



**echo  
der  
arbeit**

HÜTTENWERK OBERHAUSEN AG

**august 1967**



### INHALT



COR-TEN-Stahl bestimmt das äußere Bild des Stranski-Instituts für Metallurgie der Hüttenwerk Oberhausen AG, das am 14. Juli 1967 seiner Bestimmung übergeben wurde. Dieser von unserem Unternehmen hergestellte witterungsbeständige Stahl erfordert für den Gebrauch im Freien keinerlei Rostschutz-Maßnahmen

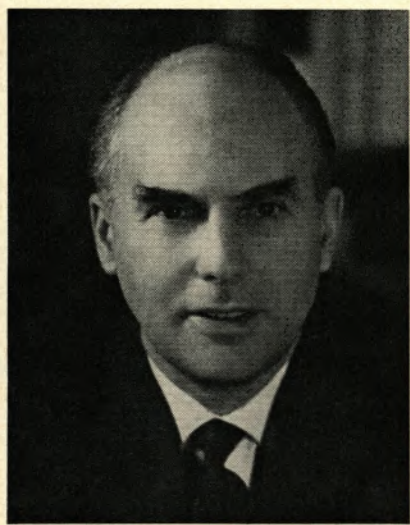
**echo der Arbeit**  
Werkzeitschrift der Hüttenwerk Oberhausen AG  
Verantwortlich: Direktor Friedel Kübel  
Redaktion: Adolf Knop; Mitarbeiter: Caren Straeter (Layout), Walter Steinbrink (Fotos)  
Anschrift der Redaktion: 42 Oberhausen (Rhld),  
Essener Straße 66, Telefon 24681, Nebenanschluß  
4447, 4267 und 4299  
Druck bei VVA-Druck in Oberhausen (Rhld)

|                                                                                                                                                                                                                                                        | Seite |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| <b>Veränderungen im Aufsichtsrat</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                         | 3     |
| <b>Zur Lage</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                                              | 4     |
| Die wirtschaftliche Entwicklung unseres Unternehmens<br>bis zur Jahresmitte 1967                                                                                                                                                                       |       |
| <b>Forschung: Neue Aufgaben — neue Wege</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                  | 6     |
| Am 14. Juli wurde das Stranski-Institut für Metallurgie<br>seiner Bestimmung übergeben                                                                                                                                                                 |       |
| <b>Gliederung des Forschungsinstituts</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                    | 13    |
| Es geht um bessere metallurgische Verfahren<br>und um Stähle mit neuen Eigenschaften                                                                                                                                                                   |       |
| <b>Ein Qualitäts-Jubiläum: 40 Jahre HOAG-Zement</b> . . . . .                                                                                                                                                                                          | 16    |
| Im Jahre 1927 entstand unser erstes Zementwerk<br>an der Osterfelder Straße                                                                                                                                                                            |       |
| <b>Der Weidezaun stand tatsächlich unter Strom!</b> . . . . .                                                                                                                                                                                          | 22    |
| Lehrlinge unseres Unternehmens lernten<br>Leben und Arbeit auf dem Lande kennen                                                                                                                                                                        |       |
| <b>Vom Arbeiter zum Mitarbeiter</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                          | 24    |
| Betriebliches Vorschlagswesen hat in 20 Jahren<br>nicht an Bedeutung verloren                                                                                                                                                                          |       |
| <b>Lob und Anerkennung für Betriebskrankenkasse</b> . . . . .                                                                                                                                                                                          | 26    |
| Trotz beträchtlicher Mehrleistungen gutes Jahresergebnis<br>und Überschuß erzielt                                                                                                                                                                      |       |
| <b>Die HOAG im Spiegel der Presse</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                        | 26    |
| <b>Wechsel in der Redaktion</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                              | 26    |
| <b>Personelle Veränderungen</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                              | 27    |
| <b>Ein Beruf mit sicherer Zukunft</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                        | 28    |
| Die Ausbildung als Hüttenfacharbeiter<br>führt zu guten Aufstiegsmöglichkeiten                                                                                                                                                                         |       |
| <b>Seit Juli verbesserte Leistungen</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                      | 29    |
| Sterbekasse zahlt jetzt höhere Beträge<br>und bereitet Zusatz-Versicherung vor                                                                                                                                                                         |       |
| <b>Gelsenkirchener Seile über dem Rhein</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                  | 29    |
| Das Drahtwerk der HOAG lieferte Seile<br>für den Bau der Düsseldorfer „Kniebrücke“                                                                                                                                                                     |       |
| <b>Kurz notiert</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                                          | 30    |
| „Barbara“-Besatzung rettete drei Menschenleben —<br>Zu Abgeordneten gewählt — Der Kopf war geschützt —<br>Besuch aus Malta — „Jahresbestmeister“ —<br>Übrig blieb ein Trümmerhaufen — Bessere Betreuung —<br>„Goldene“ mit Kranz — HOAG-Lehrlinge vorn |       |
| <b>ARAG-Hochhaus in Düsseldorf</b> . . . . .                                                                                                                                                                                                           | 32    |
| Qualitätszement aus Oberhausen wurde beim Bau<br>des neuen Verwaltungsgebäudes verwandt<br>(zu unserem Bericht über HOAG-Zement auf S. 16)                                                                                                             |       |



# VERÄNDERUNGEN IM AUFSICHTSRAT

Bei der Neuwahl unseres Aufsichtsrates auf der letzten ordentlichen Hauptversammlung sind einige Änderungen in der Zusammensetzung des 15köpfigen Gremiums eingetreten. Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurden als Vertreter der Anteilseigner der Hauptgeschäftsführer der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz e. V., Ruppert Siemon aus Düsseldorf, und der Vorsitzende des Vorstandes der Deutschen Werft AG in Hamburg, Dr. Paul Voltz, sowie als Vertreter der Arbeitnehmer der Grubensteiger Gerhard Lehmann aus Oberhausen. Zu seinem Vorsitzenden wählte der Aufsichtsrat in seiner ersten Sitzung den Kaufmann Wolfgang Curtius aus Krefeld. Der bisherige Vorsitzende, Dr. h. c. Fritz Butschkau aus Düsseldorf, Bankdirektor der Rheinischen Girozentrale und Provinzialbank, setzt seine Tätigkeit im Aufsichtsrat als Mitglied des Präsidiums fort. Mit den folgenden Zeilen stellen wir Ihnen den Vorsitzenden und die neuen Aufsichtsratsmitglieder vor.



Wolfgang Curtius wurde am 31. Mai 1910 in Duisburg geboren. Beide Eltern entstammen alten rheinischen Kaufmannsfamilien. Sein Vater war der Rechtsanwalt Dr. Julius Curtius, in den Jahren 1926 bis 1931 erst Reichswirtschaftsminister und später — als Nachfolger Stresemanns — Reichsaußenminister. Der Familientradition folgend, ergriff auch Wolfgang Curtius den Kaufmannsberuf. Nach dem Abitur im Jahre 1928 lernte er bei einer Hamburger Ex- und Importfirma, erweiterte seine Kenntnisse in Rotterdam bei einem im Erz- und Kohlegeschäft arbeitenden holländischen Unternehmen und beendete seine Ausbildung schließlich mit einer einjährigen Tätigkeit als Revisionsbeamter bei der Deutschen Treuhand-Gesellschaft in Berlin. 1933 wurde Curtius

bei der Franz Haniel & Cie. GmbH in Ruhrort angestellt. Hier erhielt er 1936 den Auftrag, sich in Zusammenarbeit mit der Zeche Rheinpreußen um den Absatz der in dem Werk in Moers produzierten synthetischen Treibstoffe zu bemühen. Dafür wurde die Rheinpreußen GmbH gegründet und die Tankstellenorganisation mit den grün-weiß-schwarzen Farben der Haniel'schen Unternehmungen aufgebaut. Nach dem Zweiten Weltkrieg setzte sich Curtius zunächst beim Wiederaufbau und bei der geschäftlichen Neuorientierung der Rheinpreußen GmbH ein, die ihre eigene Erzeugungsgrundlage verloren hatte. 1949 wurde er zusätzlich in die Direktion der Zeche Rheinpreußen berufen, war von 1951 an Vorstandsmitglied und später Vorstandssprecher der

Rheinpreußen AG für Bergbau und Chemie in Homberg. Die ehrenvolle Berufung, in der Hohen Behörde der Montanunion die Nachfolge des verstorbenen Vizekanzlers Blücher anzutreten, mußte Curtius ablehnen. Er verhandelte damals wegen der Überleitung der Rheinpreußen AG in die Deutsche Erdöl AG (DEA). Diese Verhandlungen führten Ende 1959 zum Abschluß, und Curtius wurde auch von der DEA in deren Vorstand übernommen. Nachdem die Zusammenarbeit zwischen den beiden Unternehmen eingeleitet worden war, schied er jedoch 1961 aus seinen Posten bei der DEA, bei der Rheinpreußen AG und der Rheinpreußen GmbH aus. Seither ist Curtius selbständig tätig, vor allem für die wirtschaftlichen Interessen der Familie Haniel.

Ruppert Siemon wurde am 10. Dezember 1926 in Breslau geboren. Nach Wehrdienst und Kriegsgefangenschaft kehrte er nicht in seine Heimat zurück, sondern wandte sich nach Norddeutschland. Im Hamburg trat Siemon 1946 eine kaufmännische Lehre bei der Niederdeutschen Brennstoff-Kontor GmbH an. Von 1947 bis 1950 studierte er dann an der Hamburger Universität Rechts- und Staatswissenschaften. An Hamburger Gerichten erhielt er auch seine Referendarausbildung, legte 1954 das Assessor-Examen ab und wurde dann 1955 in der Hansestadt als Rechtsanwalt zugelassen.

Bereits während der Ausbildungszeit war Ruppert Siemon drei Jahre Prüfungsleiter in der Wirtschaftsprüfer-Societät Koob, van der Laan und Susat, wobei der Schwerpunkt seiner Tätigkeit bei aktienrechtlichen Pflichtprüfungen lag. So vorbereitet, wurde Siemon im Jahre 1957 Geschäftsführer der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz e.V. in Düsseldorf. Seit 1962 ist er Hauptgeschäftsführer dieser größten deutschen Aktionärvereinigung. Unter anderem ist er ferner Mitglied des Handelsrechtsausschusses des Deutschen Anwaltsvereins.



Paul Voltz wurde am 11. Januar 1906 in Köln geboren. Er studierte an der Technischen Hochschule Aachen Elektrotechnik, war anschließend vier Jahre Hochschulassistent im In- und Ausland und promovierte 1937 zum Dr.-Ing. 1934 trat Dr. Voltz als Betriebsassistent beim Dortmund-Hörder Hüttenverein ein und kam 1940 zu den Nordseewerken Emden, wo er Betriebsdirektor für Schiffbau und Maschinenbau wurde. Von 1946 an wieder in der eisenschaffenden Industrie, übernahm Voltz die Leitung der Maschinenleitung und einiger weiterverarbeitender Betriebe im Werk Hörde der

Dortmund-Hörder Hüttenunion. 1955 trat Dr. Voltz als technischer Geschäftsführer bei den Rheinstahl Nordseewerken in Emden ein. Diese Tätigkeit beendete er 1959, um einem Ruf als ordentliches Vorstandsmitglied der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg AG (M.A.N.) nach Augsburg zu folgen. 1962 wurde er von der Konzernleitung der Gutehoffnungshütte von der M.A.N. zur Deutschen Werft AG nach Hamburg berufen, deren Vorstand er seit dem 1. Oktober 1962 als Vorsitzender angehört. Im Zuge der Fusionsverhandlungen mit den Howaldtswerken Hamburg und den Kieler Ho-

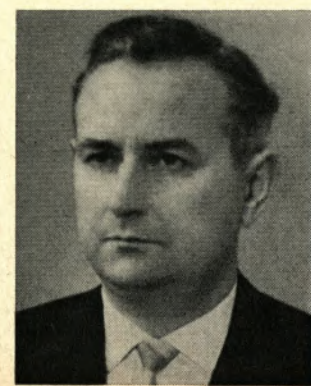
waldtswerken wurde Voltz im Juni 1966 gleichzeitig zum Vorsitzenden des Vorstandes der Howaldtswerke Hamburg A.-G. bestellt. Neben dem großen täglichen Arbeitsumfang dieser Berufstätigkeit wirkt Voltz noch an den Aufgaben zahlreicher Gremien mit. Er ist Vorsitzender des Verbandes Deutscher Schiffswerften und gehört ferner dem Vorstandsrat der Schiffbautechnischen Gesellschaft, dem Vorstand des Verbandes der Metallindustriellen in Hamburg sowie dem Präsidium des Deutschen Verbandes für Schweißtechnik an.



Gerhard Lehmann stammt aus der westpreußischen Provinz Posen, in Runddorf im Kreise Wreschen wurde er am 15. Januar 1921 als Sohn eines Landwirts geboren. Er besuchte die privaten deutschen Volksschulen in Wreschen und Gnesen, anschließend die Landwirtschaftsschule. Der Krieg war für Gerhard Lehmann erst April 1950 mit der Entlassung aus russischer Kriegsgefangenschaft beendet. Aus Schleswig-Holstein ins Ruhrgebiet, zum Bergbau und damit zur Hüttenwerk Oberhausen AG kam Gerhard Lehmann

1951: Im Februar dieses Jahres wurde er auf der Zeche Osterfeld als Schlepper angelegt. Von 1953 bis 1955 besuchte er die Bergvorschule in Oberhausen, von 1955 bis 1957 die Bergschule in Duisburg-Hamborn. Im August 1954 hatte er auf der Zeche Franz Haniel bereits die Hauerprüfung abgelegt, am 1. November 1957 folgte die Anstellung als Grubensteiger. Als Angestelltenvertreter ist Gerhard Lehmann seit dem 1. April 1962 Mitglied des Betriebsrates — in dieser Eigenschaft wurde er jetzt auch in den Aufsichtsrat

unseres Unternehmens gewählt — und außerdem stellvertretender Vorsitzender des Betriebsrates der Zeche Osterfeld. Gerhard Lehmann, der auf der Brackstraße in Oberhausen-Osterfeld wohnt, ist verheiratet und hat einen neunjährigen Sohn. In seiner Freizeit liest er gern und — wenn es die Zeit erlaubt — auch viel. Dabei gilt sein besonderes Interesse schon seit langen Jahren, vor allem seit der Begegnung mit der industriellen Arbeitswelt des Ruhrgebiets, wirtschaftspolitischen Fragen und Problemen.





# ZUR

## Lagebericht für die Zeit vom 1. Oktober 1966 bis 30. Juni 1967

Die ungünstige Entwicklung bei Kohle und Stahl hat weiterhin angehalten. Trotz der ungünstigen Marktlage ist der Vorstand unserer Gesellschaft jedoch zuversichtlich und setzt alles daran, mit den Schwierigkeiten fertig zu werden. Die Anstrengungen, die Kosten zu senken und die Erlöse durch höherwertige Erzeugnisse zu verbessern, werden mit Nachdruck fortgesetzt. Aufgrund der konjunkturpolitischen Bemühungen von Bundesregierung und Bundesbank, der staatlichen Maßnahmen wie erhöhte Umsatzausgleichssteuer und Kokskohlebeihilfe sowie aufgrund der Tätigkeit der Walzstahlkontore glaubt der Vorstand, an einer möglichen Besserung der Marktsituation zu profitieren.

