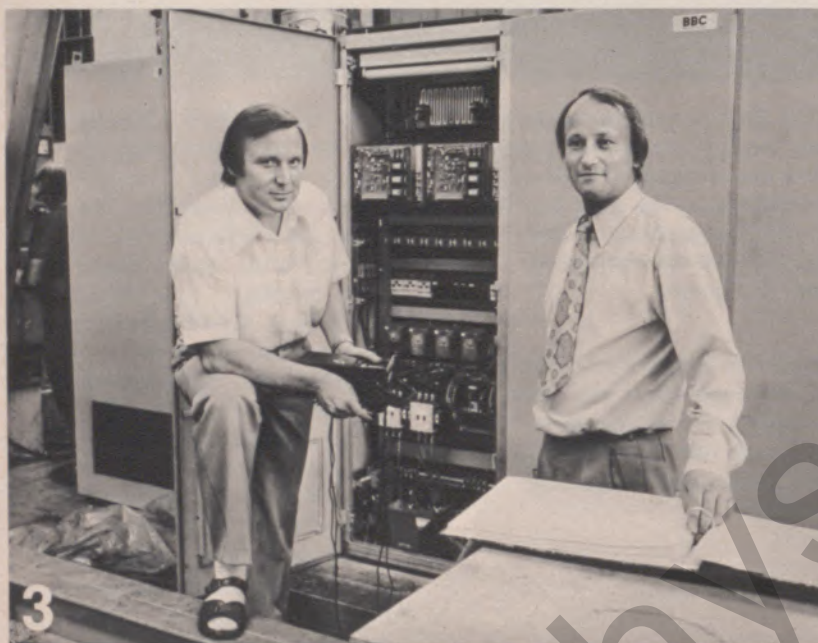
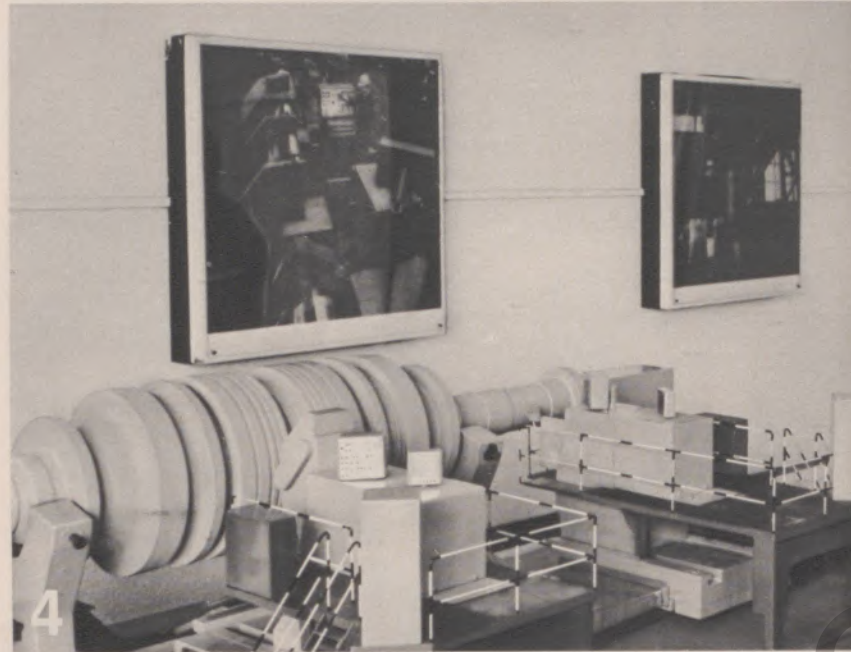
5 Gießerei: Meister Winfried Naujoks (links), 48, seit 26 Jahren bei MFD, und Former Johann Jäkel, 51, seit 36 Jahren bei MFD

6 Mechanische Bearbeitung: Fräser Jens Uwe Müller, 37, seit 22 Jahren bei MFD

7 Hydraulikmontage: Maschinenschlosser Helmut Giffhorn, 42, seit vierzehn Jahren bei MFD

8 Montage: Meister Theodor Wiemann (rechts), 36, seit 22 Jahren bei MFD, und Maschinenschlosser Erwin Klein, 23, seit acht Jahren bei MFD

9 Terminplanung: Gruppenleiter Gottfried Richter (rechts), 59, seit 38 Jahren bei MFD, und Sachbearbeiter Hasso Merchel, 40, seit vierzehn Jahren bei MFD



verschärft. Selbst konventionelle Teile, bei anderen Kraftwerkstypen ohne spezielle Sicherheitsprüfung eingebaut, werden bei Atomreaktoren genauestens begutachtet. Bei allem Verständnis für die strengen Sicherheitsanforderungen und die anspruchsvollen Genehmigungsverfahren dürfen wir jedoch nicht übersehen, daß eine fortschreitende Verzögerung beim Bau von Kernkraftwerken bereits vor 1985 zu einer Unterdeckung an elektrischer Energie führen wird. Bei einer jährlichen Zunahme von rund sieben Prozent wird sich der Bedarf an elektrischer Energie jeweils in zehn Jahren verdoppeln. Weder kurz- noch mittelfristig können fossile Brennstoffe in wirtschaftlicher Weise diesen Bedarf an Primärenergie decken. Den Gesichtspunkt der Verminderung der Abhängigkeit unserer Wirtschaft auf lange Sicht von teuren und unsicheren Rohenergie-Importen durch die Kernenergie erwähne ich dabei nur am Rande.

Die Kernenergie abzulehnen – und an die zunächst Fiktion bleibende Fusions-, Sonnen- oder geothermische Energie als Lösung des Energieproblems zu glauben, wird sicherlich zu einem katastrophalen wirtschaftlichen und sozialen Niedergang führen. Bei weiterhin exponentiell wachsendem Verbrauch an fossilen Brennstoffen werden die Vorräte an Kohle in etwa 110

Jahren, die Vorräte an Erdöl in etwa zwanzig bis dreißig Jahren und die an Erdgas in etwa 22 Jahren verbraucht sein. Selbst bei gleichbleibendem Verbrauch wie 1970 werden Erdöl und Erdgas in rund 35 Jahren zur Neige gehen.

Die Entscheidung für oder gegen die Kernenergie ist damit nicht nur eine Entscheidung, die uns als Hersteller von Großdrehmaschinen betrifft, sondern sie ist eine Entscheidung über die weitere Zukunft unserer Wirtschaft."

Eine neue Generation im Drehmaschinenbau

Nach Dr. Hufnagel erläuterte Wilhelm Engelbrecht, der Vorsitzende des Vorstandes der Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG, die wesentlichen technischen Merkmale dieser Großdrehmaschine für die Elektroindustrie. Er sagte:

„Der Schwermaschinenbau im allgemeinen und damit auch der Schwer- und Großdrehmaschinenbau haben in den letzten Jahren eine entscheidende Weiterentwicklung erfahren, die letztlich eine neue Drehmaschinen-Generation entstehen ließ. Entscheidende Impulse für diese Weiterentwicklungen gingen dabei von der Stahlindustrie aus. So forderten die Hersteller großer Schmiedestücke oder gegossener Werkstücke eine wesentliche Steigerung der Zerspanungs-Leistungen, während man im Bereich der Elektroindustrie neben besserer Wirtschaftlichkeit im Fertigungsablauf vor allem wesentlich höhere Genauigkeiten anstrebte.

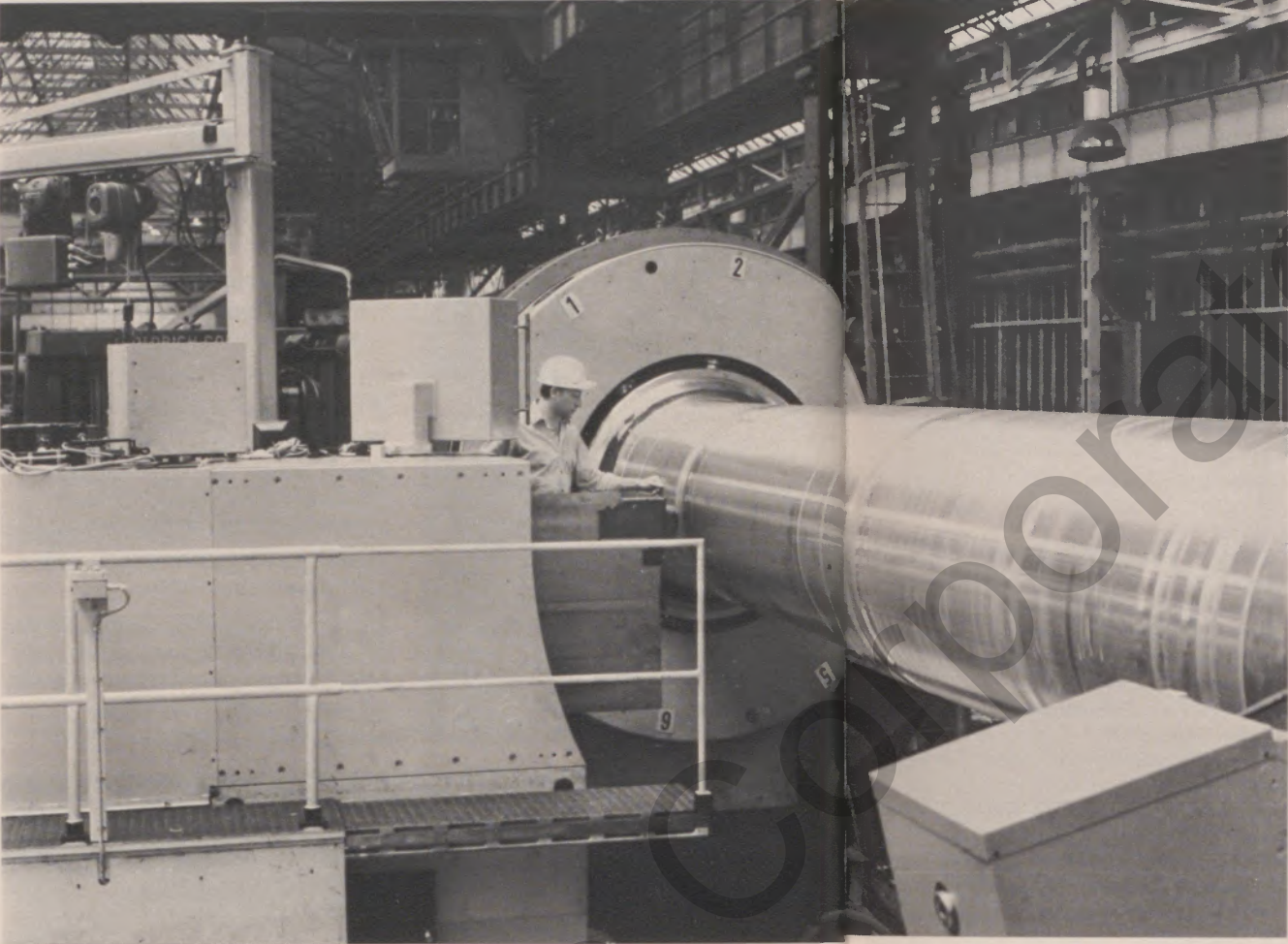
Wir haben uns dieser Forderung gestellt und diese Aufgaben mit den Mitteln der Elektronik und

Hydraulik gelöst.

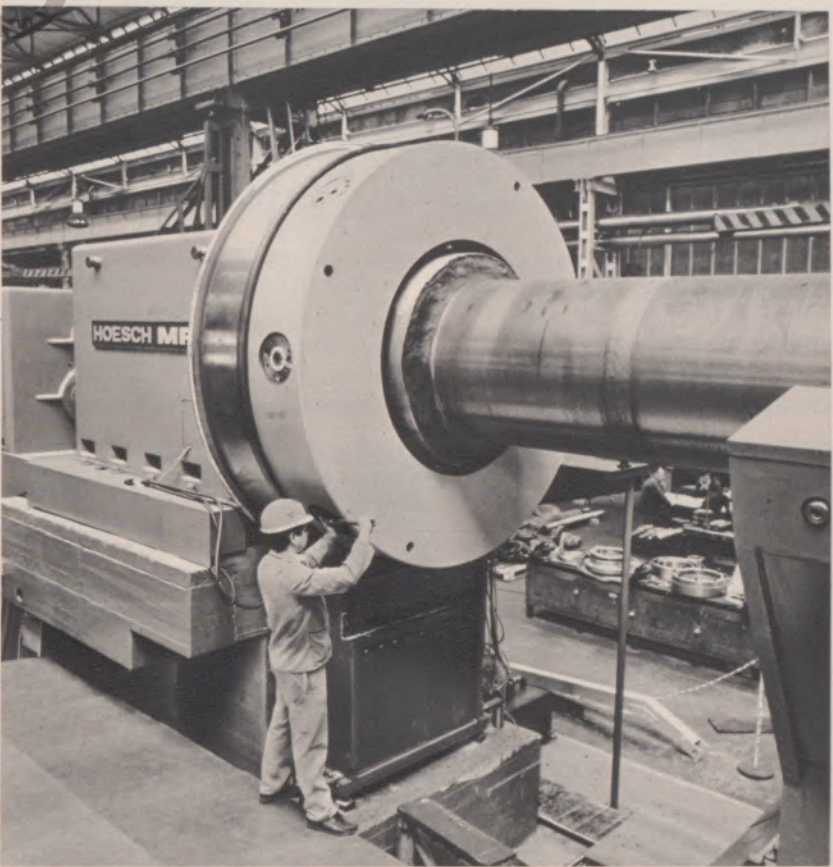
So entstanden zum Beispiel neue Supporte – dies sind bekanntlich die Träger der Zerspanungswerkzeuge –, die in ihren entscheidenden Maschinenelementen praktisch keinem Verschleiß mehr unterliegen, sondern ihre hohen Genauigkeitswerte sowohl bei der Schwerzerspannung als auch bei der Fertigbearbeitung nahezu unbegrenzt behalten. Damit konnte verwirklicht werden, worauf Maschinenbauer ebenso wie Anwender gewartet haben: die leistungsstarke, wirt-

men, daß die beiden NC-gesteuerten Supporte unserer neuen Großdrehmaschine je Supporteinheit ein Gewicht von rund 42 Tonnen erreichen. Trotzdem werden sie über Lochband so präzise gesteuert, daß bei der Längsbewegung, also beim Verfahren des gesamten Supportgewichtes, Schritte von 0,002 Millimetern eingehalten werden können.

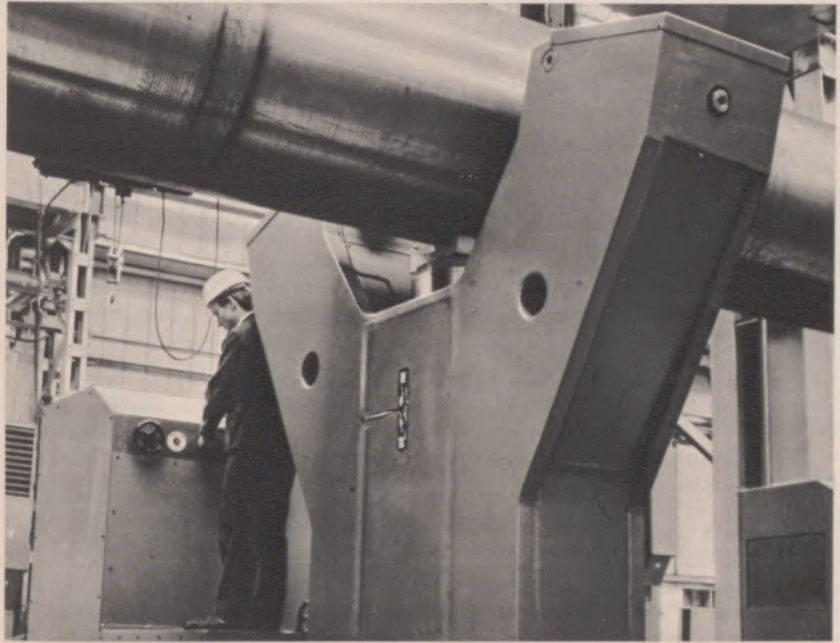
Ich habe über den technischen Aufbau des Supportes etwas detaillierter gesprochen, um anhand dieser Baugruppe einer modernen



▲ Die je über 40 000 Kilo schweren Supporte gleiten in Längs- und Planrichtung auf hydrostatischen Gleitbahn-Führungen und werden über hydrostatische Schnecken (Foto) verfahren. Auf unserem Foto Bernhard Böbel bei der Montage



▲ Heinz Schipper deutet auf die neuentwickelten Schnellwechsel-Werkzeugeinheiten zur Bearbeitung des Werkstückes



Als uns im Jahre 1974 von der BBC Schweiz die Anfrage nach einer 'Drehmaschine der Superlative' erreichte, stellte uns deren Auslegung aufgrund der bei uns abgeschlossenen Entwicklung in den wichtigsten Maschinenbaugruppen vor keine besonderen technischen Probleme. Das Augenmerk war lediglich auf folgende Punkte zu richten: die Beherrschung des maximalen Werkstückgewichtes von 500 000 Kilogramm hinsichtlich seiner Aufnahme in den sogenannten hydrostatischen Lünetten, Aufnahme und Mitnahme beim Ausrichten in der Spindelstock-Planscheibe und zweckmäßige Ableitung der Aufnahmekräfte über das Maschinenbett ins Fundament.

Wir haben diese Aufgabe in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden gelöst, zum Beispiel durch die Entwicklung eines neuen Spannsystems mit acht hydromechanischen Spannschnecken, durch die Ableitung der Aufnahmekräfte unmittelbar im Spannungsbereich über eine hydrostatische Planscheibenunterstützung ins Fundament und durch eine spezielle Auslegung des Lastenbettes (das ist das Maschinenbett zur Aufnahme der lasttragenden Lünetten).

Unser Kunde hat darüber hinaus in Abstimmung mit uns einen entscheidenden Schritt in Richtung auf eine neue Ausbildung des Fundamentes als sogenanntes Hohlraum-Fundament getan, letztlich mit dem Ziel, über entsprechend angeordnete Aufnahme- und Ausrichtelemente eine höchst mögliche Starrheit zwischen Maschinenbett und Fundament zu erreichen.

Parallel zum Fertigungsstand der Konstruktion wurde ein Modell der Maschine im Maßstab 1 : 10 angefertigt, um gemeinsam mit dem Kunden Probleme der Anordnung und Auslegung der Bedienungsflächen, des Spänetransportes und des Unfallschutzes zu klären.

