



WERK und WIR
HOESCH AKTIENGESELLSCHAFT
HÜTTENWERKE

6

1969

INHALT

- 154 Zur Hauptversammlung 1969
- 158 Gerhard Elkmann aus dem Vorstand ausgeschieden
- 160 Helmuth Henze gestorben
- 161 Dr. Harders: Mutiges Zukunftsdenken unsere beste Chance
- 164 Hoesch und ROR gründen Vereinigte Achsenwerke
- 164 Sowjetischer Besuch bei den Röhrenwerken
- 165 Internationale Tagung auf der Hohensyburg
- 166 Die schwersten Stahlgußstücke der Welt auf Reisen

- 81 Hüttenkieker
- 82 Zaungast beim psychologischen Eignungstest
- 85 75 000 Monatstonnen im SM-Stahlwerk 2
- 86 Bürgermeister Reinke besucht die Hüttenwerke
- 87 Ehemalige Kriegsgefangene besuchen die Hütte
- 88 Der Hörer war voll Staufferfett
- 89 Vertretung für die kranke Mutti
- 90 Der „kapitale Hecht“ biß zu
- 91 Kluge Köpfe denken weiter
- 92 Unter der Arbeitsschutzlupe
- 93 Regeln für den Ernstfall / Bücherspalte
- 94 Aufgespießtes
- 96 Stadt der Hüttenwerke

- 167 Hannover-Messe 1969
- 172 Zum Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes
- 174 25 Jahre Lehrwerkstatt der Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
- 176 In der GVB-Werkstatt Arbeit für ältere Arbeitslose
- 177 Unsere Jubilare
- 178 Die Werke und Gesellschaften der Hoesch AG
- 179 Der Fotowettbewerb

Titel- und Rückseite: Zwei Bilder von der Hannover-Messe 1969. Die Titelseite zeigt einen Blick vom Hermes-Turm auf einen Teil des Ausstellungsgeländes; in der Mitte das Hoesch-Messehaus an der Stahlstraße. Auf der Rückseite die Front unseres Messehauses an der Westallee mit zwei Verarbeitungsbeispielen auf dem Vorplatz: dem 25 Tonnen schweren Schiffsanker und einem Turm aus Stahlfässern.

Ein Jahr weitreichender Entscheidung

HOESCH

Im Mittelpunkt der diesjährigen Hauptversammlung stand weniger der Rückblick auf das abgelaufene Geschäftsjahr als der Ausblick in die Zukunft unseres Unternehmens, ausgelöst durch den vor wenigen Wochen veröffentlichten Beschluß, an der niederländischen Küste ein Hüttenwerk gemeinsam mit Hoogovens zu bauen. Dr. Willy Ochel, der als Vorsitzender des Aufsichtsrats die Hauptversammlung zum ersten Male eröffnete, dankte allen Mitarbeitern für die im vergangenen Jahr geleistete Arbeit, vor allem auch für die Bereitschaft zu Überstunden und Zusatzschichten. Dann übergab er das Wort an Dr. Friedrich Harders, der zum ersten Male als Vorsitzender des Vorstandes vor der Hauptversammlung der Hoesch AG sprach. Dr. Harders zeichnete in seiner Ansprache – nachdem er die Ergebnisse des Berichtsjahres knapp zusammengefaßt hatte – ein Bild der weitreichenden Aufgaben und Möglichkeiten, die unser Unternehmen durch die jüngst getroffenen Entscheidungen in den nächsten Jahren erwartet.

Dr. Harders über das Geschäftsjahr 1967/68

Dr. Harders sagte: „Zur diesjährigen Hauptversammlung unserer Gesellschaft haben wir uns in einem Zeitpunkt zusammengefunden, in dem die Wirtschaft weltweit von einer anhaltenden, kräftigen Konjunktur getragen wird. Trotz dieser günstigen wirtschaftlichen Lage hat aber der Wettbewerb – sowohl auf dem heimischen Markt wie auf den Weltmärkten – an Härte nichts eingebüßt. Daher werden überall in der Welt, wohin wir auch blicken mögen, die Anstrengungen der Wirtschaft, die Unternehmensstruktur den erkennbaren langfristigen wirtschaftlichen und technischen Entwicklungen anzupassen, immer deutlicher sichtbar. Eine Welle von Unternehmenszusammenschlüssen in allen Industrieländern der freien Welt erfaßt praktisch alle Zweige der Wirtschaft und macht auch vor kleineren und mittleren Unternehmen und Unternehmensgruppen nicht halt. In den zwölf Monaten seit der letzten Hauptversammlung haben Überlegungen und Planungen, die auf diesen Erkenntnissen aufbauen – dazu rechnen wir auch die Zusammenfassung des Ruhrbergbaus zu einer Gesamtgesellschaft –, die Arbeit der Verwaltung unserer Gesellschaft in ganz besonderem Maße bestimmt. Mit den Entscheidungen, die heute getroffen werden, mit den Planungen, die wir morgen verwirklichen, legen wir die Fundamente für das Fortbestehen und für die Entwicklung unserer Gesellschaft, Ihres Unternehmens, in den kommenden Jahrzehnten. Diesen Fragen sollen daher meine heutigen Ausführungen vornehmlich gelten.“

Neugestaltung der Konzernstruktur

Auf unserer vorjährigen Hauptversammlung trugen wir Ihnen bereits unsere Absicht vor, unsere Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung unter dem Gesichtspunkt einer Konzentration und Rationalisierung der Produktion, des Absatzes, der Entwicklung und der Verwaltung organisatorisch zu Gruppen zusammenzufassen.

Als erste dieser Gruppen nahm die Rothe Erde-Schmiedag AG zum 1. Oktober 1968 ihre Tätigkeit auf. Die Schmiedag, die ihre Firma in „Rothe Erde – Schmiedag AG“ änderte, übernahm durch Betriebspachtverträge die Werksanlagen der Eisenwerk Rothe Erde GmbH, der Dörken AG und der Hoesch Hammerwerk Ruegenberg GmbH. Mit diesen organisatorischen Maßnahmen und mit den bereits im Berichtsjahr eingeleiteten betrieblich-technischen Maßnahmen hat

sich im laufenden Geschäftsjahr eine Besserung der Ertrags- und Ergebnislage eingestellt.

Inzwischen sind die Vorbereitungen zur Bildung weiterer Gruppen im Gang. So werden ab 1. Oktober 1969 die Walzwerke Hohenlimburg und die Schwerter Profileisenwalzwerk AG zu einer weiteren Gruppe zusammengefaßt; schon jetzt ist eine einheitliche Geschäftspolitik sichergestellt. Durch Programmabstimmung, einheitliche Investitionsplanung, zusammengefaßten Vertrieb und technische Beratung entsteht hier eine sehr leistungsfähige Gruppe, vor allem im Profilbereich mit einem einmalig umfassenden und vollständigen Programm.

Wegen der Ungewißheit über den Zeitpunkt der Verabschiedung des steuerlichen Umwandlungsgesetzes haben wir den freien Aktionären der Hüttenwerke Siegerland AG ein Kaufangebot gemacht, um die Voraussetzungen für die aktienrechtliche Eingliederung dieser Gesellschaft zu schaffen, die den Besitz von 95 v. H. des Grundkapitals voraussetzt. Das Kaufangebot brachte den gewünschten Erfolg. Wir werden Sie nachher unter Punkt 4 der heutigen Tagesordnung bitten, dem in einer außerordentlichen Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland AG zu fassenden Beschluß über die Eingliederung dieser Gesellschaft in unser Unternehmen zuzustimmen.

Wie Ihnen bekannt ist, gehören zu den Gesellschaften, an denen wir eine Mehrheitsbeteiligung besitzen, die Orenstein-Koppel und Lübecker Maschinenbau AG. Auch hier zeichnet sich eine gute Entwicklung ab, zu der auch ein kürzlich mit dem amerikanischen Maschinenbauunternehmen Harnischfeger Corporation, Milwaukee, abgeschlossener Zusammenarbeits- und Lizenzvertrag über Hydraulikerzeugnisse beitragen wird.

Die Harnischfeger Corporation stellt vor allem Drehgestellkrane für Bau- und Bohrarbeiten, Laufkrane und neuartige Mastkrane, elektrische Schaufellader für den Bergbau sowie Schweißsausrüstungen her. Mit der vereinbarten Zusammenarbeit sollen die großen Erfahrungen der beiden Partner im Bau von hydraulischen Baggern und Kränen verwertet und intensiviert werden.

Zur Gründung der Ruhrkohle AG

Seit nunmehr zehn Jahren sind wir in unseren Hauptversammlungen immer wieder auf die mit der weiteren Entwicklung des westdeutschen Steinkohlenbergbaus verbundenen wirtschaftlichen und politischen Probleme eingegangen, die das unaufhaltsame Vordringen billigerer Konkurrenzenergie-

träger wie Erdöl, Erdgas und – in den kommenden Jahren noch stärker werdend – Kernenergie hervorgerufen hat. Wir haben auch auf die divergierenden Zielsetzungen hingewiesen: auf der einen Seite die Notwendigkeit, die deutsche Industrie mit billiger Energie zu versorgen, damit sie auf den Weltmärkten konkurrenzfähig bleibt, und andererseits die Notwendigkeit, zu einem konsolidierten Steinkohlenbergbau – unserer einzigen wesentlichen Energiequelle – zu kommen.

Die Strukturkrise im Bergbau besteht unverändert fort. Die augenblicklich gute Absatzlage, die sogar zu einer gewissen Verknappung an Koks geführt hat, und die befriedigende Ertragssituation eines großen Teils der Bergbaugesellschaften sind lediglich die Folge einer ungewöhnlich starken Konjunktur. Ohne die unmittelbaren und mittelbaren Subventionen und ohne den Schutz der flankierenden Maßnahmen zur Sicherung des Steinkohlenabsatzes wären aber auch jetzt die meisten dieser Gesellschaften in der Verlustzone. Schon morgen kann es sich wieder als notwendig zeigen, die Förderung des Absatzmöglichkeiten anzupassen. Wir haben es in der Vergangenheit stets bedauert, daß es bisher nicht möglich war, die Stilllegung von Zechen nach übergeordneten volkswirtschaftlichen Gesichtspunkten zu lösen. Das Kohleanpassungsgesetz und die Gründung einer Gesamtgesellschaft haben die Voraussetzungen dafür geschaffen.

Wir haben schon sehr früh die Ansicht vertreten, aus all diesen Gründen sei eine Neuordnung des westdeutschen Steinkohlenbergbaus unerlässlich, denn nur in einer Gesamtgesellschaft können die übergeordneten gesamtwirtschaftlichen Gesichtspunkte berücksichtigt werden. Aufsichtsrat und Vorstand erklärten daher – wie wir Ihnen bereits in unserem letzten Aktionärsbrief mitteilten – die Bereitschaft, den Hoesch-Bergbau in die Gesamtgesellschaft Ruhrkohle AG einzubringen. Bei unserer Entscheidung mußten wir bedenken, daß unser Bergbau – träte er der Gesamtgesellschaft nicht bei – Gefahr liefe, die Subventionen zu verlieren, wenn er nicht – was in Anbetracht der weit voneinander getrennt liegenden Zechen sehr zweifelhaft ist – als „optimale Unternehmensgröße“ im Sinne des Kohleanpassungsgesetzes anerkannt würde. Für den Hoesch-Bergbau machen diese Subventionen immerhin rund 7,— DM je Tonne verwertbare Förderung aus, die im Berichtsjahr 4,6 Millionen Tonnen betrug.

Am 21. November 1968 haben die beitragswilligen Gesellschaften die Ruhrkohle AG mit einem Grundkapital von zunächst 10 Millionen DM gegründet. Die Altgesellschaften haben in Ausschüssen und Arbeitskreisen über lange Monate hin die Entwürfe zu dem notwendigen Vertragswerk erarbeitet. Inzwischen haben die Gremien der Altgesellschaften mit den zuständigen Ressorts der Wirtschafts- und Finanzministerien von Bund und Land, mit den Vertretern der Ruhrkohle AG und mit der IG Bergbau und Energie über Bedingungen und Formulierungen der Verträge verhandelt.

Zu dem Vertragswerk gehören:

- der Grundvertrag zwischen dem Bund und den Bergbaugesellschaften,
- die Satzung der Ruhrkohle AG,
- der Einbringungsvertrag mit Abgrenzungs- und Bewertungsrichtlinien,
- und vor allem auch der Hüttenvertrag und der Kraftwerksvertrag.

Alle Verträge sind nunmehr fertiggestellt und von allen Beteiligten zum überwiegenden Teil gebilligt.

Einige wichtige Punkte, die zunächst offengeblieben waren, wurden am 6. März 1969 in einem klärenden Gespräch, zu dem der Bundeswirtschaftsminister, Herr Professor Schiller, Vertreter aller Beteiligten eingeladen hatte, endgültig geregelt.

Dabei handelte es sich vor allem:

- um den Unternehmensgegenstand der Ruhrkohle AG,
 - um das Grundkapital
 - und um die Behandlung der Sonderfälle, wozu auch die Bewertung des Sachanlagevermögens gehört.
- Außerdem ist eine Erklärung der Bundesregierung formuliert worden, worin sie ihre Absicht bekundet, im Rahmen der Energiepolitik die den Steinkohlenabsatz fördernden Maßnahmen fortzusetzen. Dabei handelt es sich um die Weiterführung der Kokskohlenhilfe und der Verstromungshilfe. Die Bundesregierung erwartet, damit die Voraussetzungen für den Beitritt aller Bergbaugesellschaften zur Gesamtgesellschaft geschaffen zu haben.



Von den 29 Bergbauunternehmen des Ruhrreviers haben bisher 20 Gesellschaften – wenn auch mit Vorbehalten – ihre Bereitschaft zum Beitritt erklärt. Über den Beitritt der übrigen neun Gesellschaften wird zur Zeit noch verhandelt. Drei Gesellschaften haben Verfassungsbeschwerde gegen das Kohleanpassungsgesetz und die dazu erlassenen Rechtsverordnungen mit der Begründung eingelegt, sie seien als optimale Unternehmenseinheiten im Sinne des Gesetzes anzusehen. Ob die Beschwerde zugelassen wird, ist noch nicht entschieden. Nach unserer Ansicht werden noch einige Wochen vergehen, bis die Zahlen über unseren Einbringungsanspruch vorliegen. Erst dann werden Aufsichtsrat und Vorstand unserer Gesellschaft sowie der Beirat unserer Zweigniederlassung Bergbau über den Beitritt des Hoesch-Bergbaus zur Ruhrkohle AG endgültig beschließen.

Gemeinschaftsprojekt Rotterdam

In meinen weiteren Ausführungen möchte ich nun auf die großen und schwerwiegenden Fragen eingehen, die uns in den letzten Wochen und Monaten stark beschäftigt haben, und die für die Zukunft Ihres Unternehmens so bedeutsam sind. Lassen Sie mich zunächst kurz die wirtschaftlichen und technologischen Strukturveränderungen in der Stahlindustrie betrachten, die letztlich unsere Entscheidung bestimmt haben, gemeinsam mit Hoogovens in Rotterdam ein neues Hüttenwerk zu planen.

Wir sind davon überzeugt, daß der Stahl – trotz der Konkurrenz von Kunststoffen und anderen Werkstoffen – nach wie vor einer der wichtigsten industriellen Grundstoffe bleiben wird und daß sich aus den Zukunftsaufgaben der Menschheit – wie der Industrialisierung der Entwicklungsländer und der Lösung der Welternährungsprobleme – neue Anwendungsgebiete für den Stahl erschließen werden.

Wir erwarten andererseits, daß sich der Stahlverbrauch in den hochindustrialisierten

◀ Zum erstenmal leitete Dr. Willy Ochel als Vorsitzender unseres Aufsichtsrats die Hauptversammlung



▲ Dr. Friedrich Harders berichtete den Aktionären und Aktionärsvertretern über den Verlauf des Berichtsjahres und vor allem über die Pläne für die künftige Entwicklung unseres Unternehmens

Ländern Amerikas und Westeuropas, also auch in der Bundesrepublik, allmählich einer Sättigungsgrenze nähern und deshalb jährliche Wachstumsraten von 2 bis 3 v. H. langfristig nicht überschreiten wird. Die gegenwärtige hohe Nachfrage, die diese Prognose eher pessimistisch erscheinen läßt, ist dem Zusammentreffen von Hochkonjunktur und Lageraufbau im Inland mit hoher Exportnachfrage zu verdanken; die gegenwärtige Marktsituation ist als eine „Verschnaufpause“ für die Stahlindustrie zu werten, macht es uns aber zugleich zur Pflicht, in unserer langfristigen Unternehmenspolitik das Auf und Ab konjunktureller Entwicklungen nicht außer acht zu lassen. Im Gegensatz zu den relativ geringen Wachstumsaussichten im Inland rechnen wir jedoch weiterhin mit einer dynamischen Ent-

wicklung des Weltmarktes für Stahl. Die Stahlherzeugung der Welt hat sich seit 100 Jahren alle 30 Jahre vervierfacht, der Stahl-export der Bundesrepublik hat sich seit Anfang der sechziger Jahre nahezu verdoppelt, und angesichts des raschen Wachstums der Weltbevölkerung und eines Stahlverbrauchs von weniger als 20 Kilogramm je Kopf in weiten Teilen der Welt – gegenüber 400 bis 600 Kilogramm in hochindustrialisierten Ländern – ist die Prognose eines jährlichen Anstiegs um 5 v. H. in den nächsten zwei bis drei Jahrzehnten nicht unrealistisch. Ein zunehmender Teil des Weltstahlbedarfs wird sicherlich auch in Zukunft von den neuen Industrienationen und von eigenen Stahlwerken der Entwicklungsländer gedeckt werden. Gleichzeitig wird aber auch der Stahlaußenhandel in der Welt wachsen, und wir sind überzeugt, daß derjenige am Wachstum des Weltmarktes mit Gewinn teilnehmen kann, dem es gelingt, die gleichen Kosten zu erreichen wie die wirtschaftlichsten Stahlunternehmen der Welt. Diese Unternehmen sind gekennzeichnet durch ihre Größe und durch ihren günstigen Standort.

Technischer Fortschritt und Zwang zur Konzentration

In der Struktur der Stahlindustrie ist eine immer stärker werdende Entwicklung zu immer größeren Hüttenwerkseinheiten unverkennbar, da große, rationellere Anlagen gegenüber kleineren Einheiten deutliche Kostenvorteile bieten. Die optimale Rohstahlkapazität eines gemischten Hüttenwerkes mit Flach- und Profilstahlprogramm beträgt heute 10 Millionen Jahrestonnen, vor wenigen Jahren waren es nur 3 Millionen Tonnen. Das Größenwachstum der Anlagen zwingt unsere Industrie zur Konzentration. Dieser in vielen Ländern – zum Beispiel Japan, England, Frankreich, Italien – zu beobachtende Prozeß dürfte sich in den nächsten Jahren fortsetzen, so daß auch in Westeuropa schließlich nur eine relativ kleine Anzahl von Großunternehmen übrigbleiben wird, weil die Errichtung einer optimalen Basis für Rohstahl und die folgenden Produktionsstufen aus Kapazitäts- wie aus Finanzierungsgründen meist die Kraft eines einzelnen Unternehmens übersteigen.

▲ Unsere Bilder zeigen Aufsichtsrat und Vorstand während der Hauptversammlung in der kleinen Westfalenhalle. An den oberen Tischen sehen wir von links die Aufsichtsratsmitglieder Dr. Herbert Martini, Prof. Dr. Carl Wurster, Helmuth Henze, Josef Weber, Hermann Josef Werhahn, Bernhard Weiss, Kurt Schoeller, Dr. Alexander Drijver, Drs. Poul L. Justman Jacob, dann Walter Köpping, Albert Pfeiffer, Dietrich Keuning, Willi Michels, Dr. Friedhelm Farthmann, Paul Huf, Paul Tenhagen und Alfred Simon. An den vorderen Tischen (ebenfalls von links) die Vorstandsmitglieder Heinz Solbach und Dr. Franz-Josef Hufnagel, vom Aufsichtsrat Karl-Heinz Troche und Dr. Harald Koch, vom Vorstand Josef Fischer und Dr. Friedrich Harders, den Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Willy Ochel, Vorstandsmitglied Gerhard Elkmann, vom Aufsichtsrat Dr. Hans Janberg, den Notar Dr. Spieker und die Vorstandsmitglieder Paul Schulte-Borberg und Walter Hölkeskamp

Größe allein reicht aber nicht aus, um angesichts der langfristig sinkenden Preistendenz auf dem Weltmarkt mit befriedigender Rentabilität zu arbeiten. Auch der Standort muß günstig sein, und günstig ist ein Standort heute dann besonders, wenn er für den Antransport der Rohstoffe über See wie für den Abtransport der Erzeugnisse so leicht wie möglich erreichbar ist, wenn er also an der Küste liegt. Im Hinblick auf den Antransport der Rohstoffe ist aber Dortmund zweifellos als Standort für ein Hüttenwerk benachteiligt; auf Basis unserer jetzigen Roheisenerzeugung ist der jährliche Vorteil eines Küstenwerkes mit mehr als 25 Millionen DM zu veranschlagen. Im Export beträgt der Frachtvorteil des Küstenwerkes im Durchschnitt etwa 10,— DM je Tonne Walzstahl. Die Standortvorteile eines Küstenwerkes bedeuten jedoch keineswegs, daß das Hüttenwerk in Dortmund auf die Dauer keine Chance mehr hätte und daß der Stahl aus Dortmund abwandert, wie es die Schlagzeile in einer Tageszeitung ausdrückte. Dem Standortnachteil gegenüber der Küste steht in Dortmund der Vorteil der Verbrauchernähe gegenüber, denn rund 80 v. H. unserer Lieferungen von Walzwerkserzeugnissen gehen an Abnehmer im Umkreis von

100 Kilometern um Dortmund. Die verarbeitende Industrie, die ihrerseits schärfster Konkurrenz auf dem Weltmarkt ausgesetzt ist, braucht immer mehr verbesserte und veredelte Erzeugnisse. Wer dieser Entwicklung zu folgen, ja, sie zu antizipieren vermag, wer hinsichtlich Qualität und Materialeigenschaften eng mit den Kunden zusammenarbeitet und guten Service bietet, kann auch im Inland langfristig mit überdurchschnittlichen Wachstumsraten und Erlösen rechnen.

Unternehmensziele Hoesch

Die Entwicklungstendenzen, die ich Ihnen hier kurz andeuten durfte, bestimmten die Unternehmenspolitik unserer Gesellschaft seit dem Zusammenschluß mit der Hüttenunion im Jahre 1966. Drei Ziele standen im Mittelpunkt aller Überlegungen:

- billiger Rohstahl,
- Deckung des Warmbreitbandbedarfs,
- noch stärkere Ausrichtung auf Qualitäten und größere Verarbeitungstiefe im Hüttenbereich.

Diesen Zielen diene bereits der 1966 abgeschlossene Rahmenvertrag mit Hoogovens, der von der Erkenntnis ausging, daß die Produktion von Roheisen, Rohstahl und Halbzeug an der Küste besonders wirtschaftlich ist, daß aber andererseits die Verarbeitung zu Walzstahlfertigerzeugnissen in Verbrauchernähe Vorteile bietet. Die beiden ersten Zielsetzungen lagen auch den Überlegungen zur Zusammenarbeit mit Mannesmann zugrunde.

Dazu möchten wir hier nur sagen, daß wir gleichwohl glauben, daß auch diese uns angebotene Zusammenarbeit eine gute Lösung gewesen wäre. Ich möchte aber ausdrücklich darauf hinweisen, daß Hoesch den Schritt zur holländischen Küste auch dann – allerdings erst später – getan hätte, wenn der Plan, gemeinsam mit Mannesmann eine neue Breitbandstraße am Rhein zu bauen, verwirklicht worden wäre. Hoogovens und Hoesch waren schon seit langer Zeit entschlossen, die Standortvorteile an der Küste in einem gemeinsamen neuen Hüttenwerk großzügig zu nutzen.

Das Scheitern der Verhandlungen mit Mannesmann machte uns deutlich, daß wir Zugang zur Rheinschiene als günstigen Standort auch in Zukunft kaum finden dürften. Jetzt lag nichts näher, als das Projekt Rotterdam vorzuziehen. Hoogovens stehen ebenso wie wir vor der Notwendigkeit, ihre Kapazitäten im Hinblick auf das insbesondere in Drittländern zu erwartende Wachstum des Stahlverbrauchs zu erweitern, wenn sie ihren bisherigen Marktanteil halten wollen. Die Ausbaumöglichkeiten in IJmuiden reichen dafür nicht aus.

Rotterdam und Dortmund Bestandteile eines einheitlichen Konzepts

Unser Entschluß, gemeinsam mit Hoogovens in Rotterdam ein neues Hüttenwerk zu bauen, ist deshalb keineswegs nur eine Reaktion auf das Scheitern der Verhandlungen mit Mannesmann. Das Hüttenwerk in Rotterdam ist vielmehr zusammen mit dem Ausbau der Warmbreitbandkapazität und der Errichtung eines Kaltwalzwerkes in Dortmund Bestandteil eines einheitlichen Konzepts

- Roheisen, Rohstahl und später auch Warmbreitband und Feinblech für den Export an der Küste billig zu erzeugen,

- die Verarbeitung und Veredelung vor allem von Flacherzeugnissen in Dortmund auszubauen
- und dadurch die gesicherte Rohstahl- und Verarbeitungsbasis für einen späteren Vorstoß von Hoesch in neue Produktzweige zu schaffen.

Mit dem Bau des Gemeinschaftswerkes Rotterdam werden wir in wenigen Jahren eines der drei Unternehmensziele, die ich Ihnen vorhin nannte, erreichen: die Sicherung billigen Rohstahls. Rohstahl ist in Rotterdam mindestens so billig zu erzeugen wie in IJmuiden. Das vorgesehene Gelände ist für 250 000-Tonnen-Schiffe erreichbar und hat Anschluß an das Binnenwasserstraßennetz. Der Standort Rotterdam besitzt aber auch nicht zu unterschätzende Vorteile für den Export. Für den Standort Rotterdam spricht aber auch noch eine Reihe anderer Gründe:

- Das neue Hüttenwerk kann „auf der grünen Wiese“ in optimaler Auslegung, mit optimalen Transport- und Versorgungsverhältnissen errichtet werden.
- Die Kosten für Energie, für Wassernutzung, für Entstaubung und für Lärmbegrenzung sind niedriger als in Dortmund.
- Die Möglichkeiten der Fremdfinanzierung sind in den Niederlanden günstiger als in der Bundesrepublik.

Wie Sie Ende März dieses Jahres aus einer Pressemitteilung der August Thyssen-Hütte erfahren haben, hat auch diese Gesellschaft um die Jahreswende Informationsgespräche über das Gelände auf der Maasvlakte bei Rotterdam geführt. Sie hat jedoch erklärt, daß sie dort kein Hüttenwerk errichten will. Die Baupläne für das baureife Gelände in der Maasebene werden in einigen Monaten vorliegen, und wir rechnen damit, daß wir Anfang 1970 mit dem Bau beginnen und im Jahre 1974 den ersten Stahl erschmelzen können.

Ausbaustufen Rotterdam

Für das Hüttenwerk Rotterdam haben wir drei Baustufen vorgesehen: die geplante jährliche Rohstahlerzeugung beträgt in der ersten Baustufe 2,4 Millionen Tonnen, in der zweiten Baustufe etwa 5 Millionen Tonnen und in der dritten Baustufe etwa 8 Millionen Tonnen.

Die erste Baustufe, die einen Investitionsaufwand von 1,5 Milliarden DM erfordert, soll eine Kokerei, eine Pelletisieranlage beziehungsweise eine Erzaufbereitungsanlage, einen Hochofen mit etwa 12 Meter Gestelldurchmesser, ein Oxygenstahlwerk mit zwei Konvertern und ein Blockwalzwerk beziehungsweise eine Stranggußanlage umfassen.

Es ist vorgesehen, die Kapazität des neuen Hüttenwerkes unmittelbar im Anschluß an die erste Baustufe zu verdoppeln und dann vor allem auch eine Warmbreitbandstraße sowie ein Kaltwalzwerk zu errichten; das Hüttenwerk Rotterdam wird also ein integriertes Hüttenwerk sein.

Hoogovens und Hoesch werden an der neuen Gesellschaft zu gleichen Teilen beteiligt sein, wobei uns eine Beteiligung von jeweils etwa 40 v. H. vorschwebt. Die restlichen etwa 20 v. H. des Grundkapitals sollen gegebenenfalls anderen niederländischen Unternehmen überlassen werden, die schon früher starkes Interesse an der Errichtung eines Hüttenwerkes in Rotterdam gezeigt hatten. Es ist jedoch auch denkbar, daß diese Unternehmen sich mit zusammen weniger als 20 v. H. beteiligen und daß dann

die Anteile von Hoogovens und Hoesch jeweils entsprechend 40 v. H. übersteigen.

Ausbau und Umstrukturierung der Dortmunder Werke

Lassen Sie mich nun wieder von der niederländischen Küste zum Dortmunder Raum zurückkehren.

Das Hüttenwerk in Rotterdam schafft zunächst mit seinem billigen Rohstahl und später auch mit zusätzlichem Warmbreitband die Voraussetzungen für eine gute und zukunftssträchtige Weiterentwicklung unserer Werke im Dortmunder Raum. Unsere Dortmunder Hüttenwerke werden ihre im Rahmenvertrag mit Hoogovens vorgesehene Rohstahlkapazität von 6,5 Millionen Jahrestonnen behalten, wobei wir längerfristig für unsere Siemens-Martin-Werke eine Lösung finden müssen. Wir werden auch im Oxygenstahlwerk in Hörde noch eine beachtliche Kapazitätssteigerung erreichen können. Die Zusammenarbeit mit unseren niederländischen Freunden macht uns beim Ausbau unserer Werksanlagen im Raum Dortmund beweglicher, deren verbrauchergünstiger Standort zur Stärkung und zum Ausbau der Verarbeitung geradezu herausfordert. Diesen Weg werden wir gehen, indem wir unsere Werke stärker nach der Qualitätsseite und auf oberflächenbehandelte Stähle umstrukturieren werden. Wir werden also die für unsere Dortmunder Werke vorgesehenen Investitionen nicht verringern, sondern lediglich umverteilen und sogar erhöhen. In Übereinstimmung mit Hoogovens beabsichtigen wir, auf der West-

falenhütte ein zweites Kaltwalzwerk mit einer Monatskapazität von 100 000 Tonnen zu errichten, das zugleich Ausgangspunkt für weitere Verarbeitungsstufen sein soll. Wir überlegen auch, gegebenenfalls die Warmbreitbandstraße auf der Westfalenhütte – deren Kapazität schon heute nicht ausreicht, um den vorhandenen Bedarf zu decken, so daß wir auf Lohnwalzungen und Zukäufe bei anderen Unternehmen ausweichen müssen – bis zum Jahre 1973 auf eine Monatskapazität von 270 000 Tonnen auszubauen.

Die Planungsarbeiten für diese Projekte sind bereits angelaufen, und wir rechnen mit einem schnellen Baubeginn.

Die Investitionen in Rotterdam und im Dortmunder Raum

Nun ein Wort zu den Kosten unserer Projekte und zu ihrer Finanzierung.