### Umsatz

Der Gesamtumsatz des Unternehmens von Oktober 1966 bis Juni 1967 sank gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum um 7,8 Prozent auf 795 Mill. DM. Der Grund hierfür waren die schwierigen Marktbedingungen bei Kohle und Stahl, die zu geringeren Liefermengen und Erlöseinbußen führten.

Im Vergleich zum entsprechenden Zeitraum des Vorjahres ging der Gesamtumsatz des Unternehmens um 7,8 Prozent, der des Bergbaus um 12,1 Prozent und der der Hütte um 6,1 Prozent zurück. Der Innenumsatz verringerte sich um 9,3 Prozent (Bergbau — 8,5 Prozent, Hütte — 14,3 Prozent). Der Umsatz an die Kundschaft sank gegenüber Oktober bis Juni 1965/66 um 7,6 Prozent auf 697 Mill. DM (Bergbau — 14,5 Prozent, Hütte — 5,9 Prozent).

### Bergbau

Die Marktverhältnisse für den deutschen Steinkohlenbergbau haben sich im Laufe des Geschäftsjahres weiter verschlech-

tert. Zur Anpassung an den rückläufigen Absatz wurde die Förderung unserer Zechen in den ersten neun Monaten des Geschäftsjahres 1966/67 im Vergleich zum entsprechenden Zeitraum des Vorjahres um rund 460 000 t oder 13,8 Prozent zurückgenommen. Von dem Förderrückgang entfielen etwa 432 000 t auf die Einlegung von Feierschichten und die Gewährung von tariflich festgelegten zusätzlichen Ruhetagen. Weitere 28 000 t fielen durch Herabsetzung der förder-täglichen Förderung aus.

Zur Einschränkung der Tagesförderung trug der Belegschaftsrückgang und der Abbau von Mehrarbeitsschichten bei. Im Untertagebetrieb waren im Durchschnitt der ersten neun Monate des neuen Geschäftsjahres 879 Arbeiter weniger beschäftigt als im Vergleichszeitraum des Vorjahres.

Einer stärkeren Auswirkung des Belegschaftsrückgangs auf die Förderung stand weiterhin der anhaltende Leistungsanstieg entgegen. Im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum erhöhte sich die Leistung je Mann und Schicht unter Tage um 293 kg oder 9,5 Prozent. Mit einer Untertageleistung von 3,378 t wurde der Ruhrdurchschnitt um 154 kg übertroffen. Ferner wirkte sich die Abnahme der täglich durch Krankheit und Unfall entgangenen Schichten von 8 Prozent auf 6,8 Prozent auf die Höhe der Förderung aus.

Infolge Absatzmangels mußte auch die Kokserzeugung in der Berichtszeit um rund 165 000 t (= 11,7 Prozent) herabgesetzt werden. Das Ausbringen von Koksofengas und Kohlenwertstoffen entsprach bis auf betriebsbedingte Abweichungen dem Kohlendurchsatz.

Die Stromerzeugung der drei Zechenkraftwerke unterschritt den Stand des

vergleichbaren Vorjahreszeitraumes 21,4 Mill. kWh = 3,5 Prozent. Das Kraftwerk Franz Haniel war von Anfang April bis Mitte Mai 1967 wegen turnusmäßiger Revisionsarbeiten außer Betrieb.

Der Kohlen- und Koksabsatz unserer Zechen ist in den ersten neun Monaten des Geschäftsjahres 1966/67 gegenüber dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres um 267 000 t (= 8,6 Prozent) zurückgegangen. Hierauf entfielen rund 93 000 t auf die geringere Abnahme der Hütte und rund 97 000 t auf die geringeren Lieferungen über die Ruhrkohlenverkaufsgesellschaft „Präsident“. Der reale Absatzrückgang erklärt sich durch den geringeren Verbrauch in unseren eigenen Kraftwerksbetrieben und sonstige Minderabnahmen. Trotz der starken Drosselung von Förderung und Koksproduktion erhöhten sich die Halbfabrikatbestände seit Beginn des Geschäftsjahres von 644 000 t (Koks in Kohle umgerechnet) auf 672 000 t.

### Hütte

Auf dem deutschen Stahlmarkt wurde die Nachfrage durch den rückläufigen Stahlverbrauch und anhaltenden Lagerabbau beeinträchtigt. Größere Exportaufträge reichten nicht aus, um die negativen Auswirkungen auszugleichen. Wie in der gesamten deutschen Stahlindustrie gingen daher Auftragseingang, Verkaufsumsatz und Erzeugung auch bei HOAG zurück.

Die Roheisenerzeugung der HOAG sank im Zeitraum Oktober 1966 bis Juni 1967 um 0,6 Prozent unter der im entsprechenden Zeitraum des Vorjahres, während die Rohstahlerzeugung um 9,3 Prozent sank.

Bei der Walzstahlerzeugung betrug der Rückgang ausschließlich Lohnwalzungs-



Prozent, einschließlich Lohnwalzun-  
8,7 Prozent. Größere Roheisenlie-  
nungen im Berichtszeitraum wurden mit  
cksicht auf den Bergbau abgeschlos-  
Dabei mußten ungünstige Erlöse in  
f genommen werden.

tz des Produktionsrückgangs konnte  
den Stahlwerken und bei den Fertig-  
ßen die spezifische Leistung gesteigert  
den. Während im Zeitraum Oktober  
6 bis Juni 1967 für die Erzeugung  
er Tonne Rohstahl 9,61 Stunden be-  
igt wurden, waren im entsprechenden  
jahreszeitraum noch 10,09 Stunden  
wendig. Die Produktivität hat sich  
nit um 4,8 Prozent verbessert.

im Vergleich zum Vorjahr geringere  
satz der Hütte ist in erster Linie auf  
geringeren Mengen zurückzuführen.  
im Oktober bis Dezember 1966 ein-  
retene Erholung der Erlöse hat leider  
nt angehalten, jedoch liegen die Er-  
im Berichtszeitraum geringfügig über  
en des Vorjahreszeitraumes. Der ge-  
wärtig vorliegende Auftragsbestand  
ht im Durchschnitt — nach Erzeug-  
en unterschiedlich — für eine Be-  
äftigung von etwa zwei Monaten.

## Werk Gelsenkirchen

Auftragseingang des Werkes Gelsen-  
hen nahm um 5,8 Prozent gegenüber  
n Vorjahreszeitraum ab. Die Erlös-  
ation war im In- und Ausland nicht  
riedigend. Hier reicht der vorliegende  
tragsbestand im Durchschnitt für eine  
schäftigung von etwa 1½ Monaten.

## Belegschaft

Belegschaftszahl des Unternehmens  
rug Ende Juni 1967 23 219. Gegen-  
er dem Vorjahreszeitraum verminderte  
sich um 2 241 Personen.

## Vergleich der Geschäftsjahre 1965/66 und 1966/67

|                                                       |             | Oktober/Juni<br>1965/66 | Oktober/Juni<br>1966/67 | Veränderung<br>in Prozent |
|-------------------------------------------------------|-------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Gesamtumsatz . . . . .                                | in Mill. DM | 862                     | 795                     | — 7,8                     |
| Bergbau . . . . .                                     | in Mill. DM | 239                     | 210                     | — 12,1                    |
| Hütte . . . . .                                       | in Mill. DM | 623                     | 585                     | — 6,1                     |
| Innenumsatz . . . . .                                 | in Mill. DM | 108                     | 98                      | — 9,3                     |
| Bergbau . . . . .                                     | in Mill. DM | 94                      | 86                      | — 8,5                     |
| Hütte . . . . .                                       | in Mill. DM | 14                      | 12                      | — 14,3                    |
| Umsatz an die Kundschaft . . . . .                    | in Mill. DM | 754                     | 697                     | — 7,6                     |
| Bergbau . . . . .                                     | in Mill. DM | 145                     | 124                     | — 14,5                    |
| Hütte . . . . .                                       | in Mill. DM | 609                     | 573                     | — 5,9                     |
| Förderung und Erzeugung                               |             |                         |                         |                           |
| Steinkohlenförderung . . . . .                        | in t        | 3 327 136               | 2 867 559               | — 13,8                    |
| Kokserzeugung . . . . .                               | in t        | 1 401 470               | 1 236 641               | — 11,8                    |
| Koksofengaserzeugung . . . . .                        | in Mrd. m³  | 0,637                   | 0,558                   | — 12,4                    |
| Stromerzeugung . . . . .                              | in Mrd. kWh |                         |                         |                           |
| Bergbau . . . . .                                     |             | 0,600                   | 0,579                   | — 3,5                     |
| Hütte . . . . .                                       |             | 0,226                   | 0,227                   | + 0,4                     |
| Roheisenerzeugung . . . . .                           | in t        | 1 161 341               | 1 154 507               | — 0,6                     |
| Rohstahlerzeugung . . . . .                           | in t        | 1 602 062               | 1 453 191               | — 9,3                     |
| Walzstahlerzeugung (einschl. Lohnwalzungen) . . . . . | in t        | 1 261 062               | 1 151 655               | — 8,7                     |
| Walzstahlerzeugung (ausschl. Lohnwalzungen) . . . . . | in t        | 1 155 806               | 1 059 066               | — 8,4                     |
| Belegschaft Ende Juni                                 |             |                         |                         |                           |
| Bergbau . . . . .                                     |             | 10 881                  | 9 612                   | — 11,7                    |
| Hütte*) . . . . .                                     |             | 14 579                  | 13 607                  | — 6,7                     |
| Schichtleistung unter Tage . . . . .                  | in t        | 3,085                   | 3,378                   | + 9,5                     |
| Schichtleistung über und unter Tage . . . . .         | in t        | 2,748                   | 2,986                   | + 8,7                     |
| Rohstahl je Arbeiter . . . . .                        | in t        | 15,91                   | 15,96                   | + 0,3                     |
| Geleistete Arbeitsstunden je t Rohstahl . . . . .     |             | 10,09                   | 9,61                    | — 4,8                     |
| Haldenbestände in t                                   |             |                         |                         |                           |
| Kohlen . . . . .                                      |             | 336 696                 | 273 467                 | — 18,8                    |
| Koks . . . . .                                        |             | 225 309                 | 298 780                 | + 32,6                    |
| Koks in Kohle umgerechnet . . . . .                   |             | 637 108                 | 671 840                 | + 5,5                     |

Zahlen einschl. Gelsenkirchen

\*) einschl. Praktikanten und Werkstudenten





„Forschung ist kein Luxus, sondern lebensnotwendig!“ Mit diesen Worten kennzeichnete Prof. Dr. Ludwig von Bogdandy die Bedeutung des „Stralski-Instituts für Metallurgie“ der Hüttenwerk Oberhausen AG, das am 14. Juli 1967 in feierlichem Rahmen seiner Bestimmung übergeben wurde. Im Mittelpunkt der Veranstaltung im Werksgasthaus, an der über 300 Gäste aus Wirtschaft, Wissenschaft und Politik - unter ihnen Prof. Dr. I. N. Stralski - teilnahmen, stand eine Ansprache von Prof. Dr. Ludwig von Bogdandy, in der er ausführlich auf die Aufgabenstellung des neuen Instituts an der Essener Straße einging, und die wir hier im Wortlaut wiedergeben.

# FORSCHUNG

NEUE

# AUFGABEN

NEUE

# WEGE





Es ist in unserem Land im Gegensatz zum Ausland bisher nicht üblich gewesen, einem industriellen Forschungsinstitut einen besonderen Namen zu geben. Die Erfahrung hat aber vielerorts gezeigt, daß die Benennung eines Forschungsinstituts nach bedeutenden Wissenschaftlern für alle dort tätigen Mitarbeiter von großer Wichtigkeit ist. Unser Institut trägt den Namen eines weltberühmten Forschers, der an den wissenschaftlichen Grundlagen, auf denen wir heute stehen, maßgeblich mitgeschaffen hat und der unserem Unternehmen seit vielen Jahren freundschaftlich verbunden ist. Wir sind Professor Stranski sehr dankbar, daß er uns erlaubt hat, unser neues Forschungsinstitut „Stranski-Institut für Metallurgie“ zu nennen. Wir verbinden damit die Hoffnung, daß sein forschendes Wirken besonders aber sein Einfallsreichtum, sein unerbittlich scharfes und logisches Denken und last not least die Fruchtbarkeit seines Wirkens allen dort Tätigen stets als Vorbild vor Augen stehen werden.

Prof. Stranski hat in jahrzehntelanger unermüdlicher und entsagungsvoller Forschungstätigkeit unsere Erkenntnisse von der Entstehung und dem Aufbau der festen, insbesondere der metallischen Phasen entscheidend vertieft und außerdem der reaktionskinetischen Forschung wesentliche Impulse gegeben. Es kann hier nicht auf die volle Breite und Tiefe seines Schaffens im einzelnen eingegangen werden, trotzdem muß aber darauf hingewiesen werden, daß wir aus seinen grundlegenden Arbeiten beträchtlichen Nutzen für die industrielle Praxis ziehen, indem wir sie auf die großtechnischen Prozesse der Eisen- und Stahlgewinnung und die Verfeinerung unserer Werkstoffe anwenden. So war es durch die gemeinsam erarbeiteten Erkenntnisse über den Chemismus der Erzreduktion, verbunden mit zusätzlicher betrieblicher Entwicklungsarbeit, möglich, die Erzeugungsleistung unserer Hochöfen um rd. 40% zu steigern, sodaß der schon geplante Neubau eines Hochofens unterbleiben konnte. Ein Hochofen kostet rd. 80 Mill. DM.



Prof. Dr. I. N. Stranski

Die Forschungstätigkeit unseres Unternehmens ist — ähnlich wie bei fast allen Unternehmen unserer Branche — aus der Qualitätskontrolle hervorgegangen, weil

Professor Dr. rer. nat. h. c., Dr. rer. nat. h. c., Dr.-Ing. E. h., Dr. techn. h. c., Dr. phil. Iwan N. Stranski, emeritierter Ordinarius für physikalische Chemie und Elektrochemie sowie Ehrenszenator der Technischen Universität, wurde am 2. Januar 1897 in Sofia geboren. An der Universität in Wien und später in Sofia studierte er zunächst Chemie und setzte von 1922 bis 1925 an der Universität Berlin seine Studien auf dem speziellen Gebiet der physikalischen Chemie fort. 1925 promovierte er zum Dr. phil., wurde 1929 außerordentlicher Professor und 1937 Ordinarius für physikalische Chemie. 1944 wurde er wissenschaftlicher Mitarbeiter des Kaiser-Wilhelm-Instituts für physikalische Chemie und Elektrochemie, des späteren Fritz-Haber-Instituts der Max-Planck-Gesellschaft und 1945 Direktor des Instituts für Physikalische Chemie an der Technischen Universität Berlin.

Professor Stranski, der auch als Direktor am Fritz-Haber-Institut tätig war, hatte seinen Lehrstuhl an der Technischen Universität Berlin bis zu seiner Emeritierung im Jahre 1963 inne. Seine Untersuchungen und Denkmodelle sind Grundlagen der Reaktionskinetik geworden, jener Wissenschaft, deren Ergebnisse eine wichtige Basis für den schnellen Fortschritt der Eisenhüttentechnik der Gegenwart bilden.



die systematische Verfolgung der Produktionsprozesse zahlreiche Anregungen für die Entwicklung ergab und auch zunächst die gleichen technischen Hilfsmittel benutzt wurden. Mit dieser Methode und Organisationsform hat die bisherige Versuchsanstalt unter der bewährten Leitung von Dr. Dick wertvolle und grundlegende Arbeit geleistet. Dr. Dick hat 21 Jahre die Versuchsanstalt geleitet und ihr unter großem persönlichem Einsatz zu ihrer heutigen Bedeutung verholfen.