Wichtigste Besprechungspunkte waren in diesem Zusammenhang Fragen einer weitestgehenden Automation der Maschine. Die Höhe des Automatisierungsgrades wird deutlich, wenn man weiß, daß neben dem Hauptmotor für den Antrieb der Maschine mit seiner Leistung von rund 300 PS mehr als neunzig weitere Motoren für die Steuerung und den Antrieb der einzelnen Maschineneinheiten und Elemente installiert wurden.

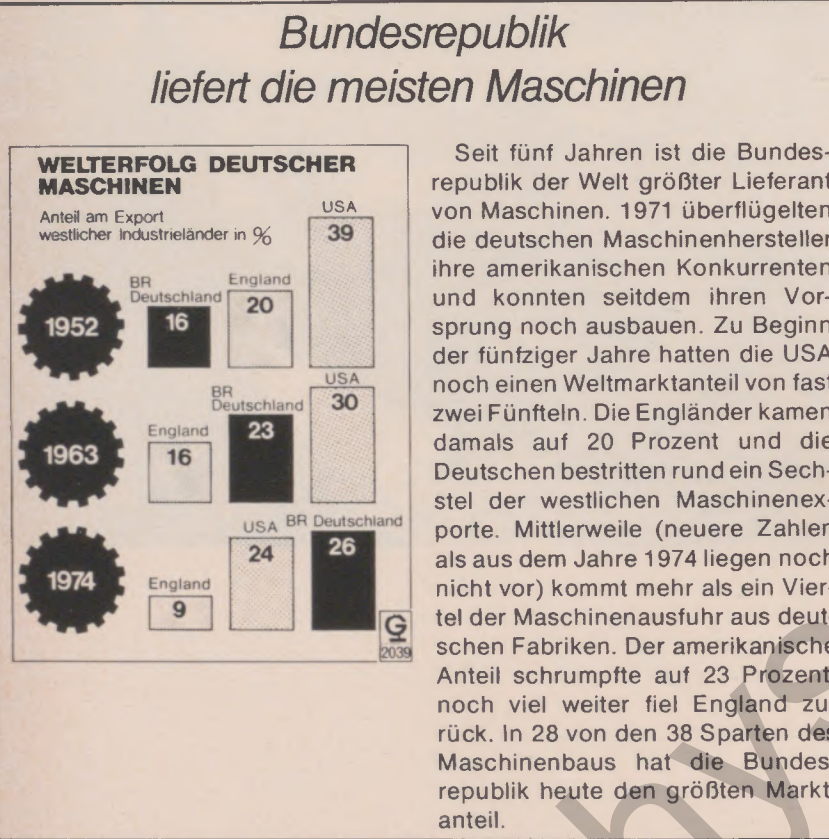
Abschließend sei noch einmal vermerkt, daß diese Großdrehmaschine mit ihrem Gesamtgewicht von 420 Tonnen, ihrer Länge von rund 34 Metern, ihrer Breite von etwa neun Metern und ihrer Höhe von über fünf Metern in einem Zeitraum von siebzehn Monaten ab Auftragseingang konstruiert, gefertigt und in unserem Hause montiert wurde.

Die wichtigsten Abnahmedaten hinsichtlich der erreichten Genauigkeiten liegen uns bereits seit einigen Tagen vor. Sie betragen zum Beispiel Rundlauf am Spindelstock-Körper und am Laufring der Planscheibe zur hydrostatischen Unterstützung 0,005 Millimeter Plangenaugigkeit 0,007 Millimeter

Diese Werte liegen unterhalb der im Vertrag festgelegten Garantiewerte. Sie sind gleichzeitig auch Maßstab der hohen Fertigungspräzision im Bereich unserer mechanischen Werkstatt und in der Montageabteilung. Deshalb möchte ich nicht nur unseren Ingenieuren und Technikern, sondern ganz besonders auch den hochqualifizierten Facharbeitern unseres Betriebes Dank sagen, die mit großem Können und beispielhafter Begeisterung am Bau dieser 'Großdrehmaschine der Superlative' mitgewirkt haben."

▲ Diese Aufnahme von Peter Hilleshelm vor dem Spindelstock mit seiner gewaltigen Planscheibe verdeutlicht die Größe der Maschine

◀ Jede der beiden hydrostatischen Lünetten kann mit 250 Tonnen belastet werden



„Es gibt nichts Schöneres am Ende eines Berufslebens, als feststellen zu können, daß das Kettenglied, das man einsetzen half, stark ist, der Stein, den man einfügen half, das Bauwerk fester machte gegen alle Belastungen. Ich bin froh und glücklich, aber auch sehr dankbar, heute hier sagen zu können, daß ich mit diesem Gefühl aus der aktiven Tätigkeit scheide.“

Mit diesen Worten verabschiedete sich Josef Fischer am 30. Juni 1976 von den Mitarbeitern der Hoesch-Hauptverwaltung, die sich stellvertretend für die 75 000 Hoesch- und Hoogovens-Mitarbeiter am letzten Arbeitstag ihres Vorstandsvorsitzenden zusammengefunden hatten.

„Es war Josef Fischers ausdrücklicher Wunsch, sich von allen Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen zu verabschieden, bevor er das Haus verließ“, erklärte Walter Hölkeskamp, als er anstelle des an einer Erkältung leidenden Heinz Solbach Worte des Dankes und der Würdigung an den scheidenden Vorstandsvorsitzenden richtete.

„Es war aber auch unser Wunsch“, fuhr Walter Hölkeskamp fort, „an Sie, Herr Fischer, zwar keine Abschiedsworte, denn Sie bleiben uns ja verbunden, wohl aber Dankesworte zu richten.“

Ich möchte darauf verzichten, Ihren Berufsweg und insbesondere Ihren Weg bei Hoesch nachzuzeichnen. Dennoch etwas über Ihre verdienstvolle Arbeit bei Hoesch zu sagen, haben Sie mir, lieber Herr Fischer, erleichtert: In der Hauptversammlung am 16. Juni 1976 sagten Sie: „Nichtsdestoweniger gehe ich in der beruhigenden Gewißheit, ein gesundes Unternehmen mit einer intakten Struktur und einer qualifizierten Belegschaft zu hinterlassen“.

Hinter dieser Feststellung verbirgt sich ganz gewiß eine hervorragende Leistung, an der Sie entscheidenden Anteil haben. Das werden alle, die hier versammelt sind – Ihre Kollegen wie die Mitarbeiter –, aus ehrlicher Überzeugung bestätigen.

Als wir im Januar 1975 auf einer Konzerntagung die Herren Hümme und Justman Jacob verabschiedeten, haben Sie über die Aufgaben des Managers gesprochen. Dabei stellten Sie heraus, daß an einen Manager folgende Anforderungen zu stellen sind:

- Der Manager muß in erster Linie eine Persönlichkeit sein, die menschliche Reife besitzt,
- er muß ein ausgeprägtes Pflicht- und Verantwortungsbewußtsein haben,
- er muß im Denken und Handeln dynamisch sein,
- er muß nicht Härte, wohl aber Festigkeit und Bestimmtheit in der Führung des Unternehmens zeigen,
- und schließlich muß der Manager Vorbild und Beispiel sein.

Ich meine, alle, die Sie in Ihrer Arbeit kennengelernt und mit Ihnen zusammengearbeitet haben, werden bestätigen können, daß Sie diesen von Ihnen formulierten und vertretenen Anforderungen gerecht geworden sind.

Sie haben immer gesagt, daß Sie

Hoesch-Vorstandsvorsitzender trat in den Ruhestand

Glückauf für Josef Fischer



▲ Abschied von den Hoesch-Mitarbeitern: Josef Fischer (2. v. l.) während der Ansprache von Walter Hölkeskamp (rechts); 2. v. r. Heinz Solbach und links Dr. Franz-Josef Hufnagel

▼ Bei der Sitzung am 25. Juni 1976 verabschiedete sich Josef Fischer von den Mitgliedern des Gesamtbetriebsrates; rechts Dankward Börngen, der Vorsitzende des Hoesch-Gesamtbetriebsrates



Ihrer beruflichen Arbeit mit Freude nachgegangen sind. Daher wollten Sie auch, daß Ihre Mitarbeiter, von denen Sie Mitdenken und Mitverantworten erwarteten, froh ihren Pflichten nachgingen. Daß dies um Sie herum der Fall war, hat sich nicht nur im Hoesch-Kreis gezeigt, sondern ebenso draußen, wo immer Sie persönliche oder geschäftliche Beziehungen und Kontakte haben.

Man spürt überall, daß man Sie nicht nur als zuverlässigen Geschäftspartner achtet und schätzt, sondern daß man Ihnen mit Herzlichkeit und Freundschaft begegnet und Ihren Rat gern hört. Damit haben Sie für Hoesch ein Vertrauenskapital geschaffen, das nicht hoch genug bewertet werden kann, und das wir im Interesse des Unternehmens bewahren und sorgsam verwalten müssen.

Sie haben damit auch eine weitere Erkenntnis Ihrer beruflichen Erfahrungen erfüllt. Sie sagten einmal: „Die

Belohnung des Managers ist nicht klingende Münze, sondern die Gewißheit, daß seine Arbeit, sein Mühen den Bestand des Unternehmens sichert“. Auf der letzten Hauptversammlung haben Sie diese Erkenntnis noch einmal sehr eindringlich und überzeugend formuliert. Sie sagten: „In meinem Berufsleben habe ich mich von einem Grundsatz leiten lassen, den man mit dem bekannten und in ganz anderem Zusammenhang gebräuchlichen Wort ‚Prokura‘ bezeichnen kann. Das bedeutet nichts anderes als Für- oder Vorsorge. Bei allem Wagemut und Innovationsgeist darf der Unternehmer im wohlverstandenen Interesse des Unternehmens, seiner Eigentümer, seiner Kapitalgeber und seiner Belegschaft diese Vorsorge für das Morgen und Übermorgen nie vergessen. Das klingt so einfach und so selbstverständlich, und kann doch so furchtbar schwierig und unpopulär sein! Ich habe

mich bemüht, danach zu handeln“.

Lieber Herr Fischer, zwischen Ihrem Tun und Denken, zwischen dem, was Sie sagten und taten, war kein Bruch, und das vor allem ist das Kennzeichen wahrer Persönlichkeit.

Wenn wir all das betrachten, müssen wir uns glücklich schätzen, daß Sie uns in der Arbeit durch Ihre Aufsichtsrats Tätigkeit verbunden bleiben. Wir freuen uns, daß Sie dem Gesamtbetriebsrat vor wenigen Tagen versicherten, daß Sie bei aller Objektivität und Unabhängigkeit, die Ihnen mit Ihren Aufsichtsratsmandaten auferlegt sind, für die Nöte, Sorgen und Interessen des Hoesch-Bereiches ein offenes Ohr haben werden und sich für deren Lösung einsetzen wollen. Noch stehen manche Fragen an, die wir in der Zeit Ihrer Tätigkeit als Vorstandsvorsitzender aufgriffen. Ihr Rat und Ihre Unterstützung im Aufsichtsrat werden sie lösen helfen.

Lieber Herr Fischer, wenn Sie das Haus heute – wenn auch wohl sicher mit ein wenig Wehmut – verlassen, wollen wir dazu beitragen, daß es froh geschieht. So ist die musikalische Umrahmung mit jungen Menschen, vor denen noch das ganze Leben liegt, darauf abgestellt. Ich habe vermieden, einen Abgesang zu halten, denn wir bleiben zusammen, ja – wir nehmen Sie weiter in die Pflicht, wenn auch an anderer Stelle, zum Nutzen von Hoesch und von ESTEL und aller Mitarbeiter hier und in Holland.

Wir alle – Kollegen wie Mitarbeiter – danken Ihnen für die faire und kameradschaftliche Zusammenarbeit, für das Verständnis und für die Aufgeschlossenheit auch in menschlichen und persönlichen Fragen.

Unseren Dank verbinden wir mit besten Wünschen für gute Gesundheit. Dann bleibt Ihnen auch Zufriedenheit und Lebensfreude erhalten, und Sie können all das nachholen, wozu Ihnen in den vergangenen Jahren die Zeit fehlte: den schönen Dingen des Lebens nachzugehen.

Was uns alle – Vorstandskollegen wie Mitarbeiter – in dieser Stunde für Sie bewegt und erfüllt, lege ich in den alten Bergmannsgruß, der Ihnen so lieb und vertraut ist: Glück auf!“

In seiner sehr persönlich gehaltenen Erwiderung sagte Josef Fischer: „So wie in den letzten elf Jahren bei Hoesch war mein langes Berufsleben, das ich nun beende, mit viel Arbeit angefüllt. Aber die Last der Arbeit und Termine waren tragbar, weil mir die Arbeit stets Freude gemacht hat, ich mich immer auf verständnisvolle Kollegen und zuverlässige, tüchtige Mitarbeiter stützen konnte.“

Ich habe von meinem Elternhaus als Leitspruch – das ist ein sehr persönliches Bekenntnis – das Wort im Ohr gehabt: Ora et labora – bete und arbeite –, ein schönes Wort, das man nicht immer und ausschließlich im religiösen Sinne auszulegen braucht.

Das ‚Beten‘ steht vielmehr für alles, was uns Pflicht und Gewissen auferlegen, steht dafür, daß wir in unserer Arbeit den Blick nicht nur auf den kurzfristigen Tageserfolg richten dürfen, daß wir den Erfolg auch daran messen müssen, was unsere Arbeit für das größere Gemeinwesen bringt. Es bedeutet, daß man als Verantwortlicher Mitverantwortung auch für Staat und Gesellschaft trägt. Dies

nicht nur in wirtschaftlicher Hinsicht, sondern gerade auch in der Bewahrung und zukunftsorientierten Gestaltung der kulturellen und auch der geistigen Güter, die das Leben erst schön machen.

Menschen, die Verantwortung tragen – und wer trägt sie nicht –, werden auch nachdenken über Lao-tse's Worte:

Ich habe drei Schätze, die ich hüten und hegen.

Der eine ist die Liebe, der zweite ist die Genügsamkeit, der dritte ist die Demut.

Nur der Liebende ist mutig, nur der Genügsame ist großzügig, nur der Demütige ist fähig zu herrschen.

Und schließlich: Ich war stets bedacht, daß um mich herum mit Freude gearbeitet wurde, ganz im Sinne der schönen Worte von Höfly:

Ungewisser, kurzer Dauer

ist dies Erdenleben

und zur Freude, nicht zur Trauer uns von Gott gegeben.

Ein aufmunterndes Wort, auch ein Scherz zur rechten Zeit, ein herzliches Lachen fördern nach meinen Erfahrungen die Arbeit mehr als stetiger tierischer Ernst. In der Redensart „Seid nett zueinander“, die oft als Platttheit angesehen wird, steckt letztlich doch eine gehörige Portion Lebensweisheit, denn sie mahnt zur Kooperation, zum Verständnis und zum Zusammenstehen. Das alles bedeutet keineswegs, daß wir unsere Arbeit nicht mit Ernsthaftigkeit und mit Sorgfalt betreiben. Allerdings sollten wir Älteren, die noch im Berufsleben stehen, uns etwas von jener Unbekümmertheit erhalten, die das Vorrecht der Jugend ist. Wir sollten zuweilen das Leben etwas leichter nehmen. Wir sollten uns nicht von der Last der Erfahrungen und der Ungewißheit über das Morgen erdrücken lassen. Mit dieser Einstellung können wir Älteren ausgleichend wirken, können wir koordinieren. Wenn wir mit

dieser Haltung, die fortschrittlich und zukunftsorientiert ist, den Jüngeren für ihren Weg Ratschläge geben, werden sie uns dankbar abgenommen. Wir müssen aufrichtig und glaubwürdig sein.

Liebe Mitarbeiterinnen, liebe Mitarbeiter, die frohen Lieder, die hoffentlich auch Sie erfreuten, entsprachen ganz meinen Vorstellungen. Nicht mit Pauken und Trompeten, aber mit der Fröhlichkeit und mit dem Ernst, die in unseren schönen Volksliedern liegen, will ich das Haus verlassen und Ihnen in guter Erinnerung bleiben. Diese Erinnerung und Verbundenheit werde ich pflegen, wenn ich nun in die Aufsichtsräte von Hoesch und ESTEL gehe, um dazu beizutragen, daß Sie alle in diesem Unternehmen sichere Arbeitsplätze behalten, Ihrer Arbeit unter Bedingungen und in einer Atmosphäre nachgehen, in der Sie Zufriedenheit und Erfüllung finden.

In diesem Sinne sage ich allen Dank:

- für das große Vertrauen, das Sie mir immer entgegengebracht haben,
- für die unermüdliche und umsichtige Mitarbeit,
- für die offene und aufgeschlossene Zusammenarbeit,
- für das Verständnis dafür, daß nicht immer alle Wünsche erfüllt werden konnten,
- für die große Freundlichkeit, mit der Sie mir immer begegnet sind.

Erhalten Sie sich Selbstbewußtsein und Gelassenheit, beides habe ich immer besonders geschätzt. Erhalten Sie sich auch die Bereitschaft, die Arbeit mit frohem oder gar fröhlichem Sinn zu begleiten. Ein gutes Wachsen, Blühen und Gedeihen wünsche ich Ihnen, Hoesch und ESTEL."

Josef Fischer – biographische Stichworte

Josef Fischer wurde am 11. Juli 1912 in Oberhausen geboren. Nach dem Abitur und nach einer kaufmännischen Lehre bei der Demag in Duisburg arbeitete er mehrere Jahre in der Finanzabteilung seiner Lehrfirma. Danach wechselte er in die Hauptverwaltung der Vereinigte Stahlwerke AG nach Düsseldorf, wo er bis 1938 in der Hauptrevision tätig war. Von hier aus ging er zu der Konzerngesellschaft der Vereinigten Stahlwerke, der Waagner-Biró AG nach Wien, bei der er 1940 Prokura erhielt.

Nach dem Kriege wurde Josef Fischer in die Deutsche Kohlenbergbau-Leitung berufen. Dort betreute er das Finanzressort und übernahm gleichzeitig die betriebs- und finanzwirtschaftlichen Aufgaben im Rahmen der Neuordnung des Deutschen Steinkohlenbergbaus.

Als 1952 bei der Neuordnung des Hoesch-Bereiches drei Nachfolgegesellschaften gegründet wurden, trat er als kaufmännisches Vorstandsmitglied in die Altenessener Bergwerks-AG in Essen-Altenessen

ein. Mit viel Erfolg setzte er sich dort für den Auf- und Ausbau der 1956 wieder in den Hoesch-Kreis zurückkehrenden Gesellschaft ein.