Für die Projekte in den Dortmunder Werken und für Investitionen in unserer Weiterverarbeitung sollen in den nächsten vier Jahren etwa 750 Millionen DM investiert werden; etwa den gleichen Betrag veranschlagen wir für unseren Anteil an den Investitionen in Rotterdam.

Das Hüttenwerk in Rotterdam erfordert in der ersten Baustufe einschließlich Betriebsmittel einen Aufwand von rund 1,5 Milliarden DM, von denen wir die Hälfte, also 750 Millionen DM, aufzubringen haben. Für den Neubau des zweiten Kaltwalzwerkes, den Ausbau der Warmbreitbandstraße und für die Investitionen in der Verarbeitung rechnen wir mit einem Aufwand von jeweils

250 Millionen DM, also zusammen mit weiteren 750 Millionen DM. Damit haben wir für die kommenden Jahre ein Investitionsprogramm von zusammen 1,5 Milliarden DM zu bewältigen. Zur Finanzierung stehen uns in diesen fünf Jahren aus den Abschreibungen rund eine Milliarde DM zur Verfügung; weitere Mittel werden aus der Einbringung unseres Bergbaus in die Ruhrkohle AG freigesetzt, die wir prämiengünstig reinvestieren können. Für den Restbetrag stehen uns Fremdmittel zur Verfügung. Zum Thema Investitionen möchte ich abschließend betonen, daß erst der Zusammenschluß Hoesch/Hüttenunion den Konzern auf eine so tragfähige, breite Basis stellte, daß er so große Engagements wie das Gemeinschaftsvorhaben Rotterdam eingehen und auch verkraften kann. Wir freuen uns, eine europäische Lösung gefunden zu haben, die die volle Unterstützung der niederländischen wie der Bundesregierung findet.

Bereitschaft zu weiterer Kooperation

Ich möchte an dieser Stelle betonen, daß Hoesch auch nach den Beschlüssen über das Gemeinschaftsvorhaben Rotterdam jederzeit zur Zusammenarbeit mit anderen Unternehmen bereit ist. Lassen Sie mich an dieser Stelle noch einmal feststellen, daß Hoesch nicht die Absicht hat, sich aus dem Dortmunder Raum zurückzuziehen; wir wollen vielmehr nur unsere Vormaterialversorgung an den kostengünstigsten Standort verlegen und einen kostengünstigen Standort für den Export haben. Diese Begründung war auch mitentscheidend dafür, daß das

Bauvorhaben in Rotterdam vom Aufsichtsrat einstimmig gebilligt wurde und daß auch das Bundeswirtschaftsministerium und die zuständigen Behörden in Stadt und Land für unsere Pläne vollstes Verständnis zeigten und Unterstützung zusagten.

In dem Neubau des Kaltwalzwerkes und in dem Ausbau der Warmbreitbandstraße sehen wir zugleich auch einen Beitrag zur Verbesserung der Wirtschaftsstruktur des Dortmunder Raumes. Diesen Raum bereichern wir dadurch um qualifiziertere Arbeitsplätze und um höherwertige Erzeugnisse.

Wir legen besonderen Wert darauf, daß auch wir Strompreise erhalten, die unsere Wettbewerbsfähigkeit verbessern. Zu einem späteren Zeitpunkt könnte Atomstrom völlig neue Gesichtspunkte für die strukturelle Ausrichtung im Dortmunder Raum schaffen.

Die Stahlindustrie im Konjunkturauftrieb

Die Stahlindustrie der Montanunionsländer erlebt seit gut einem Jahr einen einmaligen Aufschwung. Alle Anzeichen sprechen dafür, daß 1969 das bisher beste Jahr für die Stahlindustrie der EWG wird. In anderen großen stahlerzeugenden Ländern – so in den Vereinigten Staaten, in Japan und in Großbritannien – sieht es nicht anders aus. Den Exporteuren fällt es augenblicklich sehr schwer, für ihre Auslandsaufträge bei den Hüttenwerken Deckung zu finden, da die laufende Erzeugung überwiegend in den eigenen Markt oder in andere Montanunionländer geht.

Wie lange dieser weltweite Stahlboom anhalten wird, vermag niemand mit Sicherheit vorauszusagen. In der Montanunion ist die Gefahr nicht von der Hand zu weisen, daß Händler und Verbraucher wegen der länger werdenden Lieferfristen ihre Lagerbestände aufstocken, die bei einem Abflauen der Konjunktur erfahrungsgemäß immer sehr rasch auf einen Normalstand zurückgeführt werden.

Obwohl die Erlöse für Walzstahlerzeugnisse trotz der inzwischen erzielten Erlösverbesserungen noch immer unter dem Stand von 1958 liegen, sollte die Stahlindustrie in ihrer Preispolitik maßvoll sein und damit das Ihre dazu beitragen, daß Händler und Verbraucher nicht angesichts zu erwartender Preissteigerungen zu spekulativen Aufträgen veranlaßt werden. Dabei sollte man allerdings auch erwarten dürfen, daß die Verbraucher bei rückläufiger Konjunktur eine solche Preispolitik honorieren und nicht sofort wieder zu den billigeren Importen abwandern. Wir meinen, es sollte von Erzeugern wie Verbrauchern alles getan werden, um durch vernünftiges Marktverhalten den in der Vergangenheit so oft beklagten verhängnisvollen Auswirkungen des Lagerzyklus zu entgehen.

Zur Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr

Im laufenden Geschäftsjahr hat sich die gute Entwicklung unserer Werke und Gesellschaften weiter fortgesetzt. Im ersten Halbjahr nahm der Gesamtumsatz des Konzerns – wenn man den Bergbau unberücksichtigt läßt – um 15,4 v. H. zu. Das Ergebnis hat sich noch stärker verbessert.

Die höchste Zunahme von Umsatz und Ergebnis hatten unsere Hütten- und Walzwerke zu verzeichnen; ihr Umsatz erhöhte sich um 16,6 v. H.; um nahezu den gleichen Prozentsatz stieg auch die Walzstahlfertig-

Gerhard Elkmann aus dem Vorstand ausgeschieden

Vor der Hauptversammlung sprach Dr. Willy Ochel Gerhard Elkmann, der dem Vorstand vierzehn Jahre als kaufmännisches Vorstandsmitglied angehört hatte, den Dank und die Anerkennung des Aufsichtsrates und des Vorstandes aus. 1955 hatte der Auf-



sichtsrat Gerhard Elkmann als Nachfolger von Friedrich-Wilhelm Engel zum ordentlichen Vorstandsmitglied bestellt, vierzehn Jahre später trat Gerhard Elkmann in den Ruhestand.

Zehn Jahre vor Ausbruch des ersten Weltkrieges, am 26. September 1904, wurde Gerhard Elkmann geboren. Burgsteinfurt ist sein Geburtsort, hier wuchs er auf, besuchte die Volksschule und das Gymnasium. Mit Obersekundareife ging er vom Gymnasium ab. Ihn lockte der Kaufmannsberuf. In einer Münsterländer Textilfabrik begann er die kaufmännische Lehre und erarbeitete sich solide kaufmännische Kenntnisse. Nach der Lehre wirkte er als Disponent und Verkäufer. Dann kehrte Gerhard Elkmann zu den Schulbüchern zurück. Er machte das Abitur und ließ sich 1927 an der Universität Köln immatrikulieren. Mit 26 Jahren legte er sein Examen als Diplomkaufmann ab. Anschließend war er bis 1933 in einer Kölner Treuhand-Gesellschaft tätig. Die nächste Station seines Wirkens war Berlin. Hier arbeitete Gerhard Elkmann an einem Platz, an dem man den Pulsschlag der Wirtschaft sehr genau messen konnte: im Sekretariat der Deutschen Bank, sein Spezialgebiet waren Industriefinanzierungen.

Mit 38 Jahren wurde Gerhard Elkmann zum kaufmännischen Vorstandsmitglied von Orenstein-Koppel, Berlin, bestellt. Dieses seit 1942 zum Interessenkreis der Hoesch

AG gehörende Unternehmen wurde für ihn zur Stätte erfolgreichen Wirkens für lange Jahre. Auch unter den erschwerten Kriegs- und Nachkriegsbedingungen konnte das Unternehmen einen bedeutenden Aufstieg nehmen.

Nach der Berufung in den Hoesch-Vorstand bemühte sich Gerhard Elkmann um eine neue Ausrichtung der Absatzpolitik unseres Unternehmens. Seinem Wirken verdanken wir vor allem auch den Ausbau unserer Absatzorganisation zu einem leistungsfähigen Instrument.

Als Vorstandsmitglied der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und als Vorsitzender der Walzstahlvereinigung hat Gerhard Elkmann die wirtschaftspolitischen Interessen der Stahlindustrie im nationalen und internationalen Raum vertreten und immer darauf geachtet, daß die Zusammenarbeit in der deutschen und der europäischen Stahlindustrie vom Geist des gegenseitigen Verstehens und der wirtschaftlichen Vernunft bestimmt wurde. Auch nach Beendigung seines aktiven Dienstes wird Gerhard Elkmann einer Reihe von Gesellschaften innerhalb und außerhalb des Hoesch-Bereichs als Aufsichtsratsmitglied verbunden bleiben. Erst kürzlich hat er das Amt des Schatzmeisters des Stifterverbandes für die Deutsche Wissenschaft übernommen.

Nach dem Eintritt in den Ruhestand am 15. Mai 1969 wird sich Gerhard Elkmann seinen weitgespannten geistigen Interessen im Bereich der Kunst und der Literatur nun mehr als bisher widmen können. Wir wünschen ihm dazu – und wir glauben im Namen aller Hoesch-Mitarbeiter zu sprechen – Gesundheit und noch viele abwechslungsreiche, erfüllte Jahre.

Helmuth Henze gestorben



Plötzlich und unerwartet starb am 15. Mai 1969 das Mitglied unseres Aufsichtsrates, Rechtsanwalt und Notar Helmuth Henze, der noch am Vortage an unserer Hauptversammlung teilgenommen hatte. Helmuth Henze wurde am 14. Dezember 1906 in Berlin geboren. Er studierte Rechtswissenschaften und war nach Abschluß des Studiums zehn Jahre in der Zentralfinanzverwaltung der IG Farbenindustrie AG in Berlin tätig. Nach Kriegsende ließ er sich als Rechtsanwalt und Notar in Frankfurt am Main nieder. Als Vizepräsident der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz, zu deren Gründern er im Jahre 1947 zählte, nahm er großen Anteil an der Fortentwicklung des deutschen Aktienrechts. Mit dem Tod von Helmuth Henze hat Hoesch einen Ratgeber verloren, der in den vergangenen zehn Jahren an vielen für die Entwicklung unseres Unternehmens bedeutungsvollen Entscheidungen mitgewirkt hat. Wir werden seiner stets in aufrichtiger Dankbarkeit gedenken.

erzeugung. Die kräftigste Zunahme trat mit 18 v.H. bei Flacherzeugnissen ein. Aber auch bei Profil- und Formstahl ist eine erfreuliche Entwicklung hinsichtlich der Erzeugung wie der Erlöse festzustellen. Nach den Erfahrungen der Vergangenheit, in der wir in oft unbegreiflich kurzer Zeit eine tiefgreifende Verschlechterung der konjunkturellen Situation erleben mußten, macht uns die gegenwärtige Lage keineswegs übermütig. Wir wissen, welche großen Anstrengungen vor uns liegen, wenn wir Ihr Unternehmen in eine sichere Zukunft führen wollen.

Die Walzstahlkontore, die sich meines Erachtens gerade auch in der gegenwärtigen Stahlkonjunktur bewähren, dürfen sich von dem derzeitigen Boom nicht beirren lassen. Wenn sie kühlen Kopf behalten und eine maßvolle Preispolitik betreiben, leisten sie gleichzeitig auch einen Beitrag zur Konsolidierung der Gesamtwirtschaft.

Die Werke und Gesellschaften der Weiterverarbeitung – wie Rothe Erde – Schmiedag AG, Röhrenwerke, Maschinenfabrik Deutschland AG und andere – hatten insgesamt einen um gut 14 v.H. höheren Umsatz. An

dem Umsatzanstieg waren alle Gesellschaften – wenn auch in unterschiedlichem Ausmaß – beteiligt.

Unsere Handelsgesellschaften hatten im ersten Halbjahr einen um 13 v.H. höheren Umsatz.

Nach dem vorliegenden Auftragsbestand können wir unsere Werksanlagen mit großer Wahrscheinlichkeit zumindest bis zum Ende des Kalenderjahres 1969 voll auslasten.

Da sich inzwischen eine Reihe von Erlösverbesserungen auszuwirken beginnt und die gute Auslastung aller Anlagen eine erhebliche Kostendegression bringt, erzielen nahezu alle unsere Werke und Gesellschaften im ersten Halbjahr des laufenden Geschäftsjahres ein wesentlich besseres Ergebnis als im gleichen Vorjahreszeitraum.

In den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres konnten wir auch die Früchte der erheblichen Rationalisierungsanstrengungen ernten, die wir in den beiden ersten Jahren nach dem Zusammenschluß der beiden Dortmunder Gesellschaften auf uns genommen hatten. Nun schmilzt aber der Eisblock der mit den Rationalisierungsmaßnahmen verbundenen Kosten rasch ab.

Am Schluß meiner Ausführungen möchte ich feststellen, daß Aufsichtsrat und Vorstand übereinstimmend der Ansicht sind, daß die großen Pläne, die ich Ihnen soeben vortragen und erläutern durfte, große Chancen bieten. Wir bitten Sie, vertrauensvoll diesen Weg mit uns zu gehen, von dem wir glauben, daß er gleichermaßen für Fortbestand und Entwicklung des Unternehmens, für Sie als Aktionäre und für die Belegschaften ein Weg in eine gesicherte Zukunft sein wird.

Ich danke Ihnen für Ihre Aufmerksamkeit."

Josef Fischer gab den Überblick über den Jahresabschluß

Nach diesen Ausführungen Dr. Harders gab Vorstandsmitglied Josef Fischer einen Überblick über den Jahresabschluß, den wir unseren Lesern im Maiheft erläutert haben. Josef Fischer schloß mit den Worten: „Der Konzernabschluß zeigt, daß Hoesch bei guter und – so erwarten wir – steigender Ertragskraft mit einer soliden Bilanzstruktur für die kommenden Aufgaben, über die wir heute berichtet haben, gerüstet ist.“

Das Ergebnis der Abstimmung

Die Hauptversammlung, zu der weit mehr als tausend Aktionäre und Aktionärsvertreter erschienen waren, die 71,5 v.H. unseres Grundkapitals von 569 Millionen DM vertraten, beschloß nach der Aussprache mit den Aktionären – über die wir im nächsten Heft berichten – mit 99,8 v.H. der vertretenen Stimmen, entsprechend dem Vorschlag von Vorstand und Aufsichtsrat, eine Dividende von 8 v.H. auszuschütten. Zu Punkt 3 der Tagesordnung erteilte die Hauptversammlung dem Vorstand und dem Aufsichtsrat mit über 99 v.H. der vertretenen Stimmen Entlastung für das Geschäftsjahr 1967/68. Sodann gab die Hauptversammlung ihre Zustimmung zu dem in einer außerordentlichen Hauptversammlung der Hüttenwerke Siegerland zu fassenden Beschluß über die Eingliederung der Gesellschaft in die Hoesch AG. Abschließend bestellten die Aktionäre und Aktionärsvertreter die Deutsche Treuhandgesellschaft, Düsseldorf, zum Abschlußprüfer auch für das neue Geschäftsjahr 1968/69.



Mutiges Zukunftsdenken unsere beste Chance

Über die Aussichten und Aufgaben der Stahlindustrie sprach Dr. Friedrich Harders, der Vorsitzende unseres Vorstandes, am 25. April 1969 vor Führungskräften der

eisenschaffenden Industrie, die in Düsseldorf an einem gemeinsamen Lehrgang des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und der C.-Rudolf-Poensgen-Stiftung teilnahmen.

Aus Ihrer Tätigkeit in unseren Unternehmen und aus der Wirtschaftspresse wissen Sie, daß die Beschäftigungssituation der Stahlindustrie gegenwärtig ausgesprochen gut ist. Seit Anfang 1968 klettern die Absatz- und Erzeugungsmengen von Monat zu Monat auf ein immer höheres Niveau. Die Rohstahlproduktion der Bundesrepublik erreichte im letzten Jahr mit über 41 Millionen Tonnen einen neuen Rekordstand, der das Ergebnis von 1967 um 12 v.H. überschritt. Auch die Erlöse haben sich seit dem Herbst vorigen Jahres – nachdem sie bis dahin noch weiter unter das schon niedrige Niveau von 1967 abgesunken waren – sowohl im Inland als auch insbesondere im Export fühlbar gebessert. In den vier Walzstahlkontoren ist es gelungen, auf breiter Front, zunächst bei den Flacherzeugnissen, später auch bei Profilen, die temporären Rabatte abzubauen und die Erlöse allmählich näher an die Listenpreise heranzuführen. Sowohl erlösseitig wie auch durch die Kostendegression infolge der besseren Auslastung der Anlagen konnte daher die Ertragskraft der Unternehmen merklich gebessert werden. Auch das im November letzten Jahres von der Bundesregierung beschlossene außenwirtschaftliche Absicherungsgesetz hat den Aufschwung bisher noch nicht beeinträchtigt. Es gibt daher Optimisten, für die es bereits heute eine ausgemachte Sache ist, daß 1969 für die deutsche Stahlindustrie ein Jahr der Superlative wird mit einer Rekorderzeugung von 45 Millionen Tonnen Rohstahl und mehr. Die Erzeugungsziffern der ersten drei Monate des Jahres, in denen die Produktion um rund 9 v.H. höher lag als in der vergleichbaren Vorjahreszeit, sprechen zunächst für diese Vermutung.

**Konjunkturwechsel
auf dem Stahlmarkt meist
rasch und unerwartet**

Indessen zeigt ein Blick auf die Vergangenheit, daß der Wechsel von der Hausse zur Baisse auf dem Stahlmarkt immer sehr rasch und unerwartet vor sich geht. Ich halte es daher für verfrüht, schon jetzt den Tag vor dem Abend zu loben. Die gegenwärtige Be-

schäftigungslage unserer Industrie scheint mir trotz der hier und da sichtbar werdenden Überhitzungstendenzen, die zum Beispiel in der Verknappung von Koks und Rohstahl ihren Ausdruck gefunden haben, keineswegs so sicher und stabil, wie es auf den ersten Blick den Anschein hat:

- Zum einen wissen wir, daß der Aufschwung auf den Binnenmärkten nicht nur von einem stark steigenden Stahlverbrauch in der Verarbeitung getragen wurde, sondern seine Ursache in fast gleichem Umfang in der Zunahme der Lagerbestände hat. Diese haben 1968 um fast 4 Millionen Tonnen Rohstahl zugenommen, das sind immerhin 10 v.H. der Erzeugung. Die gesamten Bestände bei Werken, Handel und Verbrauchern dürften gegenwärtig etwa 14 Millionen Tonnen Rohstahl gegenüber 10 Millionen Tonnen vor Jahresfrist betragen. Die Relation zwischen Stahlverbrauch und Lagerbeständen nähert sich allmählich wieder einer kritischen Grenze. Aus der Erfahrung mit früheren Konjunkturzyklen wissen wir, daß sich aus dieser Konstellation sehr leicht ein nach unten gerichteter lagerzyklischer Prozeß entwickeln kann.

- Ein weiterer Punkt sollte uns nachdenklich und vorsichtig stimmen. Die gegenwärtig ausgesprochen gute Beschäftigungslage unserer Werke ist das Ergebnis eines ziemlich seltenen Zusammentreffens besonderer Umstände: nämlich der gleichzeitigen Hochkonjunktur auf den Binnenmärkten und einer überaus raschen Zunahme der Auslandsnachfrage. Es ist lediglich dieser Erscheinung zu verdanken, die zuletzt in den Jahren 1959/60 beobachtet werden konnte, daß unsere Industrie die Folgen des außenwirtschaftlichen Absicherungsgesetzes bisher kaum zu spüren bekam und daß sich der Druck des ausländischen Angebotes auf unseren Märkten sogar etwas vermindert hat.

Als vorsichtige Geschäftsleute sollten wir eine solche Konstellation als Ausnahme betrachten.

- Schließlich dürfen wir nicht übersehen, daß unsere Wirtschaftspolitik im Hinblick auf die Aufrechterhaltung der Preisstabilität in den nächsten Monaten verstärkt unter

Druck geraten wird. Gegenwärtig gewinnen die Stimmen, die von der Bundesregierung konjunkturdämpfende Maßnahmen fordern, wieder an Gewicht. Da wir uns in einem Wahljahr befinden, besteht durchaus Anlaß zu der Befürchtung, daß unsere Regierung versuchen wird, mit spektakulären Maßnahmen, zum Beispiel einer fühlbaren Aufwertung der DM, ihre Entschlossenheit zur Wahrung der Preisstabilität unter Beweis zu stellen. Ob damit der wirtschaftlichen Vernunft Genüge getan würde, steht auf einem ganz anderen Blatt. Tatsache ist jedoch in unserem Land nun einmal, daß der Bürger in seiner Einschätzung der wirtschaftspolitischen Dringlichkeiten der Preisstabilität eine unverhältnismäßig große Bedeutung beimißt – mehr als der Aufrechterhaltung eines hohen Wirtschaftswachstums, mehr sogar als der Sicherung der Arbeitsplätze.

**Heute schon an morgen und
übermorgen denken**

Nun werden Sie sich sicherlich fragen, warum ich als einer der leitenden Männer der deutschen Stahlindustrie gerade jetzt diesen Abschlußvortrag zu einem etwas skeptisch gehaltenen Stimmungsbild benutze, obwohl doch rings um uns herum alle äußeren Anzeichen eine Fortdauer der glänzenden Geschäftslage verkünden. Es liegt weder in meinem Naturell noch in meiner Absicht, mit meinen mahnenden Worten „die Konjunktur zu zerreden“. Ich will daher vorbehaltlos einräumen, daß wir zunächst allen Anlaß haben, uns befriedigt über die jüngste Geschäftsentwicklung der uns anvertrauten Unternehmen zu äußern. Doch darf uns diese Befriedigung nicht zu einer Unterschätzung der vor uns liegenden schweren Aufgaben verleiten. Die großen Strukturprobleme unserer Industrie, vor allem die Standortfrage und die Herausbildung großer wettbewerbsstarker Unternehmenseinheiten, sind noch keineswegs überall optimal gelöst. Die gegenwärtige Hochkonjunktur hat uns in dieser Beziehung lediglich eine Verschnaufpause gewährt. Ich möchte warnend meine Stimme davor erheben, nun die Hände in den Schoß zu legen und das Fortdauern der Hochkonjunktur zur Richtschnur unseres unternehmerischen Handelns zu machen. Eine solche Haltung wäre vermessen, denn alle Erfahrungen der Vergangenheit und die Erkenntnisse der wirtschaftswissenschaftlichen Forschung lehren uns, daß der Stahlmarkt durch eine zyklische Folge charakterisiert wird von relativ lang anhaltenden Flaute mit einer Dauer von drei bis vier Jahren und einer jähen Aufschwungphase von nur ein bis zwei Jahren.

Eine realistische Einschätzung der konjunkturellen Gesetzmäßigkeiten, denen der Stahlmarkt unterliegt, darf uns natürlich nicht dazu verleiten, die durchaus noch bestehenden langfristigen Wachstumsmöglichkeiten unserer Industrie zu verkennen. Im Gegensatz zur Kohle, die heute für jeden erkennbar einem harten Verdrängungswettbewerb unterliegt, befindet sich die Stahlindustrie auch auf lange Sicht keineswegs in einer Strukturkrise. Obwohl unsere Erzeugnisse heute in vielen Bereichen von anderen Werkstoffen bedrängt werden, obwohl der spezifische Stahlverbrauch aus verschiedenen Gründen zurückgeht, ist der Werkstoff Stahl nach wie vor das wichtigste Grundmaterial für unsere industrielle Gesellschaft, und er wird dies auch bleiben. Daß unsere Industrie in einem Land, das zu den am stärksten industrialisierten Volkswirtschaften gehört, im langfristigen Trend schwächer wächst als andere industrielle Branchen oder als die Stahlindustrie in den industriell noch nicht so entwickelten Ländern, sollte uns dabei gar nicht verwundern. Diese Entwicklung ist ein ganz normales Ergebnis eines allmählichen industriellen Sättigungsprozesses, der auch historisch nachweisbar ist.

Zunahme des Stahlverbrauchs um 2–3 v. H. je Jahr erwartet

In der ersten entscheidenden Phase der Industrialisierung der deutschen Volkswirtschaft, in den Jahren 1850 bis 1880, nahm die Metallerzeugung im Deutschen Reich außerordentlich stark zu. Sie wuchs damals mit einer jährlichen Rate von 7½ v. H., das war doppelt so schnell wie die übrigen Bereiche der Wirtschaft. Schon in den nachfolgenden dreißig Jahren trat das Wachstum der Stahlindustrie etwas in den Hintergrund, es betrug allerdings immer noch das Eineinhalbfache der übrigen Industrie. Diese Tendenz mündete schließlich in der Zeit nach dem Zweiten Weltkrieg in eine Phase ein, in der die übrige Wirtschaft sich stärker ausbreitete als die Stahlindustrie. Diese Entwicklung hält bis heute an, und sie wird sich vermutlich auch in Zukunft fortsetzen. Das Gewicht unserer Industrie im Kräftespiel der volkswirtschaftlich relevanten Branchen geht daher allmählich zurück. Allein in den letzten zehn Jahren ist unser Anteil am realen Nettoproduktionswert der deutschen Industrie von 8 v. H. auf heute 6,7 v. H. zurückgegangen. Ich glaube, daß wir gut daran tun, diese Entwicklung ohne Resignation zur Kenntnis zu nehmen. Entscheidend ist allein, daß wir diese Tendenz erkennen und unsere Unternehmenspolitik darauf einrichten. Ein Pochen auf ein gleichgewichtiges Wachstum aller Branchen im Sinne eines starren Anteilendens würde völlig fehl am Platze sein. Gerade in dem industriellen Strukturwandel liegt nämlich zugleich auch eine der Triebfedern des technischen Fortschritts, von dem die wichtigsten Impulse ausgehen für das Wachstum unserer gesamten Volkswirtschaft, aber auch für unsere eigene Weiterentwicklung.

In der evolutionären technischen, sozialen und wirtschaftlichen Weiterentwicklung unserer Gesellschaft liegen zudem für unseren Werkstoff durchaus noch Chancen. Ich darf in diesem Zusammenhang nur an die rasche Ausbreitung der Raumfahrt, an die Notwendigkeit der Industrialisierung der Entwicklungsländer oder die drängende Lösung der Welternährungsprobleme erinnern. Auch dem Werkstoff Stahl eröffnen sich hier neue und zusätzliche Anwendungsgebiete. Eine

weitere Ausdehnung der Stahlverwendung bietet sich an durch die rasche Ausbreitung der weiteren Urbanisierung unserer menschlichen Gesellschaft, eine Entwicklung, die ein schnelles Vordringen stahlintensiver Montagebauweisen zur Folge hat.

Dabei will ich vorbehaltlos einräumen, daß auch andere Materialien an der Lösung dieser großen Zukunftsaufgaben teilhaben werden. Insbesondere für die neuen chemischen Werkstoffe ergeben sich dabei häufig noch bessere Wachstumschancen als für die Stahlindustrie.

Alle Erkenntniswerte zusammengekommen können wir aber für unser Land im langfristigen Trend immer noch mit einer Zunahme des Stahlverbrauchs von jährlich etwa zwei bis drei v. H. rechnen. Hierin eingegriffen sind die stahlintensiven Leistungen, die unsere Verarbeitung für das Ausland zur Verfügung stellt, also der sogenannte indirekte Stahllexport.

2 Milliarden Tonnen Stahl im Jahr 2000?

Bei der Verflechtung unserer Industrie mit den Auslandsmärkten, die sich in den letzten Jahren weiter intensiviert hat, wäre es natürlich völlig verfehlt, wollte sich unser Interesse allein auf den deutschen Binnenmarkt konzentrieren. Bei einer Exportquote von inzwischen fast 40 v. H. und einem Anteil der Einfuhren an der Versorgung des deutschen Marktes von rund 30 v. H. hat die Integration unserer Unternehmen in den Weltmarkt inzwischen ein Ausmaß erreicht, das eine Rückorientierung in rein nationalstaatliche Denkweisen ausschließt. Eine nüchterne Analyse der Entwicklungstendenzen des Weltmarktes läßt zudem erkennen, daß auf den Auslandsmärkten die Absatzmöglichkeiten für Stahl rascher zunehmen als auf dem deutschen Binnenmarkt.

Langfristig entwickelt sich der Weltstahlverbrauch außerordentlich dynamisch. Man kann nachweisen, daß er sich in den letzten hundert Jahren in jeweils rund dreißig Jahren vervierfacht hat. Lediglich in den Jahren zwischen den beiden Weltkriegen ist eine gewisse Verlangsamung dieses Trends zu beobachten. Diese Unterbrechung hat jedoch Ursachen, die vorwiegend im politischen Raum zu suchen sind.

Im Weltmaßstab kann die Stahlindustrie also als eine echte Wachstumsbranche angesehen werden, die keineswegs einer Sättigungsfunktion, sondern einer Exponentialkurve folgt. Über Generationen verfolgt, hat die durchschnittliche Expansionsrate dieser Kurve bisher bei etwa 4½ bis 5 v. H. pro Anno gelegen.

Lassen Sie mich rein hypothetisch einmal diese Entwicklung in die Zukunft verlängern, etwa bis zum Jahre 2000. Man kommt dann rechnerisch zu 2 Milliarden Tonnen gegenüber rund 500 Millionen Tonnen heute. Das ist zunächst eine phantastisch anmutende Zahl! Und doch ist diese Größenordnung keineswegs so unrealistisch, wie es uns zunächst erscheinen mag. Man denke nur an das ungeheuer rasche Wachstum der Weltbevölkerung und den unglaublich niedrigen Pro-Kopf-Verbrauch in den unterentwickelten Ländern von durchschnittlich gerade 20 Kilogramm gegenüber 400 Kilogramm bis 600 Kilogramm in den hochentwickelten Industrienationen!

Es wird allerdings eines erheblichen Kapitalaufwandes bedürfen, um überhaupt die für 2 Milliarden Tonnen Stahl benötigten Kapazitäten zu schaffen. Überschlüssig ist hierfür

ein Kapitalaufwand von 750 Milliarden DM erforderlich – das ist das Eineinhalbfache unseres gegenwärtigen Sozialproduktes in der Bundesrepublik.

Im Vergleich zu anderen Grundstoffen nehmen sich die Expansionsmöglichkeiten der Weltstahlindustrie allerdings durchaus bescheiden aus. Ich habe vor einiger Zeit von Schätzungen für den Kunststoffabsatz gehört, nach denen dieser in der gesamten Welt bis zum Jahre 2000 auf 1,5 Milliarden Tonnen gegenüber heute 13 Millionen Tonnen zunehmen soll. Das wäre eine Verhundertfachung in dreißig Jahren gegenüber einer Vervierfachung bei Stahl! Vom Volumen her gesehen, würde der Kunststoffverbrauch im Jahre 2000 dann das Sechsfache des Stahlverbrauchs ausmachen, wenn diese sehr kühne Prognose eintreffen sollte.