## Vorgeschichte und Besonderheiten der baulichen Gestaltung

Im Gegensatz zu früher gibt es heute praktisch keinen Bereich in unserem Hüttenwerk, der nicht in irgendeiner Form von der Institution der Versuchsanstalt Gebrauch macht. Das gilt nicht nur für die Weiterentwicklung unserer Stahlgüten, sondern auch für ihre Verankerung im Markt durch technische Beratung der Verarbeiter, Weiterentwicklung unserer Produktionsprozesse, Erforschung von Verschleißursachen, Kontrolle der Rohstoffe, Halb- und Fertigprodukte.

Es war möglich, wesentliche Verbesserungen unserer Stahlgüten vorzunehmen, die vom Verarbeiter gefordert und auch genutzt werden. Allerdings ließ es sich nicht vermeiden, in einigen wesentlichen Gebieten Lizenzen zu nehmen. Dies gilt vor allem für den Bereich der witterungsbeständigen Stähle, wo wir mit der Lizenz auf COR-TEN-Stahl den außerordentlich wertvollen Erfahrungsschatz 20jähriger Korrosionsforschung und bautechnischer Anwendung von US-Steel erworben haben. Auf dieser Lizenz aufbauend gelangen uns weitere Verfeinerungen, die speziell auf deutsche Verhältnisse abgestimmt sind.

Bei zunehmender Spezialisierung auf die Erzeugung von Sonderstählen und vielschichtigen weiteren Aufgaben nehmen Anzahl und Schwierigkeitsgrad der Forschungs- und Kontrollaufgaben immer mehr zu. Die räumliche und organisatorische Symbiose aus Forschung und Qualitätskontrolle ist nicht mehr aufrechtzuerhalten, es müssen vielmehr zwei getrennte Schwerpunkte gebildet werden: Qualitätswirtschaft und Forschung. Die Forschung aber — bisher verstreut in vielen Winkeln betrieben — benötigte eine neue Heimstätte, deren Einrichtung vom Aufsichtsrat unserer Gesellschaft am 22. September 1965 beschlossen wurde.

Wenn wir heute — knapp 22 Monate nach dem Baubeschluß — das neue Institut seiner Bestimmung übergeben haben, so ist das ein Verdienst aller Beteiligten, die unter der Oberleitung von Professor Dübbers hier am Werke waren. Professor Dübbers erkannte sofort die Möglichkeiten, unter Verwendung von witterungsbeständigen Stählen neue architektonische Grundsätze zu verwirklichen, dem Bau ein modernes Gesicht und ein überaus zweckmäßiges Inneres zu geben.

Die eigene Bautätigkeit mit witterungsbeständigem Stahl hat uns gezeigt, welche zahlreichen überraschenden Möglichkeiten des ästhetisch und wirtschaftlich überzeugenden Bauens hier gegeben sind. Aufgrund eigener Erfahrungen haben wir sogar den Eindruck gewonnen, daß die sinnvolle Anwendung der witterungsbeständigen und daher wartungsfreien Stähle dem Stahlbau neue Chancen eröffnet, sich besser als bisher im härter werdenden Substitutionswettbewerb durchzusetzen. Professor Dübbers hat hier in Zusammenarbeit mit seinen Mitarbeitern, besonders den Architekten Zilges und Most, die schon beim Bau unseres Verwaltungsgebäudes beteiligt waren, ein überzeugendes Beispiel für die Verwendung von witterungsbeständigem Stahl

demonstriert, wofür ihnen im Namen des gesamten Vorstandes auch an dieser Stelle Dank ausgesprochen werden soll. Es ist zu hoffen, daß dieses Beispiel Schule machen wird, sowohl in der Architektur als auch — und das vielleicht in noch stärkerem Maße — im Industrie-, Stahl-, Hoch- und Brückenbau. Allerdings muß darauf hingewiesen werden, daß für den COR-TEN-Stahl leider noch nicht sämtliche Zulassungsfragen geklärt sind. Vorläufig muß mit Sonderzulassungen gearbeitet werden. Wie hoffen auf die Überzeugungskraft der systematischen Entwicklungsarbeit mit den erfreulichen anwendungstechnischen Erfahrungen, so daß eine breitere Anwendung in Zukunft ungehindert möglich sein wird.

Der Hauptzweck eines mit privatwirtschaftlichen Maßstäben gemessenen Unternehmens besteht darin, einen maximalen Erfolg zu erwirtschaften unter gleichzeitiger Beachtung der sozialen Belange der Belegschaft und des öffentlichen Interesses. Dieser generellen Aufgabe muß sich auch die Forschung unterwerfen. Ihr Beitrag besteht aus der Schaffung von technischen Neuerungen sowohl in den Erzeugungsverfahren als auch in den Produkten. Forschung ist kein Luxus, sondern lebensnotwendig. Wer mangels neuer Ideen oder auch mangels der Verwirklichung neuer Ideen heute zum „technischen Rentner“ absinkt, wird morgen bei ständig härter werdendem internationalen Wettbewerb eine Minderung seiner Marktstellung hinnehmen und übermorgen vielleicht schon aus dem Marktgeschehen ausscheiden müssen.

Unschwer lassen sich Beziehungen herstellen zwischen dem relativ geringen Einsatz von finanziellen Mitteln für die Forschung (USA 3,1%, BRD 1,3% vom Brutto-Sozialprodukt, bzw. USA 94 \$ pro Kopf, BRD 20 \$ pro Kopf) und langfristigen Wirtschaftsprognosen, die Westeuropa für das Jahr 2000 nur noch einen zweiten Rang, gemessen am Prokopfeinkommen, hinter USA und Japan zuerkennen wollen. Immerhin kommt es in der Forschung nicht allein auf die Höhe der zur Verfügung stehenden Finanzmittel, sondern ganz wesentlich auf ihren gezielten Einsatz an. Den Einsatz unserer geistigen Kapazität und der verfügbaren Finanzmittel in den Bereichen Forschung und Entwicklung müssen wir daher als eine wesentliche unternehmerische Funktion betrachten und danach handeln.

## Aufgabenstellung

Die Aufgaben für unser Forschungsinstitut zerfallen im großen und ganzen in zwei Gruppen:

- a) produktionsorientierte Verfahrenstechnik
- b) marktorientierte Produktentwicklung

## Verfahrenstechnik

Die Verfahren zur Erzeugung von Stahl sind einem ständigen sich zeitlich beschleunigenden Wandel unterworfen, der gekennzeichnet ist durch den Drang zu besserer Produktqualität, höherer Ausnutzung der eingesetzten Roh- und Brennstoffe sowie Verringerung der Beanspruchung der menschlichen Arbeitskraft, d. h. fortschreitender Mechanisierung und Automatisierung. Fortschritte werden erreicht, sowohl durch Verfeinerung bestehender Verfahren (z. B. Hochofen, Bild 1), durch konstruktiv neue Lösungen (z. B. Drahtwalzwerke, Bild 2), als auch Einführung neuer wirtschaftlicher Erzeugungsverfahren. Diese drei Entwicklungslinien sind in ihrer wirtschaftlichen Bedeutung als gleichwertig zu betrachten. Die Hütte Oberhausen hat gemeinsam mit dem GHH-Konzern schon immer eine fortschrittliche Haltung eingenommen. Die Grundlinien der Sauerstoffmetallurgie wurden hier bereits vor

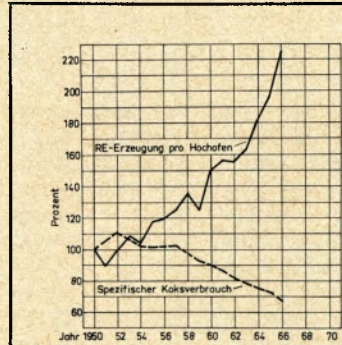


Bild 1 Entwicklung der Leistungszahlen der Hochofenwerke (Bundesrepublik)

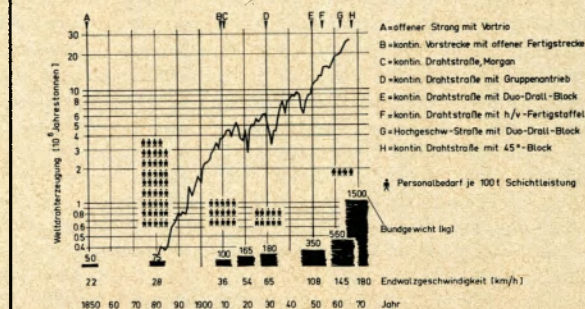


Bild 2 Entwicklung der Drahtproduktion





dem 2. Weltkrieg auf Veranlassung von Paul Reusch durch Lellep festgelegt. Nach dem 2. Weltkrieg begann in Oberhausen unter Leitung von Professor Graef eine sehr erfolgreiche Phase der Sauerstoffmetallurgie unter Verwendung der vorhandenen Thomaskonverteranlage.

Der hier erarbeiteten Verfahrensweise haben sich zahlreiche Hüttenwerke angeschlossen, weil die Qualität des Thomasstahls wesentlich verbessert wurde.

Schließlich mündeten diese Arbeiten in die Entwicklung des LD-Verfahrens, das seinen unaufhaltsamen Siegeszug angetreten hat. Es zeichnet sich ab, daß diese Entwicklung noch keineswegs zum Abschluß gekommen ist, daß, im Gegenteil, die größten Umwälzungen unserer Erzeugungsverfahren erst noch bevorstehen und in immer kürzeren Zeitabständen erfolgen werden (Bild 3). Man wird gut tun, die Unternehmenspolitik, besonders die Investitionsplanung, auf diesen dynamischen Wechsel einzustellen. Wir erhoffen uns hier entscheidende Impulse aus der verstärkten Forschungstätigkeit und können schon heute auf hoffnungsvolle Ansätze in den Bereichen Hochofenmetallurgie, Direktreduktion, Drahtvergütung u. a. hinweisen, die z. Z. in die Großtechnik übertragen werden und zum Teil schon bedeutende wirtschaftliche Auswirkungen hatten.

## Produktentwicklung

Will der Stahl seine Rolle als wichtigster Werkstoff unserer Zivilisation halten, so muß die Überlegenheit seiner Eigenschaften gegenüber technisch ständig besser werdenden Konkurrenzwerkstoffen (Kunststoff, Aluminium, Beton) immer von neuem unter Beweis gestellt werden. Das setzt unermüdliche Forschungstätigkeit voraus, ein Wettlauf, der unserer verarbeitenden Industrie zugute kommt. Die wichtigsten Werkstoff-Merkmale sind Streckgrenze, Zerspanbarkeit, Kaltumformbarkeit, Schweißbarkeit, Tieftemperaturzähigkeit. All diese Kenndaten werden ständig und durchgreifend verbessert (Bild 4), so daß der Verarbeiter in die Lage versetzt wird, den Werkstoff immer besser auszunutzen und wirtschaftlicher zu fertigen. Auf die Bedeutung der witterungsbeständigen Stähle wurde bereits hingewiesen. Wir betrachten den Rost nicht mehr als unseren besten Kunden, sondern sind entschlossen, dem Stahlverarbeiter Mittel in die Hand zu geben, mit diesem Problem endgültig fertig zu werden.

Mit diesen Produkt- und marktbezogenen Aufgaben ist die ständige Verfeinerung unserer Prüftechnik auf das Engste verbunden. Die Entwicklung moderner, schnell und automatisch arbeitender, möglichst zerstörungsfreier Prüfverfahren ist daher von größter Wichtigkeit.

Es genügt aber nicht, die Eigenschaften der Stähle ständig zu verbessern. Darüber hinaus müssen die Stahlhersteller dem Verarbeiter komplette technische Problemlösungen anbieten können. Ein hochfester wasservergüteter Baustahl muß in anderer Weise geschweißt werden als die bisherigen Norm-Stähle. Witterungsbeständige Stähle setzen wiederum eine modifizierte Stahlbautechnik voraus, wenn ihr wirtschaftlicher Vorteil voll zum Tragen kommen soll. Hier ist ein weites Feld für Forschung und Entwicklung und für vertrauensvolle Zusammenarbeit mit den stahlverarbeitenden Industrien sowie den Behörden. Dieses Zusammenwirken sollte zum Nutzen aller noch intensiviert werden.

## Methode und Organisation der Forschungs- und Entwicklungstätigkeit

Mag der forschenden Tätigkeit auf unserem Fachgebiet auch der Glanz des absolut Neuen fehlen, wie ihn z. B. Raum-

fahrt und Kernenergie in unserem Jahrhundert ausstrahlen, so darf doch eines nicht übersehen werden:

Der im Stahlbereich tätige Forscher kann und wird seine Befriedigung darin finden, daß seine Denkergebnisse sofort in der Praxis realisiert werden können und somit ein wirtschaftliches Ergebnis haben. Sie dienen also unmittelbar der Volkswirtschaft und helfen schließlich mit, Forschung in anderen Bereichen, wie z. B. der Raumfahrt, zu finanzieren, deren wirtschaftliche Auswertung erst in Jahrzehnten zu erwarten ist.

Wie bei jeder ernstzunehmenden Forschungstätigkeit wird die Methode wissenschaftlich sein, d. h. beginnen mit dem Sammeln und Ordnen des Erfahrungsmaterials, fortschreiten zum Verständnis und zur Erklärung, d. h. Rückführung auf grundlegende Axiome und hieraus wiederum Ableitung von Regeln zum technischen und praktischen Handeln. Besondere Bedeutung hat in diesem Zusammenhang die Nutzung der Erkenntnisse aus dem Gebiet der naturwissenschaftlichen Grundlagen-Forschung. Ihre richtige Anwendung auf die Probleme der Großtechnik ermöglicht eine starke Vereinfachung, Beschleunigung und damit Rationalisierung der Forschungstätigkeit. Es muß daher Aufgabe dieses Instituts sein, die Fortschritte der grundlegenden Wissenschaften genauestens zu verfolgen und zwar am besten in enger Zusammenarbeit mit den Hochschulen und gemeinnützigen Forschungsinstituten.

Wir hoffen auf weitere gute Zusammenarbeit mit den befreundeten Instituten in Aachen und in Berlin, und zwar dort besonders mit dem Stranski-Institut der Technischen Universität unter Leitung von Professor Lippert, sowie dem Max-Planck-Institut in Düsseldorf und der Technischen Hochschule in Clausthal.

Auf einigen Gebieten der Grundlagenforschung muß allerdings auch unser Institut in den vordersten Linien des Fortschrittes stehen, damit ein gutes geistiges Niveau gehalten und die Nutzung des an anderer Stelle erarbeiteten Grundlagen-Materials auf die Dauer gesichert wird.

## Gemeinschaftsforschung eine gute Basis

Auf keinen Fall darf die Forschung sich in einem Elfenbeinturm vor der rauen Praxis verschließen. Die Zusammenarbeit mit unserer eigenen Qualitätswirtschaft, den produzierenden Betrieben innerhalb des Unternehmens und zahlreichen forschenden und gutachtenden Instituten, Vereinigungen und Behörden ist daher besonders zu pflegen. In diesem Zusammenhang ist die Gemeinschaftsforschung innerhalb des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute eine gute Basis zu gemeinsamer Rationalisierung der Entwicklungstätigkeit, indem die in den Werken vorhandene geistige Kapazität gepoolt wird und an Schlagkraft gewinnt.