1957 wurde Josef Fischer kaufmännisches Vorstandsmitglied der Harpener Bergbau AG in Dortmund. Acht Jahre später, zum 1. Oktober 1965, berief ihn der Aufsichtsrat der Hoesch AG in den Vorstand des Unternehmens, in dem er für Finanzen, Rechnungswesen, Steuern, Revision, Organisation und Datenverarbeitung verantwortlich zeichnete.

Am 1. Oktober 1973 wurde Josef Fischer als Nachfolger von Dr. Friedrich Harders zum Vorstandsvorsitzenden der Hoesch AG und der Hoesch Werke AG sowie zum stellvertretenden Vorstandsvorsitzenden der ESTEL NV Hoesch-Hoogovens und zum Mitglied des Vorstandes der Hoogovens IJmuiden BV berufen. Nach seiner Wahl in die Aufsichtsräte der Hoesch AG, Hoesch Werke AG und ESTEL NV ist er am 30. Juni 1976 in den Ruhestand getreten.

Zusätzliche Information während der Hauptversammlung der Hoesch AG

Aktionäre fragen – der Vorstand antwortet

Bei der Hauptversammlung der Hoesch AG – über deren Verlauf wir im Juli-Heft berichteten – entwickelte sich eine rege Aussprache zwischen Aktionären und Vorstand, dessen wichtigste Punkte hier zusammengefaßt sind. Wir folgen dem Wortlaut eines „Aktionärsbriefes“, mit dem der Vorstand unsere Aktionäre über die HV vom 16. Juni 1976 unterrichtete:

An der Aussprache beteiligten sich acht Aktionäre und Aktionärsvertreter, die Verständnis für den Dividendenausfall zeigten, aber der Hoffnung Ausdruck gaben, daß im nächsten Jahr wieder Dividende ausgeschüttet werde.

Herr Martius, Schutzgemeinschaft der Kleinaktionäre, wies auf die unterschiedlichen Kapitalverhältnisse bei Hoesch und Hoogovens hin und fragte in diesem Zusammenhang, ob Hoesch heute noch einmal mit Hoogovens zusammengehen würde. Herr Martius wollte weiterhin wissen, bei welcher Kapazitätsauslastung die Gewinnschwelle erreicht werde. Seine weiteren Fragen galten der Verteilung der Investitionen auf die einzelnen Koordinationsgruppen und der Entwicklung Know-how-intensiver Produkte. Abschließend dankte Herr Martius Herrn Fischer für sein großes Verständnis für die Belange der Aktionäre und begrüßte es, daß Herr Fischer zur Wahl in den Aufsichtsrat vorgeschlagen werde. Herrn Solbach als Nachfolger von Herrn Fischer wünschte Herr Martius Erfolg und eine glückliche Hand.

Herr Fiebich bedauerte, daß der Standort IJmuiden seiner Meinung nach nicht das gehalten habe, was man sich von ihm versprochen hätte. Er äußerte Zweifel, daß der von verschiedenen Stellen vorausgeschätzte Stahlboom weltweit wirklich komme. Herr Fiebich machte den Vorschlag, im Geschäftsbericht bei den Beteiligungen neben dem Prozentsatz der Beteiligung auch die Höhe des Kapitals anzugeben. Er regte an, den Verarbeitungsbereich durch Zukauf geeig-

neten Unternehmen weiter auszubauen. Abschließend bat Herr Fiebich um die Auskunft, ob Hoesch die Stahlhandelsfirma Herzog übernehmen wolle.

Herr Pfeiffer fragte, ob die Verluste im Stahlbereich insbesondere auf die stark gefallen Exportpreise zurückzuführen seien. Er fragte weiter nach der Höhe der für einzelne Beteiligungen notwendigen Abschreibungen. Herr Pfeiffer bedauerte, daß der Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens durch die schlechte Ertragslage des holländischen Partners stark beeinträchtigt sei.

Herr Siemon, Deutsche Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz e. V., stellte die Frage nach den Kosten für die Entstaubung der SM-Öfen. Er bat sodann um Auskunft, welche Maßnahmen für die Rohstoffsicherung des Unternehmens eingeleitet werden bzw. eingeleitet worden sind. Herr Siemon ging ferner auf die Aluminium-Beteiligung von ESTEL ein. Herr Siemon bedauerte, daß die ungleiche Kapitalausstattung der Gesellschaften KNHS NV und Hoesch AG noch nicht beseitigt wurde. Er habe Zweifel, ob dies bei der sich abzeichnenden sozialpolitischen Entwicklung in Holland in Zukunft überhaupt noch möglich sein werde. Abschließend dankte auch Herr Siemon Herrn Fischer insbesondere für seine Bemühungen um die gesunde finanzielle Basis des Unternehmens.

Herr Saerberg, Gesellschaft für Wertpapierinteressen, begrüßte es, daß trotz des hohen Verlustes sich das Eigenkapital nicht wesentlich verschlechtert habe. Nach seiner Meinung war der Zusammenschluß auch hinsichtlich des in Holland möglichen Verlustrücktrages vorteilhaft. Herr Saerberg regte sodann an, in den Quartalsberichten auch auf die Entwicklung des Anlage- und Vorratsvermögens einzugehen. Abschließend sprach Herr Saerberg im Namen der von ihm vertretenen Aktionäre Herrn Fischer seinen Dank für die geleistete gute Arbeit aus.

Ein Vertreter der Dresdner Bank fragte im Kundenauftrag, ob die Gesamtbezüge des Vorstandes und des Aufsichtsrates entsprechend der Lage der Gesellschaft gekürzt worden seien.

Herr Plischke, Gesellschaft für Wertpapierinteressen, bat den Vorstand und Aufsichtsrat um Stellungnahme, ob sie die Gründung eines Hoesch-Belegschaftsaktienvereins begrüßen würden.

prognostiziere, stimme die Verwaltung im Grundsätzlichen zu. Es sei aber möglich, daß sich das Wachstum des Stahlverbrauches etwas verzögern werde, so daß Ausmaß und Zeitpunkt eines möglicherweise eintretenden Stahlmangels noch ungewiß seien.

Die Meldungen über Verhandlungen zwischen Hoesch und der Stahlhandelsfirma Herzog seien richtig; Abschließendes sei im Augenblick jedoch noch nicht zu sagen.

Die Preise in den Drittländern und zum Teil auch in der EG seien wesentlich stärker verfallen als in der Bundesrepublik. Es könne jedoch auch auf den Exportmärkten wieder mit einem Wachstum des Stahlverbrauches und besseren Erlösen gerechnet werden, wobei nicht übersehen werden dürfe, daß neue Stahlkapazitäten in den Entwicklungsländern entstehen würden.

Die Abschreibungen auf Beteiligungen werden mit 15 Mill. DM für Holland Aluminium genannt. Damit wurde der Verlustsituation dieser Gesellschaft Rechnung getragen.

Die Entstaubung aller 12 SM-Öfen koste knapp 100 Mill. DM, wobei die Entstaubung eines Ofens bereits abgeschlossen sei. Die laufenden Kosten für die Entstaubung würden die Tonne Rohstahl um etwa 10 DM verteuern. Andererseits werde die Leistung der SM-Stahlwerke durch die Entstaubung gesteigert. Zur Sicherung der Rohstoffe treffe ESTEL durch langfristige Lieferverträge und Beteiligungskäufe ausreichend Vor-sorge.

Die weitere Entwicklung der Aluminium-Aktivitäten werde positiv beurteilt. Holland Aluminium verfüge über Hüttenwerks- und Verarbeitungskapazitäten. Angestrebt werde auf lange Sicht noch die Sicherstellung der Rohstoffbasis.

Die Anregung, künftig in den Quartalsberichten über die Entwicklung des Anlage- und Vorratsvermögens zu berichten, werde über-dacht.

Zu der von einem Depot-Kunden der Dresdner Bank gestellten Frage erklärte Herr Dr. Leibkutsch, daß die Vorstandsbezüge um 25,13% gekürzt worden seien. Auch die Bezüge des Aufsichtsrates hätten sich vermindert.

Die Gesellschaft begrüße, wenn Belegschaftsmitglieder der Hoesch Werke AG Hoesch-Aktien erwerben. Sie halte es jedoch nicht für ihre Aufgabe, diese Belegschaftsaktionäre in einem Verein zu organisieren.

Zur Frage des Anfechtungsverfahrens erklärte Herr Fischer, daß zwei Kläger die Klage zurückge-nommen hätten. Die gerichtlichen und außergerichtlichen Kosten von je 21303,60 DM seien übernommen und Nebenabreden nicht getroffen worden. Die Gesellschaft habe die Aktien der beiden ausgeschiedenen Kläger nicht gekauft, ebenso hat die Hoesch AG an sonstige Aktionäre oder frühere Aktionäre anlässlich der Gründung von ESTEL NV und der damit zusammenhängenden Maß-nahmen weder Zahlungen oder sonstige Leistungen erbracht. Auch von dritter Seite, der ESTEL NV, KNHS oder Hoogovens BV seien keinerlei Zahlungen oder sonstige Leistungen an die Aktionäre der Hoesch AG erbracht oder ver-sprochen worden.

Herr Timm stellte die Frage, ob Hoesch mittelbar oder unmittelbar Kläger des Anfechtungsverfahrens wegen des Zusammenschlusses Hoesch-Hoogovens durch Geld oder geldwerte Leistungen zum Ausscheiden aus dem Anfechtungsverfahren veranlaßt habe.

Bevor Herr Fischer die gestellten Fragen beantwortete, dankte er den Sprechern, die ihm gute Wünsche für den neuen Lebensabschnitt mit-gaben.

Aus den Antworten der Verwal-tung dürften folgende für die Ak-tionäre, die an der Hauptversammlung nicht teilnehmen konnten, von beson-derem Interesse sein:

Der Zusammenschluß Hoesch-Hoogovens werde uneingeschränkt befürwortet; auch aus heutiger Sicht habe sich an dieser Auffassung nichts geändert.

Die Vergleichbarkeit des break-even-point bei anderen Gesellschaften sei nicht möglich, da die entsprechen-den Unterlagen nicht zur Verfügung stehen. Der break-even-point bei Hoesch liege zur Zeit bei 75%.

Die Investitionen des letzten Jahres seien nach der Dringlichkeit der Vor-haben auf die einzelnen Koordi-nationsgruppen aufgeteilt worden, wobei festzustellen sei, daß der Stahl-bereich bei seiner großen Anlagen-intensität stets ein bestimmtes Maß an Investitionen erfordere, unab-hängig von dem Verlauf des Ge-schäftsjahres.

Zu den Know-how-intensiven Pro-dukten zählten zum Beispiel Groß-wälzlager und schwere Drehmaschi-nen, Federn, Spezialrohre sowie Rohrwerksanlagen.

Zur Frage des Standortvorteils IJmuiden erklärte Herr Fischer, daß die hohe Exportintensität des Hütten-werkes an der Küste sich im ver-gangenen Jahr, als insbesondere die Exportpreise rapide verfielen, zum Nachteil auswirkte. Wenn aber die Konjunktur, insbesondere auf den Exportmärkten, wieder anziehe, werde dieser Nachteil sehr schnell wieder zum Vorteil. Zusammenfassend be-tonte Herr Fischer, daß die Stand-ortvorteile zwar ein wenig gemindert seien, daß sie im ganzen jedoch weiter fortbestehen.

Der Studie des Internationalen Eisen- und Stahlinstitutes, die bis 1985 einen gewissen Stahlmangel

In diesem Jahr wurden die Mitglieder der Hoesch- und ESTEL-Aufsichtsräte neu gewählt. Alle Aufsichtsratsmitglieder – seien sie Vertreter der Anteilseigner, seien sie Vertreter der Arbeitnehmer – haben die gleichen Rechte und Pflichten. Sie sind gemeinsam für das Wohl des Unternehmens, seine gedeihliche Entwicklung und für die in ihm tätigen Menschen verantwortlich. Aufgabe des Aufsichtsrates ist es, die Geschäftsführung zu überwachen. Der Aufsichtsrat berät mit dem Vorstand den Jahresabschluß und stellt ihn fest. Zu den Be-schlüssen, die in der Hauptversammlung zu fassen sind, hat der Aufsichtsrat den Aktionären Vorschläge zu machen.

ESTEL NV

Der 24köpfige Aufsichts-rat der ESTEL NV – der deutsch - niederländischen Zentralgesellschaft mit Sitz in Nimwegen – besteht aus zwölf Mitgliedern mit deut-scher Staatsangehörigkeit, die sich auf niederländi-scher und deutscher Seite aus je vier Vertretern der Anteilseigner, je vier Ver-tretern der Arbeitnehmer und je vier neutralen Mit-gliedern zusammensetzen. Der Aufsichtsrat der ESTEL NV hat zwei Vorsitzende, einen Deutschen und einen Niederländer. Außerdem hat er zwei Ehrenmitglieder er-nannt.

Hoesch AG

Wir stellen zunächst den Aufsichtsrat der Hoesch AG vor, der arbeitnehmerlosen Hoesch-Holding, auf die weder das Mitbestimmungs-noch das Betriebsverfas-sungsgesetz, sondern aus-schließlich das Aktiengesetz zutrifft. Der neunköpfige Aufsichtsrat der Hoesch AG besteht deshalb nur aus Ver-tretern der Anteilseigner.

Die Aufsichtsräte der ESTEL NV der Hoesch AG der Hoesch Werke AG

Ehrenmitglieder

S. K. H. der Prinz der Niederlande

Dr.rer.pol.h.c.
Hermann J. Abs

Vorsitzender
Dr. jur. Hans Leibkutsch
Mitglied des Vorstandes
der Deutsche Bank AG

Vorsitzender
Prof. Dr.
Ernst Hans van der Beugel
Professor für Westliche Zusammenarbeit nach dem Zweiten Weltkrieg an der Reichsuniversität Leiden

Jan van Os van den Abeelen
Direktor der Allgemeinen Verwaltung der Bank Mees & Hope

Prof. Dr.
Carl Johan Friedrich Böttcher
Mitglied des wissenschaftlichen Rates für Regierungspolitik

Mr. Leo Boumans
Vorsitzender des Sozialver-sicherungsamtes zu Maastricht

Drs. Gerardus Brouwers
Ehemaliger Generalsekretär des Wirtschaftsministeriums

Karl-Ludwig Dieckerhoff
Geschäftsführendes Mitglied des Vorstandes der IG Metall

Prof. Dr. jur.
Friedhelm Farthmann
Minister für Arbeit, Gesundheit und Soziales des Landes Nord-rhein-Westfalen

Josef Fischer
Ehemaliger stellvertret. ESTEL-Vorstands-vorsitzender und Hoesch-Vorstands-vorsitzender

Johannes Jacob
Cornelis Geluk
Sekretär des Zentralen Unter-nehmensrates von Hoogovens

Dipl.-Kaufmann
Horst van Heukelum
Vorsitzender des Vorstandes der co op Zentrale AG

Dr. phil.
Hermann Holzrichter
Ehemaliges Bayer-Vorstands-mitglied

Vorsitzender
Dr. jur. Hans Leibkutsch
Mitglied des Vorstandes
der Deutsche Bank AG

Stellvertretender Vorsitzender
Kurt Schoeller
Fabrikant

Prof. Dr.
Ernst Hans van der Beugel
Professor für Westliche Zusammenarbeit nach dem Zweiten Weltkrieg an der Reichsuniversität Leiden

Dipl.sc.pol. Hans L. Ewaldsen
Vorsitzender des Vorstandes der Deutsche Babcock & Wilcox AG

Josef Fischer
Ehemaliger Hoesch-Vorstands-vorsitzender

Dr. phil.
Hermann Holzrichter
Ehemaliges Bayer-Vorstands-mitglied

Hans-Herbert Munte
Vorsitzender der Geschäftsführung der Schmalbach-Lubeca GmbH

Horst Münzner
Mitglied des Vorstandes der Volkswagenwerk AG

Hermann Josef Werhahn
Kaufmann

Drs. Poul Louis Justman Jacob
Ehemaliger ESTEL- und Hoogovens-Vorstands-vorsitzender

Drs. Leendert Huibert Meerburg
Berater des Aufsichtsrates und des Vorstandes der AKZO NV

Hans-Herbert Munte
Vorsitzender der Geschäftsführung der Schmalbach-Lubeca GmbH

Prof. Dr.
Willem H. J. Reynaerts
Dozent für Arbeits- und Wirtschafts-organisation an der Wirtschafts-fakultät der Katholischen Hoch-schule in Tilburg

Frederik Rot
Mitglied des Zentralen Unter-nehmensrates von Hoogovens

Prof. Dr.
Frans Willem Rutten
Generalsekretär im nieder-ländischen Wirtschaftsministerium

Kurt Schoeller
Fabrikant

Günter Stephan
Mitglied des Geschäftsführenden Bundesvorstandes des Deutschen Gewerkschaftsbundes

Hermann Josef Werhahn
Kaufmann

Dipl.-Volkswirt
Werner Willutzki
Betriebsratsvorsitzender der Hoesch Werke AG

Helmut Wolf
Betriebsratsvorsitzender der Hoesch Hüttenwerke AG, Westfalenhütte

Evert van Veelen
ESTEL- und Hoogovens-Vorstands-vorsitzender

Der Aufsichtsrat der Hoesch Werke AG, der deutschen Arbeitsgesellschaft, wird nach dem Montan-Mitbestimmungsgesetz gebildet. Ihm gehören 21 Mitglieder an, davon je zehn Vertreter der Anteilseigner und Arbeitnehmer sowie ein neutrales Mitglied. Die Arbeitnehmer-

seite setzt sich zusammen aus drei betriebsangehörigen gewerblichen Arbeitnehmern und einem betriebsangehörigen Angestellten sowie sechs von den Spitzenorganisationen der Gewerkschaften benannten Arbeitnehmervertretern.



Karl-Ludwig Dieckerhoff
Stellvertretender
Vorsitzender,
Vertreter der Arbeitnehmer

Karl-Ludwig Dieckerhoff, 1935 in Dortmund geboren, erlernte den Beruf des Industriekaufmanns im Werk Phoenix und war danach als kaufmännischer Angestellter bei unseren Hüttenwerken tätig. Ein Jahr besuchte er die Sozialakademie Dortmund. 1965 wurde er Vorsitzender des IG Metall-Angestelltenausschusses in Dortmund. Im selben Jahr wurde er zum stellvertretenden, 1972 zum Betriebsratsvorsitzenden des Werkes Phoenix gewählt. Zugleich wurde er Mitglied des Beirates der IG Metall. 1973 berief ihn die IG Metall als geschäftsführendes Vorstandsmitglied nach Frankfurt.