Unsere Unternehmen müssen sich auf dem Weltmarkt behaupten können

Lassen Sie mich von diesen zukunftsreichen Ausblicken und von diesen astronomischen Größenordnungen, bei denen es einem fast den Atem verschlägt, zurückkehren zur rauhen Gegenwart. Die langfristig günstige Beurteilung, die man der Stahlindustrie im Weltmaßstab stellen kann, darf natürlich nicht unbesehen auf einzelne Länder übertragen werden. Die bereits erwähnten Verlangsamungstendenzen auf den Stahlmärkten der hochindustrialisierten Volkswirtschaften lassen deren Anteil an der Weltstahlerzeugung immer weiter zurückgehen. Beispielsweise entfiel auf die alten Industrienationen der westlichen Welt, also die EWG-Länder, Großbritannien und USA:

- im Jahre 1900 noch ein Anteil von 90 v. H. an der gesamten Welterzeugung.

- 1930 lag der Anteil dieser Ländergruppe immer noch bei 86 v. H.

- In der Zeit nach dem Zweiten Weltkrieg sank der Anteil der alten Industrieländer bis 1960 auf 55 v. H.; 1968 betrug er nur noch 48 v. H.

Neue Stahlländer, die mitten in der Phase der Industrialisierung stehen, rückten dafür stark in den Vordergrund, insbesondere Japan, das seinen Anteil an der Welterzeugung von 2 v. H. im Jahre 1929 auf heute 13 v. H. ausdehnen konnte, und die Ostblockländer. Das relative Zurückbleiben der alten Stahlländer hinter den neuen Industrienationen wird sich aller Voraussicht nach auch in Zukunft fortsetzen, weil es ein ganz normaler Vorgang ist, daß die Entwicklungsländer bei ihrem Versuch, sich von ihren überholten Agrarstrukturen zu lösen, früher oder später auch eigene Stahlindustrien schaffen. Gleichzeitig wird jedoch der Stahlaußenhandel in der Welt zunehmen, und davon wird in erster Linie derjenige profitieren, der seine Erzeugnisse am kostengünstigsten anbieten kann. Ich sehe hier für unsere europäische Industrie durchaus Chancen.

Aus den angedeuteten Entwicklungslinien möchte ich für die Unternehmenspolitik einige konkrete Schlüsse ziehen:

- Erstens möchte ich davor warnen, die gegenwärtige Hochkonjunktur zum Maßstab unserer langfristigen Geschäftspolitik zu machen und die dringend notwendige weitere Umstrukturierung unserer Industrie zu verzögern. Wir sind vielmehr gut beraten, wenn wir gerade die Atempause der Hochkonjunktur dazu benutzen, die von allen Beteiligten bejahte Notwendigkeit zur Rationalisierung unserer Werke konsequent fortzuführen. Hier und in der rechtzeitigen

Vorbereitung von Alternativprogrammen sehe ich eine Möglichkeit, daß wir auch eine erneute Stahlflaute besser überstehen als in der Vergangenheit.

● Zweitens tut es not, die langfristigen Tendenzen unseres Binnenmarktes realistisch einzuschätzen und sich dabei frei zu machen von den Schwankungen der Konjunktur. Es zeigt sich dann, daß unsere Industrie auch im Inland noch über Wachstumschancen verfügt. Ihr Zuwachs ist mengenmäßig indessen mit zwei bis drei v. H. pro Jahr gering, wobei allerdings zwischen den einzelnen Güten und Abmessungen erhebliche Unterschiede bestehen. Bei unseren Ausbauplänen sollten wir die Grundregel beachten, daß zusätzlich geschaffene Kapazitäten auf dem Inlandsmarkt im allgemeinen nur allmählich ihren Absatz finden können. Die für den Inlandsbedarf geschaffenen neuen Anlagen müssen daher eng der Bedarfsentwicklung angepaßt sein.

● Drittens gilt es zu erkennen, daß die Verflechtung unserer Industrie mit dem Ausland einen Tatbestand darstellt, der aller Voraussicht nach nicht wieder rückgängig gemacht werden kann und der in Zukunft sogar noch weiter an Gewicht gewinnen wird. Unsere Geschäftspolitik muß daher darauf ausgerichtet sein, unsere Unternehmen so wettbewerbsstark zu machen, daß sie sich voll messen können mit den kostengünstigsten Anbietern im Weltmarkt. Nur unter dieser Voraussetzung werden wir in der Lage sein, auch in Zeiten der Marktflaute die Lieferungen ausländischer Stahlwerke auf unsere Binnenmärkte in Grenzen zu halten und gleichzeitig unsere Chancen im Weltmarkt wahrzunehmen.

Überlebensfähige Großunternehmen werden über die nationalen Grenzen schauen

Nun sind die Möglichkeiten der wichtigsten Stahlexportländer, sich im sehr harten Wettbewerb auf dem freien Weltmarkt zu behaupten, natürlich durchaus unterschiedlich. Der Besitz eigener Rohstoffvorkommen, die geographische Lage und die Entfernung zu den Rohstofflagern und den Verbrauchszentren sind beispielsweise Faktoren, die in sehr erheblichem Maße die Standortbedingungen der einzelnen Industrien beeinflussen können. Auch ist der Modernitätsgrad der einzelnen Industrien keineswegs einheitlich. Ich möchte in diesem Zusammenhang nur auf die japanische Industrie hinweisen, die durch ihre Großinvestitionen der vergangenen zwei Jahrzehnte über sehr moderne Anlagen verfügt, die ihr bei Vollauslastung entsprechende Kostenvorteile verschaffen. Die außerordentlich rasche Expansion des japanischen Binnenmarktes in den letzten Jahren hat diesen Vorgang natürlich sehr erleichtert.

Weitaus schwieriger haben es in dieser Beziehung die alten Stahlländer mit ihren alten Standorten, dem vergleichsweise nur langsamen Wachstum der Binnenmärkte und den häufig zu sehr im Herkömmlichen verwurzelten Denkweisen. Im Fall der Bundesrepublik wäre es zum Beispiel völlig verfehlt, wenn nun völlig losgelöst von den Gegebenheiten des Marktes und des Standortes jedes Unternehmen große Ausbaupläne verwirklichen würde, nur um seine Anlagen auf den neuesten Stand der Technik zu bringen. Ein solches Vorgehen würde ganz zweifellos in erheblichen Überkapazitäten resultieren. Anders als beispielsweise in Japan stehen wir also bei uns vor dem Zwang, zunächst

den Konzentrationsprozeß zum Abschluß zu bringen. Alle Beteiligten sind sich im Prinzip darüber einig, daß auf lange Sicht eine Zusammenfassung auf drei bis vier Gruppen unvermeidlich ist. Nur die dann entstehenden Großkomplexe werden in der Lage sein, den erforderlichen Stilllegungsprozeß veralteter Anlagen durchzuführen und gleichzeitig die aus Gründen der weiteren Kostensenkung benötigten modernen Großanlagen auf den hierfür geeigneten Standorten zu schaffen. Um die praktischen Schwierigkeiten, die einer Verwirklichung dieses Zieles im Wege stehen, bin ich mir durchaus bewußt. Ich möchte aber trotzdem noch einmal an alle Beteiligten appellieren, in der Verfolgung dieser Aufgabe nicht zu erlahmen.

In einer Volkswirtschaft, die so eng mit dem Ausland verflochten ist wie die deutsche und die Teil des Gemeinsamen Marktes der EWG ist, darf sich meines Erachtens die Herausbildung der überlebensfähigen Großunternehmen nicht nur auf den engen nationalstaatlichen Raum beschränken. Andere Industriezweige, insbesondere die Chemie, aber auch die Fahrzeugindustrie und die Elektrotechnik, haben in den letzten Jahren mit mehreren Beispielen unter Beweis gestellt, daß man auch bei Neuplanungen über die nationalen Grenzen hinausschauen muß. In der konsequenten Verfolgung dieser Einsicht ist es vor allem in der Chemie zu einigen beachtlichen grenzüberschreitenden Konzentrationsvorgängen und der Errichtung von neuen Produktionsbetrieben im Ausland gekommen. Ich sehe keinen Grund, warum die Stahlindustrie sich diesem Trend entziehen soll – vorausgesetzt natürlich, daß die Wirtschaftlichkeit solcher Projekte ausreichend gewährleistet ist.

Den wechselnden Standortvorteilen gerecht werden

Wie Sie wissen, ist Hoesch bei dieser grundsätzlichen Einsicht nicht stehengeblieben, sondern hat auch gehandelt und beschlossen, gemeinsam mit Hoogovens in der Nähe von Rotterdam ein modernes Küstenwerk zu bauen. Die Grundzüge dieses Projektes sind Ihnen aus der Presse bekannt; die weiteren technischen Einzelheiten werden zur Zeit bearbeitet. Ich will daher heute nur noch einmal mit einigen Anmerkungen auf die Standortfrage eingehen.

Dieses Problem hat bekanntlich im Dortmunder Raum immer schon eine besonders große Rolle gespielt und mit wandelnden Vorzeichen die Geschicke der Unternehmen bestimmt. Die in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts im Raum Dortmund/Bochum entdeckten Kohleneisensteinvorkommen und die reichen Kohlenlagerstätten hatten den damals in dieser Gegend entstandenen Industriekomplexen einen doppelten Standortvorteil verschafft: Sie saßen auf der Kohle und auf dem Erz. Dieser doppelte Vorteil währte indessen nicht lange; er wurde durch das Aufkommen neuer Stahlherstellungsverfahren und die Erschöpfung der Kohleneisensteinvorkommen gegenüber den Rheinwerken sogar in einen Nachteil verwandelt. Erst der Bau des Dortmund-Ems-Kanals und der Ausbau einer großzügigen Verbundwirtschaft im Osten des Reviers bewirkten eine Egalisierung der Standortbedingungen, die bis in die fünfziger Jahre anhielt.

In der Nachkriegszeit entwickelten sich die standortbestimmenden Faktoren jedoch ungleichmäßig. Ich erinnere in diesem Zusammenhang nur an die Erschließung reichhalti-

ger Erzvorkommen in Übersee, an den technischen Fortschritt im Schiffbau, an die Verminderung des spezifischen Koksverbrauchs und an die rückläufige Bedeutung des Verbundsystems. Auf der Aktivseite steht demgegenüber vor allem die Nähe zur Verbraucherschaft, die für uns in Dortmund zweifellos von großem Wert ist, darüber hinaus natürlich auch unsere hochqualifizierten Belegschaften.

In dieser Situation haben wir uns bei Hoesch entschlossen, eine Politik des „Sowohl-Als-auch“ zu betreiben, nämlich: den erforderlichen Ausbau der Roheisen- und Rohstahlherstellung in dem Standort vorzunehmen, der hierfür in Westeuropa der geeignetste ist, also an der Kanalküste. Gleichzeitig werden aber im Rahmen des Marktzuwachses neue Verarbeitungskapazitäten im verbrauchsnahen Standort Dortmund geschaffen. Die Planung sieht außerdem vor, daß wir den Rohstahlmehrbedarf, den wir schon heute in Dortmund haben, nach Fertigstellung des neuen Werkes durch Halbzeugbezug von Rotterdam aus decken. Wir streben also eine Optimierung unseres Standortes an, indem wir die Vorteile eines Küstenwerkes mit dem Aktivposten unserer verbrauchsnahen Verarbeitungskapazitäten in Dortmund zu verbinden trachten.

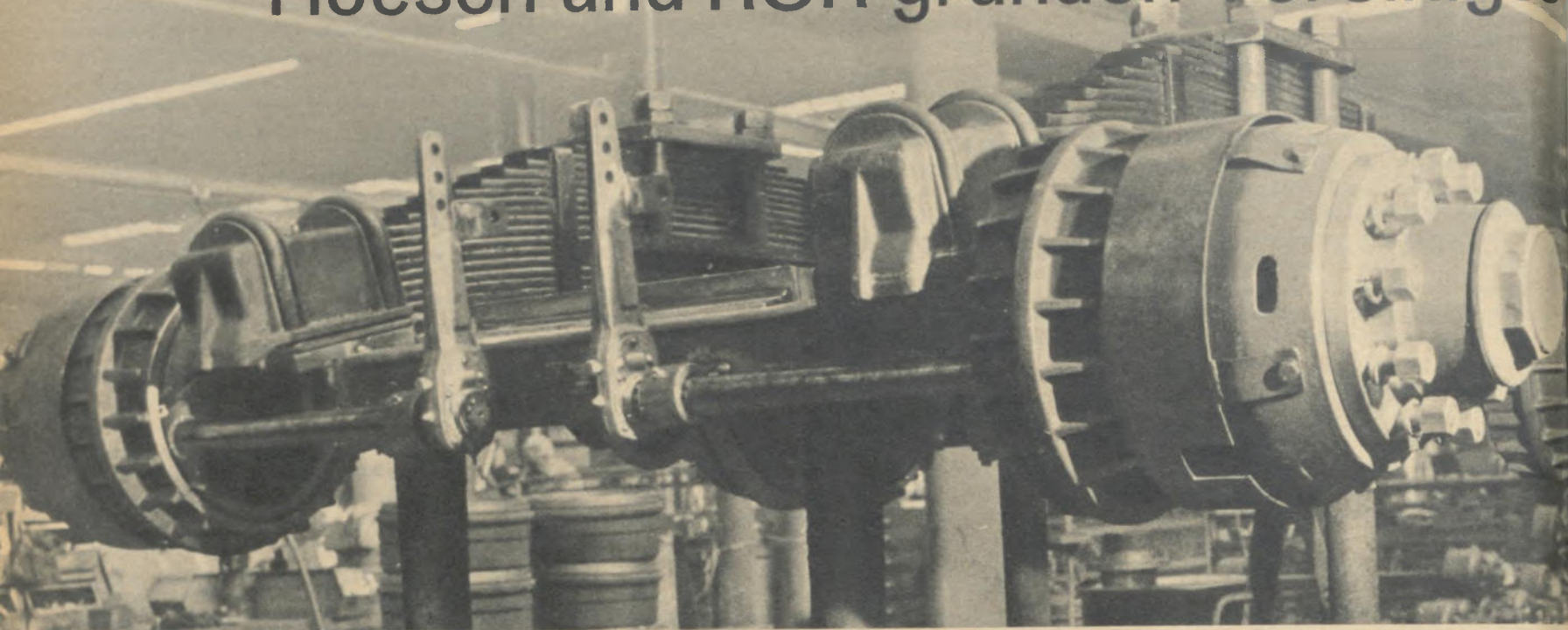
Mutiges Zukunftsdenken unsere beste Chance

Lassen Sie mich nun noch einmal zurückkehren zu meinen einleitenden Bemerkungen. Sie haben hoffentlich aus meinen Ausführungen – bei aller Skepsis, die mir gegenüber unserem eigenen Tun immer angebracht scheint – doch eine positive Grundeinstellung zu den Aussichten unserer Industrie herausgehört. Es gibt in der Tat nicht den geringsten Anlaß, dem immer wiederkehrenden Gerede um eine Strukturkrise der Stahlindustrie mehr als beiläufige Beachtung beizumessen. Unsere Industrie hat ihren Zenit noch keineswegs überschritten!

Die Existenz der uns anvertrauten Unternehmen ist allerdings keineswegs eine Selbstverständlichkeit. Gerade in unserer Branche mit ihrer über hundertjährigen Geschichte besteht oft die Gefahr, daß mutiges Zukunftsdenken durch allzu starres Festhalten an branchenbezogenen Traditionen gehemmt wird. Dieser Zustand muß auch geistig überwunden werden, denn wir befinden uns gegenwärtig in einer Zeit rastloser Veränderungen, in der sich der Prozeß des Wandels der gestern noch als gültig erkannten Maßstäbe immer mehr beschleunigt. Märkte, die heute noch als völlig gesichert angesehen werden, können innerhalb kurzer Zeit verlorengehen; technische Verfahren, die gerade erst unter großem Kapitalaufwand eingeführt worden sind, können schon in wenigen Jahren überholt sein.

Die vor uns liegenden großen Umstellungen können allerdings nur gemeistert werden, wenn wir bei allen Mitarbeitern Verständnis, Zustimmung, ja Begeisterung für Neuerungen und Wechsel wecken. Das ist keine leichte Aufgabe, denn es ist immer schwer, gegen Herkömmliches und Gewachsenes revolutionär Neues zu setzen. Hier liegt also eine große Verantwortung bei den Führungskräften der Unternehmen. Ich möchte Sie dazu aufrufen, sich an der Lösung dieser großen Aufgabe mutig zu beteiligen, damit unsere Industrie ihren führenden Rang behalten und auch in Zukunft ihren Teil zum wachsenden Wohlstand unseres Volkes beitragen kann!

Hoesch und ROR gründen Vereinigte Achsenwerke



Die Rothe Erde-Schmiedag AG ist der Kraftfahrzeugindustrie seit langem verbunden. Viele Schmiede- und Gußstücke sind in den Fahrzeugen der bekanntesten Autobauer als Einbauelemente zu finden. Lenkkränze und Anhängerachsen, wichtige Teile im Anhängerbau, haben sich seit vielen Jahren bewährt.

Die Achse ist ein wesentliches Element des Kraftfahrzeugs und des Anhängers. Sie bestimmt entscheidend das Fahrverhalten eines Fahrzeuges. Die Konstrukteure forschen deshalb nach immer neuen Möglichkeiten zur Verbesserung der Achsen. Die gemeinsamen Erfahrungen der Rothe Erde-Schmiedag AG und der Rubery Owen-Rockwell versprechen ein technisch ausgeprägtes Angebot. Künftig werden aus der Produktion der Vereinigten Achsenwerke Anhängerachsen, Tiefladerachsen, Pendelachsen, komplette Verbundaggregate mit Mehrblattfederung und Einblattfederung, Spuraggregate, starre Doppelachsaggregate, Luftfederaggregate, Lenkschenkelachsen

sowie einschlägiges Zubehör geliefert. Mit Stolz nennen die Techniker der Vereinigten Achsenwerke als besondere Vorteile ihrer Achsen Gewichtersparnis, wartungsarme Konstruktion und schwimmende Lagerung.

Am 25. April 1969 unterzeichneten in Dortmund die Hoesch-Tochter Rothe Erde-Schmiedag AG und die britische Rubery Owen-Rockwell Ltd. (ROR), Darlaston/England, den Gründungsvertrag für ein neues gemeinsames Unternehmen, die Vereinigten Achsenwerke GmbH, die in Hagen zu Hause ist und Achsen herstellen und verkaufen wird.

Anfang 1967 hatte die Schmiedag von der Dittmann & Neuhaus GmbH in Warstein im Zuge der Fertigungskonzentration die Produktion von Achsen übernommen. Das Erzeugungsprogramm von Dittmann & Neuhaus war jedoch begrenzt und erfaßte nur einen Teil des Marktes. Bei den Bemühungen, das Programm zu erweitern, um alle Möglichkeiten des Marktes zu nutzen, kam es zum Gespräch mit der britischen Firma. ROR fertigt monatlich rund 4500 Achsen und besitzt damit die stärkste Stellung auf dem englischen Markt. Ein auch auf dem Gebiet der Raumfahrttechnik führendes Unternehmen, das beispielsweise maßgeblich

am Apollo-Programm beteiligt ist – die North American Rockwell Corp. – ist der amerikanische Partner von ROR. Die amerikanische Rockwell Corp. produziert monatlich rund 16000 Achsen und gilt damit als der größte Erzeuger der Welt. Das Gesamtunternehmen ist also in der Lage, einen weltweiten Service zu bieten.

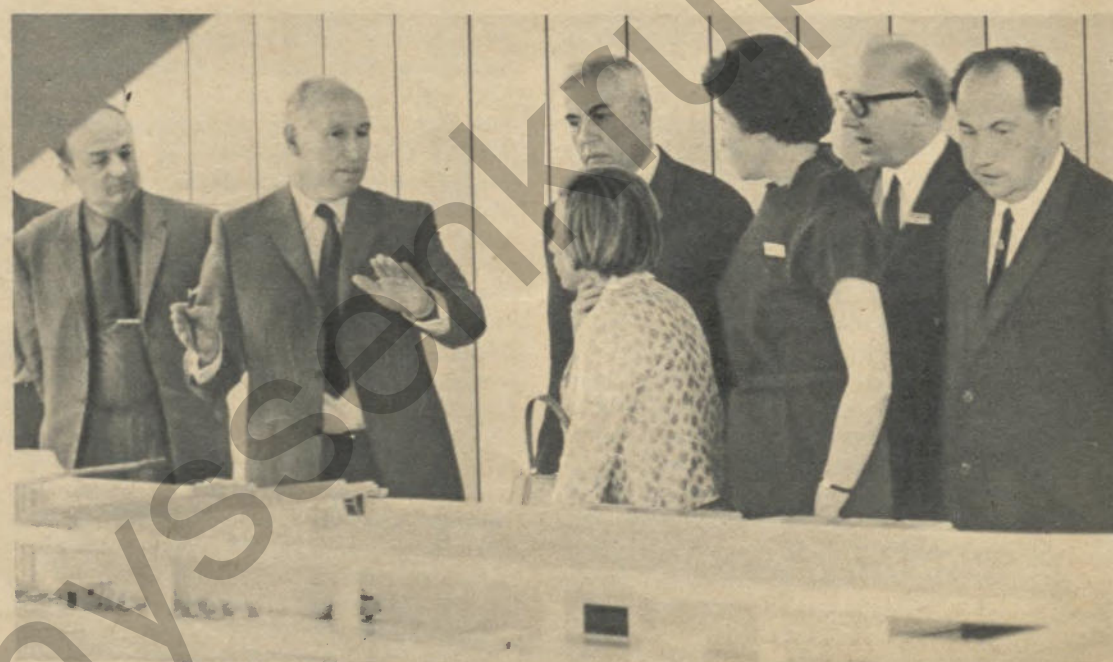
Die englischen Partner zielen durch die Verbindung mit Hoesch auf die Erschließung des EWG-Raumes. Für die geplante Errichtung einer Produktionsanlage in einem der EWG-Länder bot die Rothe Erde-Schmiedag AG mit ihrer Erfahrung in der Fertigung von Anhängerachsen, mit ihrer Schmiede, der Gießerei, dem Preßwerk und den gut gerüsteten Bearbeitungswerkstätten die richtigen Voraussetzungen.

► A. David Owen, Mitinhaber der Rubery Owen & Co Ltd., unterzeichnet den Vertrag über die Gründung der Vereinigten Achsenwerke; rechts Rolf Thonigs vom Vorstand der Rothe Erde-Schmiedag AG



Sowjetische Gäste bei den Röhrenwerken

Der stellvertretende sowjetische Minister für Schwarzmetallurgie, Dr. S. E. Vassilenko (Mitte), stattete mit einer Delegation sowjetischer Techniker der Hoesch AG und den Hoesch-Röhrenwerken einen Besuch ab. Die sowjetische Delegation informierte sich insbesondere über Verfahren zur Herstellung spiralgeschweißter Rohre bis zum Durchmesser von 2,50 Metern, die seit Jahren zum Hoesch-Rohrprogramm gehören. Die russischen Fachleute zeigten sich an den schweißtechnischen Lösungen von Hoesch sehr interessiert und vereinbarten weitere Gespräche. V. l. n. r. Dr. G. I. Gouliaev, Dipl.-Ing. Heinz Groß vom Direktorium der Hoesch AG Röhrenwerke, Minister Vassilenko, die Dolmetscherinnen Dr. Vingron und Frau N. Matjunina, Prokurist Hans Steinwachs von Hoesch Export und V. K. Kurilenko.



Internationale Tagung auf der Hohensyburg

Am 12. und 13. Mai fand auf der Dortmunder Hohensyburg eine internationale Informations- und Studientagung statt, die der Vorstand der Industriegewerkschaft Metall zusammen mit der Kommission der Europäischen Gemeinschaften ausrichtete. An der Veranstaltung, die die Situation der Stahlindustrie aus der Sicht der Montanunion zum Inhalt hatte, nahmen Gewerkschafter aller sechs Mitgliedstaaten teil. Unser Bild entstand bei einem Gespräch zwischen Hoesch-Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp (2. v. l.) mit Willi Michels, Vorstandsmitglied der IG Metall und Mitglied unseres Aufsichtsrates (2. v. r.), E. Casserini, Vertreter des Internationalen Metallarbeiterbundes, Genf (links), und Emil Weis, dem Leiter des gewerkschaftlichen Verbindungsbüros zur Montanunion (rechts).



Auf Reisen: Die schwersten Stahlgußstücke der Welt

Die schwersten Stahlgußstücke der Welt – gegossen im November 1968 im Werk Phoenix – sind zwei je 302 Tonnen schwere Walzenständer für das belgische Walzwerk Fabrique de Fer in Charleroi. Die Siemag, die mit dem Bau des Walzgerüsts beauftragt wurde, hatte die Walzenständer bei Hoesch abgießen lassen. Zu den vielseitigen Problemen, die der Guß so großer Teile mit sich bringt – wir berichteten über einen ähnlichen Auftrag in Heft 7/1968 – kam in diesem Fall noch eine zusätzliche Erschwernis: Der einzelne Ständer durfte keinesfalls mehr als 302 Tonnen wiegen, weil sein Transport sonst unmöglich geworden wäre.

Auch so blieb die Fahrt der Ständer zur Siemag nach Dahlbruch eine technisch-taktische Meisterleistung. Zur Verfügung stand das einzige Fahrzeug der Bundesbahn, dessen zwanzig Achsen unter vier Drehgestellen ausnahmsweise mit je 21 Tonnen belastet werden durften (insgesamt waren

also 420 Tonnen Last die erlaubte Spitze). Da die Drehgestelle selbst 81 Tonnen wiegen und die überaus leichte, eigens für diesen Transport gebaute Tragbrücke 37 Tonnen auf die Waage brachte, blieben als äußerstes Endgewicht für den einzelnen Walzenständer 302 Tonnen übrig. Mit viel Geschick und mancherlei Tricks magerten unsere Gußfachleute die einzelnen Ständer genau auf 302 Tonnen ab. Und mit diesem Gewicht gingen beide Walzenständer im April auf die Reise. 25 Kilometer je Stunde war die Höchstgeschwindigkeit dieses Transports, die beim Überqueren von Weichen sogar auf fünf Kilometer je Stunde gesenkt werden mußte. Da außerdem nur tagsüber gefahren und die Gegenfahrrichtung gesperrt werden mußte, brauchte der erste Ständer fünf Tage auf seinem kurzen Weg von Dortmund nach Dahlbruch! Der zweite hingegen war schon nach zwei Tagen an Ort und Stelle.



Der Hüttenkieker

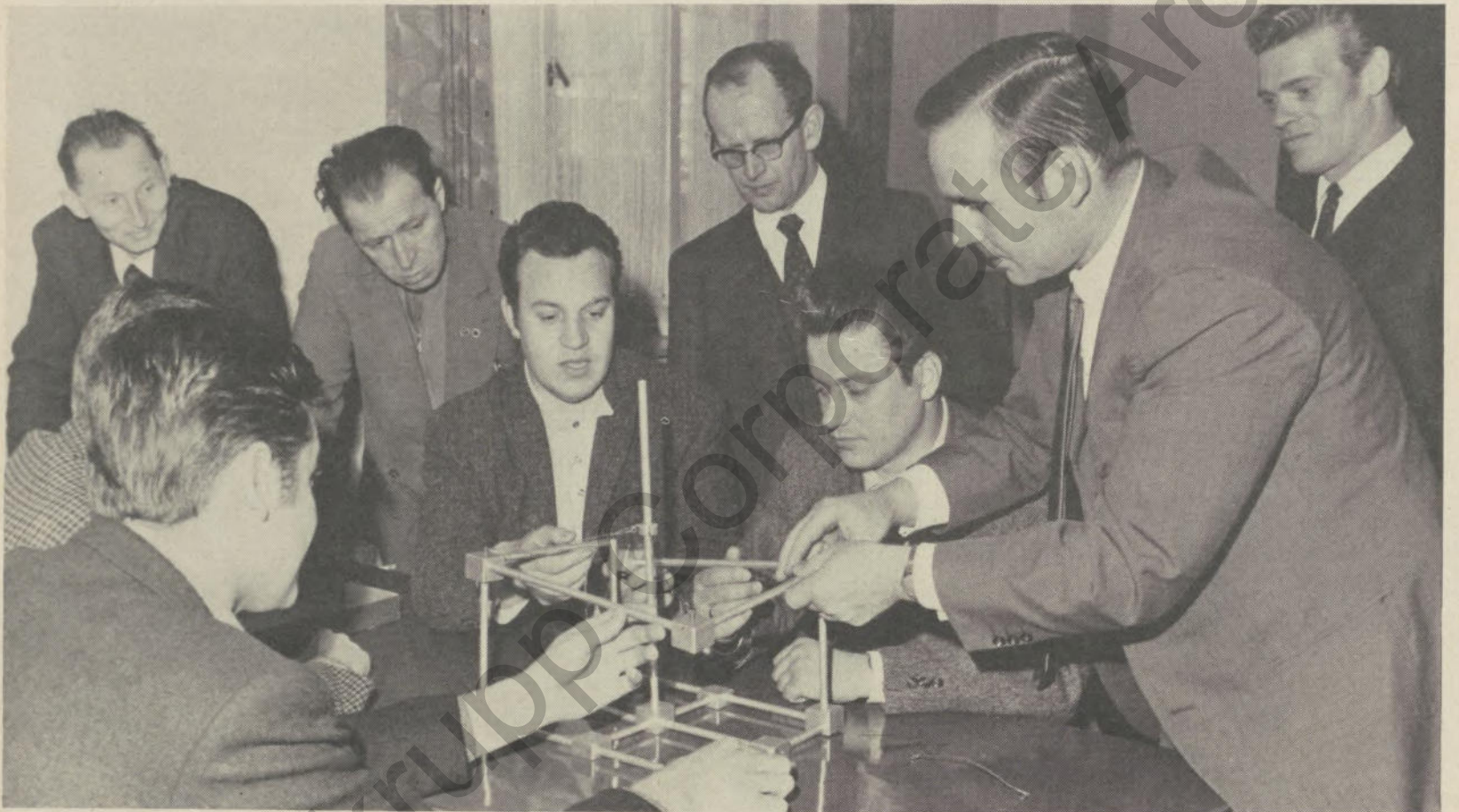


Der Kegelklub, für den — in Herne — acht Mondfahrtplätze reserviert, ist lebensstechnisch aufgeschlossen und an der Zukunft orientiert. Eh's allerdings im „Meer der Ruhe“ auf gut westfälisch klingt: „Gut Holz!“, erblasen wir noch viele Tonnen im Stahlwerk an der Maas voll Stolz. „Nach Holland gehen“ war vor alters in unsern Breiten Tradition. Das übten als Saisonarbeiter viel junge Bauernsöhne schon. Nun greift „Karl Hoesch“ ins Rad der Zeit, denn kommt der Berg nicht zum Prophet, wird's Zeit, daß der Prophet dem Berge (aus Erz) ein Stück entgegengeht ... Ob einst per Bahn, Schiff, Auto, Flugzeug erreicht wird neue Hüttenflur, 'ne Frage der Organisation ist's für die, die nach uns kommen, nur. Hubschrauberlandeplätze legt man in Rotterdam zweckmäßig an. Minister Schiller hat vom Hoeschpark schon den Eröffnungsstart getan. In Holland sind die Leute rege, wenn's um das Vorschlagswesen geht, wie's — international vergleichend — statistisch aufgezeichnet steht. Von tausend Nordamerikanern vierhundert stecken Prämien ein! Dagegen wirken wir mit dreißig auf tausend leider herzlich klein. Der zweite auf der Ruhmesleiter: England (pro tausend eins-acht-vier etwa), und Frankreich hat auf tausend hundert. In Holland aber lob ich mir, daß dort mit hundertsechs auf tausend Mitdenken noch viel mehr geübt. Wo schätzte man auch den als Partner, der „eine ruhige Kugel schiebt?“ Gescheiter ist es, man entwickelt sich mit System zum „klugen Kopf“, dem mittels Denkens aufgegangen: 's klappt besser ohne alten Zopf. Es stürzt sich in den neu erlernten Beruf auch mancher Mann mit Schwung. Als umgeschulter Facharbeiter wird er — versiert — glatt noch mal jung. Ihm springt auch förmlich in die Augen, was aus Gewohnheit wir nicht sehn, zumal wenn wir mit schwerem Kopf noch von gestern auf die Frühschicht gehn. Es wird für Denker und Erfinder der Sommer oft zur toten Zeit, weil uns die tropische Wetterlage, die ungewohnt, das Hirn verbreit. Mit Energie sich aufzuladen, ist's nützlich, wenn der Mensch kühl duscht, weil die Millionenzahl der Tropfen „elektrisch“ übers Fell ihm huscht. Ideen, wenn sie gut, bewirken, daß dann der Schornstein besser raucht. Mit „Blüten“ könnte man bezahlen, was man bei Euroflor verbraucht. Da fliegt dir nur so aus der Tasche Mark, Zweimark, Taler, Heiermann ... In deinem Portemonnaie die Schwindsucht fängt schon zu galoppieren an. Als er jüngst ähnlich in Bedrängnis, tat sich ein Italiener schlau: Für einen runden Tausendmarkschein verkaufte er doch seine Frau! Doch eh er noch das Geld verbubelt, riß seine Frau dem „Käufer“ aus. Nun schaut — als Kuppler angeklagt — er recht sauer aus der Wäsche raus. Das wär's wieder mal für heut'. Nächstens mehr. Adschüß, ihr Leut'.