Wir bekennen uns ausdrücklich zu jeder Form der gemeinschaftlichen Forschung in allen Bereichen, die eine vertrauensvolle Zusammenarbeit der Werke zulassen.

Eine totale Organisation und Gleichschaltung der Forschung würde allerdings kein erstrebenswertes Ziel darstellen, da hierbei eine Uniformierung des Denkens und Handelns nur schwer vermieden werden kann. Auch in diesem geistigen Bereich ist das Element des Wettbewerbs als Stimulanz von größter Bedeutung.

In internationalem Rahmen bahnt sich eine ständig wirksamer werdende Zusammenarbeit auf den Gebieten der Forschung und Entwicklung an, die durch die Hohe Behörde der Montanunion gefördert und durch das in der Gründung

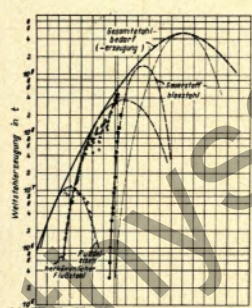


Bild 3  
Entwicklung des Weltstahlbedarfs und der  
Weltstahlerzeugung, getrennt nach Verfahren  
(Dissertation: G. Lindemann)

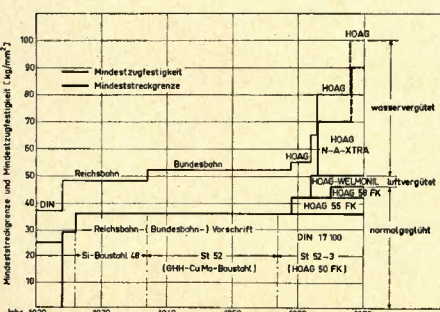


Bild 4 Entwicklungslinien schweißbarer Baustähle der HOAG



befindliche internationale Stahlinstitut sicherlich noch vertieft werden kann.

Die Arbeits-Organisation unseres Forschungsinstituts haben wir dem Vorbild unserer Hochschulen angelehnt. Entsprechend der Eigenständigkeit der Fakultäten sind die Chefs der Abteilungen dem Vorstand für die fachlich richtige Durchführung ihrer Aufgaben voll verantwortlich. Die Leitung des Instituts obliegt einem der Chefs, der für ein eigenes Aufgabengebiet ebenfalls voll verantwortlich ist, darüber hinaus aber die Zusammenarbeit der Abteilungen koordiniert sowie die Verwaltungsangelegenheiten führt.

Mit dieser Arbeitsorganisation, die unseren Forschungschefs die in einem industriellen Unternehmen weitestmögliche Freiheit gibt, einer modernen technischen Ausrüstung und einer hochqualifizierten Belegschaft hoffen wir, die auf uns zukommenden Entwicklungsprobleme meistern zu können. Wir hoffen, hier fortschrittliche Arbeitsverfahren und Produkte zu entwickeln. Wir hoffen auch, daß es uns gelingen wird, durch sorgfältige und absolut zuverlässige Arbeit technische Vereinigungen und Behörden von unserer Sorgfalt und Verantwortungsbereitschaft zu überzeugen.

Auf diesem Weg muß es gelingen, den Übergang von einem traditionellen, produktorientierten Hüttenwerk zu einem modernen markt- und systemorientierten Unternehmen zu vollziehen."

## Vertrauen in die Zukunft

Zuvor hatte der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Wolfgang Curtius, die Gäste begrüßt. Er nannte das neue Institut einen sichtbaren Ausdruck des Vertrauens der Stahlindustrie in die Zukunft. Es bedeute keineswegs einen völlig neuen Anfang — denn in Oberhausen sei immer geforscht worden, von Oberhausen sei mancher Impuls zur Entwicklung der Hütten-technik ausgegangen — vielmehr gehe es um die Befriedigung eines dringenden Nachholbedarfs. Die Hüttenwerk Oberhausen AG sei nicht bange, den Strukturwandel in der Stahlindustrie zu bestehen. Das Forschungsinstitut solle in diesem Konkurrenzkampf Rüstzeug und Rückhalt bieten, zugleich aber auch dazu beitragen, daß Oberhausen ein Zentrum der modernen Stahlindustrie bleibe.

# NEUE SCHWERPUNKTE IN DER UNTERNEHMENS- POLITIK

**Der Unternehmenspolitik von Hüttenwerken widmete der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Prof. Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Hermann Schenck, seine Ausführungen. Er sagte:**

„Bergbau und Hüttenwesen bieten Beispiele, daß die Gewinnungstechnik unentbehrlicher Wirtschaftsgüter sich lange Zeit nach konservativ gehüteten Methoden vollzieht, an denen Kritik zu üben als Sakrileg von und an ganzen Berufsständen empfunden wird. Der Konservatismus auf Grundlage der Tradition kann eine scheinbare Rechtfertigung durch eine unverminderte oder sogar steigende Nachfrage erfahren, und häufig dämpft ein blinder Glaube an stabile Wachstumsraten das gesunde Nachdenken über die Ursachen und Folgen einer Dynamik, mit denen andere Länder und Kontinente die Industrialisierung betreiben.

Die letzten sechs Jahre haben uns der Erkenntnis nähergebracht, daß der bedenkenlose Optimismus der Nachkriegsjahre vielleicht ein Stimulans unserer Rührigkeit, aber kein Anreiz zu langfristiger Vorausschau oder zu objektiver Abschätzung der Konsequenzen des verlorenen Krieges gewesen ist. Allenthalben wird nun erkannt, daß die Grundlagen der Wirtschaftspolitik einer Revision bedürfen und daß Tabus zusammenbrechen, die die freie Entwicklung einer Marktwirtschaft mit gesunden Gebilden und gesicherten Arbeitsplätzen jahrelang zumindest hinausgeschoben haben. Die in den Entflechtungsdekreten zum Ausdruck kommende geistige Einstellung hat immerhin bis in die heutige Zeit fortgewirkt und den Begriffen wie „Konzentration“ oder „Abstimmung“ bis heute einen von vornherein kriminellen Beigeschmack gegeben, indem der Verdacht der Ausbeutung der Schwächeren durch die bedenkenlos sich massierenden Starken zur Selbstverständlichkeit erhoben wurde.

Starken und gesunden Erzeugern traute man offenbar auch nicht einmal die Einsicht zu, daß ihnen an ständigen leistungsfähigen Abnehmern und Verarbeitern gelegen sein müsse, deren Konkurrenzfähigkeit im Export ja nur mit tragbaren Preisen und einem guten Vertrauensverhältnis zu seinem Lieferanten gesichert werden kann. Eine solche Einsicht erlaubt von vornherein keine unnachgiebig harte Haltung, zumal wenn der Verarbeiter auch von anderen Anbietern umworben wird und bereit ist, Stahl zu

importieren, wenn ihm im Ausland attraktivere Preise winken.

Es hat nicht den Anschein, daß die gläubigsehrigen Kämpfer gegen stärkere und gesündere Gebilde in unserem Lande jemals den Blick über die Grenzen gerichtet haben; sonst hätten sie die große Gefahr bemerken müssen, daß sich in vielen Teilen der Welt viele stärkere, mächtigere Gebilde formierten, die in der Lage waren, jedem eventuellen Übermut in der Preisgestaltung unserer vermeintlichen Großen alsbald einen Dämpfer aufzusetzen. Heute ist es nicht mehr verborgen, daß sich die Bedrohung durch die zu großen Einheiten formierte Weltüberkapazität vervielfacht hat; es ist heute nicht allein mehr der Wunsch, ins Geschäft zu kommen, sondern der Zwang, die eigene Kapazität angemessen zu beschäftigen, der die Hüttenwerke dazu verleitet, ihre Preise auf jede vertretbare Grenze abzusenken.

Das Ergebnis ist der bisher noch nicht überwundene Preisverfall, die Minderung der Umsätze und Erträge, also Erscheinungen, in denen auch unsere Verarbeitungsindustrien eine Bedrohung sehen müssen, weil sie eine allgemeine Lähmung der Investitionsneigung in den Grundstoffindustrien herbeiführen.

So sitzen wir alle in einem Boot und müssen feststellen, daß wir vieles zu ändern haben, wenn sich nicht alles ändern soll.

Ich habe eigentlich Hemmungen vor der häufigen Wiederholung dieses so klaren Sachverhaltes; aber vor dem Hintergrund der zahlreichen Hoffnungen und Prognosen auf einen Konjunkturaufschwung sollte eigentlich erkennbar werden, daß es angesichts der Verflechtung in unserem Lande nicht zu dem gedachten durchgreifenden Wirtschaftsaufschwung kommen kann, wenn die Förderungsmaßnahmen des sogenannten Eventualhaushaltes sich nur auf die äußeren Verarbeitungszweige richten würden; sie müßten ohne Rückwirkung auf die Grundstoffindustrien bleiben, wenn das Vormaterial nach wie vor importiert würde. Eine verständnisvolle Einstellung des Staates zu der ungewöhnlich schwierigen Lage unserer eisenschaffenden Industrie wäre aus dieser Sicht — ähnlich wie in Frankreich und in USA — vonnöten, um ihr wieder zu wirtschaftlicher Bewegungsfähigkeit zu verhelfen. Viele ihrer Voraussetzungen sind dadurch verlorengegangen, daß sich die Hütten-

Bei der Einweihungsfeier des neuen Forschungs-Instituts (von rechts): Dr. jur. D. W. von Menges, Vorsitzender des Vorstandes der Gutehoffnungshütte; Dr.-Ing. Springorum, Vorstandsmitglied der Salzgitter AG; Bergassessor a. D. K. Haniel; Bürgermeister Sörries und Oberstadtdirektor Dr. Peterssen; Prof. Dr.-Ing. L. von Bogdandy; Prof. Dr. I. N. Stranski; Prof. Dr.-Ing. F. Pawlek und Prof. Dr. phil. F. Nerdel, Technische Universität Berlin, sowie Hüttendirektor Dr.-Ing. E. h. W. Heemeyer, Klöckner-Werke AG Duisburg





werke stärker in den Dienst des allgemeinen als des eigenen Wiederaufbaues stellten; das war ihren eigenen langfristigen Interessen durchaus unzulänglich. Wir brauchen in erster Linie, die Herstellung annähernd gleicher technischer Startbedingungen, mit denen sich die Werke dann schon selbst an ihre innere Verfestigung begeben können.

Erst von dieser gleichen Basis aus können sie mit Erfolg daran denken,

1. ihre Kosten zu senken auf ein Niveau, das auch bei harten Preiskämpfen noch eine annehmbare Ertragslage verspricht, und
2. an die Bereitstellung von Produkten und Leistungen, deren Eigenschaften aus dem Rahmen des Normalprogrammes herausfallen und durch ihre Besonderheit nicht nur Aufträge auf sich ziehen, sondern auch dem Verwendungsbereich der Stähle weitere Ausdehnung geben.

Die Mittel dazu werden andere sein, als sie bisher angewendet wurden; neue Schwerpunkte werden alte ablösen und neue Denkvorstellungen werden die bisherigen zu verdrängen haben.

## Alte Rezepte sind überholt

Ein ganz bezeichnender Vorgang ist das Aufgeben der Denkvorstellung, daß die Werke ihre Erträge durch Erhöhung der Erzeugungskapazität nach dem System der Anbauküche verbessern könnten. Dieses bewährte Rezept vergangener Generationen dürfte seine automatische Wirksamkeit weitgehend verloren haben; falls die internationale Entwicklung einen merklich erhöhten Absatz überhaupt zuläßt — was für einige Jahre noch zu bezweifeln ist —, kann diese Absicht nutzbringend nur in Verbindung mit einer Wahrnehmung der Degression von Bau- und Verarbeitungskosten realisiert werden, die bis an die Grenze des Möglichen geht. Wir wissen heute, daß diese Vorteile in erster Linie durch Vergrößerung der Erzeugungsaggregate bei gleichzeitiger Verminderung ihrer Zahl ausgenutzt werden können. Das bedeutet, daß man sich nicht mehr durch das Anfügen weiterer Betriebe, sondern nur durch Umstrukturieren des gesamten technischen Apparates in den Wettbewerb einschalten kann. Natürlich sind solche Ratschläge — jedenfalls wenn sie in letzter Konsequenz be-

folgt werden sollen — für alle Unternehmungen unseres Landes derzeit mehr oder weniger graue Theorie, aber wir müssen uns mit ihnen gedanklich ohne Unterlaß beschäftigen, denn sie bilden die Leitlinie, nach der unsere wichtigsten und mächtigsten Konkurrenten auf der Erde ganz bewußt vorgehen, um im Wettbewerb unangreifbar zu sein.

## Interne Planungen rigoros abstimmen

Von Furcht vor dem Entstehen neuer Kapazitäten, deren Absatz vielleicht fraglich sei, ist bei ihnen keine Rede; sie sind deswegen weniger von ihr befallen, weil diese Leitlinie — verdeutlicht und bestätigt durch die in aller Welt zugänglichen Erfahrungen letzter Hand — eine ganz klar errechenbare Kostensenkung garantiert, die auf jeden Fall einen Fortschritt gegenüber allen bisherigen bringt. In diesem Licht müssen wir heute die industriellen Zielsetzungen unserer Konkurrenten ohne Illusionen sehen; wenn wir ihnen auch zur Zeit keine realisierbaren Gegenpläne entgegenstellen können, so können wir ihnen zumindest eine höchst wertvolle Lehre entnehmen, nämlich die von der Notwendigkeit rigoros abgestimmter interner Planungen.

## Die „optimale Harmonie“

Wir kennen alle eine oft geduldete Gewohnheit, die dem Sinne dieser Lehre diametral zuwiderläuft, nämlich den elastisch-unbestimmten Leistungsansatz für Neubauten. Nach dem Anlaufen eines neuen Werkes kommt es selten vor, daß nicht — hinter vorgehaltener Hand, aber mit erkennbarem Stolz — zugegeben wird, die neue Anlage leiste erheblich mehr, als der Planung zugrundegelegt wurde. Da nun ein Hüttenwerk im Idealfall aus einer Kette voll aufeinander abgestimmter Einzelbetriebe bestehen sollte, führt es sicher nicht zu der erwünschten optimalen Harmonie, wenn jeder Einzelbetrieb seinen eigenen Sicherheits- oder Erfolgskoeffizienten eingebaut hat; die reservatio mentalis treibt auf jeden Fall die Investitionssumme um einen beachtlichen Anteil über den optimalen Betrag hinaus. Bei noch jungen Produktionsverfahren ist es natürlich zu verstehen, wenn die Produktivität aus Entwicklung und Erfahrung über die ur-



Der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute e. V., Prof. Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Hermann Schenck, bei seiner Ansprache über neue Schwerpunkte in der Unternehmenspolitik von Hüttenwerken

sprüngliche Annahme hinauswächst; um so mehr sollte man sich von dem Grundsatz leiten lassen, daß Planungsarbeit auf die Kenntnis des letzten und mutmaßlich kommenden Entwicklungsstandes gestützt wird, zu deren Einholung keine Kosten gescheut werden sollten. Das gibt auch den Unternehmen eine Vorzugsstellung, die sich wegen der Ungunst der Verhältnisse eine durchgreifende Umstrukturierung noch nicht leisten können.