Hans-Diether Imhoff
Stellvertretender
Vorsitzender, Neutraler

Hans-Diether Imhoff, 1933 in Duisburg geboren, studierte Rechtswissenschaften in Bonn und Freiburg. 1956 legte er die Erste, 1961 die Zweite Staatsprüfung ab. Danach war Hans-Diether Imhoff drei Jahre im Rechtsamt der Stadt Dortmund tätig. 1964 wurde er zum Beigeordneten (Stadtrat) für das Sozialwesen gewählt. Seit 1967 ist er Oberstadtdirektor der Stadt Dortmund.



Hermann J. Abs
Vertreter der Anteilseigner

Hermann J. Abs, 1901 in Bonn geboren, absolvierte nach dem Gymnasium eine Banklehre. 1929 trat er in die Dienste des Bankhauses Delbrück Schickler & Co. in Berlin, dessen Teilhaber er 1935 wurde. Drei Jahre später wechselte er als Mitglied des Vorstandes und Leiter des Auslandsgeschäftes zur Deutschen Bank. Nach dem Wiederausgleich der Nachfolgeinstitute der Deutschen Bank im Jahre 1957 wurde Hermann J. Abs Mitglied und Sprecher des Vorstandes der Deutschen Bank. 1967 trat er in den Ruhestand. Er ist heute Ehrenvorsitzender der Deutsche Bank AG.



Dankward Börngen
Vertreter der Arbeitnehmer

Dankward Börngen, geboren 1929 in Hagen, erlernte das Stellmacherhandwerk. 1950 trat er als Schmied ins damalige Werk Grünthal der Schmiedag AG ein. Seit 1968 ist er Betriebsratsvorsitzender dieses Werkes, das heute den Namen Eckesey führt. Er ist Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft der Betriebsräte der Hoesch Rothe Erdschmiedag AG, Vorsitzender der Betriebsrätekonferenz der Hoesch-Weiterverarbeitung und seit 1975 Vorsitzender des Hoesch-Gesamtbetriebsrates. Seit 1972 ist Dankward Börngen Mitglied des Rates der Stadt Hagen.



Josef Brandl
Vertreter der Arbeitnehmer

Josef Brandl, geboren 1922 in Bruck an der Mur (Steiermark), kam 1949 als Federnwalzer zu den Hoesch Walzwerken Hohenlimburg. 1951 wurde er in den Betriebsrat des Federnwerkes gewählt, 1968 zum Betriebsratsvorsitzenden. Seit 1972 ist Josef Brandl auch Vorsitzender der Arbeitsgemeinschaft aller Betriebsräte der Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG. Er gehört dem Hoesch-Gesamtbetriebsrat an.



Horst van Heukelum
„Unabhängiger“
Vertreter der Arbeitnehmer

Horst van Heukelum wurde 1926 in Bremerhaven geboren. Nach einer kaufmännischen Lehre war er in der Fischwirtschaft tätig. 1953 bis 1955 studierte er an der Akademie für Gemeinwirtschaft und 1955 bis 1958 an der Universität Hamburg. Nach dem Examen zum Diplomkaufmann arbeitete Horst van Heukelum als Prüfer und Prüfungsleiter bei einer Hamburger Treuhandgesellschaft. 1964 wurde er zum Leiter des Vorstandesekretariates, 1967 zum stellvertretenden Vorstandsmitglied und 1970 zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Bank für Gemeinwirtschaft berufen. Seit 1975 ist Horst van Heukelum Vorsitzender des Vorstandes der co op Zentrale AG in Frankfurt (Main).



Dr. Hermann Holzrichter
„Unabhängiger“
Vertreter der Anteilseigner

Dr. Hermann Holzrichter wurde 1910 in Hohenlimburg geboren. Er studierte in Freiburg, Kiel und Bonn und wurde 1936 zum Dr. phil. promoviert. 1937 trat er in die Dienste der Farbenfabriken Bayer AG in Leverkusen. 1954 wurde er zum Direktor der organischen Produktionssparte ernannt. 1957 wurde er in den Vorstand und 1966 zum stellvertretenden Vorstandsvorsitzenden berufen. 1975 trat Dr. Hermann Holzrichter in den Ruhestand.



Horst Münzner
Vertreter der Anteilseigner

Horst Münzner, 1925 in Nierderwiesa in Sachsen geboren, absolvierte nach dem Besuch der Oberschule und der Handelsschule eine kaufmännische Lehre in der Maschinenbauindustrie. Nach dem Krieg übte er im Schiffsbau verschiedene kaufmännische Tätigkeiten im Bereich des Einkaufs und der Materialwirtschaft aus. 1963 wechselte er als Leiter der Abteilung Einkauf/Betriebsmittel zum Volkswagenwerk. 1969 wurde er in den Vorstand der Volkswagenwerk AG berufen und mit der Verantwortung für Einkauf und Materialwirtschaft betraut. 1972/73 übernahm er zusätzlich den Vertriebsbereich, den er bis 1975 abschließend führte. Seitdem leitet er wieder sein altes Ressort.



Hans-Herbert Munte
Vertreter der Anteilseigner

Hans-Herbert Munte, 1925 in Braunschweig geboren, begann nach Abitur und Abschluß einer kaufmännischen Ausbildung bei der Sia-Handelsgesellschaft, einer Tochter der damaligen J. A. Schmalbach AG, seine berufliche Laufbahn. 1962 wurde er in den Vorstand der J. A. Schmalbach AG berufen, 1964 wurde er Sprecher des Vorstandes. 1967 – nach der Fusion mit der Lubecawerke GmbH – wurde er stellvertretender Vorstandsvorsitz der Schmalbach-Lubecawerke AG. 1972 wurde ihm der Vorstandsvorsitz übertragen.



Heinz Rohrbeck
Vertreter der Arbeitnehmer

Heinz Rohrbeck, 1920 in Dortmund geboren, erlernte den Beruf des Betriebschlossers bei der damaligen Hörder Hüttenunion. Nach Krieg und Gefangenschaft war er als Schlosser – später als Konstrukteur – in der Maschinenabteilung tätig. Seit 1958 gehört er dem Betriebsrat des Werkes Phoenix an, seit 1973 als stellvertretender Vorsitzender. Heinz Rohrbeck ist Mitglied des Hauptausschusses der Hoesch Hüttenwerke und des Hoesch-Gesamtbetriebsrates. Außerdem ist er Mitglied der Tarifkommission der IG Metall.



Dr. Hans Leibkutsch, 1924 in Hamburg geboren, studierte Rechtswissenschaften und wurde 1949 zum Dr. jur. promoviert. Nach dem Assessorexamen war er als Rechtsanwalt tätig und absolvierte danach eine zweijährige Bankausbildung, bevor er das Vorstandsssekretariat bei der Hermes Kreditversicherungs-AG übernahm. 1958 wurde Dr. Leibkutsch zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der Europa Carton AG berufen. 1960 wechselte er als Direktor in die Filialleitung der Deutschen Bank in Hamburg. 1965 wurde er zum Generalbevollmächtigten der Deutschen Bank für den Zentralbereich Düsseldorf ernannt. Seit 1968 ist Dr. Leibkutsch stellvertretendes und seit 1971 ordentliches Vorstandsmitglied der Deutsche Bank AG.



Harry Esser
Vertreter der Anteilseigner

Harry Esser wurde 1909 in Köln geboren. Nach dem Studium der Wirtschaftswissenschaften und nach umfassender Ausbildung im Geld- und Kreditwesen und in der Versicherungswirtschaft übte er prüfende Tätigkeiten in mehreren großen öffentlich-rechtlichen Prüfungsverbänden aus – zuletzt als Geschäftsführer des Westfälisch-Lippischen Sparkassen- und Giroverbandes in Münster. Seit 1946 ist er als Seniorpartner einer Wirtschaftsprüfer-Sozietät in Münster tätig. Harry Esser gehört dem Vorstand der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz an.



Hans L. Ewaldsen
„Unabhängiger“
Vertreter der Anteilseigner

Hans L. Ewaldsen, 1923 in Lunden in Holstein geboren, studierte nach dem Besuch der Oberrealschule Rechts- und Wirtschaftswissenschaften an der Universität in Kiel. 1950 legte er das Diplomexamen ab und begann danach bei der Deutschen Babcock & Wilcox AG in Oberhausen seine berufliche Laufbahn. 1953 wurde er Leiter des Finanz- und Rechnungswesens und 1959 übernahm er die kaufmännische Leitung des Unternehmens. 1960 berief ihn der Aufsichtsrat in den Vorstand; 1967 erfolgte seine Ernennung zum Vorstandsvorsitzenden der Deutsche Babcock & Wilcox AG.



Professor Dr. Friedhelm Farthmann
„Unabhängiger“
Vertreter der Arbeitnehmer

Friedhelm Farthmann, geboren 1930 in Bad Oeynhaus, studierte Rechts- und Staatswissenschaften. Nach dem Assessorexamen wurde er Referent für Arbeits- und Wirtschaftsrecht im Wirtschaftswissenschaftlichen Institut der Gewerkschaften. Von 1966 bis 1971 leitete er die Abteilung Gesellschaftspolitik im DGB-Bundesvorstand, 1971 wurde er Geschäftsführer des Wirtschafts- und sozialwissenschaftlichen Institutes des DGB. 1973 folgte die Ernennung zum Honorarprofessor für Arbeitsrecht, Betriebs- und Unternehmensverfassungsrecht an der Freien Universität Berlin. Seit Juni 1975 ist er nordrheinwestfälischer Minister für Arbeit, Gesundheit und Sozialen.



Josef Fischer
Vertreter der Anteilseigner

Josef Fischer, 1912 in Oberhausen geboren, war nach Abitur und kaufmännischer Lehre bei der Demag in der Finanzabteilung seiner Lehrfirma tätig. Danach wechselte er in die Hauptrevision der Vereinigten Stahlwerke, 1938 ging er zur Konzerngesellschaft Waagner Biro AG nach Wien. Nach dem Krieg wurde Josef Fischer in die Deutsche Kohlenbergbauleitung berufen. 1952 trat er in den Vorstand der Altenessener Bergwerks-AG ein. 1957 wechselte er in den Vorstand der Harpener Bergbau AG. 1965 wurde er in den Vorstand der Hoesch AG berufen. 1973 wurde er Vorstandsvorsitzender der Hoesch AG und der Hoesch Werke AG und stellvertr. Vorstandsvorsitzender der ESTEL NV. Im Juni trat Josef Fischer in den Ruhestand.



Kurt Herb
Vertreter der Arbeitnehmer

Kurt Herb, 1922 in Lünen (Westfalen) geboren, lernte Dreher bei Potthoff und Flume in Lünen. Er blieb danach, nur unterbrochen durch die Militärzeit im Kriege, bei seiner Lehrfirma, bei der er nach 1945 in den Betriebsrat und zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt wurde. 1952/53 besuchte Kurt Herb die Akademie für Arbeit in Frankfurt. 1954 wurde er Rechtsschutzsekretär in der Verwaltungsstelle Dortmund der IG Metall. 1964 ging er nach Essen als Bezirkssekretär der Bezirksleitung IG Metall. Seit 1972 ist Kurt Herb Leiter der IG Metall-Betriebsleitung Essen.



Siegfried Rosentreter
Vertreter der Arbeitnehmer

Siegfried Rosentreter, 1915 in Hagen (Westfalen) geboren, absolvierte bei der Firma Köne-mann in Hagen eine kaufmännische Lehre. Danach war er in seiner Lehrfirma als kaufmännischer Angestellter tätig. Nach dem Krieg arbeitete er als Maschinist im Grobwalzwerk des damaligen Dortmund-Hörder Hüttenvereins. 1958/59 besuchte er die Sozialakademie Dortmund. 1961 wurde er in den Betriebsrat des Werkes Union gewählt, 1965 wurde er Betriebsratsvorsitzender. Siegfried Rosentreter ist im Hauptausschuß der Hoesch Hüttenwerke und Mitglied des Hoesch-Gesamtbetriebsrates. Außerdem ist er Mitglied der Tarifkommission der IG Metall.



Kurt Schoeller
Vertreter der Anteilseigner

Kurt Schoeller, 1911 in Köln geboren, hat nach dem Abitur zunächst den landwirtschaftlichen Besitz seiner Familie verwaltet und ist dann bei der Steingutwerke AG in Breslau tätig gewesen, deren Leitung er von 1937 bis 1945 übernahm. 1947 wurde er in den Vorstand der Chamotte-Industrie Hagenburger Schwalb AG in Hettensleiden berufen. Seit 1957 leitet er die Firmen Dürener Metalltuch, Schoeller, Hoesch & Co., und Maschinenfabrik L. Ph. Hemmer KG, Aachen.



Jan Sierks
Vertreter der Arbeitnehmer

Jan Sierks, geboren 1924 in Oesterborstel (Dithmarschen), absolvierte eine Verwaltungslehre. Nach Wehrdienst und Gefangenschaft erlernte er als Umschüler den Beruf des Kraftfahrzeugschlossers. Er arbeitete später auch als Rohrfacharbeiter. 1951 wurde er Gewerkschaftssekretär im Bereich Hamburg/Schleswig-Holstein. Nach einer Refa-Ausbildung legte er 1960 das Refa-Lehrerexamen ab. Seit 1969 ist er Vorsitzender des Landesbezirks Nordmark mit dem Bereich Schleswig-Holstein, Hamburg und Nord-Niedersachsen im Deutschen Gewerkschaftsbund.



Günter Stephan
Vertreter der Arbeitnehmer

Günter Stephan, 1922 in Köln geboren, besuchte nach der Buchhändlerlehre die Schule des Börsenvereins des Deutschen Buchhandels. Nach dem Krieg arbeitete er als Behördenangestellter in Neuwied, 1952 wurde er Bezirkssekretär der Gewerkschaft Handel, Banken und Versicherungen in Koblenz, und 1958 DGB-Ortsausschußvorsitzender in Essen. Günter Stephan wurde 1961 zum zweiten Vorsitzenden der Gewerkschaft HBV und 1962 in den geschäftsführenden DGB-Bundesvorstand gewählt, in dem er seit 1969 für die Abteilungen Angestellte und Werbung – Medienpolitik zuständig ist.



Hermann-Josef Werhahn
Vertreter der Anteilseigner

Hermann-Josef Werhahn wurde 1923 in Neuß geboren. Er legte 1941 das Abitur ab und absolvierte nach Rückkehr aus der Gefangenschaft die Banklehre in einem Privatsbankhaus in Frankfurt. Seit 1949 übt er verschiedene Tätigkeiten im Rahmen der Beteiligungen der Firma Wilhelm Werhahn, Neuss, an Unternehmen des Berg-, Maschinen- und Straßenbaus aus.

Arbeitsgespräch mit der Geschäftsführung: (v. l. n. r.) Dr. Horst Strunz, Joachim Frank, Horst H. Schmidt, die Geschäftsführer Dr. Christoph Heinrich, Dr. Hans Pärli und Dr. Hans-Werner Klement sowie Klaus Bracht und Dr. Dietmar Wedel



3000 Quadratmeter für mbp

Wer zu mbp will, der Hoesch-Tochtergesellschaft mit dem vollen Namen „Mathematischer Beratung- und Programmierungsdienst GmbH“, der findet die Mathematiker, Naturwissenschaftler, Ingenieure und Wirtschaftswissenschaftler, die sich in diesem Dienstleistungsunternehmen zur Lösung komplexer Probleme der Datenverarbeitung zusammengefunden haben, seit April im Neubau Semerichstraße 47, verkehrsgünstig in unmittelbarer Nähe der Bundesstraße 1.

mbp beschäftigt heute rund 200 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in der Dortmunder Zentrale sowie in Außenstellen in Berlin, Bremen, Frankfurt und Köln. Das 1957 gegründete Unternehmen hatte während der fast zwanzig Jahre seines Bestehens seinen Sitz in der Dortmunder Innenstadt. Seine stetige Ausdehnung führte im Lauf der

Jahre zur Unterbringung in mehreren getrennten Büros; ein Zustand, der nunmehr überwunden ist.

Der vom mbp bezogene Flügel des neuen Gebäudes hat über 3000 Quadratmeter Nutzfläche, verteilt auf sechs Stockwerke und ein Kellergeschoß. Diese Fläche steht neben den Büros für Besprechungsräume, für Ausbildungszwecke, für das Archiv, für die umfangreiche Bibliothek und für das technische Rechenzentrum zur Verfügung.

Der Umzug in den Neubau gehört zu den Maßnahmen, mit denen die Wettbewerbsfähigkeit des mbp

auf dem zukunftsreichen Markt für Datenverarbeitungs-Dienstleistungen gefestigt und ausgebaut wird.

mbp gehört zu den führenden Softwareunternehmen der Bundesrepublik. Der Umsatz betrug 1975 rund 15,5 Millionen DM. Es war stets das Bestreben der Gesellschaft, eine möglichst umfassende Palette von EDV-Dienstleistungen anzubieten. Hierzu gehören im einzelnen die Entwicklung und Realisierung komplizierter Programme zur Lösung mannigfacher Probleme in Wirtschaft, Verwaltung, Technik und Wissenschaft; im Fachjargon:

die Entwicklung von Basissoftware, die Lösung von Aufgaben auf dem Gebiet der Organisation und wissenschaftlichen Betriebsführung, der industriellen Logistik, der Realzeitdatenverarbeitung und Automation, der Baustatik und der Medizinischen Informatik, die Produktion von Standardsoftware, die EDV-Ausbildung und der Rechenzentrumsbetrieb.

Für den Rechenzentrumsbetrieb stehen der Gesellschaft Rechnerkapazitäten verschiedener Hersteller zur Verfügung. Im Neubau ist ein an eine Großrechenanlage angeschlossenes Terminal installiert.

Das Unternehmen ist in vielfacher Weise an der wissenschaftlichen Weiterentwicklung der Informatik beteiligt. Die Fachzeitschrift „Angewandte Informatik“ wurde 1958 vom mbp initiiert, und die Redaktion befindet sich seitdem in den Händen der Gesellschaft.

Christoph Knapp Generalbevollmächtigter der Hoesch Werke AG und der Hoesch AG



tingen und legte 1947 die Erste, 1950 die Zweite juristische Staatsprüfung ab.