ZAUNGAST

beim psychologischen Eignungstest



Hüttenwerk-Lehrlinge zwischen Bewerbung und Lehrbeginn

Jeder der über 700 Jungen, die sich im Spätherbst 1968 an die handschriftliche Abfassung eines Lebenslaufes machten, um ihn unter Beifügung des letzten Schulzeugnisses als Bewerbung an die Hoesch AG Hüttenwerke zu schicken, wünscht sich einen Beruf, in dem er „etwas erreichen“ kann. Dieses „etwas“ schließt die Hoffnung auf zu erstellende eigene Leistung ebenso ein wie das gute Auskommen, das durch diese Leistung gewährleistet werden soll, und deckt sich auch grundsätzlich mit den Erwartungen, die die Eltern für seine berufliche Zukunft hegen.

Die Hüttenwerke wiederum möchten für jeden dieser Jungen „einen Beruf finden, in dem er auf Grund seiner körperlich-geistig-seelischen Ausstattung gute oder wenigstens zufriedenstellende Leistungen erwarten läßt“. An den Fingern zweier Hände kann man die in den über 700 Bewerbungsschreiben genannten

Berufe aufzählen. Viel zuwenig bekannt ist noch, daß wir heute für Jungen die

Auswahl unter etwa 750 Berufen

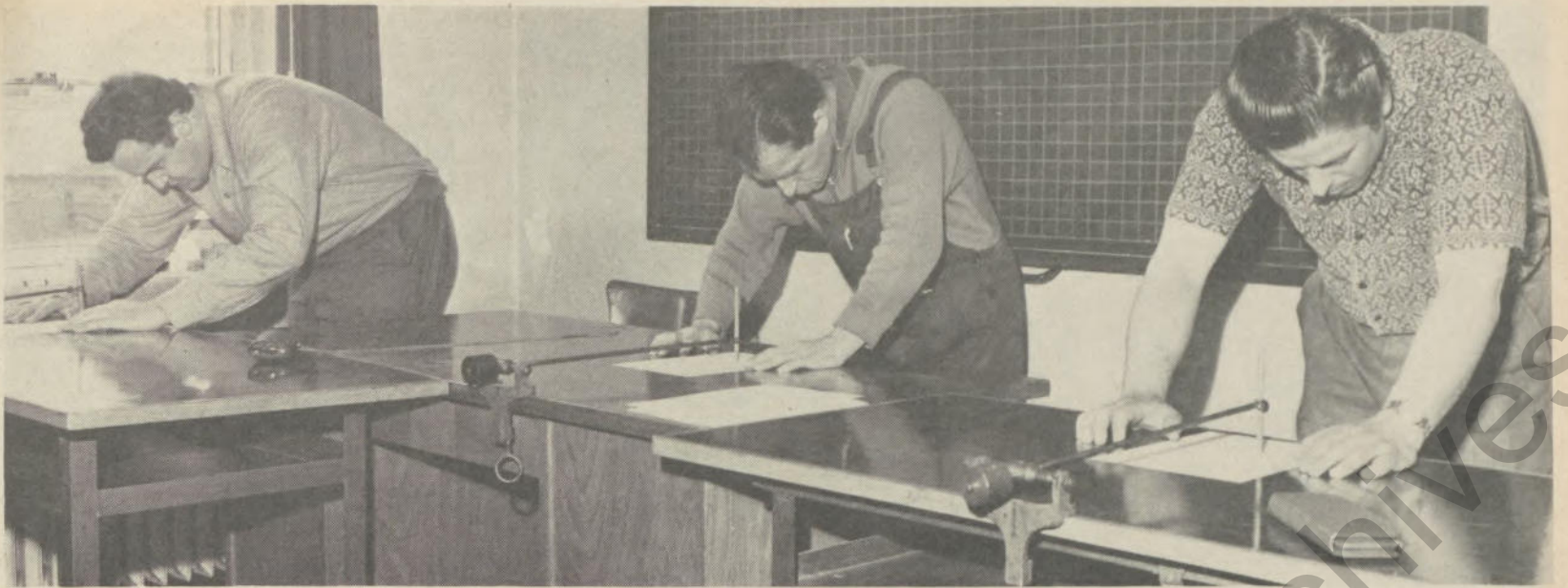
haben, Ausbildungs- und Anlernberufen, von denen 445 auf die Industrie entfallen. Fast jeder dagegen weiß, daß Schwerarbeiterberufe wie Former und Schmied „wenig gefragt“ sind und daß die Einbeziehung von Hochöfner, Stahlwerker und Walzwerker in den Facharbeiterbereich den Beruf des Hüttenfacharbeiters nicht von der Vorstellung befreit, daß er körperlich anstrengend und staubig sei... Nicht jeder aber, der es möchte, kann den von „sozialem Prestige“ umwobenen (Mode-)Beruf des Elektrikers oder Chemielaboranten ergreifen. Die Frage, ob zu dem geäußerten Berufswunsch „echte Neigung“ besteht, wird auf zweierlei Weise beantwortet: durch die

psychologische Gruppenuntersuchung

und die Kenntnisprüfung, zu der die Bewerber—in Gruppen von jeweils zweimal 20 erfaßt— an März- und Aprilvormittagen in die Schu-

lungsräume der Lehrwerkstatt Westfalenhütte geladen wurden.

Viele Jungen und einige Mädchen, die technische Zeichnerinnen werden möchten, sind angenehm enttäuscht, wenn statt des erwarteten Diktates oder Aufsatzes in rascher Folge Kurzaufgaben gelöst werden müssen. Sie erkennen blitzschnell, worauf es bei Einzelheiten des BET (Berufseignungstest auf dem Institut für Arbeitspsychologie an der Technischen Hochschule München) ankommt. Mit geradezu sportlichem Eifer machen sie sich daran, fünf oder sechs Minuten lang möglichst viele gezeichnete Körper zu identifizieren, die (unter vier vorgegebenen) durch Falten entstanden sein könnten, oder aus vier vorgegebenen Begriffen zwei mit gleicher oder gegensätzlicher Bedeutung zu finden. Sie kreuzen Lösungen von Rechenaufgaben und Adressen als „falsch“ oder „richtig“ an und warten wie Kurzstreckenläufer mit dem Ergreifen der Bleistifte auf das Kommando „Achtung—los!“, wenn es sich um einen 60-Sekunden-Test handelt.



Es macht ihnen ebensoviel Spaß, auf alle Testblätter ihre Personalien einzutragen, wie in einer verdienten Pause als Gäste der Hüttenwerke delicate Brötchen mit Milch zu verspeisen. Solcherart gekräftigt, kann man sich in den MTVT stürzen, den Mechanisch-technisches-Verständnis-Test, der mit seinen 32 Aufgaben

mitten in die Praxis

führt. Welche von drei an Kranen aufgehängten Kisten ist die schwerste? Welches von Zahnrad oder Laufriemen angetriebene Rad bewegt sich in der gleichen Richtung wie das Antriebsrad? In welcher Richtung bringt das Schaufelrad den Dampfer vorwärts? Mit guter Beobachtungsgabe, mit etwas logischem Denkvermögen und mit soviel technischer Erfahrung, wie sich voraussetzen läßt, sind die Lösungen von den Zeichnungen abzulesen.

Die Antwortbogen für alle psychologischen Tests sind graphisch so angelegt, daß die Eintragungen mittels Schablone in kürzester Zeit auf ihre Richtigkeit hin geprüft werden können. Teilauswertung erfolgt bereits, während die Prüflinge sich zur Kenntnisprüfung versammeln, die die vier Grundrechnungsarten und — als Beweis für selbständiges Denken und planmäßiges Vorgehen — angewandtes Rechnen einschließt. Für die Note „ausreichend“ sind nur die Mindestkenntnisse erforderlich, die jeder Volksschulabgänger besitzen müßte.

Immer wiederholte enttäuschende Erfahrungen im Laufe der Jahre haben gezeigt, daß der Durchschnitt diese Mindestkenntnisse nicht besitzt, weil z. B. Rechenfertigkeiten (ebenso wie Rechtschreibung) nicht durch ständiges Üben genügend gefestigt sind. Der Verdacht, daß eine Zeugnisnote „schöngefärbt“ sei, hat sich in soviel Fällen bestätigt, daß zur Feststellung echter Werte die

Kenntnisprüfung unerlässlich

ist. Für die Lösung von 18 Rechenaufgaben (Grundrechnungsarten, Prozentrechnung, eingekleidete Aufgaben) stehen genau 60 Minuten zur Verfügung. „Rechne ohne Hast und prüfe am Schluß das Ergebnis“ steht auf allen Prüfungsbogen. In der Aufgabenstellung unterscheiden sie sich voneinander, damit nicht abgeschrieben werden kann. Die Anlage der Nebenrechnungen verrät die von den Rechnenden angewandte Systematik.

Linke Seite: Eine Gruppe von Umschülern beim gemeinsamen Bau einer „Mastkorb“ genannten Konstruktion, die Vorstellungskraft, Geschicklichkeit und die Zusammenarbeit mehrerer erfordert. Als kritischer Beobachter in der Mitte (mit Brille) Dipl.-Psychologe Ben Esleben.

Oben: Beim Unterstift-Zeichnen erweist es sich, ob Umschüler die für den Beruf des Modellschreiners unerlässlich notwendige „ruhige“ und präzise arbeitende Hand haben.

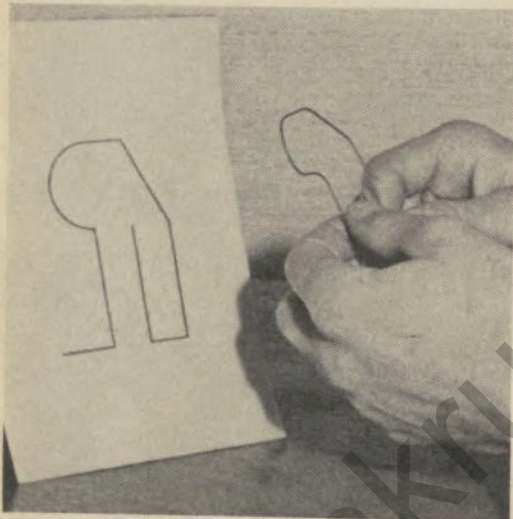
Rechts: Beim Unterstift-Zeichnen am Zweihand-Apparat zeigt sich die Handgeschicklichkeit des Probanden.

Unten: Immer wieder kann Dr. Galle sich davon überzeugen, daß die Bewältigung der Kurzaufgaben des Berufseignungstests Spaß macht und nicht als schwer empfunden wird.





Hier kommt es darauf an, die „Klotze“ möglichst schnell in die Löcher auf der anderen Seite des Brettes zu stecken



Beim Nachbiegen einer gezeichneten Figur mit Draht kann sich der Proband Zeit lassen. Er muß genau arbeiten und die Proportionen richtig abschätzen

Der Leiter unseres Werkspsychologischen Dienstes, Dr. Gerhard Galle, mit einem Umschüler im gründlich beratenden Gespräch, das jede Einzeluntersuchung abschließt



Insgesamt wurden 35 Gruppen von Lehrstellenbewerbern untersucht. In Zweifelsfällen bestellte die aus einem Mitglied des Technischen Ausbildungswesens/Lehrwerkstatt, zwei Mitgliedern der Betriebsvertretung und dem Werkspsychologen Dr. Gerhard Galle bestehende Prüfungskommission zu einer zusätzlichen Untersuchung, um die Eignung für einen geäußerten Berufswunsch zu prüfen oder Eignung für einen anderen Beruf herauszufinden.

Eine ganze Reihe von Lehrverträgen, die unterschrieben wurden, obwohl der zuerst geäußerte Berufswunsch nicht erfüllt werden konnte, beweist, daß sowohl die Lehrstellenbewerber als auch ihre Eltern Vertrauen in die Untersuchung setzen.

Die guten Ergebnisse, die immer wieder von Hüttenwerkslehrlingen bei den Facharbeiterprüfungen erzielt werden — sie liegen seit Jahren um eine Note höher als der von der Industrie- und Handelskammer ermittelte Durchschnitt —, tragen auch dazu bei, alle Beteiligten von der Richtigkeit der Lehrmethoden einschließlich der vorangegangenen Eignungsuntersuchung zu überzeugen.

Umschulung

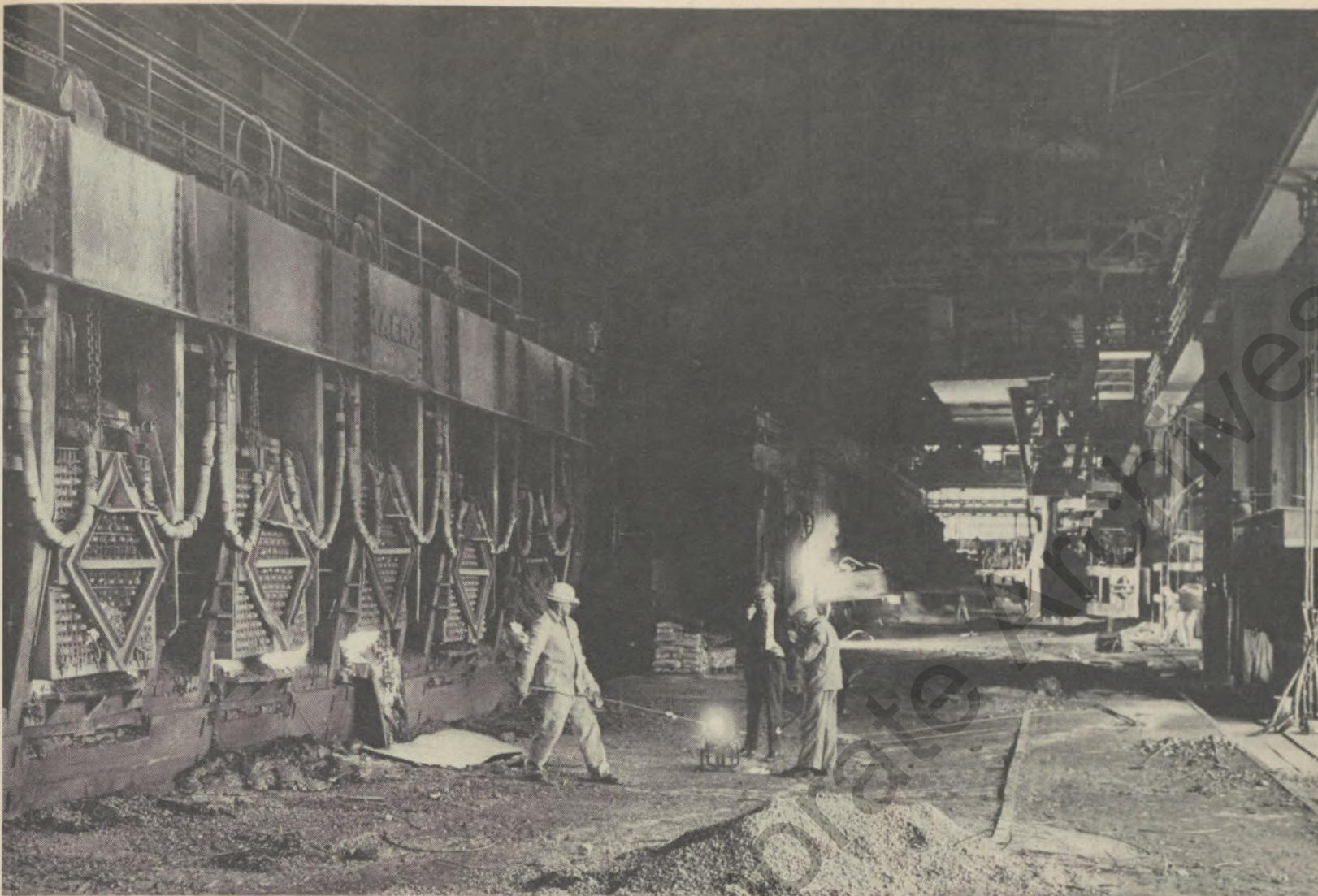
heute aktueller als je — ließe sich ohne psychologische Stütze gar nicht durchführen. Wer durch Rationalisierung und Automation, durch Unfall, Krankheit oder aus anderen schwerwiegenden Gründen gezwungen ist, seinen Beruf aufzugeben und einen anderen zu erlernen, sieht sich bereits vom Arbeitsamt aus einer psychologischen Gruppenuntersuchung unterworfen. In die Werkstätten der Hüttenwerke überwiesen, wird er eine nochmalige, eingehendere, Untersuchung in kleineren Gruppen dankbar begrüßen — schon im Hinblick auf die Bedeutung des Schrittes, den zu tun er im Begriffe ist. Hat der Umschüler bereits die Vierzig überschritten und will er etwa vom Bergwerk auf den Präzisionsberuf Modellschreiner umsatteln, so betrachtet er auch eine ihm vorgeschlagene Einzeluntersuchung als Ergänzung des eingehenden Gesprächs, das der Werkspsychologe mit ihm über sein Berufsschicksal führt.

Bisher sind bereits 66 Umschüler durch die psychologische Eignungsuntersuchung gegangen, von 235 weiteren abgesehen, die Dr. Galle und Dipl.-Psychologe Esleben im Auftrage des Arbeitsamts in außerplanmäßigem Einsatz an Wochenenden getestet haben. Bei der

Facharbeiterprüfung für Umschüler

die 1969 erstmals durchgeführt wurde, verzeichnete die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund im Eisen/Metall-Sektor 48 Prüflinge, die alle ihr Ziel erreichten. 39 von ihnen sind in den Hoesch AG Hüttenwerken ausgebildet worden: 14 zu Elektrikern, 9 zu Starkstromelektrikern, 3 zu Drehern, 7 zu Bauschlossern und 6 zu Betriebsschlossern. Einer der Betriebsschlosser erreichte in allen Fächern die Note „sehr gut“.

Die Durchführung der Umschulung einschließlich der Möglichkeit, die Umschüler von heute in zwei Jahren als Facharbeiter einsetzen zu können, gehört zu der langfristigen Personalplanung, die durch ein neueingeführtes Personalbeurteilungssystem gestützt wird. Die Mitentwicklung eines Personalbeurteilungsbogens und die Einführung von Vorgesetzten in seine Handhabung ist ebenso Aufgabe des Werkspsychologen wie später die Auswertung der gewonnenen Erfahrungen.



Im März 1969 wurde im SM-Stahlwerk 2 mit 75118 t ein neuer Produktionsrekord aufgestellt. Vergleicht man diese Erzeugung mit der durchschnittlichen Monatserzeugung des Jahres 1954, so zeigt sich, daß heute — 15 Jahre später — doppelt soviel Stahl erschmolzen wird. Im Jahre 1924, also vor 45 Jahren, wurde sogar nur $\frac{1}{4}$ der heutigen Produktion erreicht. Der erste Ofen im SM-Stahlwerk 2 wurde vor 57 Jahren, im Jahre 1912, in Betrieb genommen. Im Jahre 1924 war der Aufbau mit der Inbetriebnahme des vierten Ofens beendet. Bisher wurden in diesem Stahlwerk

etwa 14 Millionen Tonnen Rohstahl

hergestellt. Würde man aus dieser Stahlmenge eine Pyramide errichten, so hätte diese fast die gleichen Maße wie die berühmte Cheopspyramide in Ägypten.

Der Schmelzer des Jahres 1912, der die erste Schmelze abgestochen hat, würde sein Martinwerk kaum wiedererkennen. Mehrmals wurden wichtige Umbauten vorgenommen. Zuletzt in den Jahren 1957 bis 1960 — für über 30 Millionen DM wurde das Werk auf den neuesten Stand der Technik gebracht und damit die Grundlagen für die heutigen Ofenleistungen geschaffen.

Nach diesem Umbau betrug die Ofenleistung 18 Tonnen in der Stunde. Sie stieg dann jährlich um eine Tonne je Stunde und steht jetzt bei 27 Tonnen. Diese Leistungssteigerung wurde ohne große Investitionen durch Verbesserung der Einsatz- und Schmelzbedingungen und

laufende Beseitigung von Engpässen und Störungsquellen

im Betriebsablauf erreicht.

Wurde früher ein Ofen alle 10 Stunden abgestochen, so geschieht das heute alle 5 Stunden.

**75000
Monats-
tonnen
im
SM-
Stahlwerk
2**

Die Zahl der im Stahlwerk Arbeitenden hat sich jedoch nicht vermehrt, sondern vermindert. Dies wurde möglich, da heute die schwere körperliche Arbeit weitgehend von Maschinen ausgeführt wird. Dieser Entlastung von körperlicher Anstrengung steht jedoch die Zunahme der Anforderung an Konzentration und Verantwortungsbewußtsein gegenüber, der alle Beschäftigten des Betriebes entsprechen müssen. So verdient das gute Verhältnis der Mitarbeiter untereinander im SM-Stahlwerk 2 besondere Beachtung, vielleicht drückt sich das auch in der Gründung des Fußballklubs, des FC Stahlwerk 2, aus.

Bei dieser Leistungsentwicklung darf auch die

gute Zusammenarbeit mit den Erhaltungsbetrieben

nicht vergessen werden. Was wäre das Stahlwerk ohne seine guten Kranführer. Die heutige Produktion könnte nicht erreicht werden, wenn Schlosser und Elektriker nicht unablässig bemüht sind, durch vorbeugende Instandhaltung die Störungen so gering wie möglich zu halten. Von den sechs Stahlwerken der Hoesch AG Hüttenwerke hat das SM-Stahlwerk 2 das umfangreichste Programm. Vom unberuhigten Weichstahl etwa für Karosseriebleche bis zum hochkohlenstoffhaltigen Stahl für Mahlkugeln reicht die Palette der Qualitäten. Es wird hochschwefel- und bleihaltiger Automatenstahl hergestellt, aber auch Federstahl und niedrig legierter Edelstahl.

So zeigt die Rekordproduktion, daß das SM-Stahlwerk 2 trotz seines Alters von 57 Jahren jung und leistungsfähig geblieben ist. Doch sind die 75000 t kein Endziel, sondern nach einigen Umbauten nur ein Meilenstein zu noch besseren Betriebsergebnissen.

Wilhelm Weissgerber, SM-Stahlwerk 2

Bürgermeister Reinke besucht die Hüttenwerke

Arbeitsdirektor und Betriebsrat diskutierten über Wirtschaftsförderung

Die wirtschaftliche Zukunft der Bürger in der Stadt Dortmund ist abhängig von den Maßnahmen, die besonders im Rahmen der Wirtschaftsförderung von der Stadt heute eingeleitet und getroffen werden. Dabei können richtige und wirkungsvolle Entscheidungen nur dann erreicht werden, wenn die Informationen für Rat und Verwaltung, die als Grundlage für diese Beschlüsse verwendet werden, möglichst genau, umfangreich und detailliert sind. Es ist eine den komplexen Zusammenhängen eines solchen Lebensraumes angepaßte Planung erforderlich.

Diesem Ziel galt der Meinungsaustausch bei dem Besuch von Bürgermeister Willi Reinke, den Arbeitsdirektor Dr. Günter Sieber vor dem Gremium der geschäftsführenden Ausschüsse der Betriebsräte der Hüttenwerke begrüßen konnte. Weiter war der Aufsichtsratsvorsitzende der Dortmunder Hafenbahn AG, Günter Samtlebe, an diesem Gespräch beteiligt.

In einem einführenden Vortrag zum Problem der Wirtschaftsförderung in Dortmund bezeichnete Reinke als erklärtes Ziel dieser Maßnahmen die Schaffung

günstiger Produktions- und Standortbedingungen

für die weitere Industrielle Entwicklung. Es gälte, neue Arbeitsplätze zu schaffen und dadurch als Folgewirkung die kommunale Finanzkraft zu stärken. So bemühe sich Rat und Verwaltung, produktionstechnisch und verkehrsmäßig günstig gelegene Flächen zu erschließen und eine weit vorausschauende Bodenbevorratungspolitik zu betreiben. Auf einem mit heute auf 350 ha festgelegten Gelände würden große Mittel eingesetzt, um gute Voraussetzungen zur industriellen Neuansiedlung zu schaffen, die Arbeitsplätze für rund 28 000 Arbeitnehmer entstehen lasse. Dabei gehe es in der Gesamtkonzeption, so habe der Rat der Stadt Dortmund entschieden, um

Wirtschaftsförderung für alle

Bürgermeister Reinke verwies auf die begonnenen Maßnahmen zur Verbesserung der Verkehrsverbindungen, besonders auf die von Hoesch geforderte NS 10 (B 236) und OW 3a. Diese beiden Straßenzüge seien wesentliche Bestandteile aller Überlegungen in Dortmund, und er kündigte für den Anfang der 70er Jahre verkehrsgerechte Lösungen an. Mit 192 ha und 160 Firmen sei der Dortmunder Binnenhafen beachtlich und habe auch, das wurde in der Diskussion bestätigt, für die Hüttenwerke ganz praktische Bedeutung für günstigere Frachtraten mit anderen Ver-



Luftbild, freigegeben durch Reg.-Präs. Düsseldorf, Nr. 19/19/1766

Oben: Der Dortmunder Hafen

Links oben: Dr. Günter Sieber begrüßte Bürgermeister Willi Reinke (Mitte), der vom Aufsichtsratsvorsitzenden der Dortmunder Hafenbahn AG, Günter Samtlebe, begleitet war

Links Mitte (von rechts): Reinhold Rösen Ph, Harald Bielig, Direktionsassistent, Albert Pfeiffer W, Josef Ehlert U, Erich Erlenhofer W, Helmut Wolf W, Josef Lüftner, Presse, und Dr. Günter Sieber.

Links unten (von links): Georg Spitz U, Siegrfr. Rosentreter U, Walter Jendhoff W, Walter Tebbe Ph, W. Schero Ph

kehrträgern. Ab 1968 kann, nach den Worten von Willi Reinke, wieder auf steigende Umschlagszahlen geblickt werden. Für die rückläufige Tendenz der vorhergehenden Jahre war die Minderung des Erzumschlages entscheidend.

In der ausführlichen Diskussion wurde deutlich, welches Gewicht besonders die Hüttenwerke für die Stadt haben, aber auch, daß das Problem der Wirtschaftsförderung nicht allein von der

Erschließung neuen Geländes

abhängig sei. Es wurde dem Vertreter der Stadt klar gesagt, wie bedeutsam zwei andere Faktoren für die Wettbewerbsfähigkeit Dortmunds seien, denn neben den Bemühungen um neue Industrien gelte es weiter auch für die Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit der im Dortmunder Raum bereits angesiedelten industriellen Betriebe etwas auf dem Gebiet von Energie- und Wohnungsmarkt zu tun.

Die Energiekosten spielen eine ganz entscheidende Rolle in den Rentabilitätsberechnungen jedes industriellen Unternehmens und hier

liegt es, das wurde ganz besonders herausgestellt, in Dortmund noch im argen. Daher kam der Vorschlag wieder auf den Tisch, durch Bau eines Atomkraftwerkes diese Situation des Energiemarktes, die von großer Bedeutung ist, endlich entscheidend zu verbessern. Die Stadt Dortmund wurde aufgefordert,

auf dem Energiemarkt initiativ
zu werden.

Eine zweite Forderung, die erhoben wurde, ist, die vorhandenen Möglichkeiten zu nutzen und alles zu tun, um die Ansiedlung von Menschen in Groß-Dortmund zu fördern. Für die vorhandenen wie für hinzukommende Industrien sei der Arbeitsmarkt ein wichtiger Punkt für die Festlegung des Standortes, denn die verkehrsmäßige Erschließung der Großräume ermögliche eine immer größere Mobilität vom Wohnsitz der Arbeitnehmer aus.

In dem freimütigen Gespräch zwischen den Betriebsräten und Bürgermeister Reinke wurde die übereinstimmende Überzeugung deutlich, daß für die Bewältigung dieser großen Probleme

billige Strukturkredite nach Dortmund

fließen müßten. Dortmund werde auch in Zukunft mit einer Produktion von ca. 6,5 Millionen Jahrestonnen eine Stadt des Stahles bleiben. Der Tenor des Gedankenaustausches:

„Die Entscheidungen dieses Mitbestimmungsunternehmens treffen entscheidend den Lebensnerv der Stadt, die Entscheidungen der Stadt den Lebensnerv des Unternehmens.“ Deshalb mußten Gespräche dieser Art zwischen Betriebsräten, Arbeitsdirektoren und Vertretern der Stadt immer wieder stattfinden.



Franzosen- besuch

Wiedersehen mit Dortmund feierten an einem schönen Wochenende im Mai fünf Franzosen, die sich zu einer Betriebsbesichtigung angemeldet hatten, um ihren Frauen die Stätten zu zeigen, an denen sie während des zweiten Weltkrieges jahrelang als Kriegsgefangene gearbeitet hatten. Die über ganz Frankreich verteilt wohnenden Ehepaare hatten sich in Straßburg getroffen, wo sie einen gemeinschaftlich gemieteten Bus in Richtung Dortmund bestiegen. Ihr Wunsch, ehemalige Arbeitsplätze am Hochofen, im Preßwerk, in den Profilwalzwerken und in anderen Betrieben und Werkstätten im Bereich des Werkes Union aufzusuchen, konnte nur annähernd erfüllt werden, da im Laufe eines Vierteljahrhunderts viele einschneidende Veränderungen durchgeführt und ganze Werkteile — wie z. B. die Hochofenanlagen — abgetragen und andernorts neu errichtet worden sind. Immerhin fanden die französischen Gäste Reste des einst im Bereich der Werkkunstschule stationierten Lagers, in dem sie sich kennengelernt haben. Sie trafen einen Lokführer wieder, der auf der Schmalspurbahn täglich Kohlen für die Zentralheizung in ihren Baracken hergebracht hatte. Sie wiesen ihren Frauen die im nahen Dorstfeld aufragende Barbarakirche und erkannten beim Durchfahren der Rheinischen Straße das Gebäude der Hauptverwaltung („la direction“) und die Abzweigung, durch die sie so oft zu den Werkstätten, z. B. in der Huckarder Straße, marschiert sind.