## Informationsarbeit verbessern

Aus diesem Grunde muß — wie ich glaube — eine zur Vollendung getriebene Informationsarbeit zu einem neuen Schwerpunkt der industriellen Unternehmenspolitik werden, wobei diese Angelegenheit nicht notwendigerweise von jedem Unternehmen isoliert, sondern auch in gemeinschaftlichem Vorgehen betrieben werden sollte. In den großen Industrieländern finden sich — im Gegensatz zu uns — Beispiele für beide Formen, z. B. in Japan und in Frankreich. (Viel- leicht gibt das vor zwei Monaten ins

Leben gerufene International Iron and Steel Institute diesen Bestrebungen eine neue Plattform.) Es bedarf noch des Hinweises, daß die auf diese Aufgabe angesetzten Persönlichkeiten nicht allein als Ingenieure, Wissenschaftler und Betriebswirtschaftler den Schritt der Technik vernehmen, sondern darüber hinaus ein Gefühl für die unternehmerische Mentalität in fremden Ländern mitbringen müssen. Sie müssen für volkswirtschaftliche und politische Zusammenhänge Interesse und Verständnis aufweisen. Die höchste Ergiebigkeit wird dabei nicht von den klassischen Industrieländern, z. B. USA, zu erwarten sein, sondern von den Expansionsindustrien Japans und der Ostblockstaaten.

## Mehr Verständnis gewinnen

Da hiermit ein Gebiet berührt wird, in dem die Hüttenunternehmungen wenig oder gar keine bemerkenswerte Aktivität an den Tag legen, scheint es mir angebracht, auch hier die Wichtigkeit einer stärkeren Einschaltung in die Fragen unserer eigenen Politik zu betonen, denn bei den gegenwärtigen Schwierigkeiten unserer Bundesfinanzen scheint mir nichts mehr die Möglichkeit folgenswerer Irrtümer in sich zu bergen, als der relativ hohe Mangel an Verständnis und Interesse für die Probleme der Stahlindustrie. Diese Feierstunde ist dem neuen Forschungsinstitut der HOAG gewidmet; meine Ausführungen scheinen daher etwas zu weit abzuliegen von den Überlegungen, die zu diesem Neubau führten. Wenn wir einen bedeutsamen Schwerpunkt der Unternehmenspolitik darin sehen, dem Unternehmen die richtige Struktur zu geben, so ist es ein Schwerpunkt von nicht minderem Gewicht, eine Institution mit der Aufgabe zu schaffen, das Blut durch die Struktur des Unternehmens zu pumpen und seine Lebensfähigkeit und sein Wachstum unter den ständig sich wandelnden Umweltbedingungen zu garantieren. Ohne den organisatorischen Aufbau im einzelnen zu kennen, den die HOAG ihrem neuen Institut gegeben hat, möchte ich doch annehmen, daß sich auch hier die Aktivität der Forschung vor allem in zwei Problemkreisen entfalten soll, nämlich

1. in der Stimulierung der Absatzseite durch das Erkennen, Wecken und Erfüllen der Verbraucherbedürfnisse und



Eingehend unterrichteten sich die Gäste der Einweihungsfeier bei einer Besichtigung des neuen Gebäudes über die Gliederung der Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Besonders vermerkt wurde die große Freiheit der Arbeitsorganisation. Die Leiter der einzelnen Abteilungen sind dem Vorstand für die fachlich richtige Durchführung ihrer Aufgaben voll verantwortlich; die Leitung des Instituts, Koordination der Zusammenarbeit und Erledigung der Verwaltungsangelegenheiten übernimmt einer der Abteilungschefs neben seinem Fachbereich



2. in der Schaffung der technischen Voraussetzungen, in denen sich die Entwicklung und Herstellung der Verbrauchsgüter wirtschaftlich vollziehen kann.

Es wäre zu eng, den ersten Problemkreis als reine Werkstoffforschung und den zweiten als reine Verfahrensforschung zu umschreiben; beide sind auf den gesamten Bestand der modernen naturwissenschaftlichen Erkenntnisse angewiesen und untrennbar durch sie miteinander verklammert. Dennoch gehen beide in breiten Bereichen auch selbständig vor.

Einer zielbewußten Verfahrensforschung der letzten Jahre kann man u. a. den Erfolg zuschreiben, die Wirtschaftlichkeit der Hochofenwerke durch Brennstoffersparnis und Leistungssteigerung um eine bemerkenswerte Stufe angehoben zu haben.

### Wichtige Impulse vermittelt

An diesem Erfolg hat die HOAG einen wesentlichen Anteil; die Arbeiten aus ihrer metallurgischen Abteilung, vor allem aber die Übernahme der Führung in der Gemeinschaft zur Entwicklung des mathematischen Hochofenmodells und des Vorsitzes im Ausschuß für metallurgische Grundlagen durch Professor v. Bogdandy haben allen unseren Hüttenwerken merkbare Impulse gegeben, für die man ihm Dank zu sagen hat. Ich füge noch die Entwicklung des Purofer-Verfahrens an, um einige Beispiele für die in dem neuen Institut enthaltenen Wirkungsmöglichkeiten zu geben.

Zu Sinn und Wesen einer wirksamen Werkstoff-Forschung möchte ich meine Meinung ganz kurz abgeben: Zahlreiche Hüttenwerke haben unter dem Druck der gegenwärtigen Lage den Entschluß gefaßt, ihre Erträge durch Übergang auf ein höheres Qualitätsniveau zu steigern. Ich glaube aber, daß auch hier manche der bisher geltenden Denkvorstellungen durch neue ersetzt werden müssen; die Auffassung, daß die Umstellung auf höherwertige Sondererzeugnisse allein bereits eine nachhaltige Ertragsverbesserung bewirken werde, ist nur bedingt anzuerkennen, da die Zahl der Werke, die solche Absichten verfolgen, ebenfalls ständig ansteigt. Die Werke gelangen nicht ohne weiteres dadurch in bessere Positionen, daß sie legierte Stähle mit höherem Materialwert, z. B. nichtrostende Stähle, nach bekannten, jedermann zugänglichen Rezepten herstellen; hierdurch wird lediglich der Virus ruinöser Preiskämpfe auf bislang weniger befallene Gebiete übertragen.

Das Interesse der Verbraucher wird nicht dadurch geweckt, daß neue Lieferanten Produkte mit bekannten Eigenschaften anbieten, sondern dadurch, daß bekannte Lieferanten Produkte mit neu entwickelten Eigenschaften auf den Markt bringen.

Eine führende Stelle aber erhalten sich nur die Unternehmungen, deren Erzeugnisse durch fortgesetzte Entwicklungsleistungen neu auftretende Bedürfnisse befriedigen oder neue Bedürfnisse wecken.

Wenn wir die Architektur des schönen, neuen Institutsgebäudes auf uns wirken ließen, so haben wir bereits erkennen können, daß — neben dem künstlerischen Geist — der Geist des Hauses die Materie geprägt hat; denn die Kenntnis der Herstellung von witterungsbeständigem Stahl hat hier tiefe Wurzeln geschlagen und findet in dem neuen Institut einen besonders würdigen und repräsentativen Platz der Bewährung. Mit Ihnen glaube ich, daß der Geist auch das Materielle prägen wird, und so wünsche ich Ihnen, daß Ihre Gesellschaft hiermit den richtigen Weg gefunden hat, der Ihre und die

## FORSCHUNG FÜR DEN EXPORT VON ENTSCHEIDENDER BEDEUTUNG

Stellung der ganzen deutschen Stahlindustrie auf einem hohen Niveau festigen und sichern soll."

Dem nachbarlichen Unternehmen, das aus der gleichen Wurzel entsprossen sei, galten die herzlichen Grußworte des Vorstandsvorsitzenden der Gutehoffnungshütte, Dr. jur. D. W. von Menges. Über 200 Jahre Stahlerzeugung und Maschinenbau im Verband der GHH hätten nicht nur das Antlitz beider Unternehmen geformt, sondern diese auch zu einem Qualitätsbegriff in aller Welt werden lassen. Dem entspreche die besondere Bedeutung des Exports für das Geschick beider Unternehmen.

Dr. von Menges wies auf die hohen Exportanteile der westdeutschen Industriebereiche hin, die Eisen und Stahl erzeugen oder aber weitgehend auf Eisen und Stahl basieren. Nur, wenn sie über den schmalen Binnenmarkt hinaus für den Weltmarkt produziere, könne die deutsche Industrie ihre Produktionskapazität optimal ausnutzen. Im Zuge der Strukturwandlung auf den Weltmärkten, des Aufbaues von Industrien in jungen Ländern, liege für die klassischen Industrieländer in der Zukunft die Chance einzig und allein in spezialisierten und hochqualifizierten Fertigungen. Dabei genüge es jedoch nicht, durch Rationalisierung organisatorische Reserven zu mobilisieren; vielmehr müßten ständig neue Entwicklungen und modernere Verfahren angeboten werden. Das aber sei nur möglich, wenn Forschung und Entwicklung in Zukunft eine Vorrangstellung eingeräumt und zugleich eine Koordinierung der staatlichen Kräfte mit denen der Wirtschaft erreicht werde.

### Ein Schritt vorwärts

„Forschung und Entwicklung — dabei besonders die Metallurgie — sind für die Zukunft unserer Exportwirtschaft von entscheidender Bedeutung. Von unseren Anstrengungen und Erfolgen auf dem Gebiet des technischen Fortschritts wird es abhängen, ob wir uns im künftigen internationalen Wettbewerb werden durchsetzen können“, stellte Dr. von Menges fest. Das Forschungsinstitut der HOAG bedeute einen wichtigen Schritt zur Bewältigung der anstehenden Aufgaben. Dem Institut wünschte er den Erfolg, der den Einsatz lohne und der für die Exportwirtschaft und damit für die gesamte Wirtschaft so wichtig sei.

Die Grüße der Technischen Universität Berlin, die sich mit dem Hüttenwerk Oberhausen von jeher eng verbunden fühle, überbrachte Prof. Dr. Nerdel, Prodekan der Fakultät für Ingenieurwissenschaften.

### Neue Ergebnisse

Wirtschaftlichen Stahlbau mit witterungsbeständigen HOAG-Stählen schilderte Dr.-Ing. H. D. Pantke in einem interessanten Referat, neuere Ergebnisse über vergütete, schweißbare Stähle erläuterte Dr. rer. nat. J. Degenkolbe, und moderne Methoden der Drahtvergütung aus der Walzhitze stellte Dr.-Ing. E. Förster vor, ehe die Feierstunde im blumengeschmückten Saal des Werksgasthauses unter den Klängen des Schlußsatzes der 5. Symphonie von Beethoven, gespielt vom Werksorchester, ausklang.

Inzwischen ist es hinter den mit CORTEN-Stahlblech verkleideten Fassaden des neuen Instituts, das von dem Berliner Architekten Prof. Dipl.-Ing. K. Dübbers geplant und unter Leitung der Essener Architekten Zilges und Most mit einem Kostenaufwand von 8 Millionen DM errichtet wurde, lebendig geworden. 220 Mitarbeiter haben unter der Leitung von Dr.-Ing. Pantke ihre Arbeit aufgenommen, eine Arbeit, die weitgehend mitbestimmend ist für die künftige Entwicklung der Hüttenwerk Oberhausen AG.





## GLIEDERUNG DES FORSCHUNGSINSTITUTES

Die Schwerpunkte der Forschung unseres Hüttenwerkes liegen in der Entwicklung und der Verbesserung von metallurgischen Verfahren und in der Entwicklung von Stählen mit neuen Eigenschaften. Dazu gehören die Vervollkommnung von Meß- und Analysenverfahren für Laboratorien und Betriebe. Zu jeder Entwicklungsarbeit ist die Kenntnis der metallurgischen Grundlagen notwendig, die zu einem beträchtlichen Teil selbst erarbeitet werden müssen; ein guter Wirkungsgrad einer Entwicklung kann nur bei einem ständigen Wechselspiel zwischen Grundlagenforschung einerseits und betrieblicher Anwendung andererseits erreicht werden.

Entsprechend den Aufgaben gehören zu dem Forschungsinstitut Abteilungen für die Metallurgie- und die Verfahrensentwicklung, für die Entwicklung der Ge-

brauchseigenschaften von Stählen und Abteilungen, die für spezielle Meßtechnik und Analysenverfahren zuständig sind.

Zur Sicherung und Nutzbarmachung der Forschungsergebnisse ist dem Forschungsinstitut die Patentabteilung mit einer Literaturstelle eingegliedert.

In der Abteilung Physikalische Chemie werden die metallurgischen Grundlagen für weitere Entwicklungen an metallurgischen Verfahren erarbeitet. Wichtig für die Beeinflussung des Hochofenverfahrens ist die Kinetik der Erzreduktion, die hier in ihren Grundlagen untersucht wird. Die Ergebnisse dieser Arbeit werden mit eingebracht in das vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute in insgesamt 13 Instituten oder Werksforschungsstellen erarbeitete gemeinsame mathematische Hochofenmodell. Das Modell soll uns eine gründliche Kenntnis sämtlicher Vorgänge



im Hochofen vermitteln, um so zu optimalen Fahrweisen unserer Hochöfen zu gelangen.

Daher arbeiten die Mitarbeiter unseres Forschungsinstitutes maßgeblich an diesem Hochofenmodell mit.