Am 26. September 1950 wurde Christoph Knapp als juristischer Mitarbeiter bei der Hoesch AG eingestellt. Nach der Gründung der Hoesch Werke AG im Jahre 1952 wurde er als Mitarbeiter der Rechtsabteilung der Hoesch Werke AG übernommen. 1957 erhielt er Handlungsvollmacht und 1965 Prokura.

Seit 1974 ist Christoph Knapp Leiter der Rechtsabteilung der Hoesch Werke AG und im Rahmen des Rechtswesens von ESTEL verantwortlich für alle gesellschaftsrechtlichen Angelegenheiten. Seit September 1975 untersteht ihm auch die Abteilung Beteiligungen.

Zum 1. Juli 1976 wurde Rechtsanwalt Christoph Knapp Generalvollmacht für die Hoesch Werke AG und die Hoesch AG erteilt.

Christoph Knapp wurde am 6. August 1923 in Königsberg geboren. An der Oberrealschule auf der Burg in Königsberg legte er das Abitur ab und wurde danach zur Wehrmacht einberufen. Nach einer schweren Verwundung nahm er noch während des Krieges das juristische Studium an der Universität Königsberg auf. Aus der Kriegsgefangenschaft entlassen, beendete er das Studium in Göt-

Dr. Kurt Hackenbracht im Vorstand der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG



der Volkswirtschaft auf und beendete es 1961 mit dem Examen des Diplom-Volkswirtes. 1964 promovierte er zum Doktor der Rechte. In den Jahren 1962 und 1963 nahm Dr. Hackenbracht an der Nachwuchsausbildung für Volkswirte und Juristen bei der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie teil.

Am 1. September 1963 trat Dr. Hackenbracht als Mitarbeiter der Revisionsabteilung der Hauptverwaltung in die Dienste von Hoesch. 1965 wechselte er zur Steuerabteilung. 1966 erhielt er Handlungsvollmacht. 1967 wurde ihm die Leitung der Abteilung Bilanzen innerhalb des Bereiches Finanzen und Rechnungswesen übertragen. 1969 erhielt Dr. Hackenbracht Prokura und übernahm die Leitung des Konzernrechnungswesens. 1974 wurde er zum Titulardirektor ernannt. Seit dem 1. Juli 1976 ist er zum Vorstandsmitglied der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG bestellt worden.

Zum 1. Juli 1976 wurde Dr. Kurt Hackenbracht in den Vorstand der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG berufen.

Dr. Hackenbracht wurde am 8. August 1935 in Wuppertal-Barmen geboren. 1954 verließ er das Carl-Duisberg-Gymnasium in Wuppertal-Barmen mit dem Reifezeugnis, studierte anschließend Rechtswissenschaften in Tübingen, Göttingen und Bonn und legte 1958 die Erste juristische Staatsprüfung beim Oberlandesgericht Düsseldorf ab. Ebenfalls in Bonn nahm Dr. Hackenbracht anschließend das Studium

DER FC 76 ZEIGT VIEL ELAN

Die wiedererstandene Hoesch-Fußballmannschaft „FC 76“ des Hoesch Handels Düsseldorf ging mit viel Elan in ihre erste Saison. Im ersten Spiel nach mehrjähriger Pause wurde im Frühjahr mit einer 2 : 8-Niederlage gegen Heinrich August Schulte bitteres Lehrgeld gezahlt. Bei einem Hallenturnier in Essen konnten gegen vier andere Stahlhändler zwar noch keine Punkte gesammelt werden, aber

es wurde bereits gut mitgespielt und nur knapp verloren. Am 18. Juni 1976 hieß der nächste Gegner Thyssen Röhrenhandel. Vor fünfzehn bis zwanzig Zuschauern, also nicht ganz ausverkauftem Stadion, begannen beide Mannschaften das Spiel. Angefeuert durch ihre Fans kämpften alle Spieler bei sengender Hitze um jeden Ball. Trotz klarer Feldüberlegenheit in der ersten Halbzeit konnte der FC Hoesch nur

ein Tor erzielen. Thyssen blieb durch schnelle Konter stets gefährlich. Nach der Pause gestaltete sich das Spiel ausgeglichen. Die Torleute beider Seiten konnten sich über Arbeitsmangel nicht beklagen. Dem 1 : 0-Halbzeitstand folgte der 1 : 1-Ausgleich. Darüber „erbost“ ging der FC Hoesch wieder mit 2 : 1 in Führung, die Thyssen schnell mit dem 2 : 2 egalisierte. Nach dem prachtvoll herausge-

spielten 3 : 2 glaubte man schon an einen Sieg für den FC Hoesch, doch kurz vor Schluß zog Thyssen nochmals gleich. Endstand: 3 : 3. Das im großen und ganzen gerechte Unentschieden ließ dann auch nach dem Schlußpfiff 22 zufriedene Sieger vom Platz gehen (auf dem Foto die Thyssen-Spieler stehend, die Hoesch-Spieler in der Hocke). Selbstverständlich wurde ein Rückspiel ausgemacht.



Erfindungsreiche Tiefbauer sparen Millionen

Stahlrohrdecke trägt Häuserblock

Mit immer neuen Tricks versuchen die Tiefbauer Herr der zahlreichen Schwierigkeiten zu werden, die sich ihrer Arbeit entgegenstellen und die beim Bau von Untergrundbahnen oft zum Alpdruck werden können.

Eine Art Ei des Kolumbus fanden sie kürzlich in Hamburg-Harburg, als feststand, daß der zu bauende Tunnel für die hier unterirdisch fahrende S-Bahn unter einem Häuserblock verlief. Zunächst schien es aufgrund der Trassenführung und der geologischen Beschaffenheit des Bodens nur einen Ausweg zu geben: den ganzen Häuserblock abzureißen und nach dem Tunnelbau neu zu errichten; Kostenpunkt: fünfzehn Millionen DM!

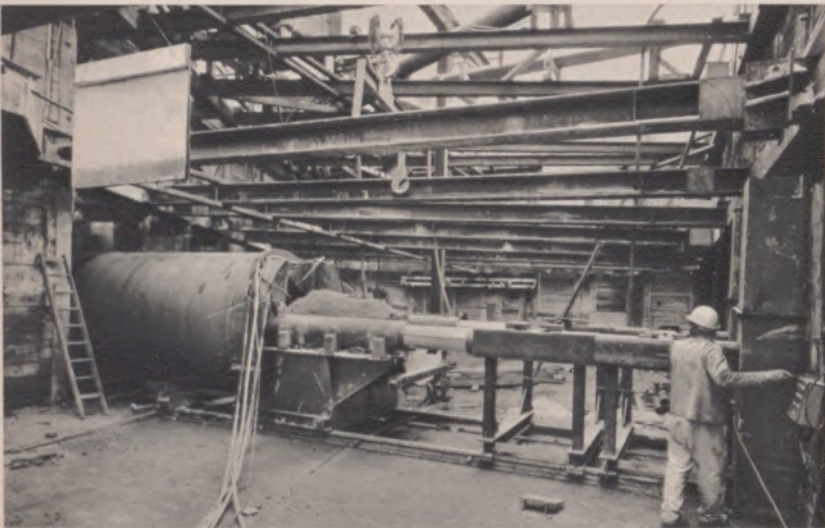
Doch da fiel den Tiefbauern eine ausgefallene Methode ein, die Häuser zu retten: ihr Haupthilfsmittel sollten Stahlrohre von Hoesch mit zwei Meter Durchmesser sein, die unter den Wohnblock ins Erdreich gepreßt, eine feste Unterlage für die Häuser abgeben würden.

Und in der Tat: die Idee ließ sich verwirklichen. Wie unsere kombi-

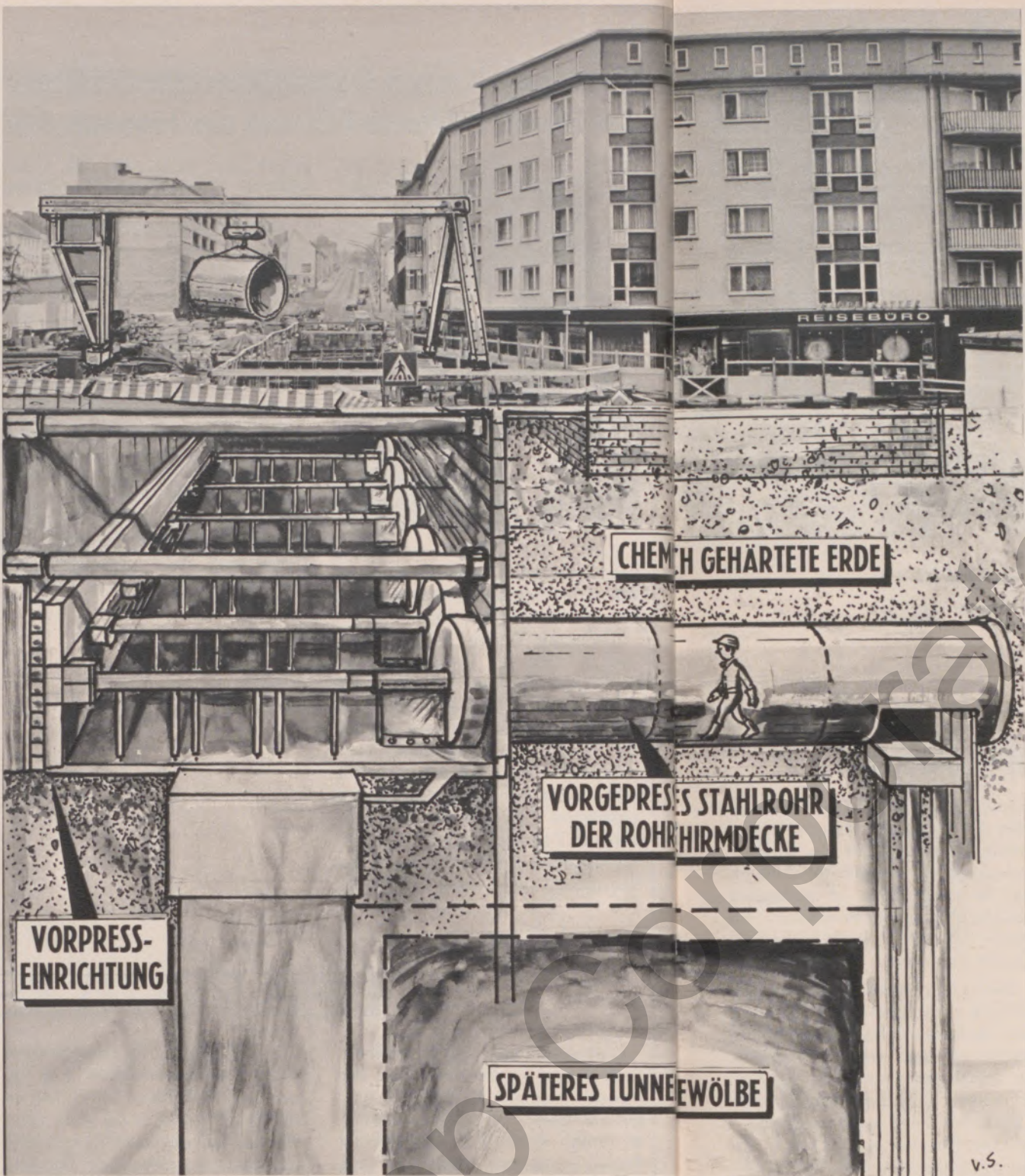
nierte Foto-Zeichnung veranschaulicht, wurde zuerst parallel zur Trassenführung – und das heißt parallel zum Häuserblock – eine Hilfsbaugrube ausgehoben und abgestützt. Von diesem Graben aus, der durch zahlreiche Pumpen vom Grundwasser trocken gehalten wurde, härtete man den Sandboden unter dem Häuserblock mit eingespritzter Chemikalien – einer Art Wasserglas. Zugleich trieb man in engen Abständen Löcher von 1,80 Meter Durchmesser senkrecht ins Erdreich. Diese ausbetonierten sogenannten Großbohrpfähle bildeten eine Beinreihe für die einzuziehende Decke aus Rohren.



89 Rohrabchnitte von zwei Meter Durchmesser retten einen Häuserblock in Hamburg-Harburg



Die Rohre werden fünfzehn Meter weit ins Erdreich gepreßt, der Boden mit kleinen Wagen herausgeholt



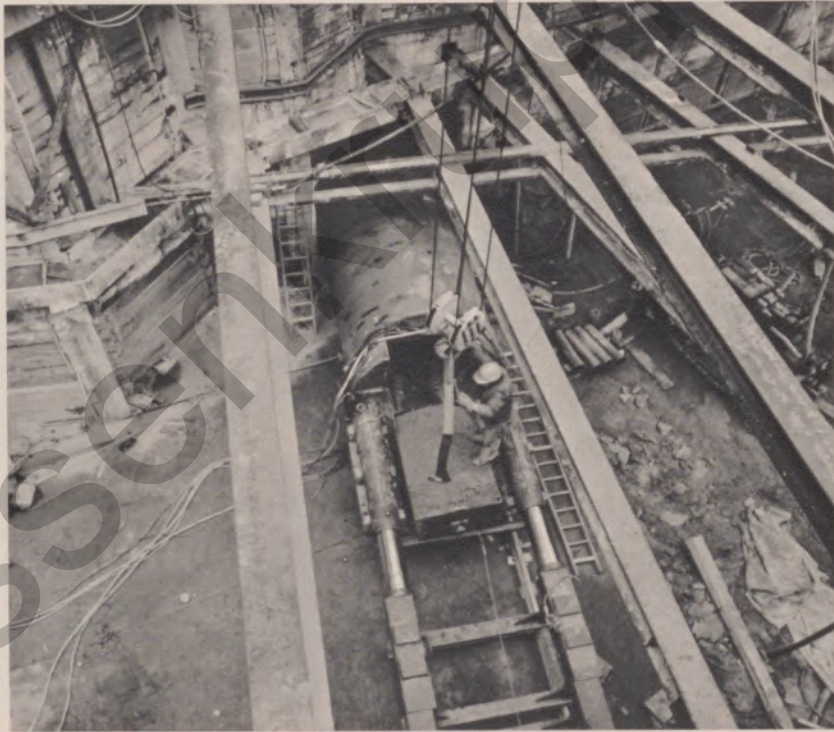
Inzwischen kamen mit Lkw die bei Hoesch bestellten 89 Rohre. Sie waren bei der Weiterverarbeitung Phoenix gebogen und geschweißt worden, hatten eine Länge zwischen 2,7 und 6,5 Meter, einen äußeren Durchmesser von zwei Meter und eine Wandstärke von achtzehn Millimeter.

Die Rohrabchnitte wurden mit starken Pressen vom Boden der Hilfsbaugrube aus fünfzehn Meter weit in das Erdreich unter den Häuserblock gepreßt. 25 parallel nebeneinanderliegende Rohre unterfingen schließlich als „vorgespante Rohrschirmdecke“ die zu untertunnelnde Vorderfront des Blocks.

Aus dem Innern der Rohre wurde nun der Sand herausgeholt – mit Hilfe kleiner Wagen, wie unsere Fotos zeigen. Am Ende jedes Rohres wurde ein Fenster aus dem Rohrboden herausgebrannt. Dort bohrte man Löcher senkrecht in den Boden und betonerte sie aus. Jeweils zwölf dieser „Wurzelpfähle“ kamen unter ein Rohrende und wurden oben durch Betonbalken verbunden. Die Reihe dieser Wurzelpfahlbündel bildeten das zweite Bein der Rohrdecke.

Heute ruht der Häuserblock sicher und fest auf der durch zusätzlich eingebaute Pressen genau in der richtigen Lage gehaltenen Rohrdecke, die sich selbst wiederum auf die Reihe der Großbohrpfähle und der Wurzelpfähle stützt. Der Ideenreichtum der Mitarbeiter der ARGE Harburg-Mitte-West, Ed. Züblin AG/Held & Francke Bau-AG/Lenz-Bau AG hat den kostspieligen Abriß und Wiederaufbau eines ganzen Häuserblocks unnötig gemacht. Der eigentliche Tunnelbau kann beginnen . . .

▼ Aus dem Ende des verpreßten Rohres wird ein Fenster herausgebrannt, durch das Wurzelpfähle in den Boden gebohrt werden



Willi Schwarz 25 Jahre bei Hoesch



das Examen als Elektro-Ingenieur ablegte.

Am 1. August 1951 begann Willi Schwarz bei Schwinn seine berufliche Laufbahn. Zu diesem Zeitpunkt wurden im Werk die Fundamente für die neue Schmiedehalle erstellt. Willi Schwarz übernahm die Bauleitung der Schmiede mit ihren maschinellen Einrichtungen und die Neuerstellung der Mechanischen Werkstatt. Danach wurde er mit der Umorganisation der Arbeitsvorbereitung beauftragt, deren Leitung er später übernahm. Beim Aufbau des französischen Werkes Schwinn Sàrl in Hénin-Beaumont (Nordfrankreich) hatte er entscheidenden Anteil an der Einrichtung der Schmiede, der Mechanischen Werkstatt, der Gesenkwerkstatt und der angeschlossenen Bereiche. Aus dieser Zeit resultiert sein enger Kontakt zum französischen Abnehmerkreis.

Am 1. August 1976 stand Willi Schwarz, Vorstandsmitglied der Schwinn AG, 25 Jahre in den Diensten von Hoesch.

Willi Schwarz, der am 30. März 1926 in Waldmohr in der Pfalz als Sohn des Bergmannes Joseph Schwarz geboren wurde, besuchte das Realgymnasium in Homburg bis 1944, als er Soldat werden mußte. Nach der Rückkehr aus der Gefangenschaft Ende 1947 ging er noch ein Jahr in die Schule, bestand 1948 das Abitur und studierte danach an der Staatlichen Ingenieurschule Saarbrücken, an der er 1951

1967 wechselte Willi Schwarz in den kaufmännischen Bereich der Schwinn AG. Als Prokurist übernahm er die Leitung des Verkaufs und Einkaufs. 1971 wurde er zum kaufmännischen Vorstandsmitglied der Schwinn AG und zugleich zum Geschäftsführer der Schwinn Sàrl, Hénin-Beaumont, berufen.