Vom derzeitigen Stande der Hüttentechnik überzeugten sich die französischen Gäste in den Hochofenanlagen, im SM 3 und im Breitbandwalzwerk des Werkes Westfalenhütte. Ihr Ausflug nach Dortmund war das längste und eindrucksvollste unter den freundschaftlichen Treffen, die sie — seit ihrer Entlassung im Mai 1945 — regelmäßig alle zwei Jahre durchzuführen pflegen.



Grobe Verletzung unserer Arbeitsordnung durch Telefonrowdys

Hätte es zu seiner Zeit schon Telefone gegeben — Moses wäre ohne Anhang an seine Gesetzestafeln nicht ausgekommen. Dann lernten wir alle schon von Kindesbeinen an, wie man mit Werksapparaten umgeht, und die Abteilung Nachrichtentechnik hätte weniger Grund zur Klage über Arbeits- und Kostenaufwand, der von ihren „Fernsprechkunden“ verursacht wird. Die Fernsprechkunden, das sind wir alle, die wir mehr oder weniger regelmäßig die reichlich 8000 Apparate benutzen, die zu den Anschlußeinheiten des Werkes Westfalenhütte (2260), des Werkes Phoenix (1050) und des Werkes Union (2040) gehören. Das Sündenregister reicht von Bedachtlosigkeit (beim geistesabwesenden Verdrehen von Anschlußschnüren) über halb bewußte Beschädigung der Wählscheibe (durch Verwendung von Stiften u. dergl. statt des Fingers) bis zu

mutwilliger Zerstörung und Diebstahl

Im zweiten Halbjahr 1968 belief sich allein die Zahl der einwandfrei nachgewiesenen rohen Gewaltakte an Telefonapparaten, Hupen und Sirenen auf den drei Hüttenwerken auf 166. Fortsetzung folgte in den beiden ersten Monaten des neuen Jahres mit 77, wobei der Februar den traurigen Rekord von 53 erreichte. Nur in Karnevalsstimmung kann einer auf die Idee kommen, im abgelegenen Bereich „Kalter Mischer“ (Sinteranlage Westfalenhütte) die Hörmuschel eines Werksapparates mit Staufferfett zu füllen und so eine Reparatur zu verursachen, die fast sechs Stunden dauerte und (ohne Fahrkosten) 88 DM kostete.

Wege, Suche nach dem defekten Apparat, Beschaffung eines neuen Hörers und Einbau (180 Minuten) Instandsetzung

48,— DM
40,— DM
88,— DM

Der Gedanke, das Laufwerk einer gerade als störend empfundenen Sirene festzustellen, dürfte auch einem „dicken Kopf“ entspringen sein. Sein Besitzer braucht die Rechnung von 250 DM ja nicht selber zu bezahlen.

Putzwolle in einer Hupe

die Angehörigen einer Schicht zu laut dröhnt, führt dazu, daß die nächste Schicht die Hupe für zu leise, d. h. kaputt hält und Fernmelde-monteure zur „Reparatur“ bestellt. Das mutet harmlos an im Vergleich zu dem, was auf der fahrbaren Arbeitsbühne des Oxygenstahlwerks im Werk Phoenix geschah: Mangels rechtzeitiger Meldung mußte ein Provisorium der internen Sprechverbindung geschaffen werden, das, kaum installiert, auf geheimnisvolle Weise verschwand ... Die Gesamt-reparaturkosten beliefen sich auf 800 DM.

Die Verursacher solcher Vorfälle sind sich anscheinend nicht darüber klar, daß sie nach § 11 f der Arbeitsordnung der Hoesch AG Hüttenwerke durch grob fahrlässige oder vorsätzliche Beschädigung oder Entwendung fristlose Entlassung riskieren.

Im Anhang zu Moses Gesetzestafeln aber müßte etwa stehen:

Du sollst beim Sprechen die Schnur nicht verknoten.

Du sollst den Hörer nicht in die Gabel hauen. Du sollst den Hörer nicht in die Gabel werfen (!!)

Du sollst nicht zornig mit dem Hörer auf den Schreibtisch klopfen.

Du sollst vom Hörer nicht die Muschel abbrechen.

Du sollst vom Hörer nicht die Muschel absägen. Du sollst den Hörer nicht benutzen, um Nägel oder Reißzwecken festzuklopfen (!!)

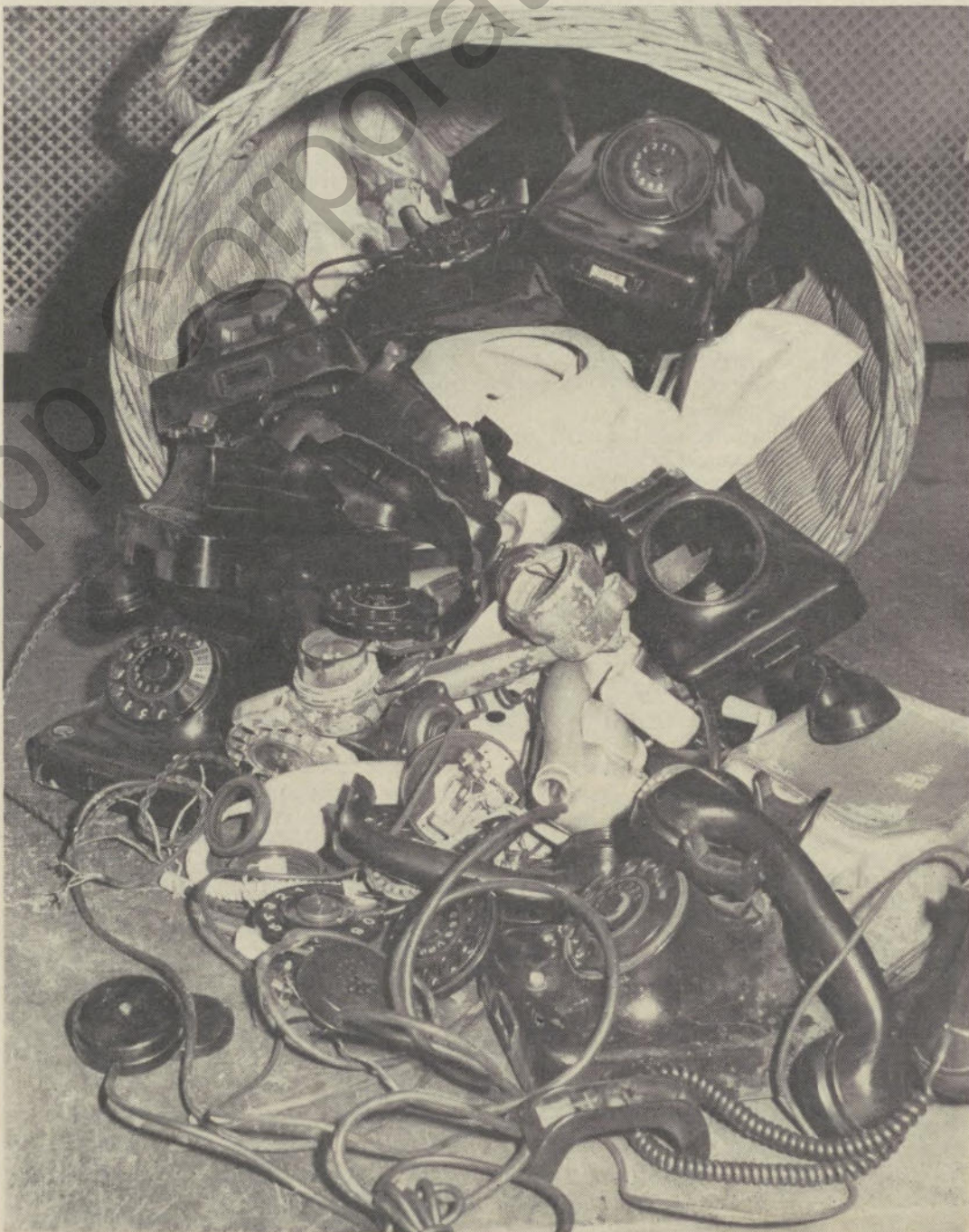
Du sollst deinen schwarzen Fernsprechapparat nicht vorsätzlich beschädigen, um die Gestellung eines grauen zu erzwingen.

Du sollst die Wählscheibe nur mit den Fingern betätigen, weil Stifte, Kugelschreiber u. dergl. sie beschädigen.

Du sollst Fernsprechapparate weder ganz noch in Teilen mit nach Hause nehmen.

Du sollst Hupen und Sirenen nicht verändern. Du sollst Mängel sofort melden.

Fernsprechapparate in abgelegenen Teilen des Werksgeländes können — ebenso wie die öffentlichen Fernsprecher in den Telefonzellen der Bundespost — in Notfällen dazu dienen, dir oder anderen das Leben zu retten. Denke daran, ehe du sie durch Vollschräumen mit Staufferfett unbrauchbar machst.



Vertretung für die kranke Mutti



Rat und Hilfe durch die Sozialberatung der Hüttenwerke

Das kann kommen wie der Blitz aus heiterem Himmel: Die überlastete Mutter bricht zusammen, und der Arzt ordnet sofortige Verbringung in Krankenhaus, Klinik, Heim oder Sanatorium an. Oder: Mutti kommt mit dem wenige Tage alten Geschwisterchen nach Hause und hat strenge Weisung, ein Bein oder zwei hochgelagert, liegend zu schonen. Oder: Vater wird im Betrieb angerufen: „Kommen Sie heim, und bringen Sie Ihre Frau ins Krankenhaus — durchgebrochener Blinddarm macht raschen Eingriff notwendig.“

In jedem so oder so ähnllich gelagerten Fall sehen Vater und Kinder sich in eine Lage versetzt, die schwierig zu meistern ist. Natürlich findet sich für erste Gänge, Besorgungen oder Telefonate eine hilfreiche Nachbarin, aber im Zeitalter der berufstätigen Frau ist ein längerer nachbarschaftlicher Hilfeinsatz nicht mehr so selbstverständlich möglich wie früher. Wer **auf keine Oma „zurückgreifen“**

wer keine Tante, Schwester, Kusine rufen kann, für den verwandelt sich die von Mutti verlassene Wohnung alsbald in ein Chaos. Selbst wenn der Familienvater noch ein paar Tage Urlaub hat, wächst ihm der Haushalt zusammen mit der Wahrnehmung der Obliegenheiten der schul- oder kindergartenpflichtigen Kinder oder der Wartung und Pflege der Kleinsten über den Kopf. Eine einzige „aus der Dose“ verpflegte Woche läßt den Haushaltsetat in seinen Grundfesten wanken, und Mutti verbringt die Krankenhausnächte schlaflos, weil sie sich nur allzu lebhaft vorstellt, wie das alles zu Hause nicht klappt.

Wohl dem Familienvater, der in seinem Betrieb, in seiner Werkstatt oder seinem Büro Arbeitskollegen hat, die, was er durchmacht, aus eigener bitterer Erfahrung kennen! Wenn einer von ihnen rät, dieserhalb die Sozialberatung der Hüttenwerke anzurufen, ist das Problem der Beschaffung von Vertretung für die kranke Mutti schon halb gelöst. Die Sozialberatung weiß Institutionen zu erreichen, die

Haushalthilfen vermitteln

Der Deutsch-Evangelische Frauenbund, Abteilung Hauspflege, der Caritasverband und die Arbeiterwohlfahrt nennen zuverlässige, für Einsatz im Haushalt gründlich vorbereitete Frauen, die in solchen Notfällen für kürzere oder längere Zeit hilfreich einspringen. Der tiefe Seufzer der Erleichterung, mit dem Vater die von der Sozialberaterin ihm vorgestellte Haushalthilfe begrüßt, verklingt im hoffnungsvollen Abschiedsruf der Kinder: „Bis morgen, bis morgen früh!“

Vater kann wieder zur Arbeit fahren; die Kinder werden kurz vor acht Uhr auf ein verabredetes Klingelzeichen öffnen, und die neue „Tante“ wird sie betreuen, bekochen, versorgen und auch die Schularbeiten überwachen. Ihr — nach Absprache geregelter — Einsatz währt im allgemeinen bis zum frühen Nachmittag. Ob die Haushalthilfe die abwesende Mutti vertritt oder anstelle der daheim zum Liegen Gezwungenen das Hauswesen meistert — immer leistet sie



Roland (10), Rüdiger (6) und Rainer Gerschütz (6 Monate) mit „ihrer“ „Oma Naundorf“

Oben: Wer sorgt für Esther (3), Volker (2), Bernd (6) und Frank (9) Windgassen, solange Mutti im Krankenhaus ist?

„Erste Hilfe“ oder „Hilfe zur Selbsthilfe“. Während hier durch ihr Zugreifen der Notfall gemildert und schließlich beseitigt wird, tritt dort und dort wieder eine Situation ein, in der sie dringend gebraucht wird. Ihre Verpflichtung für einen Haushalt erfolgt darum für Tage oder Wochen (höchstens sechs) und nur ganz ausnahmsweise länger.

Die Kostenfrage

spielt auch eine Rolle, ohne allerdings zum Hindernis oder zur Hürde zu werden. Das Bundessozialhilfegesetz schließt Beteiligung des einzelnen an den Kosten ebenso ein wie eine werksseitige mögliche Hilfe. In besonders gelagerten Fällen übernimmt die Betriebskrankenkasse die Kosten. Die Haushalthilfe bekommt ein einer „Ersatz-Mutti“ würdiges Entgelt, und der Familienvater wird nicht überfordert. Eine im Laufe von zwei Jahren zur qualifizierten Familienhelferin ausgebildete Haushalthilfe, unter der wir uns am besten eine nicht mehr ganz junge Familienmutter vorstellen, die bei herangewachsenen Kindern vom eigenen Haushalt nicht mehr ausgefüllt wird, übernimmt mit

der Leitung eines Hauswesens auch die Verantwortung für die Pflege der Kinder einschließlich der Beaufsichtigung der Schularbeiten. Frau Anneliese Staeckling, die durch Vermittlung der Abteilung Hauspflege des Deutsch-Evangelischen Frauenbundes (über unsere Sozialberatung) „schon den dritten Hoesch-Haushalt“ in Vertretung der erkrankten Mutti führt, und unseren im Trägerlager der Zuricherei 1 (W) tätigen Arbeitskollegen Helmut Besler der Sorge um seine sechs Kinder so gut wie völlig enthebt, sagt:

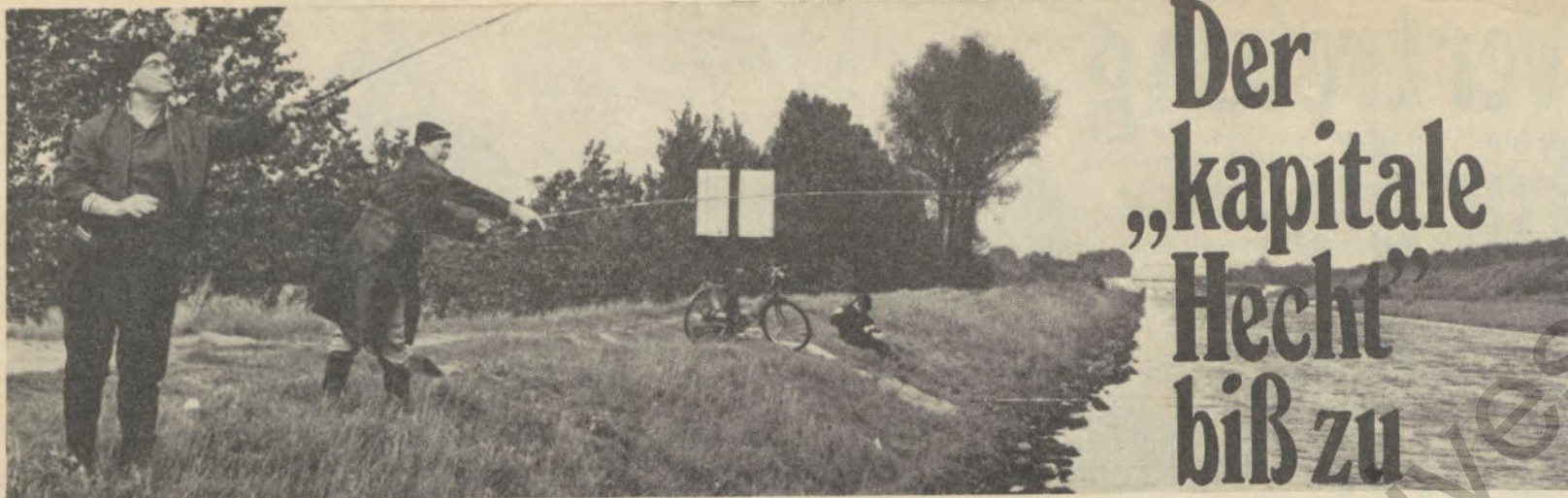
„Haushaltspflegerin — schönster Frauenberuf“

Im kaufmännischen Angestellten- und Buchhaltungsbereich „von früher her“ erfahren, gibt sie der lebensnahen, sinnvollen, abwechslungsreichen Hauspflege mit Überzeugung den Vorzug, weil die Arbeit am Menschen sie immer wieder wahrhaft erfreut und tief innerlich befriedigt.

Eine Haushalthilfe, die sich u. a. an fünf eigenen, flügge gewordenen Kindern „auf Babys spezialisiert“ hat, ist natürlich in Familien besonders „gefragt“, wo Nachwuchs bald erwartet wird oder gerade erst angekommen ist. Ob Mutti während der Wochen vor der Niederkunft liegen oder sich nachher noch sehr schonen muß — „Oma Naundorf“, die als Höhepunkt ihrer dreijährigen Haushalthilfen-Praxis die Pflege „ihrer“ Drillinge bezeichnen kann — wird mit Mutter, Säugling, betreuungsbedürftigen Kleinkindern und ihrem Vater ebenso gut fertig wie mit einer Oma, die, obwohl gebrechlich, in solcher Situation im Haushalt von Tochter oder Sohn ein gewichtiges Wort mitreden möchte. Daß es überall so gut klappt, erklärt Frau Charlotte Naundorf damit, daß sie stets bemüht ist,

sich überall anzupassen

Guten Rat nicht aufzudrängen, durch richtiges Vormachen — auch in Erziehungsfragen — zu überzeugen und zur Nachahmung anzureizen, das scheint ein vorzügliches und nicht nur in Sachen Hauspflege sich bewährendes Rezept zu sein. In der Familie unseres Arbeitskollegen Adolf Gerschütz, Binder und Verlater in der Drahtverfeinerung der Westfalenhütte, wo sie nach der Ankunft des heute sechs Monate alten Rainer einige Wochen lang die ans Bett gefesselte Mutter pflegte und die Kinder betreute, wird „Oma Naundorf“ so geliebt, daß die Aussicht, sie besuchshalber wiederzusehen, dem sechsjährigen Rüdiger einen Jubelschrei entlockte. Als sie tags darauf kam, hatte sie — obwohl aus anderem Einsatz geholt — rasch „die kleinen englischen Kuchen“ gebacken, die Rüdiger so gern mag.



Der „kapitale Hecht“ biß zu

Hüttenmänner als bewährte und „ausprobierte“ Sportfischer

Lang vergessen sind die Zeiten, da unser aus Belegschaftsmitgliedern der Profilwalzwerke, der Halbzeugstraße, der Maschinenabteilung, der Rohrschlosserei der Westfalenhütte und einigen neuhinzugekommenen Arbeitskollegen vom Werk Union bestehender „Sportfischerklub Dortmund E. V.“ nach einem Gewässer zur Ausübung der Fischwaid suchte. In den gut zwei Jahren, die seit seiner Gründung vergangen sind, hat nämlich der Klub so viel an Durchschlagskraft gewonnen, daß er allein durch die Anzahl seiner Mitglieder

Anrecht auf den Dortmund-Ems-Kanal

bzw. auf Zuteilung einer bestimmten Zahl von Jahreskarten durch den Landesverband Westfalen-Lippe im Deutschen Sportfischer-Verband e. V. besitzt. Die Tatsache, daß inzwischen 17 neue Mitglieder (und damit alle 36) die sportfischereigerechte Ausbildung absolviert und die aus 20 theoretischen Fragen und einem praktischen Teil bestehende Sportfischerprüfung (einschließlich Fischhege und Rechtsgrundlagen) bestanden haben, hat sich in einschlägigen Kreisen herumgesprochen, und so ist es kein Wunder, wenn unsere Sportfreunde als Verein Vereinseinladungen wie z. B. vom Angelsportverein Ulmen-Eifel e. V. zum großen internationalen Preisangeln am Ulmener „Jungferweiher“ und am Maar erhalten.

Dieser und jener von „unseren“ Sportfischern kann so reizvolle Termine immer mit Urlaub oder freien Tagen verbinden, und jede zu so löblichem Behuf getane Reise verdichtet das Netz freundschaftlicher Sportbeziehungen von Land zu Land. Unvorstellbar groß ist die Zahl der Sportfischer in der Bundesrepublik. In Nordrhein-Westfalen gibt es zwei Verbände, von denen einer allein 90000 eingeschriebene Mitglieder hat. Kaum ein Sportfischerklub aber kann sich rühmen, wie der unsere

ausschließlich geprüfte Mitglieder

zu haben. Das schließt eine natürliche Verpflichtung jedes neuen Mitglieds ein, das hohe Leistungsniveau ebenfalls anzustreben. Der 1. Vorsitzende Heinz Becker, Mitglied der Betriebsvertretung der Westfalenhütte, sorgt dafür, daß jeweils neue Lehrgänge durchgeführt werden. Der Sportfreund schafft es innerhalb vier Wochen, wenn er in viermal zwei Doppelstunden das Pensum mit durchgenommen und dann daheim noch fleißig Frage- und Antwort-Spiel aus entsprechenden Büchern geübt hat. Daß die Schulung im Arbeitsraum des Betriebsbüros Walzwerke Westfalenhütte



stattfindet, hilft zur Komprimierung des Lehrstoffs und zur Konzentration der künftigen Jünger Petri. Hier ist auch der bislang glücklichste Angler des Jahres 1969 „in die Lehre“ gegangen, Erich Schulz, Zurihterei I, der aus dem Sorpeaasee einen

115 cm langen und 28 Pfund schweren Hecht zog. Aus „Die Sportfischerprüfung in Frage und Antwort“ (Hans Bensch) wußte er u. a., daß er zwischen Oktober und Januar den auch Schnock oder Schnuck oder (lateinisch) Esox genannten Hecht in der Uferregion, „an Scharkanten, Krautbetten, Gelegen und Rohrkanten der Seen“ suchen mußte. Der vom Hecht bevorzugte lebende Köder bestand in diesem Falle aus einer Forelle, auf die sich der Hecht mit seinem „torpedoförmigen Körper“ stürzte (Prüfungsantwort: „Er wartet auf seine Beute und schießt auf sie zu.“).

Beim Versuch, den Riesen ins Schlauchboot zu ziehen, befand Kollege Schulz den Kescher als viel zu schwach. Es blieb ihm nichts anderes übrig, als in die Kiemenspalte zu greifen und dabei die theoretische Unterweisung schmerzhaft bestätigt zu bekommen, daß „das Maul entenschnabelförmig, bis unter die Augen gespalten und

mit vielen großen Zähnen besetzt“

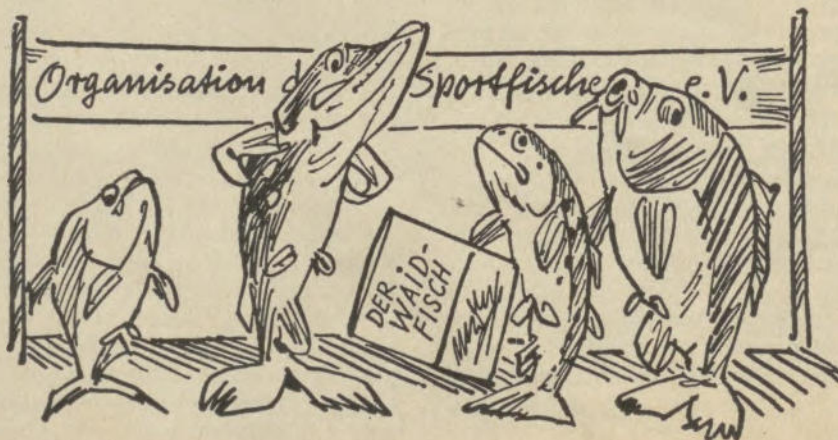
ist. Aber die freudige Aufregung war stärker als der Schmerz: „Als ich nach langem Kampf meine Beute endlich im Boot liegen hatte, zitterte ich am ganzen Körper“, berichtete Erich Schulz zuerst seinem auch in der Zurihterei I tätigen Vater Erich Schulz, von dem er die Anglerleidenschaft geerbt hat, später einem Gastronomen, der ihm das Prachtstück abnahm, dem Präparator, der das beißfreudige Maul für Kinder und Kindeskind erhalten sollte, und wißbegierigen Reportern.

Seine Klubkollegen wollten es natürlich ganz genau wissen: wie schwer der Köder an der Spinnangel wohl gewesen ist, ob im Hinblick auf das harte Hechtmaul Haken oder Drilling verwendet wurde, und ob Kollege Erich nicht in Gefahr war, von dem tobenden Fisch ins Wasser gerissen zu werden... Sie nahmen den kapitalen Fang als ein glückverheißendes Omen für 1969 und sagten mit Vater und Sohn Schulz: „Fürwahr, das Jahr hat gut angefangen!“

Oben: Heinz Becker, Mitglied der Betriebsvertretung Westfalenhütte (l.), und Scherenmann Kurt Paulmann an „ihrem“ Kanalstück in Oberaden

Mitte: Erich Schulz mit seinem 115 cm langen 28-Pfünder

Unten: Zeichnung mit freundlicher Genehmigung des Verlags J. Neumann-Neudamm KG, Melsungen, aus Hans Bensch' „Die Sportfischerprüfung in Frage und Antwort“



Kluge Köpfe denken weiter

> **Max Slebioda** und **Hans-Jürgen David**, Qualitätskontrolle/Abnahme Westfalenhütte, haben einen Stahlstempel für alle Angaben bei der Abnahme der Erzeugnisse Stabstahl, Formstahl und Bleche vorgeschlagen.

> Der Verbesserungsvorschlag über einen Schutz vor Beschädigungen an den Verbindungskabeln der Krane 6a, 7 und 8 in der Zurihterei 1 wurde von **Herbert Blümel**, Profilwalzwerke Zurihterei Westfalenhütte, eingereicht.

> **Wolfgang Hagenkötter**, M-Elektronische Abteilung Westfalenhütte, hat eine automatische Schnellrückverstellung an den Schleifbänken 4, 5 und 7 im Kaltwalzwerk entwickelt.

> **Heinz Stadtler** und **Werner Mühlfried**, MEr-Stahlwerk 3 Westfalenhütte, haben am Muldenkran 1 im Stahlwerk 3 eine Gegenrolle an der Umlenkrolle vom Schließseil angebracht.

> Der Verbesserungsvorschlag von **Walter Wicke**, Elektrostahlwerk Westfalenhütte, und **Günter Kind**, Dolomitanlage Westfalenhütte, sieht bei der Ausmauerung der Ofenwand im Elektrostahlwerk den Einsatz von längeren und kürzeren Teerdolomitsteinen im Wechsel vor.

> **Werner Dörge**, Elektrostahlwerk Westfalenhütte, hat durch seinen Verbesserungsvorschlag die Anlieferung und Lagermöglichkeit von Legierungs- und Hilfsstoffen für das Elektrostahlwerk verbessert.

> **Friedrich Becker**, M-Elektrotechn. Abt. Westfalenhütte, hat eine bessere Abdichtung der Bedienungsdeckel an Motoren vorgeschlagen.

> **Fritz Kröner**, Schuttauflbereitung Westfalenhütte, hat die bewegliche Aufhängung der Rutschen an den Bunkern in der Phosphatfabrik vorgeschlagen.

> **Heinz Osterwinter** und **Helmut Schäfer**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, haben gemeinsam die Kippsicherung der auf der Westfalenhütte eingesetzten HOS-Schlackenpfannen von Phoenix geändert.

> Der Verbesserungsvorschlag über die Verschleißnachstellung der Bremsbeläge bei Scheibenbremsen mittels Bremszylinder wurde gemeinsam von **Paul Völkel** und **Franz Stezaly**, Verkehrsbetriebe Westfalenhütte, eingereicht.

> **Hans-Ulrich Falk**, M-Elektrotechn. Abt. Westfalenhütte, hat eine Aufhängevorrichtung für runde Lastmagnete konstruiert.

> Die von **Alois Zwick**, Profilwalzwerke Zurihterei 4 Westfalenhütte, vorgeschlagene Änderung an der Richtmaschine in der Zurihterei Feineisenstraße brachte dem Betrieb erhebliche Einsparungen.

> Eine Einsparung von Verladeseilen in der neuen Adjustage Halle IVa im Breitbandwalzwerk wurde durch den Vorschlag von **Klaus Naumann**, MEr-Breitbandwalzwerk Westfalenhütte, erreicht.

> **Friedhelm Daus**, Verkehrsbetriebe Union, hat vorgeschlagen, das Sicherheitsventil an den Diesellokomotiven durch ein Druckminderventil zu ersetzen.

> Durch den Verbesserungsvorschlag von **Lukas Treidt** und **Walter Crummenerl**, MEr-Sinteranlage Union, über die Herstellung von Endlosverbindungen ist eine längere Haltbarkeit der Transportbänder erreicht worden.

> **Heinz Fuhr**, Profilww. Grobstraße Union, hat eine Änderung an der Heißeisenschlittensäge in der Profiladjustage vorgeschlagen, durch die das Nachrichten der Winkel entfällt.

> Das Problem über die Beseitigung des anfallenden Sägekühlwassers aus den Rollgangskellern, Zurihterei Mittelstraße Union, wurde durch den Verbesserungsvorschlag von **Karl-Heinz Florian** und **Johannes Grünzig**, Profilww. Mittelstraße Zurihterei Union, gelöst.

> Die von **Erwin Tuchmann**, Verkehrsbetriebe Union, vorgeschlagenen Änderungen an den Schrottmuldenwagen haben sich in der Praxis gut bewährt.

> Das Einstellen und Ausrichten der Fühler an der Waldrich-Bank kann durch den Verbesserungsvorschlag von **Karl Czernowitz**, Walzendreherei Union, schneller und genauer erfolgen.

> **Erich Vollmer**, Hochofen Phoenix, hat einige Verbesserungen am Koksprobenbunker vorgeschlagen, die sich im Betrieb gut bewährt haben.

> Auf den Verbesserungsvorschlag von **Horst Zimmermann**, M-Elektrotechn. Abt. Phoenix, hin wurde die FÜ-Anlage Steuerbühne Brammenblockstraße so geschaltet, daß sie mit der mechanischen Anzeige gleichläuft. Die Störmöglichkeiten wurden dadurch ausgeschaltet.