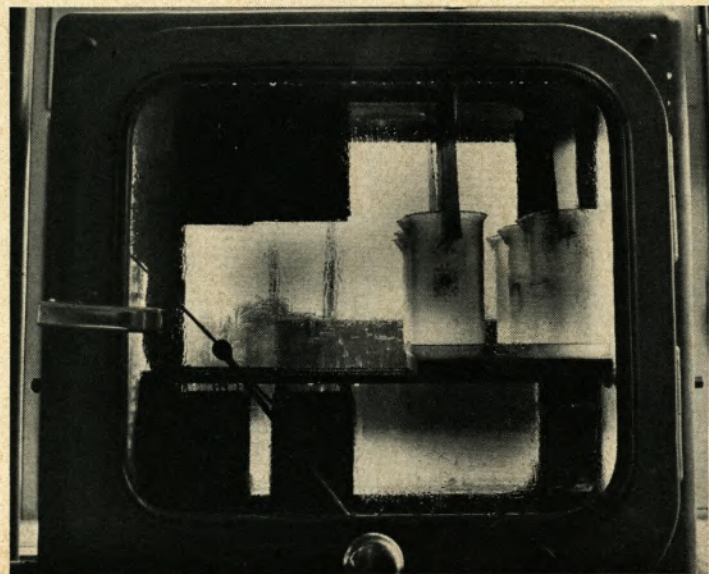
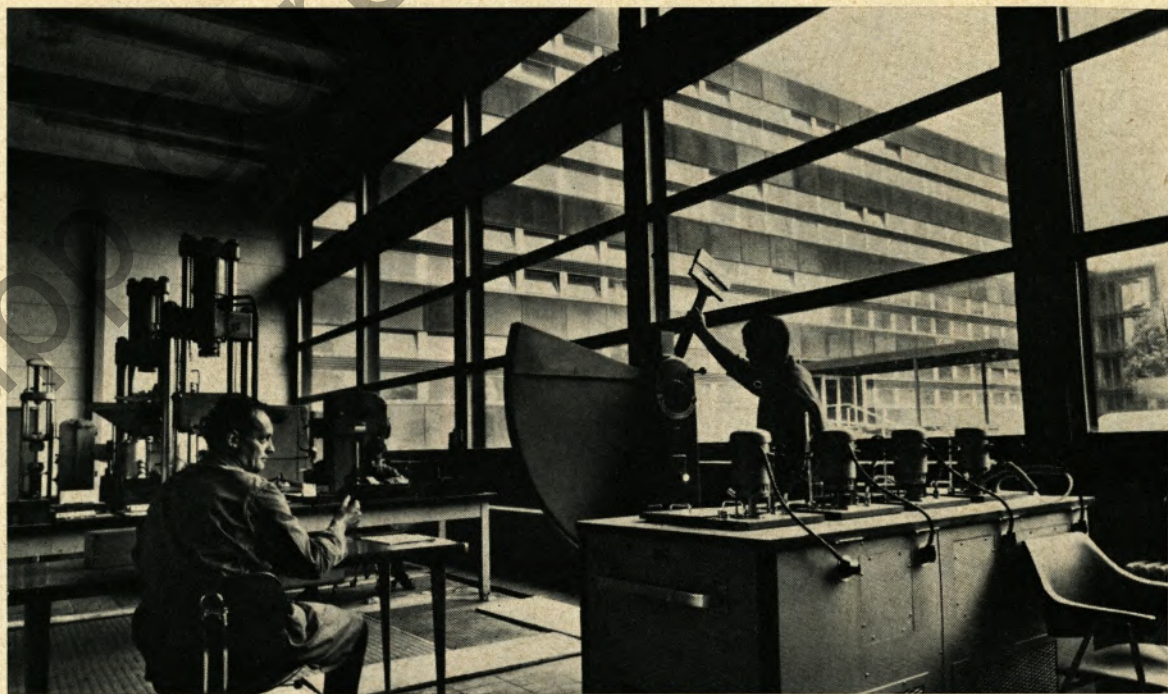
Ein entscheidendes Problem für die Stahlerzeugung sind die Vorgänge beim Erstarren des flüssigen Rohstahls. Insbesondere interessieren hier die Keimbildung und das Keimwachstum von oxydischen und sulfidischen Einschlüssen. Auch hier sind grundlegende Arbeiten zu einem Teil schon abgeschlossen. Mit den Ergebnissen dieser Arbeiten wird es möglich sein, die von Einschlüssen beeinflussten Werkstoffeigenschaften des Stahls unter Kontrolle zu bringen. Neben diesen Arbeiten wurde auch ein besonderes Verfahren zur Vergütung von Draht direkt aus der Walzhitze in einem Fließbett entwickelt.

In der Abteilung Metallurgische Technik werden die von den Grundlagen und aus dem Labor kommenden Ergebnisse in Versuchsanlagen und im praktischen Betrieb erprobt und zur Betriebsreife weiterentwickelt. Hier werden für die Hochofenführung entscheidende Maßnahmen der Möllervorbereitung, zum Beispiel Erzklassierung, Sintern oder Pelletieren, in Versuchsanlagen auf ihre Eignung oder Auswirkungen geprüft und danach in den Betrieben praktisch eingeführt. Eine besonders umfangreiche Arbeit befaßte sich mit der Entwicklung des PUROFER-Verfahrens, bei dem unter Umgehung des Hochofens aus Erz Eisenschwamm gewonnen wird, der unmittelbar als Einsatzstoff in das Stahlwerk gehen kann. Die Reduktion erfolgt mit einem Gas, das aus Koksgas oder Erdgas gewonnen wird. Diese Entwicklungsarbeit ist soweit fortgeschritten, daß im Mai dieses Jahres mit dem Bau einer 500-Tagestonnen-Versuchsanlage begonnen wurde, zu der uns wegen der Bedeutung der Entwicklung die Hohe Behörde der EGKS eine bis zu zehn Mill. DM umfassende Beihilfe gewährt hat.

Die Abteilung Metallurgische Technik ist ferner die Verbindungsstelle zur Ferroplan GmbH, einer gemeinsamen Gründung der Hüttenwerk Oberhausen AG, der Ferrostaal AG und der GHH Sterkrade AG. Die Ferroplan GmbH befaßt sich mit Verfahrensentwicklung und Anlagenbau für Grundstoffindustrien im In- und Ausland.

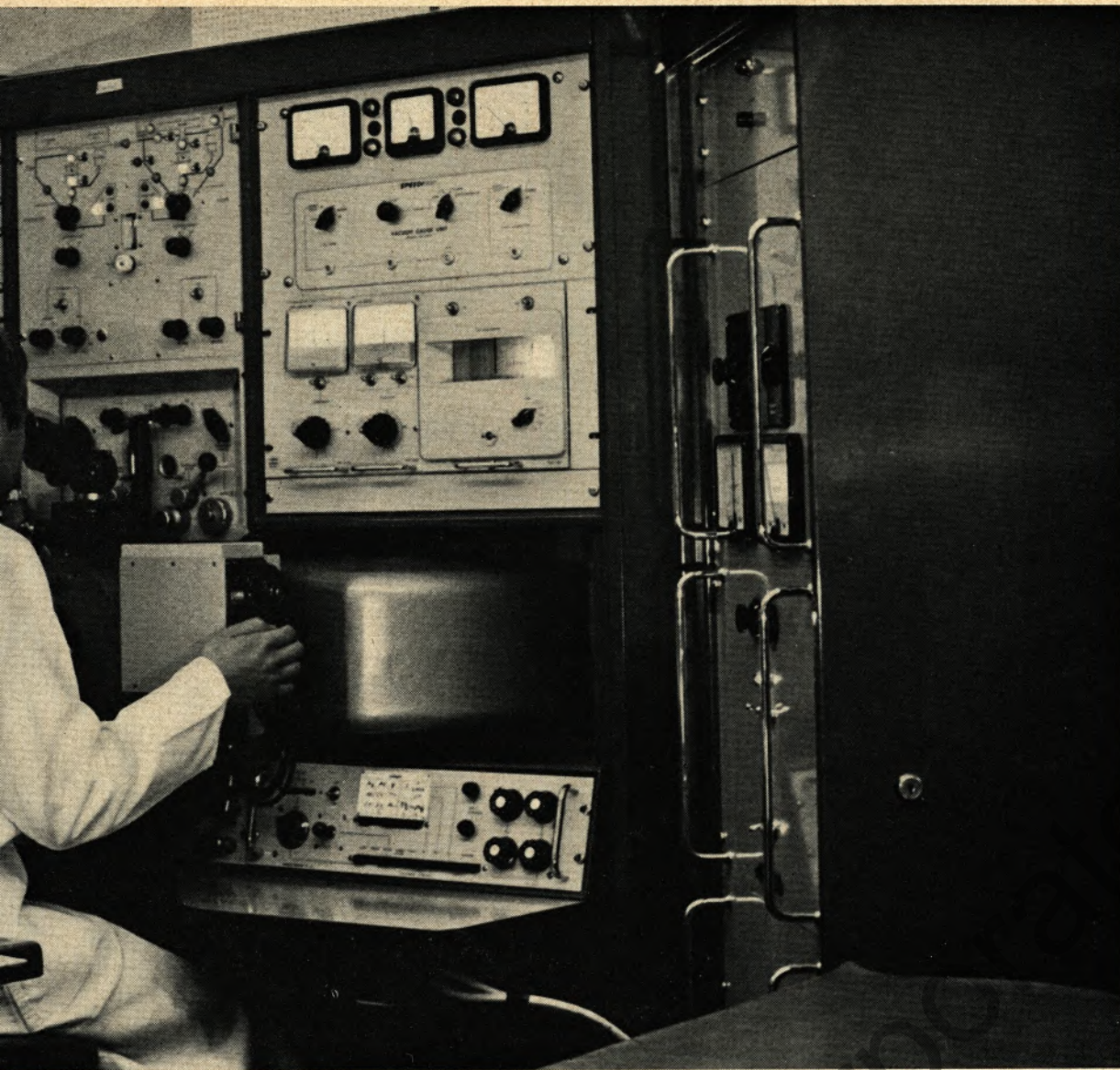
In der Abteilung Werkstoffkunde werden die grundlegenden Zusammenhänge zwischen chemischer Zusammensetzung, Wärmebehandlung, Struktur und mechanischen Eigenschaften von Stählen sowie deren Gebrauchs- und Verarbeitungsverhalten geklärt. Hochfeste Großbaustähle, warmfeste, kaltzähe und tiefemperaturzähe Güten stehen im Mittelpunkt der Forschung. Besondere Bedeutung kommt den wasservergüteten, schweißbaren Stählen, den witterungsbeständigen Qualitäten und plattierten Werkstoffen zu. Die Arbeiten auf diesen Gebieten haben in den letzten Jahren einen stetigen Anstieg des Absatzes hochwertiger Sonderstähle ermöglicht. Wichtig ist daneben auch das Studium des Bruchverhaltens von Metallen, da nur bei Kenntnis der äußersten Grenzen der Beanspruchbarkeit die Gefahr von Sprödbrüchen in Stahlkonstruktionen ausgeschlossen werden kann. Bei hochfesten Stählen sind darüber hinaus umfangreiche Untersuchungen auf das dynamische Verhalten gerichtet, um die Dauerfestigkeit geschweißter Bauwerke zu verbessern. Wegen der entscheidenden Bedeutung des Schweißverhaltens hochfester Stähle wird dieser Arbeitsrichtung durch die Einrichtung eines besonderen Labors Rechnung getragen.

Da der größte Feind der Stahlanwendung die Korrosion ist, beschäftigt sich die Abteilung Oberflächenschutz speziell mit Untersuchungen der Vorgänge an der



Der Elektronenstrahl-Mikro-Analysator (Bild oben) liefert wichtige Ergebnisse für die Werkstoff-Entwicklung. — Mitte: ein Blick in die Prüfhalle mit den Einrichtungen für die mechanische Werkstoffprüfung im Seitentrakt des Stranski-Instituts. Das untere Bild zeigt ein Korrosionsprüfgerät in der Abteilung Oberflächenschutz





Stahloberfläche während des Gebrauchs, insbesondere mit der Kinetik ihrer Zerstörung sowie mit Verfahren zum Schutz des Stahls durch natürliche und künstliche Deckschichten. Grundlage für alle Arbeiten ist die Aufklärung der Reaktionen in der Grenzschicht, insbesondere bei witterungsbeständigen Stählen.

In das Arbeitsprogramm werden sowohl endogene als auch metallische, nicht-metallische und organische Schutzschichten einbezogen. Umfangreiche Versuchsstände und spezielle Laboreinrichtungen sichern die Wirksamkeit derartiger Untersuchungen. In der physikalischen Abteilung werden Verfahren für die zerstörungsfreie Prüfung entwickelt, verbessert oder für die Betriebsanwendung reif gemacht.

Dazu gehören besonders Ultraschallprüfverfahren sowie elektrische, magnetische und kernphysikalische Untersuchungsmethoden. Unter den physikalischen Analyseverfahren ist die Elektronenstrahl-Mikro-Analyse besonders aufschlußreich für die Entwicklung der Werkstoffe.

Daneben werden die Röntgenfluoreszenz-Analyse und optische Emissionsspektalanalysen für die betriebliche Anwendung erprobt und zur Verfügung gestellt.

Außerdem werden für die Betriebe, insbesondere für die Walzwerke, schwierige Meßverfahren, zum Beispiel für die Ermittlungen der Abmessungen von gewalztem Gut in der Gluthitze, entwickelt. Die Chemische Entwicklungs-Abteilung beschäftigt sich mit der Verbesserung bestehender Analyseverfahren und mit der Entwicklung spezieller neuer Untersuchungsmethoden. Ein wichtiges Arbeitsgebiet ist die Qualitätsverbesserung von Eisenhüttenschlacken zum Beispiel für den Straßenbau, für Zement- und Hüttensteinherstellung und für die Anwendung als Düngemittel. Neben den Arbeiten an Stahlwerkshilfsmitteln wie Lunker- und Gießpulvern wird besondere Aufmerksamkeit der Reinhaltung von Wasser und Luft geschenkt. Vor allem werden hier gemeinsam mit dem Hygieneinstitut Gelsenkirchen und dem Bakteriologisch-Serologischen Institut Duisburg technologische Verfahren erarbeitet und geprüft, die zur Verbesserung des von unserem Wasserwerk geförderten Trinkwassers dienen sollen. Darüber hinaus werden die Abwasserprobleme von dieser Abteilung bearbeitet.

Die Bedeutung unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit kommt auch dadurch zum Ausdruck, daß viele unserer wissenschaftlichen Mitarbeiter als Mitglieder den Fachausschüssen des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und den Sachverständigen-Ausschüssen der Hohen Behörde der EGKS angehören sowie bei den Normenausschüssen der ISO-, EURO- und DIN-Normen und bei der Erarbeitung von Stahleisenprüfblättern mitwirken.

Die Patentabteilung nimmt die Interessen der HOAG auf dem Gebiet des gewerblichen Rechtsschutzes wahr. Der Patentschutz ist ein bedeutender Faktor sowohl für die komplexe Tätigkeit der technischen Forschung als auch für Aufbau und Entwicklung der Produktion des Werkes. Neben der Sicherung von Rechten eigener Erfindungen ist auch eine eingehende Überwachung fremder Schutzrechte erforderlich, um sowohl die Verletzung eigener Rechte durch Fremde als auch eine Sicherung vor Eingriffen in fremde Rechte durch eigene Betriebe zu erreichen.

Ein wichtiges Gebiet ist die Vergabe von Lizenzen auf eigene Schutzrechte und die Hereinnahme von Lizenzrechten an für uns wichtigen Erzeugnissen oder Produktionsverfahren. Der Patentabteilung angegliedert ist die Literaturstelle mit über 8000 Bänden und rund 100 der wichtigsten einschlägigen Fachzeitschriften.