25 nebeneinanderliegende Rohre bilden die den Häuserblock tragende Rohrschirmdecke

Die Geschichte eines wiedergefundenen Gutscheines

Mit 46jähriger Verspätung nach Passau

Eine wahre und selbst erlebte Geschichte schrieb Erich Görlitz für unsere Leser auf. Erich Görlitz ist 69 Jahre alt und seit 1974 pensioniert. Zuvor war er Prokurist und Verkaufsleiter bei Schulte & Schemmann in Hamburg:



Im Jahre 1930 fand im Altonaer Museum ein Preisausschreiben der Zeitung „Altonaer Nachrichten“ statt. 148 Bilder mit Ansichten aus einhundert deutschen Städten waren ausgestellt. Es galt, die Namen der Städte zu erraten. Fünfzig schöne Preise waren als Gewinne für die Teilnehmer ausgesetzt. Ein Malermeister aus Altona bekam für 117 richtige Lösungen den ersten Preis: acht Tage freier Aufenthalt in einem Seebad. Mein ältester Bruder Alfred gewann für 116 Richtige den zweiten Preis: fünftägiger, freier Aufenthalt in Rothenburg ob der Tauber. Ich brachte es auf 103 Namen und erhielt dafür den sechsten Preis: Einen Gutschein über einen dreitägigen, freien Aufenthalt (volle Pension) im Hotel „Passauer Wolf“ in Passau, gestiftet vom Fremdenverkehrsverein in Passau, mit Datum vom 29. 7. 1930. Natürlich war meine Freude über den Gewinn groß. Allein, ich konnte mir damals eine Reise nach Passau nicht leisten. Als junger Eisenhändler verdiente ich 1930 brutto 200 Reichsmark im Monat. So wurde der Gutschein als schönes Andenken aufbewahrt und auch ein Exemplar der „Altonaer

Nachrichten“ vom 6. 9. 1930 mit den Namen der Gewinner. Das Leben ging weiter. Es kamen Kriegsdienst und Gefangenschaft. Nach der Heimkehr ließen mir die Familie und der Beruf für eine Reise nach Passau keine Zeit. Wohl war ich während meiner fünfzigjährigen Tätigkeit bei der Eisen-großhandlung Schulte & Schemmann oft mit der Bundesbahn geschäftlich unterwegs, aber immer zu den Stahlwerken im Westen; nie ging's nach Passau. Als Pensionär habe ich jetzt mehr freie Zeit. Endlich konnte ich auch meinen Keller aufräumen und fand dabei den Gutschein und die alte Zeitung wieder. Ich schickte sie an den Fremdenverkehrsverein in Passau mit der Frage, ob wohl der Gutschein noch gültig sei. Die Verkehrsdirektorin, Frau Ina Artner, hat meinen Brief in einer Passauer Zeitung veröffentlicht. Weil es den „Passauer Wolf“ seit 1945 nicht mehr gibt, suchte Frau Artner ein anderes Hotel, das vielleicht den alten Gutschein einlösen würde. Und es gab ein Echo! Zu meiner Freude erhielt ich von Herrn Faltermeyer, Besitzer des Hotels „Weißer Hase“, eine sehr freundliche Einladung. Nach 46 Jahren löste das „Hotel Weißer Hase“ den alten Gutschein ein und gewährte mir einen kostenlosen dreitägigen Aufenthalt. Von den Besitzern des Hotels, Herrn Faltermeyer und seiner Familie, wurde ich so lieb aufgenommen, als gehörte ich zu ihnen. Nach reizvollen Spaziergängen an Donau, Inn und Ilz, den Besichtigungen der vielen Prachtbauten und Museen oder nach dem Anhören eines Konzertes auf der größten Kirchenorgel der Welt in der Domkirche, saß ich abends im „Weißen Hasen“ am Stammtisch der Honoratioren. Ich war ein gernge-sener Gast und erlebte in dieser Runde fröhliche Stunden. Der Bürgermeister hat mir sogar das freundschaftliche Du angeboten. Die liebenswürdigen Passauer sorgten dafür, daß ich in der reizenden, zweitausendjährigen Dreiflüssestadt, im bayerischen Venedig, unvergeßlich schöne Tage erlebte. Fahr'n Sie auch mal nach Passau, die Passauer sind nett! Ich mag sie.



Die Hohenlimburger Kanuten sind das ganze Jahr über aktiv

Durch Wirbel und Stromschnellen

Kurz vor der Stelle, wo die Malta in die Lieser fließt, ist sie mit Steinen verblockt. Das Wasser hat starke Strömung. Fast alle Wasserwanderer kennen diesen Katarakt auf der Malta in Kärnten, und manche steigen hier aus und tragen das Boot lieber 400 Meter flußabwärts. Andere wieder – und darunter über dreißig Kanuten des Kanusportvereins Hohenlimburg – fahren gerade dieser Katarakte wegen zur Wildwasserwoche nach Kärnten, denn wenn Malta und Lieser im nächsten Jahr kanalisiert und gestaut sind, wird diese reizvolle Strecke mit Wirbeln und Stromschnellen nicht mehr befahrbar sein. Klaus-Peter Kriegbaum befuhr mit seinem Boot in den letzten fünf Jahren mehr als 2000 Kilometer auf 25 verschiedenen Flüssen im In- und Ausland. Die schönsten waren vier Tage Belgien auf der Ourthe von La Rouché, wo die Zelte standen, flußabwärts über den Stausee bis Marcourt. Klaus-Peter Kriegbaum, der beruflich im Rechnungswesen / Buchhaltung der Hohenlimburger Werke tätig ist, ist erster Vorsitzender im Kanusportverein Hohenlimburg. Von den 120 Vereinsmitgliedern – fünfzehn sind

Hoesch-Mitarbeiter – sind die meisten an Regatten interessiert, fast alle lieben aber auch das Wasserwandern mit Kindern und Zelt. An den Wochenenden ist außerdem das Bootshaus in Westhofen ein immer beliebtes Ziel der Hohenlimburger Kanuten. Die Kanusportfreunde aus Hohenlimburg entwickeln das ganze Jahr über Aktivitäten. Paddeln sie nicht, halten sie sich durch Gymnastik fit, gehen schwimmen – die Kinder müssen erst den Freischwimmer haben, bevor sie ins Boot dürfen – und spielen Handball und Tischtennis. Dabei hat die Saison für sie kaum eine Unterbrechung. So wurde in diesem Jahr schon im Januar an einem Samstag nach alter Sitte in Dortmund-Wickede der heilige Kanutius gefeiert. Die Hohenlimburger brachten ihre Boote mit und fuhren am Sonntagmorgen weiter nach Siedlinghausen im Hochsauerland, um die Boote dort auf die Neger zu setzen. Im Sommer ist dieser Fluß nicht befahrbar, im Winter jedoch ist er so lebhaft, daß man auch schon mal baden geht. Dann heißt es blitzschnell aussteigen, denn die Eskimorolle, bei der sich Mann und Boot um 360 Grad drehen, ist hier trotz Hochwasser zu gefährlich. Im Mai folgte ein Höhepunkt für die Wasserwanderer: eine Rallye auf der Elbe. Danach ging es auf die Hase und zur Ems. Am Vatertag paddelten sie auf der Agger. Im Juni wanderten die Kanuten – Einzelgänger und Familien – auf Lenne, Weser und Diemel. Auf der Erft, dem schnellsten Fluß



Früh übt sich . . . Klaus-Peter Kriegbaum zeigt dem Nachwuchs, wie man ins Boot steigt

im Gebiet, trainierten sie für die Wildwasserwoche: dabei ging es im schnellen Wasser durch Engpässe und über Wehre stromabwärts. Wer kentert und aussteigt, muß fix sein, sonst schwimmen Boot und Paddel davon . . . Die Boote der Wasserwanderer wiegen fünfzehn bis achtzehn Kilo. Die leichten Slalomboote nicht mehr als fünf. Alle sind aus Kunststoff. Dienstags, donnerstags und – wenn keine Regatta läuft – auch samstags trainiert Siegfried Schulte die Slalomfahrer auf der Ruhr am Bootshaus. Im Sommer hängen dort immer über dem Wasser Tore zum Üben. Ist die Regattastrecke auf der Lenne ausgebaut, wird auch in Hohenlimburg trainiert. Der Kanusportverein Hohenlimburg richtet in diesem Jahr zum zweitenmal die Deutschen Meisterschaften – vom 27. bis 29. August – auf der Lenne aus. „Alles was Rang und Namen hat, kommt“, freut sich Klaus-Peter Kriegbaum. „Die deutschen Meister, sogar Weltmeister und Europameister im Kanadier und Kajak, Wolfgang und Uli Peters aus Schwerte und Ulrike Peppe aus

Peter Reschotanski am Start beim Slalom auf der Lenne bei Fröndenberg

Grün rechts – rot links, muß der Kanute das Tor durchfahren



Die Deutschen Kanumeisterschaften auf der Lenne werfen ihre Schatten voraus. Klaus-Peter Kriegbaum und Kurt Hübscher (mit beladener Schubkarre) beim Aufschütten des Dammes für die Regattastrecke

Lippstadt, die mit siebzehn schon Weltmeister war. Die Regattastrecke, die am Rathaus an der Brücke beginnt, wird von uns aufgebaut.“ Die Zeltstadt am rechten Lenneufer wird die von Fröndenberg weit übertreffen: Denn der vom Kanusportverein Fröndenberg ausgeschriebene Slalom im Mai war nur „landesoffen“. Das hieß aber immerhin, daß die Kanuten aus den Gebieten um Köln, Uerdingen, Krefeld, Bottrop, Gladbeck und Schwerte angereist waren – über 300 Aktive aus dreißig Vereinen. Hier trafen wir Peter Reschotanski am Start – er steht als Kraftfahrzeugschlosser im Werk Hohenlimburg im dritten Ausbildungsjahr. Peter hatte schon Einzel gefahren und lag auf Platz sechs nach dem zweiten Durchgang. Jetzt fuhr er in der Mannschaft in Leistungsklasse

Im Juni fuhr die Damenmannschaft – im neuen Mannschaftsachter vorn Elfi Köster – ihre erste Regatta. Il männliche Jugend. Das heißt: drei Hohenlimburger Boote sind dicht hintereinander am Start. Auf: „Vier, drei, zwei, eins – los!“ tauchen die Paddel ins Wasser, schießt das erste Boot auf das erste der insgesamt 27 Tore zu. Grün rechts, rot links – hat sie der Kanute zu durchfahren. Aufwärts-, Abwärts- und Rückwärtstore, dazu ein Teamtor, das die gesamte Mannschaft in fünfzehn Sekunden, gemessen vom Bug des ersten Bootes bis zum Heck des letzten, passieren muß. Kein Torstab darf berührt werden, sonst erhält der Wettkämpfer zehn Strafpunkte – und fünfzig sogar, wird ein Tor in falscher Richtung befahren. Fünf Schiedsrichter passen scharf auf und geben ihre Ergebnisse ins Regattabüro. Die Sieger verkündet dann das Schwarze Brett, und Zeiten und Strafpunkte geben noch lange Stoff für angeregte Fachsimpeleien . . .

Das weitgefächerte Produktionsprogramm der Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG reicht von Gesenkschmiedestücken über Sphärogußteile, Oberbaumaterial, Kaltfließpreßteile, Grubenausbauteile und nahtlos gewalzte Ringe bis zu Großwälzlager. Auf dem Sektor der Großwälzlagerfertigung genießt das Unternehmen weltweit einen guten Ruf. Rothe Erde-Großwälzlager werden in fast alle Industriestaaten der Welt exportiert und sind auch auf dem spanischen Markt begehrt. Der Sicherung und dem Ausbau der Marktstellung in Spanien soll in Zukunft eine Beteiligungsgesellschaft dienen, die Rothe Erde Iberica SA (ROTEISA), die in diesen Tagen die Produktion aufnimmt.

Von der Fertigung in Spanien verspricht sich der Rothe Erde-Vorstand einige Vorteile: Wechselkursschwankungen und Zollschranken wirken sich nicht mehr störend aus, die Risiken von Einfuhrbeschränkungen oder ähnlichen Maßnahmen verringern sich, Transportkosten gehen stark zurück, ebenso die Transport- und damit die Lieferzeiten. Darüber hinaus berät die spanische Produktionsgesellschaft die Kunden direkt

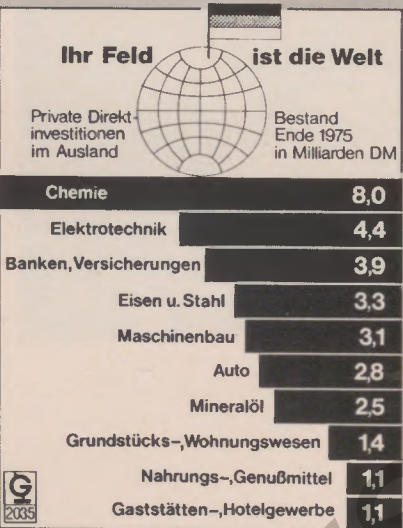
– dies mußte bisher immer von Deutschland aus geschehen. Sie bietet damit eine kostengünstigere und schnellere Betreuung, letztlich also besseren Service. ROTEISA, das neue Unternehmen, wurde im Februar 1975 gegründet. An ihm sind HRS zur Hälfte und mehrere spanische Kapitalgeber mit ebenfalls fünfzig Prozent beteiligt. Als Standort wurde die Stadt Zaragoza gewählt, die im Norden Spa-



Auf einem Industriegelände vor der Stadt begann der Bau des Werkes im Juni 1975

Deutsche Investitionen im Ausland

Mehr als 40 Milliarden DM hat die deutsche Wirtschaft seit 1952 in aller Welt investiert. Rund ein Fünftel davon entfällt auf die chemische Industrie; sie hatte bis Ende 1975 acht Milliarden DM im Ausland in Form von Beteiligungen sowie eigenen Produktionsstätten und Vertriebsfirmen angelegt. Mit Abstand folgen die elektrotechnische Industrie, das Banken- und Versicherungsgewerbe, sowie Eisen und Stahl, Maschinenbau und die Autoindustrie.



Im Herzen Spaniens, am Ebro, liegt die altehrwürdige Stadt Zaragoza, in der in diesen Tagen eine Beteiligungsgesellschaft von HRS die Produktion von Großwälzlager aufnimmt



Tempo macht Durst: Einige Wochen später stand bereits die Stahlkonstruktion der Werkshalle

niens am Ebro liegt. Zaragoza ist die Hauptstadt der gleichnamigen Provinz, zählt 500 000 Einwohner, ist Sitz einer sehr alten Universität (gegründet 1474), und hat eine reiche kulturelle und geschichtliche Vergangenheit, die in die Römerzeit zurückreicht. Von 712 an stand Zaragoza unter maurischer Herrschaft, wurde 1118 befreit und danach die Hauptstadt des Königreiches Aragonien.

Rothe Erdegrüßt aus Zaragoza

Heute ist Zaragoza ein Verkehrsknotenpunkt und ein wichtiges Wirtschaftszentrum in Nordspanien mit Betrieben der Nahrungsmittel-, Bau- und Maschinenindustrie.

Im Industriegebiet der Stadt wurde ein Grundstück von 6500 Quadratmeter erworben. Die Planung und Bauüberwachung lag in den Händen der HRS-Fachleute. Baubeginn war der Juni 1975. Ende Januar 1976 wurde das Richtfest für die 20 x 70 Meter große Halle und den angeschlossenen zweigeschossigen Verwaltungs- und Sozialbau von 10 x 40 Meter gefeiert.

Die Errichtung der Fertigungsstätte in einem fremden Land brachte naturgemäß Probleme mit sich. So zum Beispiel langwierige Verhandlungen mit Lieferanten und Behörden. Dies insbesondere bei der Erteilung der erforderlichen Einfuhrlicenzen für die maschinelle Ausrüstung des Werkes, die aus Deutschland nach Spanien eingeführt wurden.

Das neue Werk, das Großwälzlager bis zu zwei Meter Durchmesser herstellen soll, wird im Zweischichtenbetrieb in der Anlaufphase rund 50 Mitarbeiter beschäftigen.

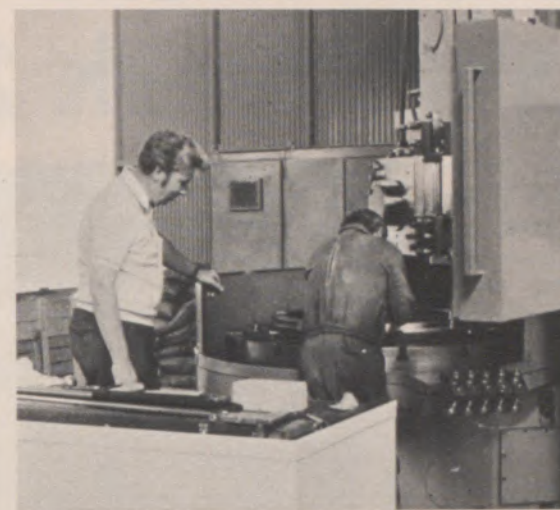
Für die einzelnen Produktionsstufen braucht das neue Werk Facharbeiter zum Drehen, Fräsen, Bohren, Härten, Schleifen und Montieren der Drehverbindungen (Wälzlager).

Zwei der bei ROTEISA beschäftigten Facharbeiter – José Presedo Sanchez und Alicia Alonso Alvarez – haben ihre fachlichen Erfahrungen bei HRS in Deutschland gesammelt, wo sie als Gastarbeiter im Werk Lippstadt und im Werk Dortmund tätig waren. Alicia Alonso-Alvarez war vor einem Jahr in seine Heimat zurückgekehrt, wurde dort ausfindig gemacht und ist jetzt für das neue Werk tätig. José Presedo Sanchez war im Werk Dortmund als Dreher tätig und erklärte sich bereit, nach Zaragoza überzusiedeln.

Vor allem die beiden Spanier mit HRS-Erfahrung unterstützen Franz Struck aus dem Werk Lippstadt, der während der Anlaufphase für die Technik des Werkes verantwortlich ist. Eine reibungslose und gute Verständigung mit den spanischen Arbeitnehmern ist ja besonders wichtig, denn schließlich kommt es darauf an, die langjährigen Erfahrungen von HRS bei der Herstellung von Drehverbindungen an die spanischen Mitarbeiter weiterzugeben, da vor allem dieses Know-how die hohe Qualität der Rothe Erde-Großwälzlager garantiert.