> Durch die von **Horst Ulrich**, M-Elektrotechn. Abt. Phoenix, vorgeschlagene Vorrichtung kann der Stromabnehmerwagen im Erzbunkergleis gefahrlos ein- und ausgebaut werden.

> Eine Schutzverkleidung aus Blech für den Kabelstrang am westlichen Hut der Heißwindleitung Ofen V wurde von **Hubert Gangfuß** und **Günter Grygier**, M-Energiebetriebe Phoenix, gemeinsam vorgeschlagen.

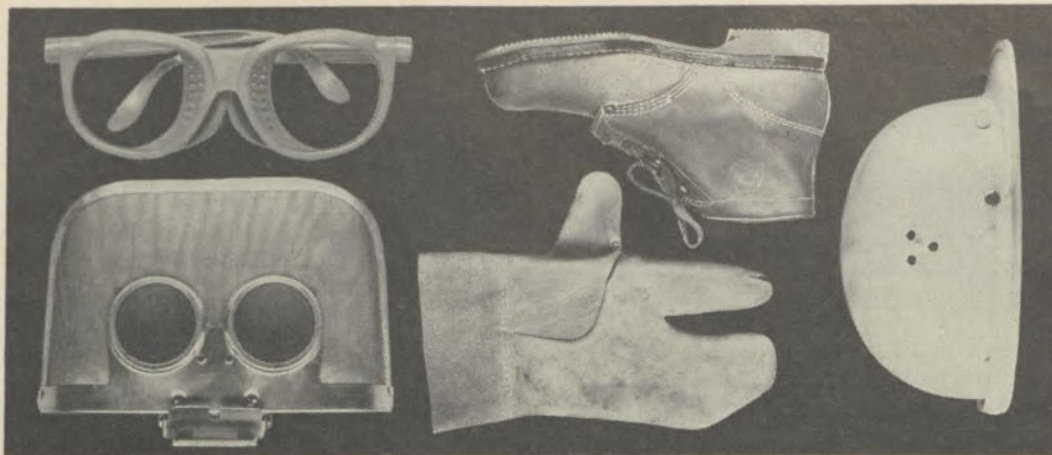
> **Manfred Römer** und **Fritz Auffenberg**, M-Energiebetriebe Union/Phoenix, haben zum Schutz der Kabel im Kabelschacht am Hochofen III, Ostseite der Meßwarte, eine Blechverkleidung vorgeschlagen, so daß Beschädigungen durch die Clark-Fahrzeuge nicht mehr vorkommen können.



Prüfkörper!

Ladislau — der Welt entrückt — tief hier in sein Inneres blickt und sieht dort mit froher Miene — zwar im Geist nur — „kesse Biene“, deren Körper wohl — auf Ehre — angenehm zu prüfen wäre. Früher, denkt mit leisem Schmollen er, hätt' ich sie prüfen wollen. Aber heute, da ich alt, läßt mich solch ein Körper kalt. Heut befaß' ich — wenig zart — mich mit Körpern andrer Art. Mein Job, Prüfkörper zu schleifen, gibt die Kraft mir, abzuschweifen in die Welt des Dolomits. Dort mit Prüfkörpern zu leben — das beschließ' ich —, sei mein Streben. Diese auch in allen Fällen liebevoller herzustellen. Während solche Schlüsse reifen, macht er Schluß mit Steineschleifen und erklärt: Ab sofort werden sie nur noch gebohrt!

Merke:
Weiblich holde Proportionen zeugen Assoziationen, führ'n auf unbewußten Wegen zu Verbesserungsvorschlägen. Und wo bleibt dein Vorschlag? Überall hängen unsere Briefkästen. Und die Anschrift: Betriebliches Vorschlagswesen.



Unter der Arbeitsschutz-Lupe

Kino auf Schicht?

Am Anfang der Zugehörigkeit zur Belegschaft unserer Hüttenwerke steht außer der Untersuchung durch den Werksarzt die Unterweisung durch den Arbeitssicherheitsingenieur. Ehe er das Werk betritt, wird der Neuling u. a. durch die Tonbildschau „Sicherheit bei uns“ mit den auf Hüttenflur lauenden Gefahren vertraut gemacht. Wenn er längst ein „alter Fuhrmann“ im Betrieb geworden ist, erinnert ihn von Zeit zu Zeit ein Anschlag am „Schwarzen Brett“ an die lebenswürdige Eindringlichkeit jener ersten Belehrung: Es soll ein arbeitssicherheitstechnischer Film oder eine andere Tonbildschau der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft vorgeführt werden: „Clever und Schussel im Betrieb“ oder „Arbeiten mit Bolzensetzwerkzeugen“. Die Arbeitskollegen lassen sich auch gern durch den Film „Im Ernstfall“ über die be-

führer und Schweißer bedeutet die Filmschau Zusatz zu der Belehrung, die sie turnusmäßig erfahren. „Sicher heben, länger leben“ nennt den im Kranbetrieb Beschäftigten Maßnahmen zur Verhütung von Unfällen beim Anschlagen und beim Transport und Absetzen von Lasten. „Sicherheit im Rangierdienst“ schildert in einem Gespräch zwischen Meister und Rangierer Gefahr und sicherheitstechnisch einwandfreies Verhalten im Rangierdienst.

„Die unsichtbare Gefahr“ ist der Sauerstoff, „die unsichtbare Kraft“ die Elektrizität, „die unterschätzte Gefahr“ verlangt besondere Vorsorgemaßnahmen vom Gasschweißer.

An alle wendet sich die zum Tragen von Körperschuttmitteln aufrufende Tonbildschau „Von Kopf bis Fuß ... Sicherheit“ ebenso wie „jeder Schritt soll sicher sein“: Sturzunfälle, wie stolpern, ausrutschen, hängenbleiben, hin-



triebliche Verantwortung des einzelnen unterrichten oder durch Tonbildschau, wie „Zeit ist Leben“ und „Passiert bei uns nicht mehr“, zum Mitdenken für Neulinge und Betriebsfremde auffordern.

Allein im Lauf des Arbeitsjahres 1968 sind auf den Werken Union, Phoenix und Westfalenhütte bei

306 Vorführungen von Filmen und Tonbildschau

durch Arbeitssicherheit 7353 Belegschaftsmitglieder vor oder nach der Schicht im Betrieb „ins Kino“ gegangen, um sich in „gezieltem Einsatz“ und mit anschließendem „Unterrichtsgespräch“ leicht faßlich und unvergeßbar belehren zu lassen.

So wendet sich „Sichere Fahrt auf sicheren Wegen“ an die Gabelstaplerfahrer, die auch Bewegungen in der dritten Dimension, der Vertikalen, ausführen müssen. Für sie, für Kran-

einlaufen und abstürzen, können vermieden werden.

Auch „Ordnung macht das Leben leichter“ gehört zu den Tonbildschau, die als Eigentum der Arbeitssicherheit oder Leihgabe der Berufsgenossenschaft vorgeführt werden. Hier geht es nach dem Motto: „Tu's gleich, über- sieh die kleinen Dinge nicht, denk auch an das Wohl anderer“ dem Schlendrian und der Betriebsblindheit an den Kragen.

Wenn Betriebsabteilungen mit der Bitte um Vorführung von Filmen wie „Erste Hilfe“ oder „Pulse oft Life“ an Arbeitssicherheit herantreten, liefert der Wunsch nach bildlicher Darstellung der vielleicht im Kursus erlernten Verbandstechnik oder Erstversorgung, der Mund-zu-Mund-Beatmung oder der Herzmassage einen überzeugenden Beweis dafür, daß es richtig ist, zwecks gezielter Instruktion im Betrieb „ins Kino“ zu gehen.



Vielfach bewährt: Herr und Hund

Ein gutes Gespann sind Werkschutzmann Friedhelm Becker und der Werkschutzhund „Rolf“ nicht nur beim Streifengang auf dem Werksgelände: Schon mehrfach hat Friedhelm Becker Gasgefahren erkannt und dadurch Schaden verhindern können. „Rolf“, der Wachhund, hat „unter Schockwirkung“ defekte elektrische Leitungen aufgespürt und so einen Beitrag zur allgemeinen Sicherheit geleistet.

Während des Berichtsjahres 1968 ereigneten sich in den Hüttenwerken 23 Fußbrüche. Davon war einer durch Nichtbenutzung von vorhandenen Körperschuttmitteln entstanden.

REGELN für den Ernstfall

Krankheit und Tod kommen unangemeldet. Damit zu dem persönlichen Schmerz und der Trauer über den Tod des Ehemannes nicht auch noch finanzielle Sorgen treten, sind folgende Regeln zu beachten:

Vorsorgemaßnahmen

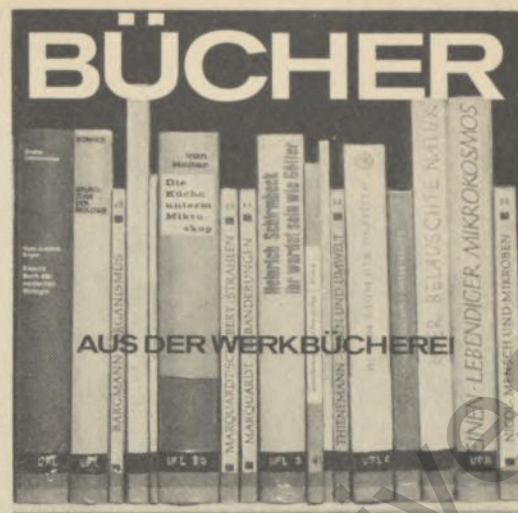
- > Der Ehemann sollte seine Ehefrau über Konten, Sparbücher, Versicherungen und anderes mehr unterrichten.
 - > Die entsprechenden Unterlagen, wie Familienbuch, Versicherungspolice, Sparbücher und die Aufrechnungsbescheinigungen der gesetzlichen Rentenversicherung, werden am zweckmäßigsten mit anderen Dokumenten an einer ganz bestimmten Stelle sicher aufbewahrt.
 - > Jeder Hüttenmann sollte einmal in Ruhe — am besten mit seiner Frau — seine Rentenversicherungsunterlagen auf ihre Vollständigkeit hin durchsehen. Fehlen Aufrechnungsbescheinigungen oder sonstige Unterlagen, so gibt ihm das für ihn zuständige Lohnbüro*, die Gehälterkasse oder seine Betriebskrankenkasse gerne Auskunft darüber, was zur Vervollständigung der Unterlagen getan werden muß.
- Fehlende Unterlagen führen zu vermeidbarer Sorge und vermeidbarem Kummer und verzögern die Bearbeitung des Rentenantrages und damit die Zubilligung der Rente oder stellen den Anspruch überhaupt in Frage.

Was ist nach Eintritt des Ernstfalles zu tun?

- > Tritt der Ernstfall ein, so stellt der Hausarzt oder der Krankenhausarzt eine Todesbescheinigung aus. Gegen Vorlage der Todesbescheinigung und des Familienbuches wird vom Standesamt für die Krankenkasse und für die gesetzliche Rentenversicherung je eine gebührenfreie Sterbeurkunde ausgestellt. Gegen Entrichtung einer Gebühr werden weitere Sterbeurkunden auf Wunsch ausgestellt (z. B. für eine Privatversicherung).

- > Der Krankenkasse ist die gebührenfreie Sterbeurkunde und die Bestattungskostenrechnung vorzulegen, damit das Sterbegeld ausgezahlt werden kann.
- > Unter Vorlage einer ebenfalls gebührenfreien Sterbeurkunde ist beim zuständigen Versicherungsamt die Hinterbliebenenrente zu beantragen.
- > Besteht kein Anspruch auf Hinterbliebenenrente, z. B. weil der Verstorbene nicht mindestens 60 Beitragsmonate in der gesetzlichen Rentenversicherung versichert war, muß innerhalb von 3 Wochen für die Hinterbliebenen die Weiterversicherung bei der Betriebskrankenkasse beantragt werden.
- > Bei Mitgliedschaft in der IG Metall besteht Anspruch auf ein Sterbegeld. Unter Vorlage des Mitgliedsbuches, das vom zuständigen Gewerkschaftsbüro auf den Hüttenwerken abgeholt werden kann, und der Sterbeurkunde, wird von der Ortsverwaltung der IG Metall, Dortmund, Ostwall 17–21, das Sterbegeld ausgezahlt.
- > Ein **tödlicher Betriebs- oder Wegeunfall** wird durch den zuständigen Betriebschef der Belegschaftsbetreuung gemeldet. Der Betriebschef und ein Vertreter der Belegschaftsbetreuung (Sozialberaterin) suchen die betroffene Familie auf, um ratend und helfend Beistand zu leisten.
- > Hilfreicher Rat wird jedem Belegschaftsmitglied und jedem Angehörigen eines Belegschaftsmitgliedes erteilt, wenn er für den Ernstfall von der Belegschaftsbetreuung erbeten wird.
- > Stirbt ein Kriegsbeschädigter oder ein Unfallrentner an seinem Rentenleiden, so muß von den Hinterbliebenen beim zuständigen Versorgungsamt oder bei der zuständigen Berufsgenossenschaft ebenfalls ein Rentenantrag gestellt werden.

* Rentenbüros für die drei Hüttenwerke im Verwaltungsgebäude Huckarder Straße, Ecke Alte Radstraße



Sieh dich um in der Natur

In der Ferienzeit und an Wochenenden wächst die Zahl der Menschen, die es genauer wissen möchten. „Was ist das“, fragen sie, wenn sie sich in der Natur bewegen. Praktische Begleiter sind uns dann die handlichen „**Kosmos Naturführer**“. — Strandbummler z. B. erhalten gute Auskunft im Bändchen „**Was find ich am Strande?**“

Sie finden in diesem Buch Bilder, Namen, Beschreibungen der Fische und Vögel, Muscheln und Schnecken, Seesterne, Seeigel, Quallen und typische Strandpflanzen, Tange und Algen. Eine übersichtliche Anordnung läßt jedermann die Tiere und Pflanzen rasch erkennen und mühelos bestimmen. — Aus der gleichen Reihe empfehlen wir: **Was fliegt denn da? — Pilze Mitteleuropas — Was blüht denn da? — Was finde ich in den Alpen? — Welcher Baum ist das? — Unsere Süßwasserfische — Welcher Schädling ist das? — Welches Unkraut ist das? — Welcher Schmetterling ist das? — Welcher Stern ist das?**

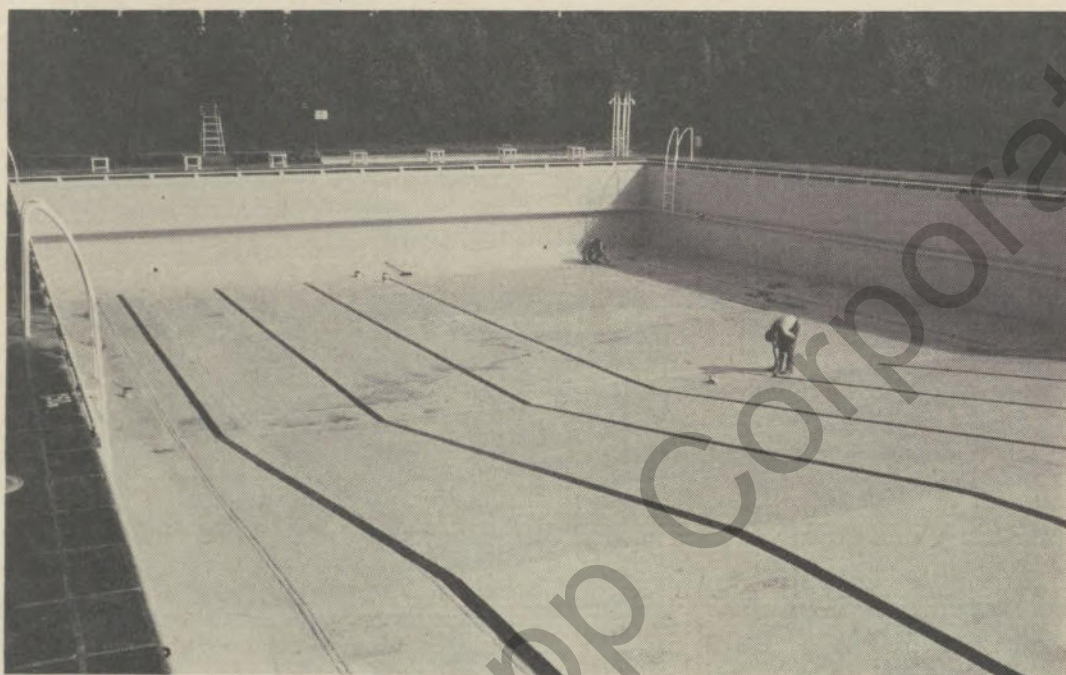
In unserer mechanisierten und automatisierten Zeit verliert der Mensch nur zu leicht die Verbindung mit der freien Natur. Da ist es erfreulich, zu wissen, daß in unserer engeren Heimat — bei Dülmen im Merfelder Bruch — ein Reservat von 200 ha besteht, in dem noch heute zwischen 140 bis 200 Wildpferde in Freiheit leben und besucht und beobachtet werden können. Echte Tierliebe eines Jägers und Hegers haben hier ein Naturdenkmal geschaffen, das in Europa seinesgleichen sucht und dessen Welt dem Leser durch das schöne Buch erschlossen wird:

„**Wildpferde in Dülmen**“. Pferde, wie sie wirklich leben, beobachtet in freier Wildbahn von Dr. Klaus Zeeb und fotografiert von Ursula Guttman.

Ein anderes Buch öffnet uns die Augen für die verborgenen Schönheiten der Natur, für ihre kleinen Wunder und Geheimnisse. Hans von Gaudecker hat in seinem Buch „**Wunder in Wald und Flur**“. — Streifzüge durchs grüne Revier“ sein ganzes Herz an die Tierwelt in der Natur verloren und macht sie uns als guter Erzähler auf seine Weise liebenswert.



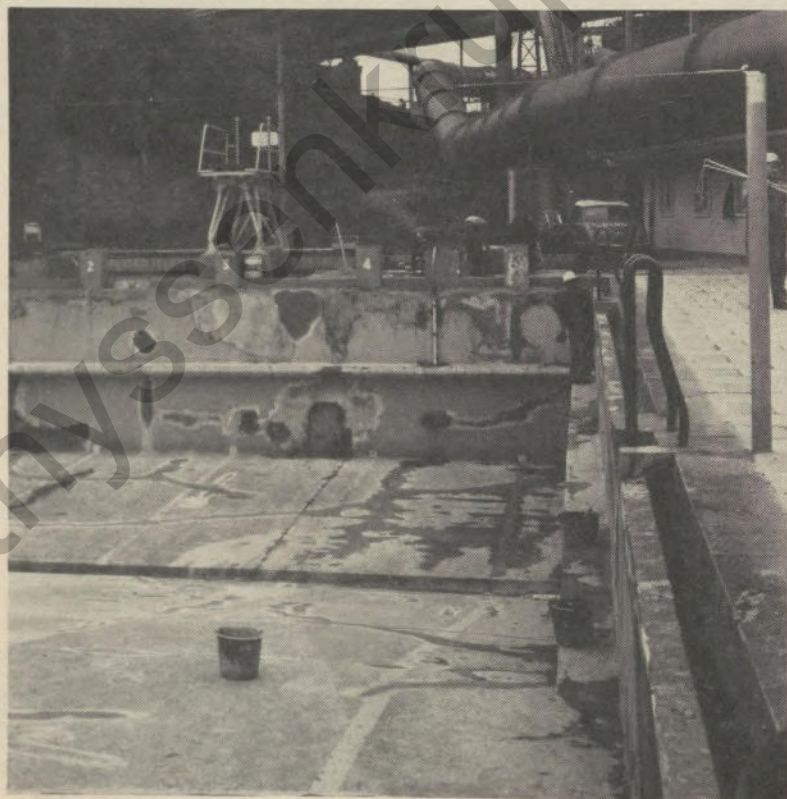
Unsere Rohstahlerzeugung in 1000 Tonnen



Links: Das Schwimmbad Stockheide, auf dessen Boden hier die Bahnen neu gezogen werden, wurde 1968 von 46368 Jugendlichen bis zu 16 Jahren und 19976 Erwachsenen (insgesamt 66344) aufgesucht.

Unten links: Das Schwimmbad Schallacker — hier zusammen mit der neuen 2000er Gichtgasleitung aufgenommen — wird einer Großreparatur wegen später als sonst eröffnet. Es zählte 1968 63699 Besucher (43415 Jugendliche bis zu 16 Jahren und 20284 Erwachsene. Dazu kamen 24578 kostenlose Benutzer (14763 Belegschaftsmitglieder, 5008 Hörder Schüler und 4807 Mitglieder von Vereinen).

Unten: Viel gärtnerischer Fleiß wird aufgewendet, um während der schönen Jahreszeit den Beeten in den Sport- und Erholungsanlagen der Westfalenhütte immer wieder ein neues Gesicht zu geben. 10000 neu gelegte Tulpenzwiebeln sorgten für prächtige Farbeffekte und standen bei vorherrschend kühler Witterung wochenlang in Blüte.

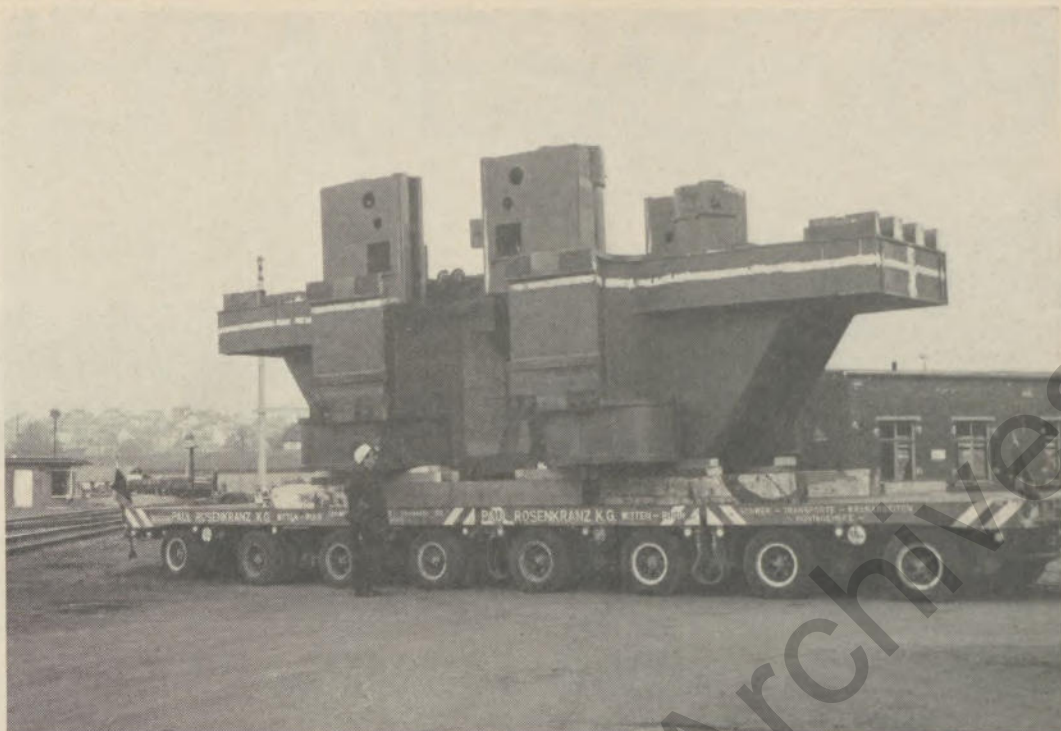


Auf einem Tieflader verläßt eine etwa 140 t schwere Fußplatte für eine Presse das Werksgelände Phoenix, wo sie in der Weiterverarbeitung komplett geschweißt und bearbeitet worden ist.

Pfingsten wurden die Notrufe auf den Hüttenwerken den Notrufen im öffentlichen Leben angeglichen:

Feuer 112

Unfall 110



Oben: Betriebsdirektor Dr. Karl-Heinz Hüser (NPA) entfachte das Feuer am Hochofen IV in Hörde, der damit in Betrieb ging, und über dessen Umbau in der Werkzeitung ausführlich berichtet worden war.

Mitte rechts: Die Hoesch AG Hüttenwerke haben dem Phoenix-Gymnasium in Dortmund-Hörde ein in Schrankform ausgeführtes „Periodensystem der Elemente“ zur Verfügung gestellt, das von dem naturwissenschaftlichen Fachlehrer dieser Schule, Herrn Oberstudienrat Dr. W. Kern, entworfen wurde. Dr. Kern (4. von links) bei einer Demonstration vor „seinem“ System im Kreise der Schüler mit Dr. K.-H. Koch (2. von rechts), der als 1. Vorsitzender des „Vereins zur Förderung des Phoenix-Gymnasiums e. V.“ den Wunsch der Schule an das Direktorium weitergeleitet hatte.

Rechts: Ein aufschlußreiches, zukunftsweisendes Referat über die derzeitige Lage der Hoesch AG, das Arbeitsdirektor Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG in einer Vertrauensleute-Versammlung des Werkes Union hielt, wurde mit lebhaftem Interesse aufgenommen.





Dortmund

Stadt der Hüttenwerke

Das Torhaus Brünninghausen, das hier den Eingang zur Hotelfachschule eher versperrt als öffnet, pflegt seinen wehrhaften Charakter der fast siebenhundertjährigen Ortstradition zuliebe. Einst hütete es eine Wasserburg, die ein Dietrich Nortkerke, seines Zeichens Droste im Amte Hörde, „um 1350 etwa 800 Meter östlich vom Dorf Brünninghausen“ baute. Als Nortkerke gestorben war, geriet mit ihm auch der Name „Nortkerkenhaus“ in Vergessenheit, und der Volksmund nannte die Wasserburg nach Johannes von Brunichusen, der immerhin fünfzig Jahre lang (1250–1300) vorher dort gesessen und seinem Anwesen zur urkundlichen Erwähnung 1290 verholfen hatte. Ob das Wasserschloß einmal der Familie Vos zu Bodenberge eignete, ob es als Hörder Burglehen der Grafen von der Mark, der Hof und die Ländereien hingegen als volmarsteinsches Lehen zu betrachten waren, ob 1462 in Verbindung mit einem Dietrich von Vittinghoff der Name „Nortkerke“ nochmals auftaucht und dann Generationen von Rombergs — alle Drostens rings im Lande — als Besitzer genannt werden, kriegsreiche Stürme sind jahrhundertlang mit solcher Gewalt über Haus und Hof dahingefahren, daß Klio, der Muse der Geschichte, manchmal die Hand mit dem getreulich schreibenden Griffel klamm wurde. Ganz verläßlich sind die Angaben erst wieder auf dem Wappen in einem freundlich geschwungenen Treppengiebel des Torturms, wo es heißt: „Diese Porte gebowet Anno 1681 hat der Herr Conrad Philipp zu Romberg.“

Wenn Herr von Romberg aus den Fenstern seines auf den Trümmern eines zerfallenen Baues aus den Jahren 1571/74 errichteten Schlosses auf die immer mehr zum Teich werdende Wassergrabenschutzanlage blickte, mag er sich gefragt haben, ob das Wasser darin nicht ebenso gut wäre wie im Brunnenkamp oder Kirbergskamp (jetzt Westfalenpark),

wo Anno 1667 ein Gesundbrunnen nach dem Muster von Pyrmont oder Lipp Springs entstehen sollte. Albrecht Brinkmanns „Dortmunder Heimatgeschichte“ zufolge wurde der „Quell eingezäunt, ein bequemer Wasserkasten zum Baden errichtet und dazu ein Brunnenhaus. Bademeister und Helfer waren schnell beschafft. Und nun wartete man auf den Strom der ‚Patienten‘, die das Geld zur Tilgung der Dortmunder Schuldenlast bringen sollten und dafür Gesundheit einhandeln würden“. Dafür, daß die Badegäste nicht gekommen waren, mußte man wenig später dem Schicksal noch dankbar sein, denn infolge unerklärlichen plötzlichen Versiegens der Quelle standen Wasserkasten und Brunnenhaus leer, und der Bademeister mitsamt Stab hatte seinen Hut genommen ...

Der Beginn des 19. Jahrhunderts wandelte des seligen Herrn Conrad Philipp von Romberg Besitztum in ein klassizistisches Herrenhaus, das 1927 als „Schloß Romberg“ von der Stadt Dortmund erworben und im zweiten Weltkrieg von Bomben zerstört wurde. Wer in nebliger Herbstnacht allein vorübergeht, kann dort mancher Erscheinung zu begegnen vermeinen, die in den verklingenden Schlag der Mitternachtsglocke haucht: „Tor und Turm — einst waren sie mein, mein, mein.“

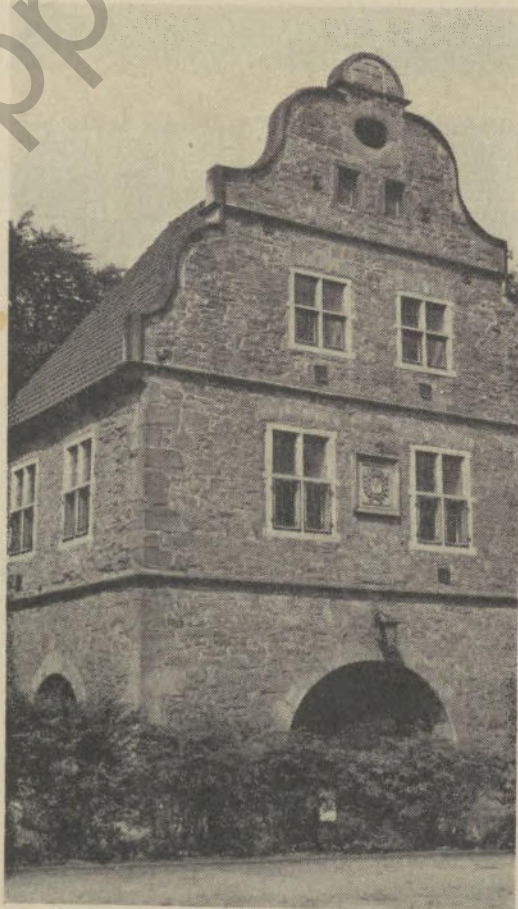
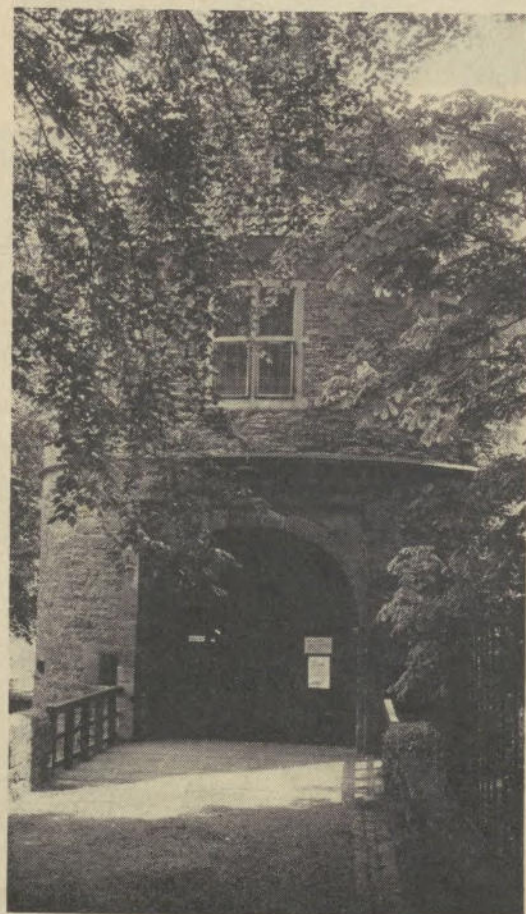


Bild oben: Dortmund von der Südseite, um 1840, Ausschnitt aus dem linken Flügelbild des Hochaltars der Propsteikirche von Derick Baegert. Dem Bildband von Rolf Fritz, „Dortmund, Bilder aus vier Jahrhunderten“, entnommen mit freundlicher Genehmigung des Autors und des Ardey Verlages



HANNOVER-MESSE '69

Über 600 000 Besucher – 20 v. H. mehr als im Vorjahr – hatten die Hannover-Messe gesehen, als sich am 4. Mai nach neuntägiger Dauer die Tore wieder schlossen. Die Zahl der ausländischen Besucher lag mit 56 000 sogar um 27 v. H. höher als 1968. An einem einzigen Tag zählte man 56 000 parkende Autos, und das war nur eine der absoluten Rekordzahlen. Der eigentliche Erfolg der diesjährigen internationalen Leistungsschau der Industrie aber spiegelt sich wohl am besten in der einhelligen Meinung der durchweg zufriedenen Aussteller wider: Es war die beste Messe seit Jahren.