*Zu den wichtigsten Aufgabenbereichen des Labors gehört die Verbesserung der Qualität von Eisenhüttenschlacken für Straßenbau und Hüttensteinherstellung. Hier (Bild oben) wird eine Rohstoffdichteprüfung für Stahleisenschlacke ausgeführt. Links: Werkstoffprüfung an Zerreißmaschine und Feindehnungsmeßgerät*



# EIN QUALITÄTS JUBILÄUM



*Mit dem Gütezeichen versehen:  
Zement aus Oberhausen.  
50 Kilogramm von 1000 Tonnen  
verschiedener Zement-Sorten,  
die an der Osterfelder Straße  
täglich produziert werden, stehen  
zu Abtransport und Verwendung  
im Baugewerbe bereit. In den  
Silos (rechts) Zement für viele  
Kubikmeter Beton*







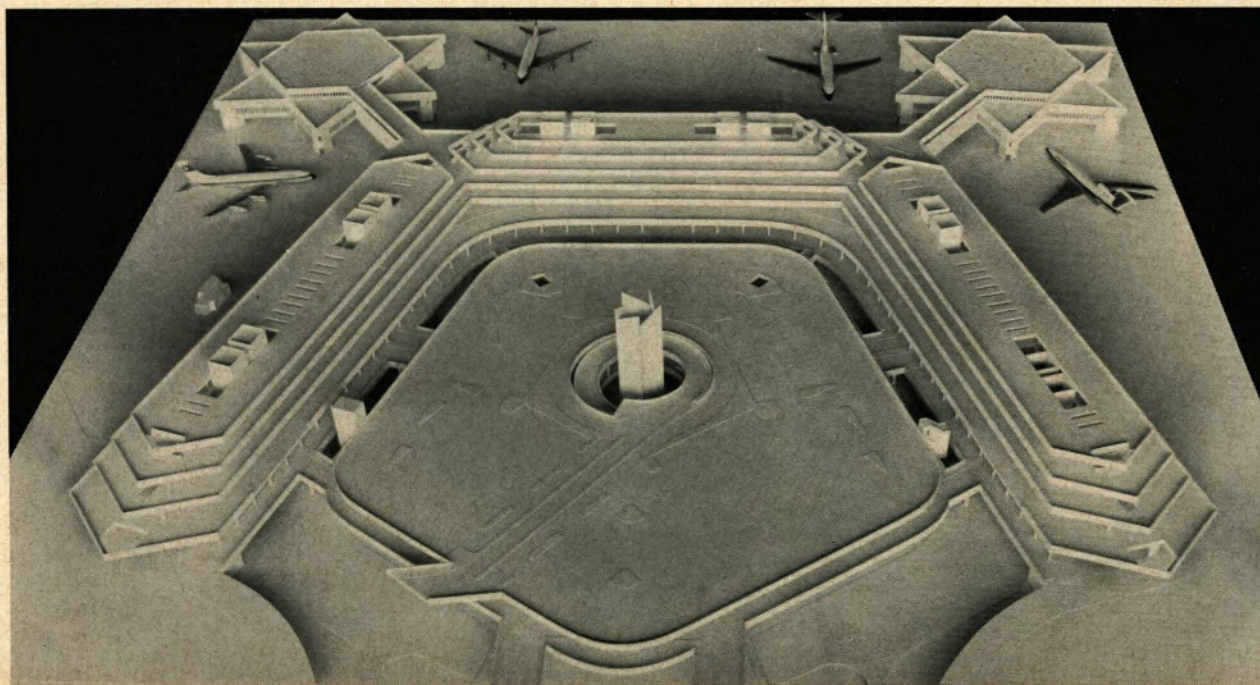
# 40 JAHRE HOAG ZEMENT

Niemand wird einem Menschen, der 40 Jahre lang aufmerksam und gründlich die gleiche Arbeit macht und der zudem noch die ganze Zeit über darauf bedacht ist, gute Arbeit zu verrichten, eine gehörige Portion Erfahrung absprechen. Nicht anders ist es bei einem Unternehmen, bei einem Zementwerk beispielsweise – beim HOAG-Zementwerk. Der Zement hat eine lange Geschichte. Caementum nannten die alten Römer den Bruchstein, und der römische Architekt Vitruv berichtet schon um die Zeitenwende über die Bereitung eines Betons für Wasserbauten aus Steinschlag, Kalk und Puzzolanerde. Auch der Traß der Eifel, der sogenannte Tuffstein, diente in der Römerzeit und noch im Mittelalter als Bindemittel für die Zubereitung eines Betons. Die erste fabrikmäßige Herstellung von Zement begann jedoch erst 1824, und zwar im englischen Portland. Portland-Zement ist seitdem zu einem Qualitätsbegriff geworden. 1855 wurde in Deutschland die erste Portland-Zement-Fabrik in Züllchow bei Stettin gegründet.





*Stahl und Beton sind die wichtigsten Baustoffe unserer Zeit. Zu Stahlbeton vereint, machen sie die Verwirklichung mancher kühnen Planung überhaupt erst möglich. Unser oberes Bild zeigt das neue Verwaltungsgebäude der ARAG in Düsseldorf*



*Mit HOAG-Zement wird auch der neue Flughafen in Köln-Wahn gebaut (Modell-Foto rechts). 1965 war die Grundsteinlegung für die Anlage, die auf ein künftiges Verkehrsaufkommen von jährlich 2,5 Millionen Fluggästen zugeschnitten ist.*



Portland-Zement wird aus Kalkstein und Ton in einem bestimmten Mischungsverhältnis hergestellt. Bei etwa 1450 Grad Celsius gebrannt, bildet sich eine graugrüne Masse, der steinharte Klinker, der schließlich unter Zusatz von Gipsstein staubfein gemahlen wird. Das elefantengraue Pulver ist Zement, aus dem man in Form von Beton Straßendecken, Brücken, Wohnhäuser, ja, ganze Städte bauen kann.

Neben dem grauen Portland-Zement gibt es auch den weißen Portland-Zement für Putz, Terrazzo und Betonsteine. Weiterhin kennen wir Sonderzemente, die beständig sind gegenüber aggressiven Wässern, sowie Sonderzemente für Wasserbeton wie Schleusenanlagen und Staudämme.

Hierzu gehören auch der Eisenportland- und der Hochofenzement. Sie enthalten neben dem Klinker schnell gekühlte glas-harte Hochofenschlacke.

Auf der Hauptversammlung des Vereins Deutscher Ingenieure im August 1885 gab es eine scharfe Kontroverse um die Beimischung von Hochofenschlacke, gegen die ein namhafter Redner mit den Worten stritt: „... ich habe mich dagegen erklärt, daß man einen fremden Körper, und das ist das Schlackenmehl, dem Portlandzement zumischt ... wir werden solange, wie es uns finanziell möglich ist, dagegen ankämpfen, dem Cement Beimischungen zu geben ...“ Am Schluß der Rede verzeichnete das Protokoll: „Bravo!“

Sein Kontrahent Schilling aus Oberhausen sagte es anders: „... ich habe nun seit 20 Jahren Gelegenheit gehabt, zu beobachten, daß, wo derartige Schlacke abgekippt und mit anderen festbleibenden Schlacken in Verbindung gekommen ist, dies ein Material gibt, das man überhaupt nicht entzwei bekommen kann. Wir haben, um neue Bauten auszuführen, derartige Massen wegsprengen müssen und gefunden, daß dieselben eine Festigkeit haben, die mindestens einem Bauwerk entspricht, welches aus bestem Cement hergestellt wurde ... das Schlackenmehl ist, verglichen mit dem Portlandcement, weder ein fremder noch ein indifferenter Körper, da es dieselben Bestandteile enthält wie der Portlandcement, und ob durch eine innige vorherige Mischung der Portlandcement hergestellt wird, oder dadurch, daß man diese Körper durch Schmelzen so innig verbindet, daß nach dem Zerfallen jedes Partikelchen ganz genau dieselbe Zusammensetzung hat, ist meiner Ansicht nach ganz gleich ... ich halte die Zeit nicht mehr fern, wo derartige Hochofenschlacken gern zu

Cement verarbeitet werden ...“ Und er behielt recht, die Zeit kam sehr bald.

1927 baute auch die Gutehoffnungshütte eine Zementfabrik, die im Rahmen eines Hüttenwerkes eine Seltenheit war, wie eine Oberhausener Zeitung des Jahres 1927 schrieb.

Eine andere Zeitung berichtete: „... die Höchstleistung beläuft sich gegenwärtig auf 450 t Eisenportlandzement pro Tag, der Zement findet guten Absatz ... Der Laie, der heute eine solch moderne Zementfabrik besichtigt, wird nicht nur die Gigantik der ganzen Anlagen bewundern, sondern vor allem auch über die rationelle Einrichtung des Arbeitsprozesses staunen; das Werk der Menschenhände ist so gut wie völlig ausgeschaltet ...“

Stahl und Beton sind die renommiertesten Baustoffe unserer Zeit. Im Stahlbeton sind beide zu einem idealen Baumaterial vereint, das sich in den letzten Jahrzehnten alle Bausparten eröffnet und erobert hat. Überhaupt: Manches kühne Bauwerk hat der Stahlbeton erst möglich gemacht, viele Hoffnungen auf ein rationelles Bauen richten sich noch auf Stahlbeton.

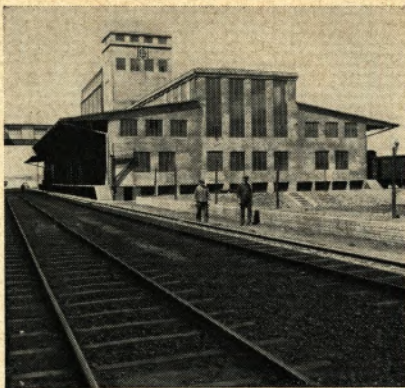
Ebenso wie beim Stahl, so gibt auch der Pro-Kopf-Verbrauch eines Landes an Zement Aufschluß über den Lebensstandard der Bevölkerung oder zumindest doch über die Wirtschafts- und Bautätigkeit.

1938 erzeugten die USA 18,3 Mill. t Zement, 1955 bereits 50 Mill. t. Rußland erhöhte seine Produktion in der gleichen Zeit von 5,7 auf 22,4 Mill. t, im Deutschen Reich wurden 15,3 Mill. t erzeugt, während die Bundesrepublik 1955 18,8 Mill. t produzierte. Italien erhöhte die Zementherstellung von 4,6 auf 10,6 Mill. t, Japan von 5,9 auf 10,6 Mill. t und Indien von 1,4 auf 4,0 Mill. t.

1966 lagen die USA bei 64,1 Mill. t, Rußland bei 79,6 Mill. t, die Bundesrepublik bei 34,1 Mill. t, Italien bei 22,6 Mill. t, Japan bei 37,4 Mill. t und Indien bei 11,1 Mill. t.

36% der in der Bundesrepublik verarbeiteten Mengen gingen in den Wohnungsbau und 43% in den öffentlichen Tief- und Hochbau, 20% entfielen auf die gewerblichen Bauten.

Zement ist einer der gebräuchlichsten Baustoffe und seiner Bedeutung kommt es zu, daß hohe Anforderungen an die Qualität gestellt werden, deren Erfüllung von privaten und öffentlichen Prüfstellen ständig überwacht und kontrolliert wird. Die Zementnorm DIN 1164 legt die wesentlichen Eigenschaften wie Mindest-



So sah unsere erste Zementfabrik aus, die 1927 entstand, damals für ein Hüttenwerk noch ein ungewöhnliches Unternehmen. Die Höchstleistung betrug täglich 450 Tonnen Eisenportlandzement, während heute an der Osterfelder Straße etwa 1000 Tonnen Zement verschiedener Sorten an jedem Arbeitstag erzeugt werden

druckfestigkeiten usw. fest. Darin heißt es in § 2b: „Eisenportlandzement erhält man durch gemeinsames Feinmahlen von mindestens 70 Gewichtsteilen Portlandzementklinker und höchstens 30 Gewichtsteilen schnell gekühlter Hochofenschlacke. Hochofenzement erhält man durch gemeinsames Feinmahlen von 15 bis 69 Gewichtsteilen Portlandzementklinker und entsprechend 85 bis 31 Gewichtsteilen schnell gekühlter Hochofenschlacke.“

Von den in der Bundesrepublik erzeugten Zementmengen sind über ein Drittel Eisenportland- und Hochofenzemente.

Die glühende Hochofenschlacke erstarrt in einem Wasserstrahl zu einer körnigen, glasigen Masse — sie granuliert zum sogenannten Hüttensand. Hochofenschlacke und Kalkstein, fein vermahlen, werden mit Wasser angefeuchtet und kommen dann auf den Granulierteller, wo sie zu Granalien oder Knickern „zusammenbacken“.

Das granulierten Rohmaterial kommt nun in einen schwach geneigten Drehofen, wo es einer wachsenden Hitze bis zu 1450 Grad Celsius ausgesetzt wird. Bereits bei einer Temperatur von 900 Grad Celsius entweicht die Kohlensäure aus dem Kalkstein und alsdann verbinden sich Kalk, Kieselsäure, Tonerde und Eisenoxyd zu Klinkermineralien — alles unter dem wachsamen Auge des Brennmeisters, der den gesamten Brennvorgang sehr sorgfältig überwacht. Daran hat sich in all den 40 Jahren nichts geändert, Sorgfalt, Sachverstand, Erfahrung und Können der Belegschaftsmitglieder bestimmen die Qualität. Eine Qualität, die im modern ausgestatteten Labor ständig und, wie es im Betrieb heißt, unbarmherzig kontrolliert wird.

Schon die Rohstoffe werden sehr sorgfältig gelagert. So kommt zum Beispiel der Hüttensand erst nach einer gewissen Trockenzeit zur Vermahlung. Auch nicht jede Hochofenschlacke eignet sich zur Zementherstellung. Sie wird vielmehr sorgfältig ausgewählt, und schon am Hochofen werden Proben zur Laboratoriumsprüfung entnommen. Erst wenn sich die Schlacke als gut und geeignet erwiesen hat, nimmt sie das Zementwerk, denn nur so kann jene Qualität sichergestellt werden, die 40 Jahre lang seit Bestehen des HOAG-Zementwerkes von Fachleuten als vorzüglich befunden wurde.

Unser Laboratorium ist übrigens auch eine amtlich zugelassene Prüfstelle für Beton, wo die örtliche Bauindustrie ihr Material prüfen läßt. Außerdem werden

Ausgedehnte Rohstofflager mit Verladeanlagen (Bild links) gehören zum Betrieb des Zementwerkes ebenso wie ein Laboratorium, in dem die Qualität des Zements peinlich genau überwacht wird (rechts)





dort auch Entwicklungsarbeiten für Sonderzemente und Spezialbaustoffe ausgeführt. Damit hat sich das Zementwerk ebenfalls einen Namen gemacht.

Die HOAG bezieht heute den Portland-Zement-Klinker für die weitere Verarbeitung. Klinker kommt von „klingen“, und tatsächlich sind die haselnußgroßen Klinker so hart gebrannt, daß sie beim Aneinanderschlagen klingen. Vom HOAG-Zementwerk werden an Normenzementen Portlandzement, Eisenportlandzement und Hochofenzement in verschiedenen Güteklassen hergestellt.

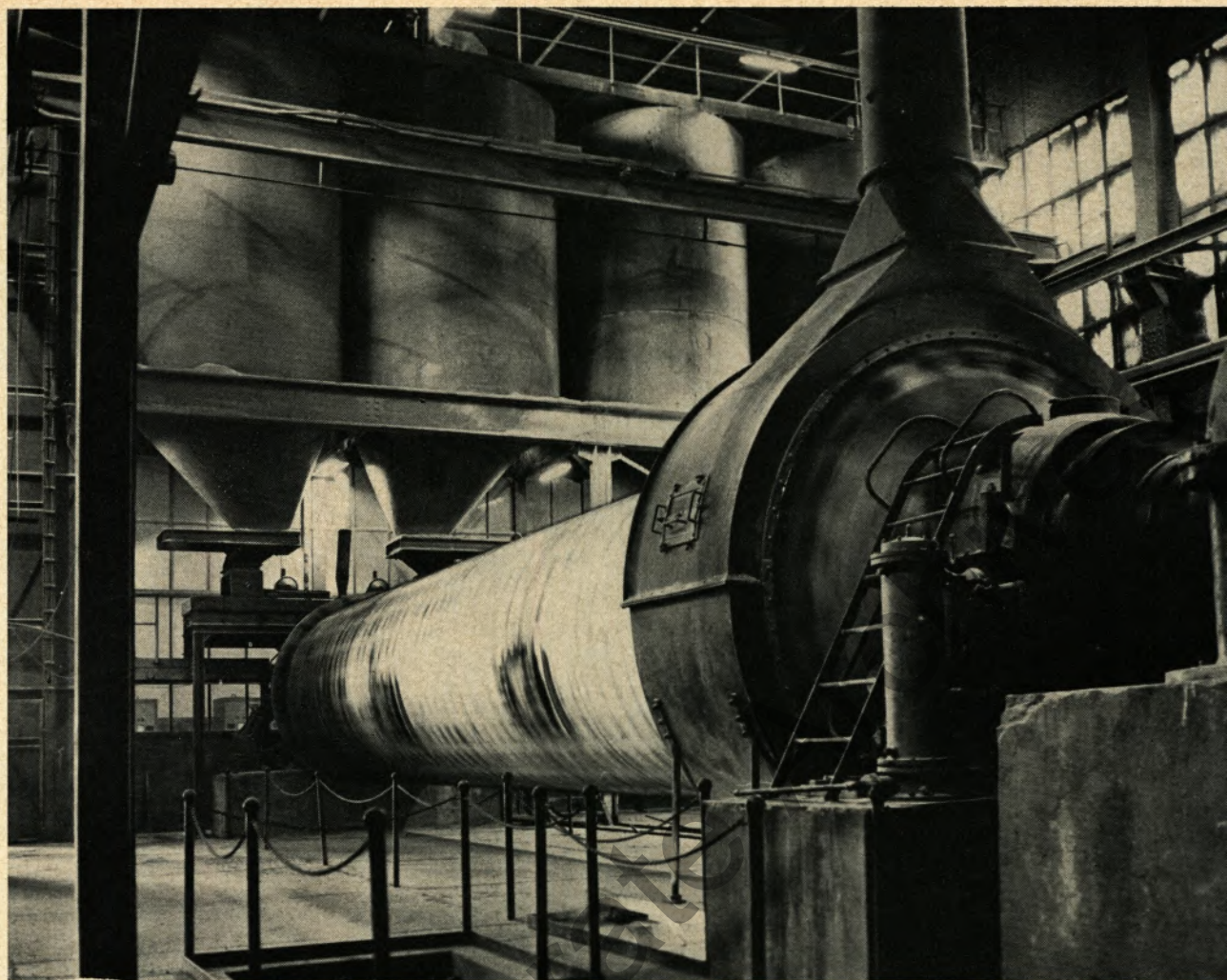
Der fertige Zement wird entweder in Papiersäcken zu je 50 kg oder lose in Silowagen zu den Baustellen oder zu den Baustoffhändlern transportiert.