◀ 20 mal 70 Meter mißt die Werkshalle, an die sich ein zweigeschossiger Verwaltungs- und Sozialbau anschließt



◀ Die Maschinen aus Deutschland werden montiert und die neuen Mitarbeiter angelernt – hier von Franz Struck, der während der Anlaufzeit für die Technik verantwortlich war

Hoesch erwirbt 50% Beteiligung an Walter Herzog

Die Verhandlungen zwischen Hoesch und der Unternehmensgruppe Walter Herzog in Stuttgart über den Erwerb einer 50%igen Hoesch-Beteiligung an diesem Unternehmen sind erfolgreich abgeschlossen. Die Firma Walter Herzog – seit Jahren ein im süddeutschen Raum bedeutendes Handelsunternehmen mit Schwerpunkten in kaltgewalzten Blechen, Bändern und Kunststoffen – wird die Handels- und Absatzorganisation von ESTEL vorteilhaft ergänzen. Der Firmenverband Herzog ist mit Niederlassungen bzw. Tochtergesellschaften in Stuttgart, Ulm, Villingen, Krauchenwies, Nürnberg und Duisburg vertreten und beschäftigt über 600 Mitarbeiter.

**Gespannte Aufmerksamkeit
im Steuerraum beim ersten Abstich
am 30. März 1976**



**Oxygenstahlwerk 2 folgte 1968 und ist mit
drei 300-Tonnen-Konvertern ausgerüstet**



**▲ Schon 1958 wurde Oxygen-
stahlwerk 1 in Betrieb genommen –
heute arbeiten hier drei
100-Tonnen-Konverter**

H zu Besuch bei Hoogovens

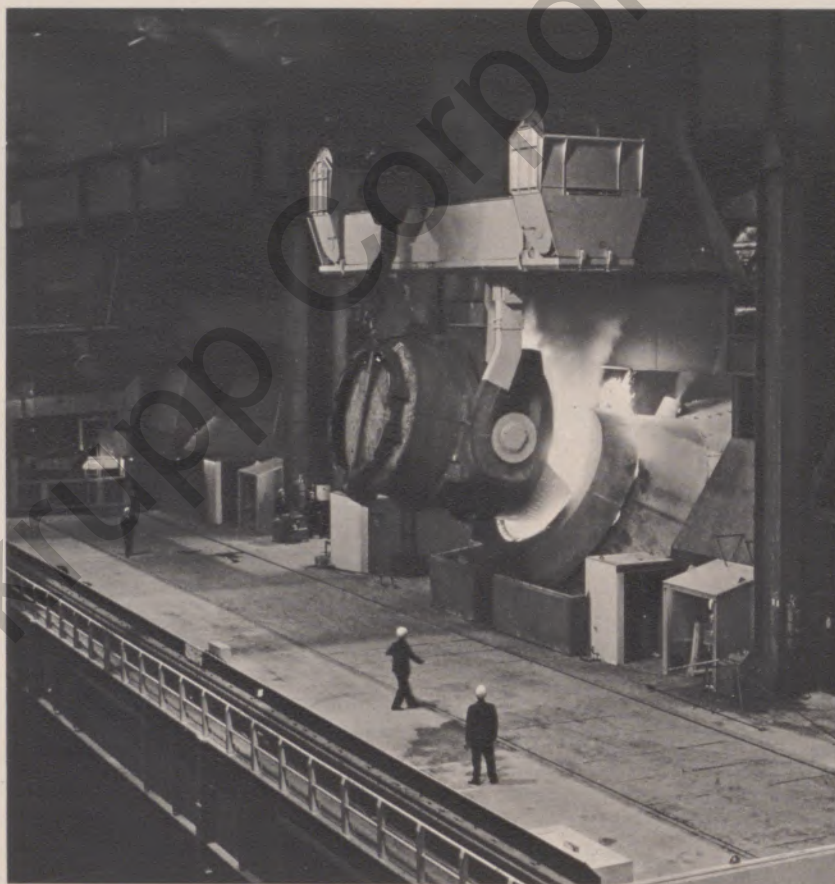
Oxygenstahlwerk 1 Oxygenstahlwerk 2

Beim Schmelzen von Eisenerz in den Hochöfen nimmt das Roheisen Kohlenstoff aus dem Koks auf. Infolge dieses hohen Kohlenstoffgehalts ist das Roheisen relativ spröde und nicht zum Schmieden und Walzen geeignet. Wird der Kohlenstoff weitgehend entfernt, entsteht ein Material, das sich sehr wohl verformen und bearbeiten läßt, nämlich Stahl.

Hoogovens verfügt über zwei Oxygenstahlwerke. Hier wird in birnenförmigen Stahlgefäßen, Konverter genannt, das Roheisen mit Hilfe von Sauerstoff „gefrischt“. Der Sauerstoff wird durch eine mit Wasser gekühlte Sauerstoffanlage in die Schmelze geblasen. Bei der Verbrennung von Kohlenstoff und anderen unerwünschten Stoffen entsteht sehr große Hitze. Durch Hinzufügen von Schrott in berechneten Mengen (rund 25 Prozent) wird die Temperatur der Schmelze geregelt.

Das Sauerstoff-Aufblasverfahren dauert im Durchschnitt eine Viertelstunde. Anhand von Proben stellt das Laboratorium die Zusammensetzung des Stahls fest. Durch Fernschreiber erhält der Schmelzer das Ergebnis, damit er den Abstich vornehmen kann, wenn die Zusammensetzung der Schmelze und die Temperatur stimmen. Die Chargendauer vom Füllen bis zum Abstich dauert keine vierzig Minuten.

Nach dem Kippen des Konverters wird der flüssige Stahl mit einer Abstichtemperatur von rund 1600 Grad Celsius in eine bereitstehende Gießpfanne gefüllt. Danach wird in



der Gießhalle der flüssige Stahl in Kokillen zu Blöcken mit einem Gewicht von acht bis vierzig Tonnen gegossen.

Sobald der Stahl vollkommen erstarrt ist, heben Spezial-Stripperkräne die Kokillen von den Stahlblöcken; das Produkt ist fertig für die Blockwalzwerke.

Als achties Oxygenstahlwerk der Welt wurde 1958 Oxygenstahlwerk 1 von Hoogovens in Betrieb genom-

**▲ Roheiseneinsatz in einen der
300-Tonnen-Konverter**

Wo und wie arbeiten unsere holländischen Kollegen? Was ist an der Nordseeküste anders als an der Ruhr? In einer Reihe von Berichten folgen wir dem Produktionsfluß in IJmuiden und stellen Schritt für Schritt die Arbeitsstätten unserer holländischen Kollegen vor. Nach unserem einleitenden Besuch im Hafen berichteten wir in Heft 9/1974 über die Erzlager und Mischfelder, in Heft 2/1975 über die Sinter- und Pelletieranlagen, in Heft 9/1975 über die fünf Hochöfen von Hoogovens und in Heft 3/1976 über Gichtgas und Hochofenschlacke als zwei wichtige Neben-Produkte der Eisengewinnung. Heute wollen wir über die Stahlerzeugung in den beiden Oxygenstahlwerken berichten.

men. Seine beiden Konverter faßten sechzig Tonnen, die größten, die seinerzeit technisch möglich schienen. Doch es dauerte nur drei Jahre, und sie wurden durch drei 100-Tonnen-Konverter ersetzt.

Zehn Jahre nach der Inbetriebnahme des Stahlwerkes 1 wurde 1968 im neu errichteten Oxygenstahlwerk 2 die erste Schmelze gefrischt. Das Oxygenstahlwerk 2 wurde bereits mit zwei Konvertern von je 300 Tonnen Inhalt ausgerüstet. Seine Kapazität ist in diesem Frühjahr durch einen dritten, gleichgroßen Konverter planmäßig weiter erhöht worden.

Mit der Inbetriebnahme des 3. Konverters wurde die Produktionskapazität von bisher 6 auf 7,3 Millionen Tonnen Stahl erhöht. Seit der Entscheidung, den 3. Konverter mit einem Aufwand von 220 Millionen holländischen Gulden zu errichten, sind genau zwei Jahre vergangen. Ein nicht geringer Teil der Investitionsmittel wurde für Umweltschutzmaßnahmen aufgewendet.

Für den neuen Konverter wurden eine neue Konzeption erarbeitet und zahlreiche technische Neuerungen berücksichtigt. Zwar weist das Fassungsvermögen im Vergleich mit anderen Konvertern keine großen Unterschiede auf, dafür aber wurde die Blasgeschwindigkeit, die bisher 50 m³/min betrug, auf 250 m³/min erhöht. Dadurch vermindert sich die Blasdauer von bisher 20 auf nur 12 Minuten. Auch die Beschickung, die bisher 45 Minuten in Anspruch nahm, konnte bei dem neuen Konverter auf 35

Minuten reduziert werden, so daß täglich durchschnittlich 48 Beschickungen statt der bisherigen 33 vorgenommen werden können. Dafür mußte der neue Konverter einen Meter höher und 60 cm breiter gebaut werden als die beiden anderen schon bestehenden.

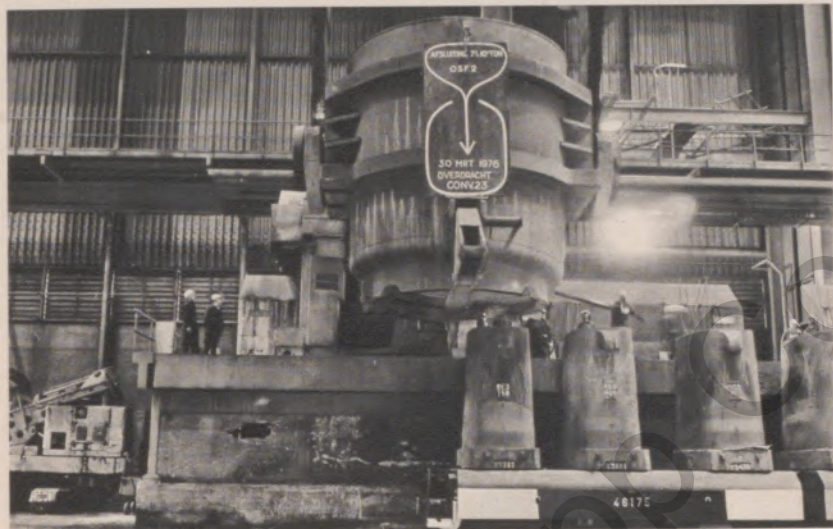
Bei der Ableitung der Konvertergase wurde im Hinblick auf die hohe Blasgeschwindigkeit ein neues System, das sogenannte OG-System (Oxygen-Gas-System) – ein in Japan entwickeltes Verfahren – angewandt. Bei den bisher in Betrieb befindlichen Konvertern wurde während des Sauerstoffblasens mit den Konvertergasen Luft aus der Halle in den Kamin oberhalb des Konverters mitgezogen. Damit die Hallenluft Sauerstoff behält, werden die Konvertergase im Kamin verbrannt.

Bei dem neuen Konverter wird dieser Vorgang dadurch verhindert, daß während des Sauerstoffblasens eine mit Wasser gefüllte Haube zwischen der Unterkante des Schornsteins und der Öffnung des Konverters herabgelassen wird. Im Kamin, der mit Wasser gekühlt

des Kamins stark vermindert. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß mit diesem System weniger Kohlenmonoxide in die Atmosphäre gehen als beim klassischen System. Außerdem ist die gesamte Staubemission geringer.

Aber auch an anderen Punkten wurden Umweltschutzmaßnahmen durchgeführt. Die beim Einsetzen von Roheisen und Schrott in den Konverter entstehende Wolke, die außer heißen Gasen auch viele feine Staubteilchen enthält, verschwindet teils durch den Kamin über dem Konverter nach der Gasreinigung. Aber es geht auch ein Teil davon in der Chargierhalle hoch und verschwindet dann durch das offene Dach ins Freie.

Über die drei Konverter wurde deshalb eine sogenannte Sekundärabzugshaube gesetzt, dadurch werden die Wolken abgezogen. Die abgezogenen Gase werden in einer getrennten Entstaubungsanlage gereinigt. Die Folge dieser Maßnahmen ist, daß der gesamte Staubausfall des Oxygenstahlwerkes 2, trotz der Ausweitung, nicht steigen, sondern noch sinken wird.



▲ Der fertige Stahl fließt aus dem Konverter in die Gießpfanne

Die erste Schmelze des neuen Konverters wird von der Gießpfanne in Kokillen vergossen



wird, werden die Konvertergase, die mit einer Temperatur von 1 700 °C aus dem Konverter kommen, auf ca. 1 000 °C abgekühlt. Mit Hilfe eines Entstaubungssystems mit einer Naßwaschung werden die Gase gereinigt, auf ca. 75 °C abgekühlt und danach mit Hilfe einer Fackel verbrannt. Da die Haube zwischen Kamin und Konverteröffnung das Ansaugen von Hallenluft verhindert, bleibt der ganze Raum im Kamin für die viel größere Menge Konvertergase verfügbar, die durch das schnellere Blasen entsteht. Und da im Kamin nahezu keine Verbrennung stattfindet, wird die sogenannte Wärmebelastung

6 Tips und viel dahinter

Jeden Tag um dieselbe Zeit fahren sie denselben Weg. Morgens hin, abends zurück. Sie sitzen hinter dem Steuer, müde und mit Konzentrationsschwächen – mangelnde Aufmerksamkeit auf einem tausendfach gefahrenen monotonen Arbeitsweg: Der Autofahrer, der täglich zentnerweise Autoblech mit sich transportiert.

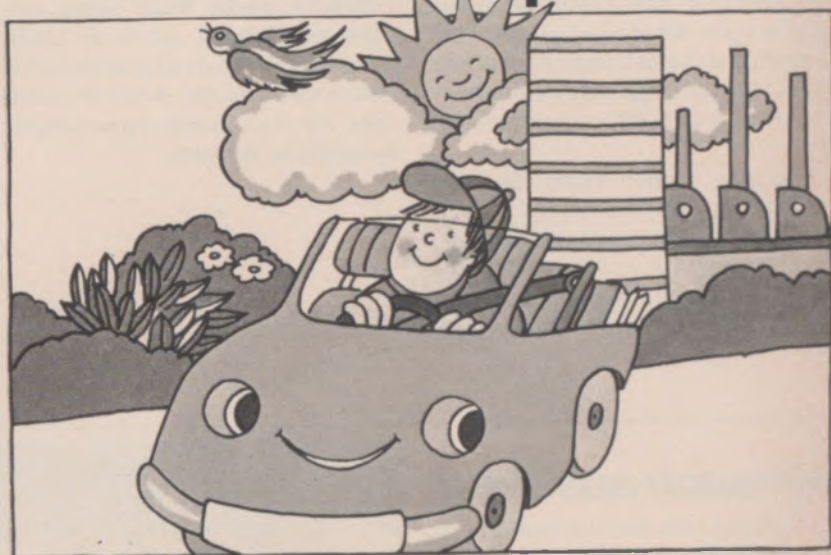
Siebzig Prozent aller Unfälle mit Personenschäden passieren im Innerortsverkehr. Dabei ist der Anteil der Unfälle auf dem Arbeitsweg besonders hoch: „Diese Strecke kenne ich auswendig – ich fahre sie im Schlaf“ sind häufig Argumente. Argumente, die Unfälle geradezu herausfordern. Aber auch der tägliche Streß des Autofahrers zur Hauptverkehrszeit führt zu Fehlreaktionen, zu mangelnder Rücksichtnahme auf andere Verkehrsteilnehmer – zur Gefährdung der eigenen Sicherheit und der anderer.

Mit einem eigens entwickelten „Autofahrer-Anti-Streß-Programm“ – kurzen und einprägsamen Slogans mit kleinen Zeichnungen – will das Bundesverkehrsministerium den Autofahrern Tips geben, wie sie auf dem täglichen Arbeitsweg mehr Ruhe und Gelassenheit gewinnen können.

Autofahrer's Anti-Streß-Programm:



1. Früher fahren – Nerven sparen



So fängt bei vielen ein normaler Arbeitstag an: zu spät aufgestanden, im Stehen gefrühstückt, ein flüchtiger Blick in die Zeitung. Unter Zeitdruck schließlich ans Lenkrad. Kein Wunder, daß jede Stauung, jede Verzögerung auf dem Weg zur Arbeit aggressiv macht und Nerven kostet.

Partnerschaft? Freundlichkeit? Sicherheit? Keine Zeit! Dieses Klima ist in hohem Maße unfallträchtig. Sagt die Statistik.

Denn fast jeder vierte tödliche Arbeitsunfall geschieht auf dem Weg zwischen Wohnung und Arbeitsplatz, wie der Unfallverhütungsbericht 1976 der Bundesregierung ausweist. Darum: Fahren Sie früher los. Lassen Sie sich mehr Zeit für Ihren täglichen Arbeitsweg. Bleiben Sie gelassen. Also: Wenn Sie heute abend den Wecker ein paar Minuten vorstellen, können Sie schon morgen früh damit anfangen.

Sterbekasse Hoesch erhöht die Leistungen bei gleichbleibendem Beitragssatz

Die Mitgliederversammlung der Sterbegeld-Beihilfe der Belegschaft nahm am 14. Juli 1976 den Jahresbericht 1975 entgegen, den alle Mitgliedervertreter den Vorschriften des Bundesaufsichtsamtes entsprechend in gedruckter Form mit der Einladung erhielten.

Der Vorstand wies in der Versammlung darauf hin, daß die günstige Entwicklung der Kasse vor allem auf eine weitere Zunahme der Mitgliederzahl, auf die damit verbundenen Beitragsmehreinnahmen sowie auf die hierdurch mögliche Aufstockung der Kapitalanlagen bei günstigen Zinserträgen zurückzuführen ist.

Demgegenüber blieben die Aufwendungen für Versicherungsfälle im abgelaufenen Geschäftsjahr nahezu unverändert.

Der Vorstand hat zum Ende des Geschäftsjahres das Büro Dr. Rey, Heidelberg, beauftragt, ein versicherungs-mathematisches Gutachten zu erstellen, nach dem die in den letzten Jahren als erfreulich bezeichnete Entwicklung der Kasse erneut eine Verbesserung der Leistungstabelle ohne Beitrags-erhöhung in allen Gruppen zuläßt.

Die Mitgliederversammlung folgte dem Vorschlag des Vorstandes und beschloß, die Leistungen nach den Empfehlungen des Gutachtens anzuheben. Über die Änderungen der Leistungstabelle werden alle Mitglieder unterrichtet, sobald das Bundesaufsichtsamt den Beschluß der Mitgliederversammlung geprüft und genehmigt hat.