Auf diesem unbestechlichen Prüfstand der Wirtschaft hatte Bundeswirtschaftsminister Professor Karl Schiller vor zwei Jahren – dem Jahr des konjunkturellen Übergangs und der gemeinsamen Anstrengungen von Politik und Wirtschaft – noch bei den Unternehmern um Vertrauen werben und ihnen Mut zusprechen müssen; im letzten Jahr konnte er mit Genugtuung auf einen gelungenen „Aufschwung nach Maß“ verweisen; jetzt bestätigten ihm die Sprecher der ausstellenden Industrien, daß seine damalige Prognose „Hannover '69 wird eine Messe der zielstrebigsten Höhenwanderung ohne Ermüdung“ eingetroffen sei.

Und wieder wagte der Minister, der auch diesmal die Industrieschau in der niedersächsischen Hauptstadt eröffnete, eine Prognose, als er sagte: „Hannover 1970 wird die Messe einer Plateauwanderung auf noch höherem, breiterem und sicherem Fundament werden.“ Wenn man das ökonomisch Erreichte gesellschaftspolitisch umsetze, werde ein weiterer Abschnitt auf dem Wege zu einer wirklich offenen Gesellschaft mündiger Wirtschaftsbürger auf einem stetigen Wachstumspfad erreicht.

Der Minister betonte aber auch, daß in der jetzigen Hochkonjunktur „die Stunde einer fortschrittlichen dynamischen Strukturpolitik geschlagen“ habe. Dabei dürfe staatliche Strukturpolitik nicht in „Planification en détail“ umschlagen, sie solle nur spezielle Daten setzen, um die Unternehmer zur weiteren Entfaltung der produktiven Kräfte in bestimmten Bereichen anzuregen.

Zur Preis- und Lohnsituation erklärte Professor Schiller, die tarifvertraglich ausgehandelten Lohnerhöhungen stellten keine Bedrohung der allgemeinen Stabilität dar.

Jetzt auch Zentrum der Forschung

Eine Messe ist aber nicht nur Wirtschaftsbarometer und Platz internationaler Begeg-

► Der Eingang unseres Messehauses an der Stahlstraße, das in diesem Jahr eine Übersicht über das gesamte Hoesch-Flachstahlprogramm enthielt



nungen, sie kann auch bestimmte zukunftsweisende Ideen von Unternehmern, Technikern, Kaufleuten und Wissenschaftlern zu Entschlüssen führen. So kam es in diesem Jahr in Hannover zu dem Entschluß einer großen Gruppe der deutschen Industrie, ein von der freien Wirtschaft getragenes „Industrie-Institut zur Erforschung technologischer Entwicklungslinien“ zu gründen. Schon vor Jahren war auf die Notwendigkeit zur Zusammenarbeit in Forschung und Entwicklung hingewiesen worden. Daß Hannover der Standort dieser „Denkfabrik“ wird, bestätigt die wachsende Bedeutung des Platzes als Kristallisationspunkt für technischen Fortschritt. Geistiger Hintergrund dazu sind die Universitäten Hannover und Braunschweig.

Fast 6000 Firmen vertreten

Auf mehr als 400 000 Quadratmetern Standfläche zeigten in diesem Jahr 5276 Aussteller aus 31 Nationen ihre Erzeugnisse, dazu waren weitere 665 Firmen vertreten. Aus der Bundesrepublik kamen 4228 Aussteller und 125 vertretene Unternehmen, dabei stellte Nordrhein-Westfalen mit 1239 Firmen den Löwenanteil. Es folgten Baden-Württemberg mit 981 und Bayern mit 619 Ausstellern.

Die Berliner Wirtschaft war mit 221 Firmen vertreten. Erneut wurde deutlich, daß die Industrie dieser Stadt, einem Zentrum der Elektroindustrie und des Maschinenbaus, als Hersteller moderner Anlagen und Einrichtungen einen beachtlichen Beitrag zum Ausbau der Fertigung in vielen Ländern leistet. Die Beteiligung aus der DDR hatte sich mit 53 Ausstellern und 20 vertretenen Unternehmen gegenüber dem Vorjahr verstärkt. In „sachlich-guter Atmosphäre“ kam es zu offenen Ost-West-Gesprächen und beiderseitig erfolgversprechenden Verhandlungen.

Mehr Gäste aus dreißig Nationen

Beachtlich zugenommen hatte die ausländische Beteiligung: aus dreißig Nationen kamen 1048 Aussteller und 540 zusätzliche Unternehmen; das waren insgesamt über hundert ausländische Firmen mehr als im Vorjahr. An der Spitze lag Frankreich mit



▲ Vor unserem Haus an der Westallee einige Beispiele der Weiterverarbeitung: im Bildausschnitt Achsen, Federn und Fässer

◀ In der großen Halle des Hauses an der Westallee vor dem Turm aus Fässern, Federn und Radkränzen, dahinter ein Kugelsesselsegment und ein Kesselboden. Die Wand rechts davon enthielt Gesenkschmiedestücke, Drahterzeugnisse und Blattfedern

200 Firmen und 69 zusätzlich vertretenen Unternehmen. Es folgten Großbritannien mit 177, Italien mit 145, Österreich mit 119 und die Schweiz mit 170 Firmen. Die Aussteller aus den EFTA-Ländern führten mit 456 Ausstellern und 181 vertretenen Firmen; aus den EWG-Mitgliedsländern (ohne BRD) kamen 426 Aussteller und 130 vertretene Firmen. Merklich zugenommen hatte die Beteiligung aus Übersee mit 316 Firmen. Gleiches gilt für die osteuropäischen Länder, aus denen 64 Firmen vertreten waren gegenüber 56 im Vorjahr.

Hoesch-Programm an acht Stellen

Das „Schaufenster der Welt“ machte auch in diesem Jahr wieder mit dem vielseitigen Erzeugnisprogramm der Hoesch-Gruppe bekannt. In unseren beiden Messehäusern an der Stahlstraße und an der Westallee, auf vier Ständen in drei Messehallen und auf zwei Plätzen im Freigelände begegnete man den Stahlerzeugnissen unserer Werke und Gesellschaften.

Im Messehaus an der Stahlstraße war wieder der große Mittelraum freigelassen für Informationsgespräche. An den beiden hohen Seitenwänden standen sich Muster aus dem gesamten Flachstahlprogramm gegenüber. Die Möglichkeiten der Oberflächenveredelung von Bandstahl waren in großflächigen Bändern demonstriert. Neben dem Grau der kalt oder warm gewalzten Bänder leuchteten die Farben des Platal, dem kunststoffbeschichteten, kaltgewalzten Breitband für Innen- und Außenwände am Bau. Materialproben, Fotos und ein Film zeigten die Herstellung und die Verwendung der längs- und spiralgeschweißten Stahlrohre von 10

bis 2500 Millimetern Durchmesser in allen Ausführungen und für die verschiedensten Zwecke.

Unter dem Titel „Nutzen nach Maß“ war in einer angegliederten Halle eine Profilschau aufgebaut. Sie umfaßte alle Standardprofile bis zu Spezialprofilen mit den komplizierten Querschnitten. Herstellung und Anwendung rollten auch hier in Filmen vor dem Besucher ab. Zur Ergänzung aller optischen Informationsmittel standen Fachberater der entsprechenden Werke jederzeit für Beratungen zur Verfügung.

Unser Haus an der Westallee vermittelte ein Bild von der vielschichtigen Hoesch-Stahlverarbeitung. Auf dem Vorplatz standen vor der ISOWAND, dem wärmedämmenden Bauelement aus Stahl/Kunststoff/Stahl, eine Diesellokomotive von Orenstein-Koppel und das Transportfahrzeug mit dem hydraulischen Aufgleisgerät der Hoesch-Maschinenfabrik Deutschland. Ein weiterer Blickfang war ein 25 000 Kilogramm schwerer Schiffsanker, und zwischen diesen „Schwerge- wichten“ verteilten sich Achsen, Federungs- elemente, Strecken-Ausbauteile für den

Bergbau und farbenfroh gestrichene Fässer. Ein Turm aus Fässern, Bier-Kegs aus Edelstahl, ragte auch im Innern der Halle auf. Sein silbriger Glanz hob sich ab von dem großflächigen Kugelsesselsegment und dem roten Korbbogenboden aus Stahl. Gesenkschmiedestücke und Drahtseile hingen auf Tafeln an der langen Rückwand, auf Podesten lagen Federn, Drehkränze und Drahterzeugnisse. Fotos gaben auch hier Beispiele von der Herstellung wie von den Verwendungsmöglichkeiten der Produkte.

Vier Stände in drei Hallen

In unserem rekonstruierten Rundgang nun ein Blick auf die Stände innerhalb der Fachgruppen in drei Hallen.

In der Halle 4 hatte das Werk Federstahl Kassel der Hohenlimburger Walzwerke den Stand und den Beratungsraum ganz aus Selbstbauprofilen aufgebaut. Vor den Beispielen der vielseitigen Verwendungsmöglichkeiten für Lager- und Betriebseinrichtungen stand ein Hochraumregal mit dem SIEBAU-Regalbedienungsgerät.

► Nach der Eröffnung machte Bundeswirtschaftsminister Prof. Schiller den ersten Rundgang über das Messegelände. Auf unserem Bilde vor dem Hoesch-Messehaus an der Stahlstraße links von ihm der Finanzminister des Landes Niedersachsen Alfred Kubel und der russische Botschafter in der Bundesrepublik Zarakpin



▼ Vorstandsmitglied Gerhard Elkmann (Mitte links), der auf der Hauptversammlung in den Ruhestand trat, bei einem Gang durch unser Messehaus an der Stahlstraße mit russischen Gästen: rechts von ihm Außenhandelsminister Patolitschew und Botschafter Zarakpin



Die Halle 15 enthielt den Stand der Hüttenwerke Siegerland. Unter dem Titel „Bauen mit Stahl“ sah man Beispiele der Verwendung von Hoesch-Bauteilen und Blechkonstruktionen sowie bandverzinktem Feinblech aus dem breiten Angebot der Walzwerke Siegerland. Besonderes Interesse verdiente dabei die ISOWAND, das wärmedämmende Sandwich-Bauelement aus Stahl und Kunststoff für Innen- und Außenwände. In derselben Halle betrat der Besucher ausgebaute Dachräume, in denen die BLEFA GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik, Kreuztal bei Siegen, den Einbau ihrer Fenster demonstrierte. Jeder Interessierte konnte die leichte Bedienung der Ausstellfenster erproben.

In der Halle 20 schließlich zeigte die Trierer Walzwerk AG, Wuppertal-Langerfeld, auf einem farbenfreudigen Stand das umfangreiche Angebot an kunststoffbeschichtetem Stahlblech und oberflächenveredelten Bändern und Blechen für die Anwendung überall dort, wo der Korrosionsschutz eine Rolle spielt: PLATAL, PLADUR, ZINCAL und das Hoesch-Verbundblech zur Schall- und Schwingungsdämpfung.

Zweimal auf dem Freigelände

An der Münchener Straße war der Stand der Schmiedag AG wieder ständig umlagert. Vor dem Bungalow demonstrierten die bewährten und weiterentwickelten Erdbaumaschinen auf Raupen und Rädern ihre Kraft und Wendigkeit. Das Angebot umfaßte Baumaschinen von der Kleinraupe über Vielzweck-Kombinationsgeräte bis zum allradgetriebenen geländegängigen Schürflader.

Die Rothe Erde-Schmiedag AG, Dortmund, führte auf dem zweiten Stand im Freigelände an der Hamburger Straße die verschiedenen Typen des Herkules-Credé-Staplers vor, der mit seiner Robustheit, Kraft und Beweglichkeit die Lösung innerbetrieblicher Transportprobleme erleichtert. Rundfunk- und Fernsehreporter ließen es sich nicht entgehen, eine junge Koreanerin zu interviewen, die hier die leichte Bedienung der schweren Stapler vorführte.

Unser kurzer Rückblick konnte natürlich nicht alle ausgestellten Beispiele aus der Produktion unserer Werke und Gesellschaften erfassen. Die zahllosen Besucher der Hoesch-Messehäuser und -Stände werden auch kaum alle Einzelheiten der verschiedenen Fachgruppen haben sehen können. Wo sie sich aber besonders interessierten, da konnten sie sich in Gesprächen mit unseren Mitarbeitern über das Hoesch-Angebot eingehend informieren. In den überall einladenden Beratungsräumen zeigte sich dabei, daß eine solche Mammutschau nicht nur internationaler Treffpunkt ist, sondern auch Gelegenheit gibt, schon bestehende Geschäftsverbindungen zu vertiefen und neue Kontakte zu finden.



1



2



3

1 Halle 4: der Stand des Werkes Federstahl Kassel der Hohenlimburger Walzwerke mit Regalen aus Selbstbauprofilen

2 Halle 15: die ISOWAND, das wärmedämmende Bauelement auf dem Stand der Hüttenwerke Siegerland unter dem Titel „Bauen mit Stahl“

3 Halle 15: Fensterkonstruktionen an ausgebauten Dachräumen auf dem Stand der BLEFA GmbH Blechverarbeitung und Fassfabrik, Kreuztal bei Siegen

4 Auf dem Freigelände hatte die Schmiedag AG wieder zwei Stände. An der Hamburger Straße zeigten die Herkules-Credé-Stapler ihre Kraft (unser Bild), und an der Münchener Straße gruben sich die Erdbaumaschinen vor dem Bungalow in den Boden

5 Halle 20: der Stand der Trierer Walzwerk AG, Wuppertal-Langerfeld, mit dem Angebot an kunststoffbeschichtetem Stahlblech und oberflächenveredelten Bändern und Blechen



4



5

Ludwig Rosenberg übergab den DGB-Vorsitz an Heinz Oskar Vetter

Auf dem 8. ordentlichen Bundeskongreß des Deutschen Gewerkschaftsbundes vom 18. bis 23. Mai in München stand eine Wahl im Mittelpunkt aller Beratungen und Beschlüsse: die Wahl des Nachfolgers für Ludwig Rosenberg, der seit 1962 das verantwortungsvolle Amt des Vorsitzenden geführt hatte und es mit Erreichen des 65. Lebensjahres abgab. Mit ihm trat ein Mann ab, der nach dem Kriege mit dazu beitrug, dem heutigen Deutschland wieder zu Ansehen und Vertrauen in der Welt zu verhelfen.

20 Jahre DGB umfassen auch 20 Jahre erfolgreiches Wirken Ludwig Rosenbergs, denn er gehörte schon bei der Gründung 1949 dem geschäftsführenden Vorstand an. In München, wo der Weg dieser gewerkschaftlichen Dachorganisation begann, zog Ludwig Rosenberg jetzt Bilanz:

„In diesen zwanzig Jahren hat es niemanden in diesem Lande und in diesem Volke gegeben, der sich rühmen könnte, mehr als die deutschen Gewerkschaften für die Freiheit, die Demokratie, die Sicherheit und den Bestand dieser Bundesrepublik getan zu haben. Das ist nicht maßlose Übertreibung und überheblicher Hochmut – das ist die Feststellung einer geschichtlichen Wahrheit, auf die wir mit Recht stolz sein dürfen. Was wir in diesen 20 Jahren getan und erreicht haben, kam und kommt nicht nur den Arbeitern, Angestellten und Beamten zugute, ist nicht nur engstirnige Interessenvertretung. Alles, was wir in diesen zwei

Jahrzehnten schufen, diente und dient der Herstellung jener Voraussetzungen, ohne die eine freie demokratische Gesellschaft, eine fortschrittliche Wirtschaft und eine moderne menschwürdige Staats- und Lebensform undenkbar sind. Das ist nicht selbstbezogene Interessenpolitik – das ist verantwortungsvolles Handeln im Dienste der Gemeinschaft.

Wir haben in dieser großen Bewegung in wahrhaft erstaunlicher Weise die Toleranz und das gegenseitige Verstehen zum Grundprinzip unserer Arbeit und unseres Lebens gemacht und über Parteien und Weltanschauungen hinweg die Gemeinschaft demokratischer, freiheitlicher und in Freundschaft verbundener Männer und Frauen geschaffen, die sich – ganz gleich von welcher Weltanschauung her – dem Recht, der Freiheit und der Menschenwürde verpflichtet fühlen.“

Nur Leistungen zählen

In der Stunde der Erinnerung, so fuhr er fort, sei es um der geschichtlichen Wahrheit willen notwendig, dem deutschen Volk zu sagen, was es dieser verantwortungsbewußten und dem Ganzen sich verpflichtet fühlenden größten Organisation der Bundesrepublik verdankt. Bei dieser Zusammenfassung der wichtigsten Erfolge und Fortschritte, ohne die wir uns unsere heutige Gesellschaft und Umwelt nicht mehr vorstellen können, sagte er unter anderem:

„Es waren die deutschen Gewerkschaften, die nach 1945 die ersten Türen öffneten zu einer uns feindlich gesinnten Welt. Als es noch keine Bundesrepublik gab, da waren wir es, die unermüdlich für das andere, das bessere Deutschland im Ausland auftraten und manchen schweren und verständlichen Widerstand zu überwinden suchten. Als die Demontagen die letzten Reste unserer zerschlagenen Industrie sinnlos zu zerstören drohten, waren wir es, die mehr als andere, auf die man nicht zu hören bereit war, bei unseren Freunden und Gegnern im Ausland gegen den Widersinn dieser Maßnahmen mit nicht geringem Erfolg angingen.

Nach Überwindung der größten Aufbauschwierigkeiten waren wir darum bemüht, den Millionen der Arbeitnehmer und ihrer Familien ihren Anteil an dem gemeinsamen Geschaffenen zu sichern. Daß die Einkommen der Arbeitnehmer sich in der Zeit von 1950 bis jetzt verdoppelt haben, daß der gesamte Lebensstandard der Mehrheit des Volkes sich unzweifelhaft und bedeutend gehoben hat, kann gewiß nicht die Folge des Drängens jener sein, die bei jeder unserer Forderungen uns bezichtigten, die Wirtschaft zu ruinieren und die Existenz der Unternehmen zu gefährden. Der freie Samstag als eine der größten sozialen Fortschritte für unser ganzes Volk wäre niemals Wirklichkeit geworden ohne den DGB.

Daß Strukturwandlungen und Rationalisierungsmaßnahmen ohne die furchtbaren sozialen Folgen und oft genug zum Aufruhr führenden Auseinandersetzungen, wie sie in vielen anderen Ländern beobachtet wurden, bei uns mit relativ geringen sozialen Spannungen durchgeführt wurden und werden, ist gewiß nicht dem Zufall zu verdanken, sondern unzweifelhaft dem zielstrebigem und rechtzeitigen Handeln des DGB und der Gewerkschaften. Das große Gebiet der sozialen Sicherheit ist ein untrügbarer Beweis unserer Arbeit und unserer Erfolge.

Die Mitbestimmung, eine der gesellschafts-



► Ludwig Rosenberg (rechts) wünscht seinem eben gewählten Nachfolger Heinz Oskar Vetter Glück und Erfolg in dem nicht immer leichten Amt

politisch für unsere freiheitliche Ordnung lebensnotwendige Aufgabe, wird leidenschaftlich von jenen bekämpft, die an der Erhaltung dieser freiheitlichen Grundordnung besonders interessiert sein sollten. Wären wir nicht so beharrlich und unnachgiebig, wären wir nicht so zäh und unbeirrt in der Verfolgung dieses Zieles, die Diskussion wäre nicht einmal wirklich eröffnet und diese gesellschaftspolitisch entscheidende Frage nicht einmal gestellt worden."

Die Gesellschaft von morgen

Die kommenden Jahrzehnte, so sagte Ludwig Rosenberg in seinem Blick in die Zukunft, verlangten den Willen und das Bekenntnis, die Auseinandersetzungen über den besten Weg des Fortschritts zu führen in einer Gesellschaft, die sich ebenso leidenschaftlich und uneingeschränkt zum gesellschaftlichen Fortschritt bekennt wie sie den technischen Fortschritt bejaht.

„Die großen Aufgaben technisch zu lösen ist offenbar leichter, als mit ihnen gesellschaftspolitisch fertig zu werden. Wunderwerke der Technik zu schaffen ist leichter, als eine Gesellschaft zu schaffen, die mit diesen Dingen mehr anfangen kann als materielle Güter anzuhäufen.

Wenn es nicht gelingt, gemeinsam die Grundlagen für diese Aufgabe rechtzeitig zu schaffen, werden die Zaubelerhlinge zu spät und ohnmächtig erkennen, was unwiederbringlich verloren ging. Nur so ist auch die freiheitliche Struktur unserer Wirtschaft als materielle Grundlage unserer freiheitlichen Ordnung zu erhalten. Nur so ist zu verstehen, wenn wir die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in der Wirtschaft als einen der Wege zur Wahrung und Sicherung menschlicher Grundwerte und demokratischer Lebensform fordern.

Einer Gesellschaft, die nicht nur fachgebildet, sondern politisch fähig ist, die Probleme unserer Zeit zu erkennen und rechtzeitig die Aufgaben zu meistern, die aus technischen Veränderungen gesellschaftspolitisch notwendig werden. Da kommt es nicht nur auf Fachwissen an, sondern auf die Befähigung, die man erwirbt, um als Bürger einer freien Gesellschaft in Staat und Wirtschaft mitbestimmen und mitverantworten zu können.

Da wird politische und wirtschaftspolitische Erziehung ebenso wichtig wie die Ausbildung zum Fachmann, der der Gesellschaft und ihren Aufgaben nur dann sinnvoll dienen kann, wenn er das Warum, Wohin und Weshalb begreift."

Hort demokratischen Handelns

Ludwig Rosenberg schloß mit einem Appell zu gemeinsamer Arbeit in einer lebendigen Demokratie:

„Am Ende dieser zwanzig Jahre des Bestehens des Deutschen Gewerkschaftsbundes stellt sich uns erneut die Aufgabe, die am Anfang dieser zwanzig Jahre uns und unsere Freunde bewegte: diese Bundesrepublik Deutschland zum wahren Hort demokratischen Denkens und Handelns nach innen und außen zu machen, ihr die innere Kraft und die Stärke zu geben, die allein Garant der Freiheit und der Menschenwürde



ist, und sie so einzurichten, daß sie in der zerrissenen Welt ihre Aufgabe als Partner und Freund aller freien Menschen erfüllen kann.

Wer die Grundwerte der Freiheit, der Menschenwürde und der demokratischen Lebensform in diesem Staat, in dieser Wirtschaft und in dieser Gesellschaft sichern,

festigen, erhalten und erweitern will – wer will, daß wir in der Zukunft in Freiheit und Selbstbestimmung bestehen – der muß mit Entschlossenheit und Mut, mit Vertrauen und dem unerschütterlichen Glauben an den Sieg der Vernunft und des Fortschritts und ohne Furcht vor Tabus an die Arbeit gehen – heute, morgen und jeden Tag."

Heinz Oskar Vetter: Sozialer Fortschritt bleibt höchste Aufgabe

In seiner ersten Rede als Vorsitzender des Deutschen Gewerkschaftsbundes ging Heinz Oskar Vetter auf die schon vor dem Kongreß geforderte organisatorische Reform des DGB ein und stellte abschließend fest, daß auch bei grundsätzlicher Unterstützung jeder Beweglichkeit eine ziel-sichere und langfristig angelegte Gewerkschaftspolitik – wie zu allen Zeiten der Arbeiterbewegung – wichtiger bleibe. In diesem Sinne legte er die Schwerpunkte der gemeinsamen Arbeit in den nächsten Jahren dar und sagte:

„Wenn wir von unseren gesellschaftspolitischen Vorstellungen, Zielen und Forderungen sprechen, dann erinnern wir uns geradezu zwangsläufig daran, daß heute vor 20 Jahren das Grundgesetz unserer Bundesrepublik in Kraft getreten ist. Wenn dort steht, die Bundesrepublik Deutschland ist ein demokratischer und sozialer Bundesstaat, in dem alle staatliche Gewalt die Unantastbarkeit der Menschenwürde zu achten und zu schützen hat; wenn dort steht, daß unsere verfassungsmäßige Ordnung den Grundsätzen eines republikanischen, demokratischen und sozialen Rechtsstaates entsprechen muß, dann ist es immerwährend unsere Pflicht, die Frage nach Verfassungsauftrag und Verfassungswirklichkeit zu stellen und zu beantworten."

Grundsätze und Nahziele

Heinz O. Vetter zeigte sodann die sechs wesentlichsten Kriterien für die Erfüllung unseres Grundgesetzes auf und sagte: „Wir sind bei unseren Zielsetzungen nicht blind gegen die berechtigten Forderungen anderer gesellschaftlichen Gruppen. Aber uns geht es um die Menschen, die uns ihr wirtschaftliches und gesellschaftliches Schicksal anvertraut haben. In ihrem Namen, im Namen der 6½ Millionen organisierter Arbeitnehmer, fordern wir kraft unseres Verfassungsanspruches von diesem Staat, von dieser Gesellschaft die Mitbestimmung der Arbeitnehmer in Betrieb und Wirtschaft!

Eine andere, gesellschaftspolitisch nicht unwichtigere Bedingung ist die gerechte Umverteilung der Vermögen, die Beteiligung der Arbeitnehmer an der Vermögensbildung. Wir verstehen darunter nicht nur gerechte Löhne und Gehälter, sondern einen gerechten Anteil am Volkseinkommen, den Abbau der Steuerprivilegien und nicht zuletzt die Förderung der Ersparnisbildung bei den unteren und mittleren Einkommensgruppen. Wir haben noch keineswegs die volle Gleichberechtigung von Mann und Frau, weder im Arbeitsleben noch in der Gesellschaft. Noch gibt es in unserem Bildungswesen keine Chancengleichheit für alle, von

Beruf und Berufsausbildung ganz abgesehen."

Bewegliche Sozialpolitik

„Die Arbeit dieses Kongresses“, so führte Heinz Vetter weiter aus, „demonstriert, daß die Sozialpolitik für uns nach wie vor ein Mittel ist, die Gesellschaftsstruktur zu verändern. Dabei tauchen natürlich ständig neue Fragen und Aufgaben auf, vor die uns der schnelle wirtschaftliche Strukturwandel stellt.“

Wenn wir im Bereich der Geldleistungen noch längst nicht zufriedengestellt sind, müssen wir uns darüber hinaus fragen, ob wir dem Bereich der sozialpolitischen Sachleistungen bei den öffentlichen Gemeinschaftsaufgaben, vom Kindergarten über die Schule bis zum Altersheim und Krankenhaus, in der Vergangenheit ausreichende Beachtung geschenkt haben.

Mängel liegen nicht nur im öffentlichen Gesundheitsdienst. Wir müssen noch einen Schritt weitergehen und uns fragen, ob die freie ärztliche Praxis den Anforderungen unserer Zeit gerecht wird.

Mit der Rentenreform haben wir die Rehabilitation vor die Rentengewährung gestellt. Heute muß es uns darum gehen, die Rentenversicherung noch eine Stufe früher einzuschalten, und auch hier durch Vorsorgeuntersuchungen, Vorsorgekuren und Frühheilverfahren eine aktive Gesundheitspolitik zu betreiben.

Im Strukturwandel

Eine genauso wichtige Zukunftsaufgabe ist der Aufbau eines arbeits- und sozialrechtlichen Schutzsystems gegen die Folgen der Rationalisierung, Automation und des wirtschaftlichen Strukturwandels. Das gilt ganz besonders für die älteren Arbeitnehmer, die sich in der Vergangenheit den Dank für langjährige Beschäftigung beim gleichen Arbeitgeber auf dem Arbeitsamt holen konnten und oft allein schon wegen ihres Alters keinen Arbeitsplatz mehr fanden. Einzelne Gewerkschaften haben mit ihren Rationalisierungsschutzabkommen schon erhebliche Fortschritte erzielt. Die Probleme sind aber für alle Arbeitnehmer gleich, und darum müssen wir sie gemeinsam anpacken und lösen.

Auch dieser Kongreß hat wieder gezeigt, daß die Forderung nach einer Herabsetzung der Altersgrenze und nach einer variablen Altersgrenze, die es dem Arbeitnehmer ermöglicht, vom 60. Lebensjahr ab zwischen Rentenbezug und Weiterbeschäftigung zu wählen, von den Arbeitnehmern als vorbildlich angesehen wird.

Wir haben uns in der Vergangenheit nicht um unsere finanzielle Mitverantwortung für die Sozialleistungen herumgedrückt. Genauso gefährlich wie die Argumentation mit der Belastungsgrenze für die sozialen Leistungen ist auch die stärkere Einordnung, um nicht zu sagen Unterordnung der Sozialpolitik unter die Finanzpolitik. Wir müssen bei der mittelfristigen Finanzplanung von vornherein mitzureden haben.

Weder in der Sozialpolitik noch in der Tarifpolitik werden wir uns einschüchtern lassen. Wir werden konkrete Eigenvorstellungen entwickeln, und wir werden auch im Bereich der Sozialpolitik die gesellschaftlichen Konfliktsituationen und Gegensätze deutlich machen, denn nur dadurch kann der soziale Fortschritt in der Bundesrepublik vorangetrieben werden."

25 Jahre Lehrwerkstatt

25 Jahre sind vergangen, seit die Werksleitung der damaligen Hohenlimburger Walzwerke AG sich entschloß, die Ausbildung der Lehrlinge der einzelnen Betriebe in einer Lehrwerkstatt zusammenzufassen. Auf einem Luftschutzbunker im Werk Oege entstand im Kriegsjahr 1944 die erste zentrale Lehrwerkstatt, in die 17 Lehrlinge und 2 Ausbilder einzogen. Nach zweimaligen Erweiterungen haben bis heute 650 Lehrlinge und 52 Praktikanten hier eine gute Berufsausbildung erhalten, wie die erfolgreichen Abschlußprüfungen beweisen.

Damals wie heute sind die Gründe für die Einrichtung einer Lehrwerkstatt die gleichen. Ingenieur Artur Richter, der heutige Leiter der Werkstatt, faßt sie in zwei Hauptargumenten zusammen:

„1. Der schnelle Wandel in unserer technisierten Welt erfordert eine Ausbildung, die den zukünftigen Facharbeiter in den Stand versetzen muß, jederzeit nach kürzester Einarbeitung eine entsprechende neue Berufstätigkeit ausüben zu können. Er muß demnach so ausgebildet sein, daß er auf verschiedenen Arbeitsplätzen tätig werden kann. Das verlangt eine breit angelegte, systematische Grundausbildung in seinem gewählten Beruf.“

Diese fachlich und pädagogisch fundierte Grundausbildung läßt sich nur erreichen mit geschultem Lehrpersonal, das vor allem die Vierstufen-Methode der betrieblichen Unterweisung beherrschen muß.

Als selbstverständlich ist vorauszusetzen, daß gutes Werkzeug und eine neuzeitliche Werkstatteinrichtung vorhanden sind.

2. Die Maschinen und Anlagen im Industriebetrieb werden zunehmend komplizierter. Um dem Lehrling die technischen Vorgänge und Zusammenhänge veranschaulichen zu können, sind entsprechende Lehrmittel und Modelle notwendig. So

müssen zum Beispiel elektrische und hydraulische Anlagen vorhanden sein, die ein systematisches Üben und Fehlersuchen ermöglichen.

Eine so intensive Schulung im Betrieb würde den Produktionsablauf erheblich stören und ist daher nur in der Lehrwerkstatt möglich."

Fachkräfte selbst herangebildet

Unter diesen Gesichtspunkten faßte man 1944 den Entschluß, im Werk Oege eine Lehrwerkstatt zu errichten. Schlossermeister Paul Pfeil vom Instandhaltungsbetrieb des Federnwerkes zog mit 17 Lehrlingen und 2 Ausbildern in die neuen Räume ein.

Die seither eingestellten Lehrlinge beginnen ihre Ausbildung in der Lehrwerkstatt mit der Grundausbildung nach System. Von hier aus werden sie dann zur weiteren Fachausbildung im Laufe der Lehrzeit in die Instandhaltungsbetriebe der verschiedenen Produktionsbetriebe versetzt.

Im Jahre 1950 waren bereits dreißig Lehrlinge in der Ausbildung. Als Leiter stellte man nun einen Ingenieur ein. Durch die einsetzende Vollbeschäftigung in der Wirtschaft wurde es immer aussichtsloser, Fachkräfte auf dem freien Arbeitsmarkt zu bekommen, so daß diese Fachkräfte fast nur noch über die Lehrlingsausbildung herangebildet werden konnten.

Zweimal erweitert

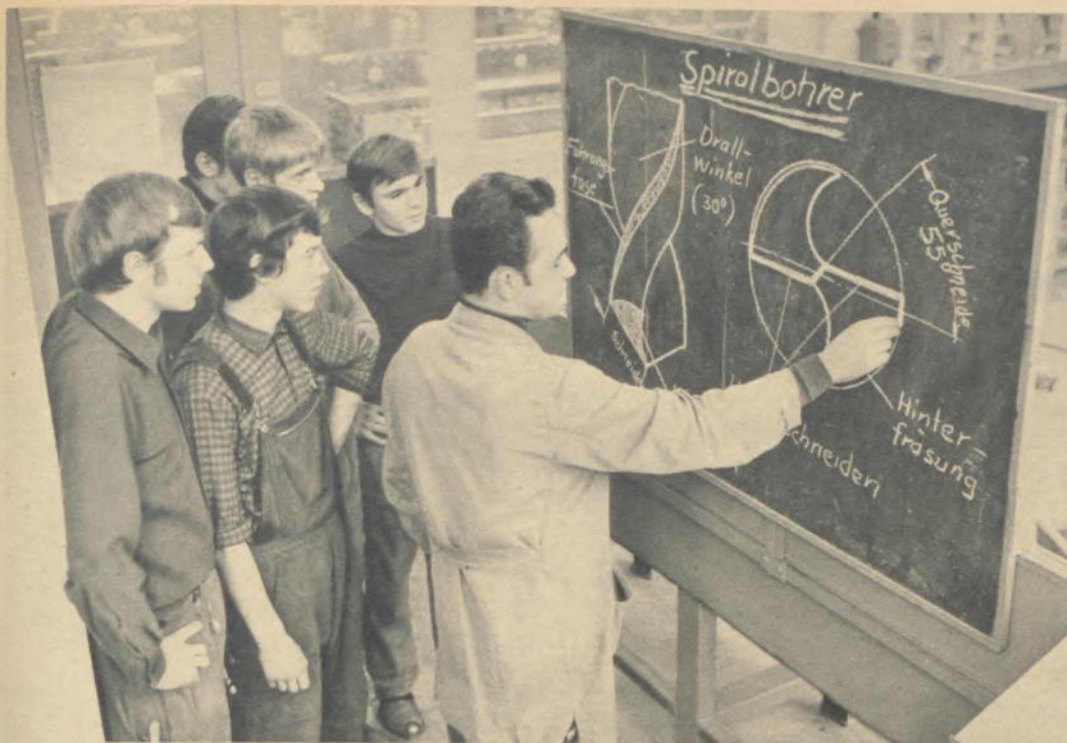
1953 mußte die Lehrwerkstatt durch Anbauten erweitert werden. In einer kleinen Feierstunde am 4. November 1953 konnten die erweiterten Räume ihrer Bestimmung übergeben werden.

Bereits neun Jahre später war die Lehrwerkstatt für die inzwischen 130 Lehrlinge wieder zu klein. Da kam es zum Entschluß, die Lehrwerkstatt in einem bisher für Lagerzwecke benutzten Gebäude des Werksteiles Letmathe unterzubringen.

Durch zweckmäßige Einbauten in das ehemalige Fabrikgebäude entstand dann hier



Die drei bisherigen Leiter der Lehrwerkstatt: Schlossermeister Paul Pfeil, Ingenieur Karl-Heinz Hackenberg und Ingenieur Artur Richter



eine großzügige und weiträumig geplante Lehrwerkstatt, die auch für spätere Erweiterungen genügend Spielraum ließ. Am 7. Dezember 1963 fanden sich Werksleitung, Betriebsvertretung, Ausbilder und Lehrlinge zur Einweihung der neuen Ausbildungsstätte zusammen. Im Jubiläumsjahr 1969 haben bereits 180 bis 200 Lehrlinge dort ihre zentrale Ausbildungsstätte.

Gute Abschlußprüfungen

In den zurückliegenden 25 Jahren haben 650 Lehrlinge und 52 Praktikanten eine gute Lehrausbildung erhalten. Wie zielstrebig die Ausbildung war, spiegelt sich in der Zahl der erfolgreichen Abschlußprüfungen bei der Industrie- und Handelskammer wider:

Von den Lehrlingen bestanden stets mehr als 92 v. H. die Abschlußprüfung, während der Durchschnitt im dortigen Bezirk, also im Bereich der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer Hagen, bei 75 bis 80 v. H. liegt.

Nach diesem Rückblick auf Entstehung und Entwicklung der Lehrwerkstatt ist ein Wort über die gegenwärtige Situation angebracht. Das sich heute ergebende Bild zeichnet wieder der jetzige Betriebsleiter Ingenieur Artur Richter. Im abschließenden Absatz geht er außerdem auf die Ausbildung der Ausbilder ein.

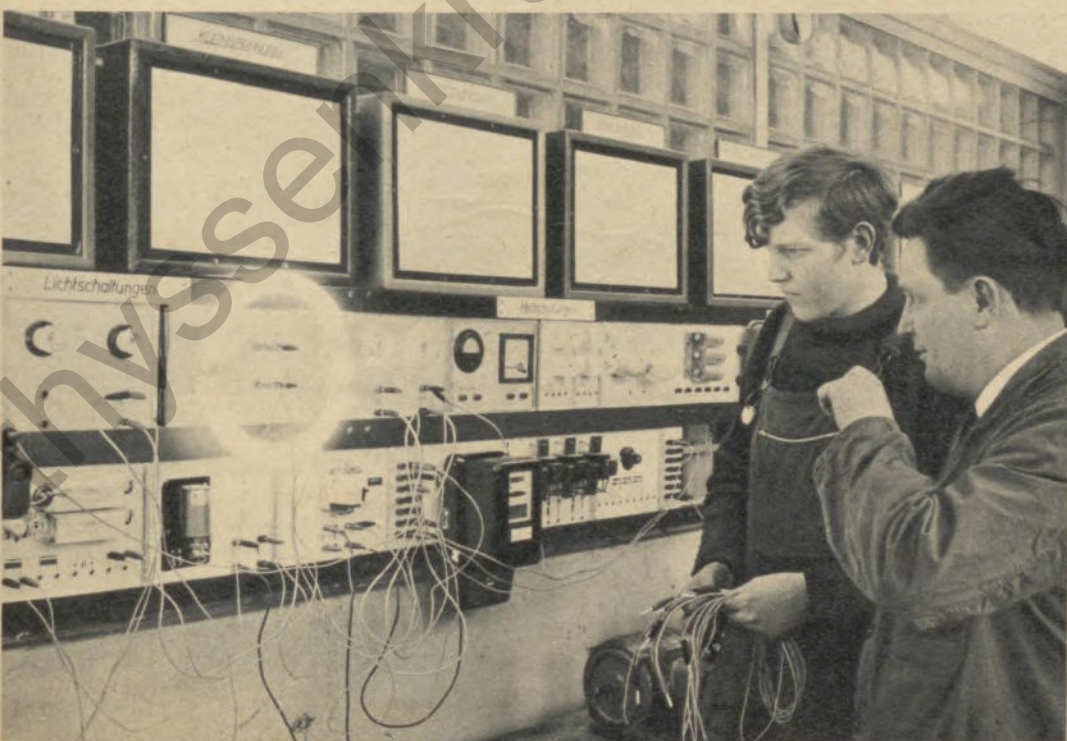
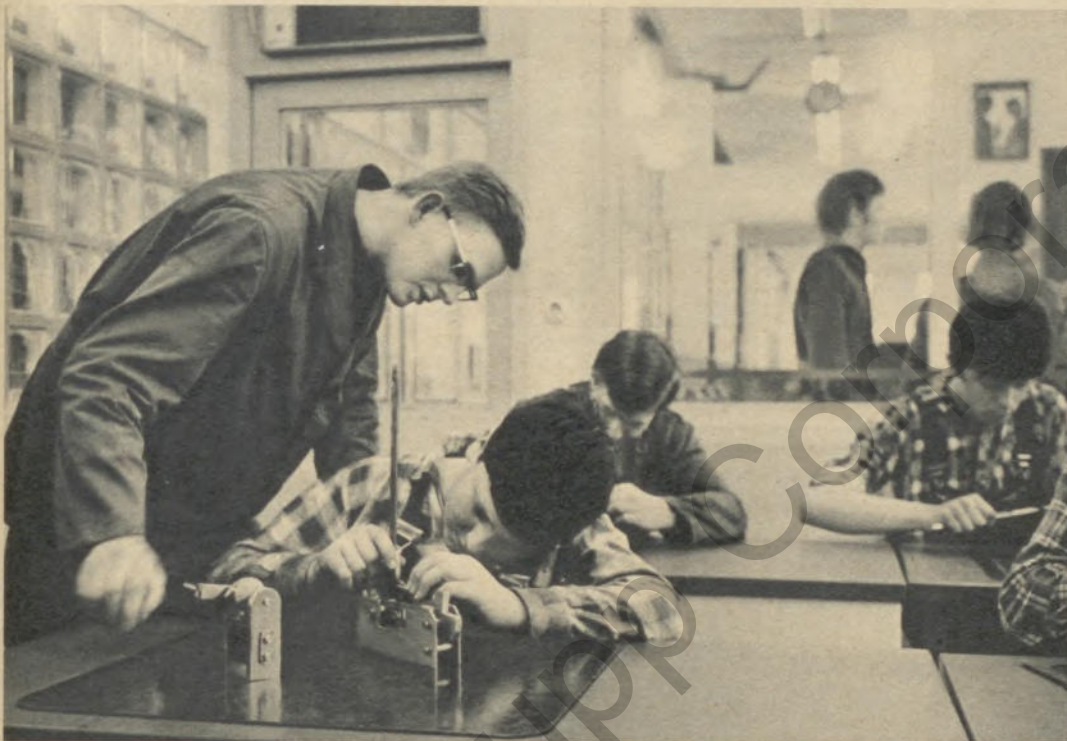
Augenblick und Zukunft

Artur Richter faßt seine Überlegungen in drei Punkten zusammen:

„1. In einer gegen früher kürzeren praktischen Ausbildungszeit (20 bis 22 Stunden pro Woche) muß den Lehrlingen mehr Wissen vermittelt werden, da die Prüfungsanforderungen gestiegen sind.

2. Das Niveau mancher Lehrlingsbewerber ist gesunken, da gute Schüler in steigendem Maße die Real-, Ober- und Gewerbeschulen besuchen.

3. Im Hinblick auf die schnelle Entwicklung der Technik muß die technische Ausbildung sehr breit angelegt werden, um den zukünftigen Mitarbeiter für seine Berufstätigkeit genügend mobil zu machen. Eine ‚Schmalspurausbildung‘ ist nicht vertretbar. Aus dieser Situation erwächst die Forderung nach stärkerer Pädagogisierung der industriellen Berufsausbildung. Die Voraussetzung dazu ist ein dafür geschultes Personal. Die entsprechende Ausbildung der Ausbilder in den Lehrwerkstätten muß daher stärker betrieben werden. Ein guter Anfang dazu liegt in den innerbetrieblichen Schulungslehrgängen der Ausbilder der Hoesch AG. Sie werden ergänzt durch die Bemühungen überbetrieblicher Organisationen wie der Arbeitgeberverbände und Gewerkschaften, die sich auch dieser Aufgaben angenommen haben.“



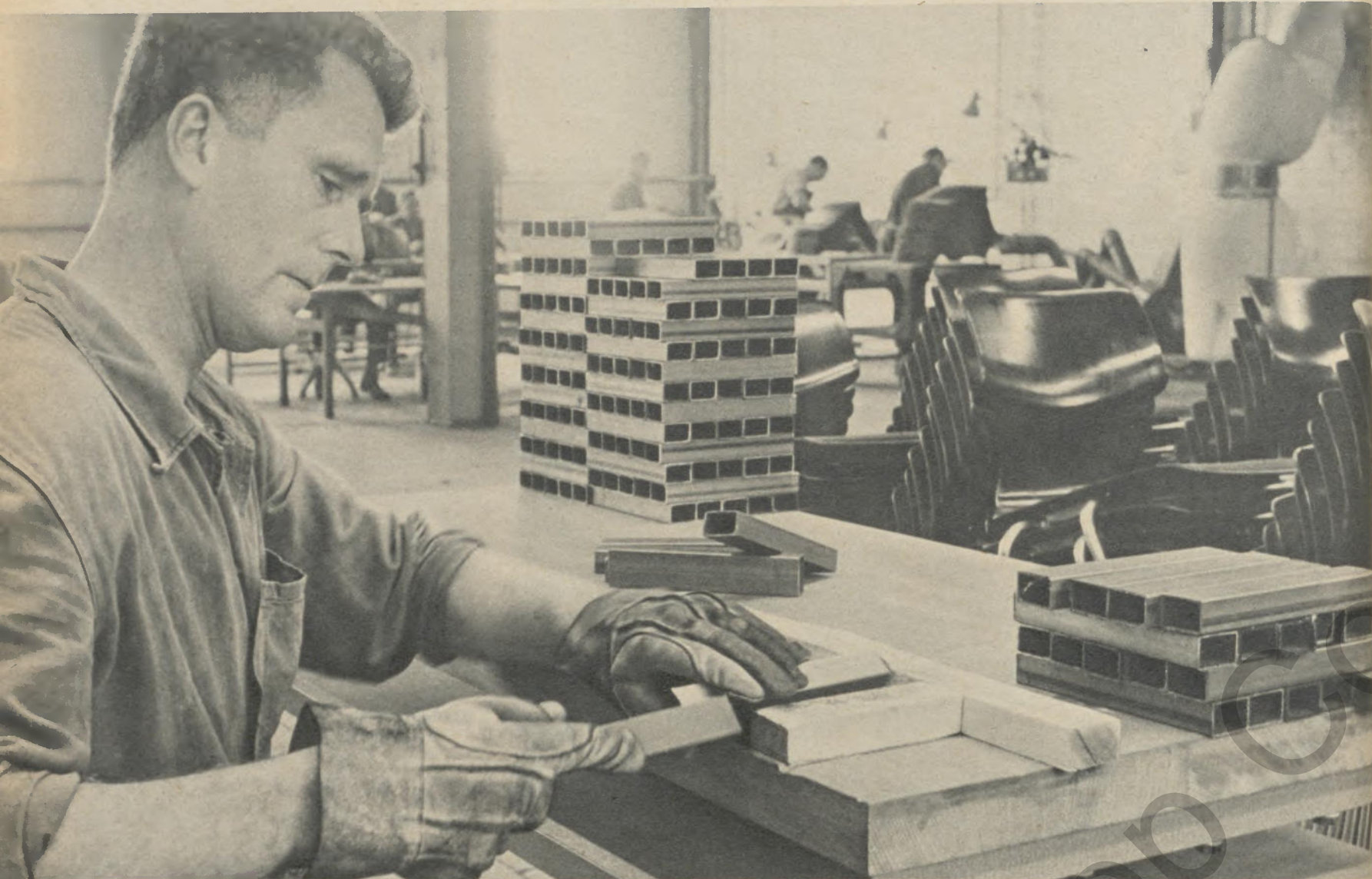
1 Ausbilder Michael Weinke erklärt den Lehrlingen Dietmar Lehmann, Rainer Lambertus, Alfred Lorenz und Gerald Grote den Aufbau eines Spiralbohrers

2 Ausbilder Eckhardt Feist mit den Lehrlingen Peter Blagojewic, Reinhard Fox und Dieter Walter bei Meßübungen mit Tiefenmaß und Schieblehre

3 Bei der Übung „Schalten und Messen“ der Lehrling Karl-Otto Kassing; rechts Ausbildungsmeister W. Oberste

In der ersten Werkstatt
der GVB in Dortmund gibt es

Arbeit für ältere Arbeitslose



„Man kann ja nicht immer mit dem Staubsauger durch die Wohnung ziehen.“ Heinz Baumast, der früher über Tag auf der inzwischen stillgelegten Zeche Dorstfeld arbeitete, ist froh darüber, nach längerer Arbeitslosigkeit wieder „richtiges Geld“ zu verdienen. Seit zwei Wochen nistet er Stuhl-Sitzflächen auf Beingestelle in der ersten Werkstätte für ältere Arbeitslose. Baumast und seine sechzehn Kollegen im Alter zwischen 45 und 60 Jahren hatten am 25. April „großen“ Besuch: Die Gesellschaft zur Verbesserung der Beschäftigungsstruktur (GVB) hatte zur Besichtigung des ersten GVB-Betriebes eingeladen. Für diesen Betrieb hat Hoesch auf dem Werk Union eine 2000 Quadratmeter große Werkstatt samt Büros und Waschräumen kostenlos zur Verfügung gestellt. Die GVB ist eine Gemeinschaftseinrichtung der Kirchen, des Landes Nordrhein-Westfalen, des Bundes, des Unternehmensverbandes Ruhrbergbau und der Heinrich-Industrie- und Handels AG. Die GVB will mithelfen, arbeitslosen älteren Männern und Frauen im Alter zwischen 45 und 60 Jahren –

insbesondere auch langfristig arbeitslosen Bergleuten im Ruhrgebiet – Arbeit zu verschaffen. Nach dem Grundsatz: „Erst das Leistungsvermögen der älteren Arbeitslosen verbessern und fördern – dann von ihnen angemessene Leistungen fordern“ verfolgt die GVB in ihren Betrieben für Metall-, Holz- und Kunststoffbearbeitung zwei Ziele: 1. das Leistungsvermögen der arbeitslosen älteren Männer und Frauen durch sorgfältig angepasste, im Schwierigkeitsgrad sich allmählich steigende Arbeitsverrichtungen wirksam zu verbessern, um entweder eine baldige Beschäftigung in Industrie und Handwerk, Handel und Verwaltung wieder zu erreichen oder über eine qualifizierte Ausbildung in besonderen Abteilungen der GVB-Betriebe eine Tätigkeit als qualifizierter Arbeiter bei anderen Unternehmen zu ermöglichen; 2. arbeitslose ältere Männer und Frauen, deren Leistungsvermögen nicht mehr wesentlich verbessert und gesteigert werden kann, durch ihnen angepasste Arbeiten zu



beschäftigen, damit auch diese Arbeitnehmer ihre Existenz durch eigene Arbeit sichern können. Die Dortmunder Werkstatt der GVB, die am 6. März 1969 mit der Arbeit begonnen hat, ist in drei Arbeitsgruppen gegliedert: In der Arbeitsgruppe für Montierarbeiten sind langfristig arbeitslos gewesene Männer dabei, sogenannte „Aula-Stühle“ zusammenzubauen. Die GVB hat hierzu einen Zuliefererauftrag einer ostwestfälischen Schulmöbelfabrik erhalten. Die zweite Arbeitsgruppe der Werkstatt wird in Kürze Schlosserhilfsarbeiten, Blechverformungsarbeiten und Schweißarbeiten entweder im Lohnauftrag oder als Zuliefererauftrag ausführen. Die dritte Arbeitsgruppe führt Maschinenarbeiten aus, zum Beispiel einfache Stanz- und Nietarbeiten für die Automobilzubehörindustrie. Insgesamt sind möglichst arbeitsintensive Fertigungen beziehungsweise Teilfertigungen vorgesehen, mit denen die Hand- und Fingergeschicklichkeit der älteren Arbeitnehmer intensiv geübt und verbessert werden kann. Damit will die GVB beweisen, daß auch ältere und langfristig arbeitslose Arbeitnehmer trotz geminderter Anpassungsfähigkeit und trotz geringerer räumlicher und beruflicher Beweglichkeit der Volkswirtschaft noch wertvolle Dienste leisten können, wenn man ihnen Gelegenheit zu sorgfältigem Einarbeiten gibt.

◀ Augenblicklich sind siebzehn Männer im Alter zwischen 45 und 60 Jahren in der Werkstatt beschäftigt; hier Paul Deckenhoff

▼ Die Gesellschafter der GVB und einige Ehrengäste besuchten die Anfang März eingerichtete Werkstatt, deren Räumlichkeiten Hoesch kostenlos zur Verfügung stellt. Im Gespräch mit einem der hier Beschäftigten sahen wir (von links) Walter Hölkeskamp vom Vorstand der Hoesch AG; Gerhard Ahl, den Leiter des Dortmunder Arbeitsamtes; Präses D. Thimme; Günther Kranz, Ministerialrat vom Bundesarbeitsministerium; Ruhrbischof Hengsbach; Dr. Degen, Präsident des NRW-Landesarbeitsamtes, und Dr. Willy Ochel, den Vorsitzenden unseres Aufsichtsrats



UNSERE JUBILARE

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

GOETHE

40	Hoesch AG Hüttenwerke	25	Hoesch AG Hüttenwerke
1. 7. 1969	Karl Wienecke, Armaturenfertiger Werk Union	1. 7. 1969	Max Haase, Chemotechniker Werk Westfalenhütte
3. 7. 1969	Otto Petrusch, Arbeitsschutzmeister Werk Union	19. 7. 1969	Otto Sliwik, Drahtaufspießer Werk Westfalenhütte
8. 7. 1969	Wilhelm Knoch, Drahtzieher Werk Westfalenhütte	19. 7. 1969	Anneliese Toring, Kontoristin Werk Union
9. 7. 1969	Hans Willkomm, Fertigwalzer Werk Westfalenhütte	20. 7. 1969	Herta Cichanowski, Büroangestellte Werk Union
9. 7. 1969	Max Klingenberg, Leitstellenmann Werk Westfalenhütte		
10. 7. 1969	Franz Nowak, Möllermeister Werk Westfalenhütte		Hüttenwerke Siegerland AG
10. 7. 1969	Erich Goldau, Büroangestellter Werk Phoenix	10. 7. 1969	Helmut Wurm, Steuermann Werk Eichen
11. 7. 1969	Paul Jakubowski, Tankwart Werk Phoenix		
12. 7. 1969	Josef Kraskewitz, Vorarbeiter Werk Westfalenhütte		Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
17. 7. 1969	Walter Misner, Kabelmonteur Werk Westfalenhütte	4. 7. 1969	Hans Maier, Verladler Warmwalzwerk I
		21. 7. 1969	Herbert Kruck, Walzwerker Warmwalzwerk
	Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg		
24. 7. 1969	Wilhelm Pape, Pförtner Werkswache		Rothe Erde-Schmiedag AG
31. 7. 1969	Reinhold Gundelach, Federnarbeiter Federnwerk	4. 6. 1969	Michael Bodor, Fertigungsschlosser Werk Eckesey
		19. 7. 1969	Walter Pfinst, kaufm. Angestellter Werk Gevelsberg
	Hoesch Drahtseilwerke GmbH		
1. 7. 1969	Heinz Jessulat, Prokurist		
8. 7. 1969	Edmund Wendlandt, Drahtseiler		
	Schiffswerft Gustavsborg GmbH		
6. 7. 1969	Anton Graffy, Techniker	3. 7. 1969	Karlheinz Broer, Schweißer Schachtanlage Radbod
		23. 7. 1969	Paul Knapinski, Hauer Verbundbergwerk Emil-Fritz
	Hoesch AG Bergbau		
1. 7. 1969	Stefan Chorka, Obermaschinist Schachtanlage Kaiserstuhl	23. 7. 1969	Werner Meisner, Hauer Verbundbergwerk Emil-Fritz

DIE WERKE UND GESELLSCHAFTEN DER HOESCH AG

Dortmund-Hörder Hüttenunion AG
Dortmund

STAHLERZEUGUNG

Hoesch AG Hüttenwerke Dortmund

WEITERVERARBEITUNG

Hüttenwerke Siegerland AG Siegen

Hoesch AG Walzwerke Hohenlimburg
Hohenlimburg

Hoesch AG Röhrenwerke Hamm

Rothe Erde – Schmiedag AG Hagen

Schwerter Profileisenwalzwerk AG
Schwerte

Trierer Walzwerk AG
Wuppertal-Langerfeld

Döhner AG Letmathe

Hoesch Maschinenfabrik Deutschland AG
Dortmund

Schwinn AG Homburg/Saar

Dittmann & Neuhaus AG Herbede/Ruhr

Blefa GmbH Blechverarbeitung und
Fassfabrik Kreuztal (Kr. Siegen)

Hoesch Drahtseilwerke GmbH Dortmund

Schiffswerft Gustavsborg GmbH
Gustavsborg/Hessen

Hoesch Werk Federstahl Kassel
Kassel

Schwinn Sàrl
Hénin-Liétard (Pas de Calais)

Hoesch Argentina SAlYC Buenos Aires

Hoesch SA Industria de Molas
São Paulo

Suspensiones Automotrices SA
Tlalnepantla Mexiko

Industriewerte AG Dortmund

KOHLE

Hoesch AG Bergbau Essen-Altenessen

HANDEL INLAND UND EXPORT

Hoesch Eisenhandel mbH Dortmund

Dortmunder Eisenhandel GmbH
Dortmund

Celler & Co GmbH Dortmund

Hans Kaupmann GmbH
Wanne-Eickel

Hoesch Reederei und Kohlenhandel GmbH
Essen

Hoesch Export GmbH Dortmund

American Hoesch Inc New York

Hoesch France Sàrl Paris

Hoesch Italiana SpA Mailand

Hoesch Limited London

Hoesch SA Madrid

Hoesch Nederland NV Den Haag

Gesamtbelegschaft 63 000

FOTO WETT BEWERB

IM ZOO

- ① Horst Steinbach
Rothe Erde – Schmiedag AG
- ② Klaus Hans
Hoesch AG Bergbau
- ③ Eduard Podemski
Hoesch AG Hüttenwerke
- ④ Wilhelm Eichhöfer
Hoesch AG Hüttenwerke
- ⑤ Rudolf Wagener
Hoesch AG Hüttenwerke
- ⑥ Heinz Horsthemke
Hoesch AG Hüttenwerke

Für den Fotowettbewerb können unsere Leser bis zum 3. Juli Aufnahmen zu dem Thema „Blüten“ und bis zum 3. August Fotos zu dem Thema „Strand und Wasser“ einreichen.

WERK UND WIR - FOTOWETTBEWERB '69

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

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

WERK und WIR

Eine Zeitschrift für die Mitarbeiter der Hoesch Aktiengesellschaft. Herausgeber: Hoesch Aktiengesellschaft, Dortmund ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft: Walter Hölkeskamp ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung:

Harry Esser ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Ausgabe BERGBAU, Seiten 67 bis 72: Josef Ganster ■ Redaktion: Erhard Jahn und Rolf Grötting ■ Graphische Gestaltung: Karl-Georg Schmidt ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Bornstraße 166, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 294/0822 123 ■ Druck: bauer druck köln KG ■ Verantwortlich für WERK UND WIR Hoesch Aktiengesellschaft Aus-

gabe HÜTTENWERKE, Seiten 81 bis 96: Dr. Günter Sieber ■ Redaktion: Dipl.-Kfm. Josef Lüftner und Ingeborg Wintermeier ■ Anschrift der Redaktion: Dortmund, Eberhardstraße 12, Telefon 84 41, Fernschreiber 0822 123/0822 294 ■ Druck: Westfalendruck, Dortmund ■ Nachdruck von Beiträgen dieses Heftes honorarfrei gegen Quellenangabe und zwei Belegexemplare gestattet, ausgenommen die im Inhaltsverzeichnis mit □ gezeichneten Berichte ■ WERK UND WIR erscheint monatlich und wird kostenlos an alle Belegschaftsmitglieder abgegeben. Bildnachweis: Titel- und Rückseite: Erich Kreuzner, Dortmund; Schwarzweißaufnahmen: Emil Ahring, Erich Kreuzner, Helmut Hering, Lotte Hertling, Manfred Kampmann, Erhard Pankau, Günther Steininger, Anni Wölk, Gustav-Adolf Wüstenfeld, alle Dortmund; Karl-Heinz Bulasch, Dorsten; Marga Kingler-Busshoff, Essen; Udo Hoffmann, Köln; Walter Moog, Kettwig; dpa, und Werk- und Privatfotos. Zeichnungen: Hans Geisen, Basel.



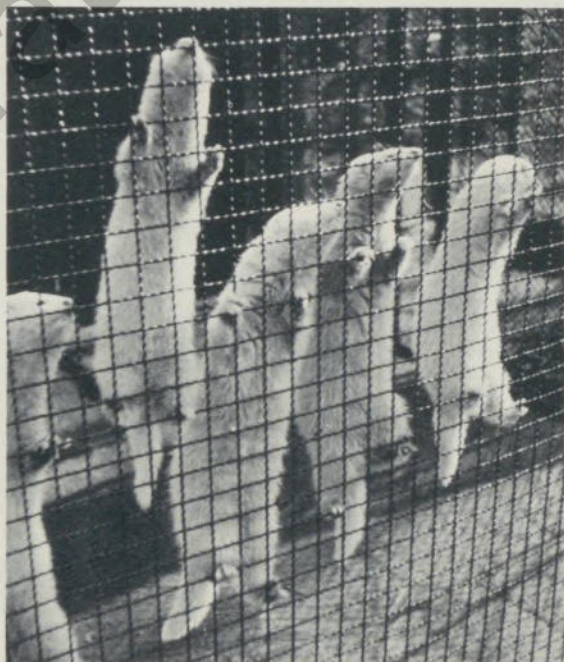
1



2



3



4



5



6