Darüber hinaus faßte die Versammlung den Beschluß, künftig alle mitversicherten Kinder bei Erreichen des 14. Lebensjahres als Vollmitglied zu übernehmen. Wünschen Eltern keine Weiterversiche-



▲ Mitgliederversammlung der Hoesch-Sterbekasse, in der über 50 000 Mitarbeiter und deren Angehörige versichert sind. Auf unserem Foto gibt Heinz Pahl den Kassenbericht

rung der Kinder, muß dies der Geschäftsstelle mitgeteilt werden.

Mit der erneuten Anhebung der Versicherungsleistungen hat sich die Sterbekasse Hoesch zu einer der günstigsten Einrichtungen ihrer Art im Bundesgebiet entwickelt. Als Selbsthilfeeinrichtung der Hoesch Werke AG empfiehlt sie den Beitritt allen Mitarbeitern einschließlich der Familienmitglieder. Nach der Genehmigung durch das Bundesaufsichtsamt Berlin kann jedes Mitglied die Tabelle mit einer Übersicht über Beiträge und verbesserte Leistungen von der Geschäftsstelle oder von dem zuständigen Mitgliedervertreter erhalten.



▲ Von links: Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch Werke AG, 1. Vorsitzender; Rudolf Schneider, 2. Vorsitzender, und Bruno Pruski, Schriftführer



◀ Volker H. Rey erläuterte das versicherungs-mathematische Gutachten über die Entwicklung der Kasse während der vergangenen drei Jahre

Besuch aus Prag

Besuch von der Universität Prag hatten die Hüttenwerke Anfang Juli. Die Professoren, Dozenten und Assistenten interessierten sich für unsere Hochofenbetriebe, Stahl- und Walzwerke. Darüber hinaus diskutierten sie über soziale Fragen und ließen sich ausführlich über die paritätische Mitbestimmung unterrichten.



UNSERE JUBILARE

40

Hoesch Werke AG

1. 9. 1976
Alfred Raatz
Werkstatt Forschung
und Entwicklung
10. 9. 1976
Heinz Demuth
Betriebskrankenkasse

Hoesch Hüttenwerke AG

7. 9. 1976
Georg Schütz
Werk Westfalenhütte
Maschinenbetriebe
8. 9. 1976
Wilhelm Ibel
Werk Westfalenhütte
Arbeitseinsatz
13. 9. 1976
Johann Krebs
Werk Union
Arbeitseinsatz
15. 9. 1976
Kurt Henning
Werk Phoenix
Werksicherheit
24. 9. 1976
Wilhelm Kleinsteuber
Werk Phoenix
Energiebetriebe
24. 9. 1976
Wladislaus Horka
Werk Union
Lagerwirtschaft
28. 9. 1976
Gustav Kemper
Werk Phoenix
Walzwerke Ph

Hoesch Siegerlandwerke AG

3. 9. 1976
Kurt Löw
Werk Eichen
Beschaffungsstelle
3. 9. 1976
Karl Frankfurt
Werk Eichen
Versuchsanstalt

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

2. 9. 1976
Erich Stamm
Kaltwalzwerk Hagen-Kabel
Bandschneiderei
19. 9. 1976
Werner Scholz
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Qualitätsstelle

Hoesch Röhrenwerke AG

18. 9. 1976
Hans Finger
Werk DO-Barop
Betriebsrat

Dittmann & Neuhaus AG

15. 9. 1976
Walter Rosendahl
Magazin

Hoesch Handel AG

29. 9. 1976
Egon Daub
Niederlassung Frankfurt
Stellvertretender Nieder-
lassungsleiter

25

Hoesch Hüttenwerke AG

1. 9. 1976
Adolf Tietjen
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
1. 9. 1976
Josef Hillebrand
Werk Phoenix
Fahrbetrieb
1. 9. 1976
Albert Schmidt
Werk Union
Siemens-Martin-Stahlwerke
1. 9. 1976
Edmund Raczkowski
Werk Union
Qualitätskontrolle
1. 9. 1976
Wilfried Hellmann
Werk Westfalenhütte
Drahtverfeinerung
3. 9. 1976
Ilse Krusat
Werk Westfalenhütte
Forschung und Qualitätskontrolle
3. 9. 1976
Rudolf Quenzer
Werk Phoenix
Betriebsrat
3. 9. 1976
Georg Schlömp
Werk Phoenix
Energiebetriebe
3. 9. 1976
Herbert Schliwinski
Werk Union
Profilwalzwerke
3. 9. 1976
Manfred Flenner
Werk Union
Profilwalzwerke
4. 9. 1976
Karl-Heinz Bengner
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe
5. 9. 1976
Franz Wildner
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
5. 9. 1976
Artur Sommerfeld
Werk Phoenix
Oxygenstahlwerk
5. 9. 1976
Heinrich Zeuschner
Werk Phoenix
Wärmetechnischer Betrieb
5. 9. 1976
Günter Wald
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe

6. 9. 1976
Herbert Gehrke
Werk Union
Sozialwirtschaft/Betriebe
7. 9. 1976
Käte Strotkamp
Werk Phoenix
Neubauabteilung
7. 9. 1976
Hermann Becker
Werk Union
Eisenbahnbetrieb
8. 9. 1976
Manfred Lenz
Werk Union
Personalwesen
8. 9. 1976
Anton Bendowski
Werk Union
Baubetriebe
8. 9. 1976
Karl Litschke
Werk Union
Werksicherheit
10. 9. 1976
Willi Fenner
Werk Union
Werksicherheit
11. 9. 1976
Karlheinz Onken
Werk Phoenix
Allgemeine Verwaltung
11. 9. 1976
Wilhelm Unruhe
Werk Phoenix
Mechanische Erhaltungsbetriebe
11. 9. 1976
Heinrich Holt
Werk Phoenix
Fahrbetrieb
12. 9. 1976
Heinz Wittmann
Werk Phoenix
Elektrotechnische Betriebe
15. 9. 1976
Helmut Eisenberg
Werk Phoenix
Eisenbahnbetrieb
15. 9. 1976
Werner Kasimir
Werk Phoenix
Eisenbahnbetrieb
15. 9. 1976
Erich Mazinsek
Werk Westfalenhütte
Hochofenbetrieb
16. 9. 1976
Walter Jenke
Werk Phoenix
Hochofenwerke
18. 9. 1976
Günter Clemens
Werk Phoenix
Baubetriebe
19. 9. 1976
Wilhelm Vogt
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe
20. 9. 1976
Heinz Schimkat
Werk Phoenix
Produktionslenkung
23. 9. 1976
Horst Warzeska
Werk Phoenix
Neubauabteilung

24. 9. 1976
Heinrich Konze
Werk Phoenix
Weiterverarbeitung
24. 9. 1976
Hermann Pelz
Werk Union
Baubetriebe
24. 9. 1976
Werner Heitbreder
Werk Union
Werksicherheit
24. 9. 1976
Fritz Kröner
Werk Westfalenhütte
Schutt- und
Schlackenaufbereitung
24. 9. 1976
Friedhelm Sommerstange
Werk Westfalenhütte
Kaltwalzwerk
25. 9. 1976
Werner Hasselberg
Werk Westfalenhütte
Verkehrsbetriebe
25. 9. 1976
Karl Ortlepp
Werk Phoenix
Neubauabteilung
25. 9. 1976
Heinrich Schwentke
Werk Union
Allgemeine Verwaltung
26. 9. 1976
Walter Wyludda
Werk Westfalenhütte
Mechanische Erhaltungsbetriebe
27. 9. 1976
Anton Hebebrand
Werk Phoenix
Baubetriebe

Hoesch Siegerlandwerke AG

5. 9. 1976
Erich Scherf
Werk Trier
Scherenbetriebe
5. 9. 1976
Johann Monz
Werk Trier
Versuchsanstalt
13. 9. 1976
Helmut Schubert
Hauptverwaltung Siegen
Post- und Schriftgutstelle
17. 9. 1976
Johannes Dornseifer
Werk Eichen
Adjustage Kaltwalzwerk

Hoesch Werke Hohen- limburg-Schwerte AG

8. 9. 1976
Horst Austen
Warmwalzwerk Hohenlimburg
Qualitätsstelle
19. 9. 1976
Theodor Frank
Kaltwalzwerk Nahmer
Walzenschleiferei

Hoesch Rothe Erde- Schmiedag AG

6. 9. 1976
Willi Lehmann
Werk Dortmund
Ringwalzwerke

11. 9. 1976
Rudolf Weniger
Werk Dortmund
Ringwalzwerke
17. 9. 1976
Heinz Nolte
Werk Eckesey
Werkzeugmacherei
17. 9. 1976
Josef Buchholz
Werk Dortmund
I-Transport
18. 9. 1976
Günter Sliwinski
Werk Eckesey
Schmiede
18. 9. 1976
Horst Kremin
Werk Dortmund
Ringwalzwerke
18. 9. 1976
Heinz Riedel
Werk Dortmund
Trennerei/Verputzerei
18. 9. 1976
Günter Schnibbe
Werk Gevelsberg
Oberbaumaterial/Federnägel
20. 9. 1976
Manfred Hoffschneider
Werk Dortmund
Versand
28. 9. 1976
Siegfried Bahr
Werk Eckesey
Technologie

Schwinn AG

17. 9. 1976
Friedrich Liegel
Reparatur-Werkstatt
24. 9. 1976
Karl Lothschütz
Werkstatt
28. 9. 1976
Klaus Wallich
Werkstatt

Hoesch Maschinen- fabrik Deutschland AG

1. 9. 1976
Friedrich Schneider
Technische Registratur
1. 9. 1976
Erika Schweim-Wendt
Verkauf
6. 9. 1976
Heinrich Fröhlich
Maschinenbau I
10. 9. 1976
Siegfried Siebenhüner
Magazin

Dittmann & Neuhaus AG

8. 9. 1976
Hans Hermann
Elektrowerkstatt

Hoesch Brennstoffhandel GmbH

1. 9. 1976
Karl-Heinz Peek
Zentrale Dortmund
Stellvertretender
Geschäftsführer

DIE GESELLSCHAFTEN DER HOESCH WERKE AG

INLAND

Hütten- und Walzwerke

Hoesch Hüttenwerke AG Dortmund

Hoesch Siegerlandwerke AG Siegen

Hoesch Werke Hohenlimburg-Schwerte AG Hohenlimburg

Döhner AG Iserlohn

Weiterverarbeitung

Hoesch Röhrenwerke AG Hamm

Hoesch Rothe Erde-Schmiedag AG Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG Dortmund

Dittmann & Neuhaus AG Witten

Hoesch Packband GmbH Schwelm

Handel und Export

Hoesch Handel AG Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH Dortmund

Blefa AG Kreuztal, Westfalen

Titan Verpackungssysteme GmbH Schwelm

Schrottverwertung Celler GmbH Dortmund

Hoesch Brennstoffhandel GmbH Essen

Hoesch Schulte & Schemmann GmbH Hamburg

Sonstige Beteiligungsgesellschaften

O & K Orenstein & Koppel AG Berlin/Dortmund

Rheinisch-Westfälische Kalkwerke AG Dornap

Dolomitwerke GmbH Wülfrath

WERK und WIR

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

Hoesch Werke Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ● Verantwortlicher Redakteur: Erhard Jahn. Redaktion: Annemarie Stenderhoff ● Grafische Gestaltung: Jutta Lukowski von Wolff ● Anschrift der Redaktion: Bornstraße 166, 46 Dortmund 1, Telefon 84 41, Fernschreiber 08 22 294/08 22 123 ● Druck: W. Girardet, 43 Essen ● Verantwortlich für WERK UND WIR, Ausgabe HÜTTENWERKE, Seiten 113–128, Dr. Günter Sieber ● Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner (verantwortlich) und Alex Forster ● Anschrift der Redaktion: Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1, Telefon 8441, Fernschreiber 0822123/0822294 ● Druck: Westfalendruck Dortmund ● WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben.

Vereinigte Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Hydropneumatik Federungselemente GmbH München

VACMETAL Gesellschaft für Vakuum-Metallurgie mbH Dortmund

Hoesch Liegenschaften GmbH Dortmund

Hoesch Wohnungsgesellschaft mbH Dortmund

Industriewerte Versicherungskontor GmbH Dortmund

Mathematischer Beratungs- und Programmierungsdienst GmbH Dortmund

AUSLAND

Weiterverarbeitung

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

Rothe Erde Iberica SA Zaragoza (Spanien)

Industria Española de Suspensiones SA Madrid (Spanien)

Rotek Incorporated Ravenna (Ohio, USA)

Hoesch Argentina SAlYc Buenos Aires (Argentinien)

Hoesch Scipelliti SA Indústria de Molas São Paulo (Brasilien)

Forjaria São Bernardo SA São Bernardo do Campo (Brasilien)

Suspensiones Automotrices SA Tlalnepantla (Mexiko)

Lesjöfors AB Lesjöfors (Schweden)

Handel

Hoesch America inc. Atlanta (Georgia, USA)

Hoesch Belgique SA Hoesch België NV Brüssel (Belgien)

Hoesch France Sàrl Paris (Frankreich)

Hoesch Handelsges. mbH Wien (Österreich)

Hoesch Indústria e Comércio Ltda. São Paulo (Brasilien)

Hoesch Italiana SpA Milano (Italien)

Hoesch Limited Morden (Surrey/Großbritannien)

Hoesch SA Madrid (Spanien)

Hoesch Zürich AG Zürich (Schweiz)

Nippon Roballo Comp. Ltd. Tokyo (Japan)

Roballo Engineering Company Ltd. London (Großbritannien)

Roballo France Sàrl Neuilly-sur-Seine (Frankreich)

Rothe Erde Italiana SpA Milano (Italien)

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

Titelseite: Kreuzner/Kampmann; Rückseite: Manfred Kampmann; beide Dortmund. Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Helmut Hering, Lotte Hertling, Hans-Joachim Janke, Manfred Kampmann, Erich Kreuzner, Erhard Pankau, Robert Sack, Günter Steininger, Anni Wölk, Gustav Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Ullstein GmbH, Berlin; und Werks- und Privatfotos. Zeichnungen: Karl-Heinz Jahn, Dortmund, Rüdiger von Schütz, Hamburg.

FOTO WETT BEWERB

Licht und Schatten

- 1 Hans Werner
Vereinigte Drahtseilwerke GmbH
- 2 Karl Lauber
Hoesch Hüttenwerke AG
- 3 Günther Siepmann
Hoesch Hüttenwerke AG
- 4 Heinz-Jürgen Meyer
Hoesch Hüttenwerke AG
- 5 Günter Gay
Hoesch Hüttenwerke AG
- 6 Heinz Stief
Hoesch Hüttenwerke AG

Für den Fotowettbewerb können unsere Belegschaftsmitglieder und Pensionäre bis zum 3. September Fotos zu dem Thema „Sport fotografiert“ und bis zum 3. Oktober Fotos zu dem Thema „Mein schönstes Urlaubsbild“ einreichen.

WERK UND WIR Fotowettbewerb 1976

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

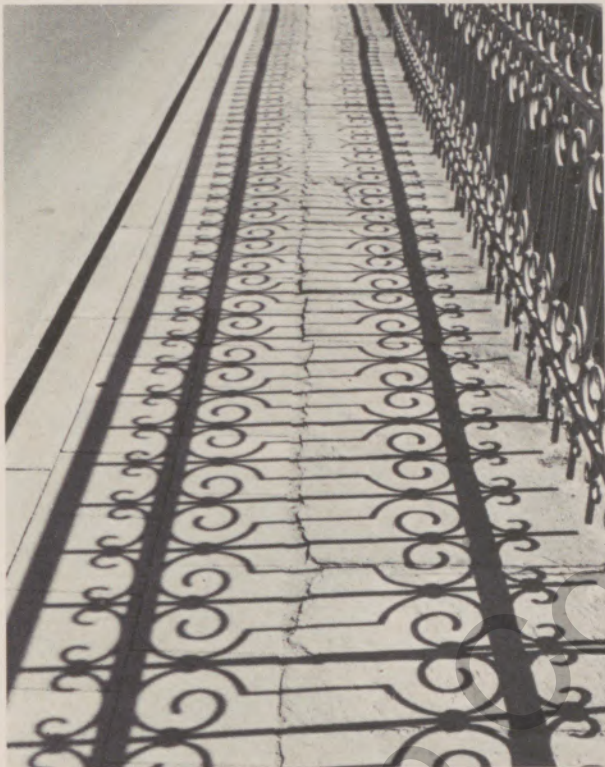
Für jedes veröffentlichte Bild erhält der Einsender eine Prämie von vierzig Mark. Die eingereichten Bilder sollen – um eine gute Wiedergabe im Druck zu ermöglichen – möglichst nicht zu klein und auf weißem Hochglanzpapier vergrößert sein. Bitte vergessen Sie nicht, auf jedem Bild Ihren Namen, Ihre Anschrift und das Werk, in dem Sie beschäftigt sind, anzugeben. Unsere Anschrift lautet: Fotowettbewerb WERK UND WIR, Hoesch Werke AG, Eberhardstraße 12, 46 Dortmund 1.



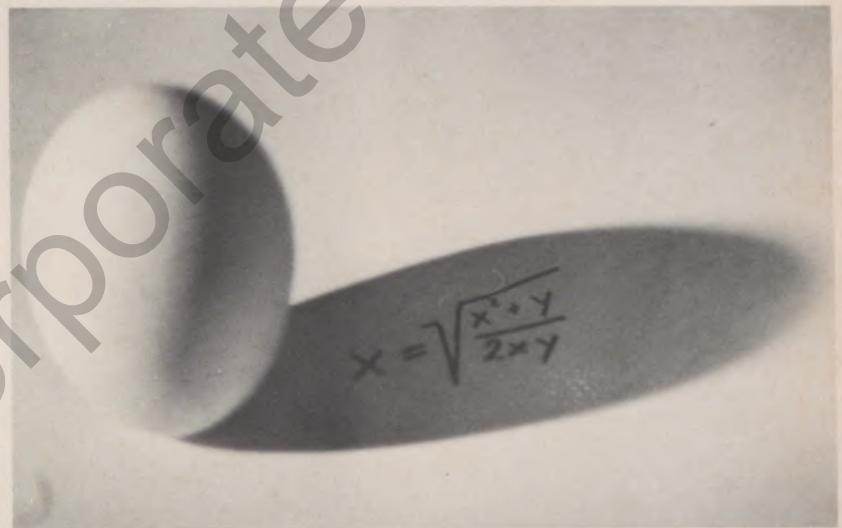
1



2



3



4



5



6