Ferner hat sich neben dem Zementwerk eine Transportbetonfirma niedergelassen, die den Zement mit den nötigen Zuschlägen versieht und ihn in Mischwagen „fix und fertig“ zu den Baustellen bringt.

7 Mill. t Zement haben das Werk in den 40 Jahren seines Bestehens verlassen. Im Gründungsjahr 1927 betrug die Tageshöchstleistung rd. 450 t Eisenportlandzement.

Schon damals jedoch war die Anlage auf „Zuwachs“ geplant und eine Verdoppelung der Produktion vorgesehen worden. Heute werden in dem Werk an der Osterfelder Straße rd. 1000 t Zement verschiedener Sorten täglich erzeugt. Davon geht ein Teil in den Export, und zwar vor allem in die Niederlande.

Der gesamte Betrieb ist weitgehend automatisiert und der Trend geht sogar dahin, ein solches Werk zentral zu steuern.



#### Zement-Erzeugung (GHH) im Geschäftsjahr:

|         |             |
|---------|-------------|
| 1926/27 | 14 437 t    |
| 1927/28 | 93 598 t    |
| 1928/29 | 74 200 t    |
| 1929/30 | 74 700 t    |
| 1930/31 | 66 200 t    |
| 1931/32 | 27 900 t    |
| 1932/33 | 38 100 t    |
| 1933/34 | 54 900 t    |
| 1934/35 | 59 900 t    |
| 1935/36 | 87 700 t    |
| 1936/37 | 153 400 t   |
| 1937/38 | 182 200 t   |
| 1938/39 | 190 400 t   |
| 1939/40 | 142 600 t   |
| 1940/41 | 164 700 t   |
| 1941/42 | 141 300 t   |
| 1942/43 | 129 000 t   |
| 1943/44 | 181 700 t   |
| 1944/45 | 70 490 t    |
| 1945/46 | 68 670 t    |
| 1946/47 | 53 420 t    |
|         | 2 069 515 t |

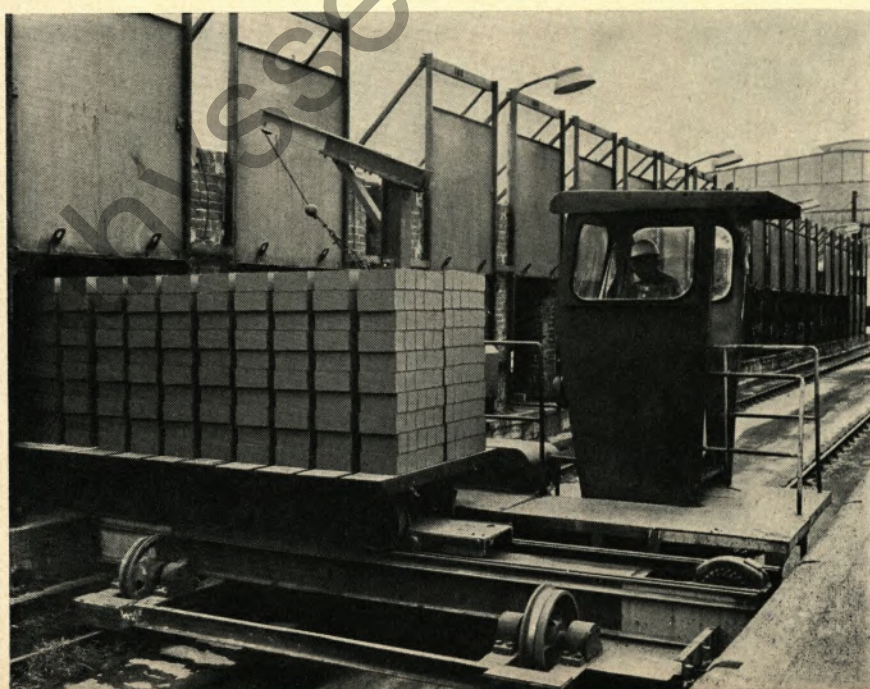
#### Zement-Versand (HOAG) im Geschäftsjahr:

|           |             |
|-----------|-------------|
| 1947/48   | 114 077 t   |
| 1948/49   | 133 112 t   |
| 1949/50   | 173 435 t   |
| 1950/51   | 200 067 t   |
| 1951/52   | 228 303 t   |
| 1952/53   | 220 875 t   |
| 1953/54   | 253 980 t   |
| 1954/55   | 281 941 t   |
| 1955/56   | 282 607 t   |
| 1956/57   | 258 702 t   |
| 1957/58   | 287 368 t   |
| 1958/59   | 301 868 t   |
| 1959/60   | 284 114 t   |
| 1960/61   | 312 648 t   |
| 1961/62   | 295 293 t   |
| 1962/63   | 294 956 t   |
| 1963/64   | 338 078 t   |
| 1964/65   | 322 449 t   |
| 1965/66   | 291 324 t   |
|           | 4 875 197 t |
| Übertrag: | 2 069 515 t |
|           | 6 944 712 t |

Rund sieben Millionen Tonnen Zement haben das Werk in den vierzig Jahren seines Bestehens verlassen. Davon wurde ein beachtlicher Teil exportiert, vor allem in die Niederlande. Die Zementmühle (Bild oben) ist ein Zentralpunkt des Erzeugungsganges für die verschiedenen Sorten, die an der Osterfelder Straße entstehen. — Mit Hilfe der Dosierungswaagen (Bild rechts) werden die einzelnen „Zutaten“ der gewünschten Mischung genau eingehalten, nur so lassen sich ständig gleichmäßig gute Zemente produzieren. — Immer größere Bedeutung gewinnt die Silo-Verladung (Bild unten) des Zements besonders für die Belieferung von größeren Baustellen







*Nicht nur die Erzeugung von Normzementen wie Portland-, Eisenportland- und Hochofenzement in verschiedenen Güteklassen und die Entwicklung von Sonderzementen gehören zum Programm des Werks, sondern auch die Herstellung von Hüttensteinen, die guten Absatz finden. Auf dem Bild oben eine der beiden automatischen Steinpressen; die Bedienung erfolgt von einem Schaltpult aus, wie überhaupt das gesamte Zementwerk weitgehend automatisiert ist. — Der Weg der Hüttensteine führt dann (Bild links) weiter zu der langen Reihe der Trockenöfen*



# DER WEIDEZAUN STAND TATSÄCHLICH UNTER STROM

„Ich wollte es nicht glauben, aber der Weidezaun stand tatsächlich unter Strom!“, stellte ein HOAG-Lehrling fest, als er nach seinen Eindrücken auf einem Bauernhof gefragt wurde. Natürlich war diese Feststellung nicht die einzige Erfahrung, die unser Lehrling bei seinem vierzehntägigen Landaufenthalt gewann, aber offenbar die zunächst überraschendste. Und eine Reihe Überraschungen erlebten auch die anderen fünfzehn jungen Belegschaftsmitglieder unseres Unternehmens, die für zwei Wochen aus dem Kohlenpott in die lippischen Landkreise Detmold und Lemgo im östlichsten Teil des Landes Nordrhein-Westfalen fuhren. Denn eines hatten diese sechzehn Teilnehmer, Mädchen und Jungen, gemeinsam: Sie hatten bisher vom Land und von der Landwirtschaft nur wenig Ahnung, waren noch nie auf einem Bauernhof.



„Die Blume unter den lippischen Städten“ wird Blomberg seit Jahrhunderten genannt. Wer durch die Gassen der mittelalterlichen Stadt mit ihren sehenswerten Fachwerkhäusern geht, die schöne, hochgiebelige Burg und das alte Stadttor gesehen hat, das als einziges in Lippe noch erhalten blieb, wird den schmückenden Beinamen gern bestätigen. Obwohl auch

manches andere Städtchen in der Umgebung ein reizvolles Bild bietet. . . In kleinen Dörfern und auf Einzelhöfen rund um Blomberg waren die meisten der Mädchen und Jungen aus unserem Unternehmen während ihres vierzehntägigen Aufenthaltes zu Gast, um Leben und Arbeit in der Landwirtschaft kennenzulernen und auch bei der Ernte zu helfen





Viele neue Eindrücke gewannen unsere jungen Belegschaftsmitglieder in den zwei Wochen ihres Landaufenthaltes in den Kreisen Detmold und Lemgo. Noch bis zum letzten Augenblick vor der Abfahrt hatten die Gastgeber und ihre Gäste manches miteinander zu besprechen, ob das Wetter günstig bleiben und die Ernte nicht behindern werde und wann wohl ein Gegenbesuch in Oberhausen möglich sei, denn die geknüpften Kontakte sollen nicht abreißen. Einige Jungen, die noch nicht sofort wieder an ihren Arbeitsplatz zurückkehren mußten, blieben noch mehrere Tage da, um auf dem Feld zu helfen. Unsere Bilder zeigen die Geschäftsführerin des Vereins „Stadt und Land“, Sigrid Kullmann (oben), und DGB-Organisationssekretärin Irmgard Kroymann (unten) bei der Verabschiedung der Teilnehmer



Gelegenheit und blieben für einige weitere Tage bei ihren Gasteltern. „Wir haben noch so viel Arbeit“, hieß es in den Begründungen, und dieses „wir“ ist vielleicht der schönste Beweis für das Gelingen dieser Aktion „Landaufenthalt“ des Vereins „Stadt und Land“.

Was ist und will nun dieser Verein „Stadt und Land in Nordrhein-Westfalen“?

Prof. Dr. Gerl, der Vorsitzende, geht von der Voraussetzung aus, daß nur in wenigen Staaten der westlichen Welt das Verhältnis zwischen Stadt und Land so spannungsreich und von Vorurteilen und unberechtigten Verallgemeinerungen belastet ist wie in der Bundesrepublik. Als besonderes Hemmnis besseren gegenseitigen Verstehens sei die Tatsache anzusehen, daß Stadtbevölkerung und Landbewohner zu wenig voneinander wissen.

„Die Vereine ‚Stadt und Land‘ haben sich die Aufgabe gestellt, dieser dem Gesamtwohl wenig dienlichen Entfremdung entgegenzuwirken. Partei- und wirtschaftspolitisch strikt neutral, versuchen sie, bei der städtischen Bevölkerung Verständnis für die Probleme der Landwirtschaft zu wecken und der ländlichen Bevölkerung die Probleme der Stadtbewohner nahezubringen. Hierbei steht in der Aufklärungsarbeit des Vereins ‚Stadt und Land in Nordrhein-Westfalen‘ die Schaffung von Gelegenheiten zum unmittelbaren Kennenlernen ‚des anderen‘ und seines Lebensbereiches im Vordergrund“, stellt Prof. Dr. Gerl fest.

#### Auch Gegenbesuche

Da kommen also Jungbäuerinnen und Jungbauern für eine Woche in Ruhrgebietsgroßstädte, lernen große und kleine Industrie- und Handwerksbetriebe kennen, Verkehrsanlagen, Polizei, Feuerwehr und viele andere Eigenheiten städtischen Lebens. Und umgekehrt fahren in den Sommermonaten junge Großstädter in verschiedene westfälische Landkreise, um „Landluft zu schnupern“, sich beim Treckerfahren oder Melken zu versuchen und ganz selbstverständlich auch bei der Ernte anzupacken. Mit solchen Kontakten und mit Begegnungen zwischen Lehrgangsteilnehmern an Bauernhochschulen und Studierenden höherer Fachschulen zum Beispiel ist es dem Verein in den sieben Jahren seines Bestehens gelungen, manchen erfolgreichen Schritt auf dem eingeschlagenen Wege zu gegenseitigem Verständnis zu tun.

Mit vielleicht etwas gemischten Gefühlen standen sie am 27. Juli zum ersten Male ihren Gasteltern gegenüber, Bäuerinnen und Bauern aus kleinen Dörfern und von Einzelhöfen in den beiden Kreisen Detmold und Lemgo, hauptsächlich aus der Umgebung des alten Städtchens Blomberg. Aber schnell waren, wie beide Partner bestätigten, die ersten Schwierigkeiten überwunden, gelang das Einfügen in die so ungewohnten Verhältnisse auf den Höfen. Denn die Landwirtschaft hatte auch in Lippe während des Aufenthalts der Oberhausener Hochbetrieb. Wegen der Getreideernte blieb nicht viel Zeit, sich um etwaige Sonderbelange der Gäste zu kümmern.

#### Sofort mit angepackt

Kein Wunder, daß schon am nächsten Tag die meisten der Jungen mit auf dem Feld waren, die Mädchen im Haus und in den Ställen anpackten, auch wenn am Abend dann der Rücken schmerzte. Manch einer wunderte sich, daß auf einem Bauernhof überhaupt so viel an Arbeit anfällt, andere wiederum stellten fest, daß wohl nicht mehr so hart wie früher gearbeitet werden muß, da die Maschinen den Landwirten viel an Mühen abgenommen haben. Aber auch darüber hatten sie gleich mit „ihren“ Bauern gesprochen: was so ein Mäh-

drescher kostet, von welcher Betriebsgröße an er sich rentiert, in welcher Zeit er sich amortisiert...

Zum Abschluß des Aufenthalts brachte der Verein „Stadt und Land“ in Düsseldorf, der in Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat und der Jugendvertretung unseres Unternehmens den Besuch organisiert hatte, noch einmal Gastgeber und Gäste in der Wilhelmsburg in Lage zusammen, um Bilanz zu ziehen. In offener Aussprache stellte sich bald heraus, daß die Mädchen und Jungen ihre Augen und Ohren offen gehalten und manchen interessanten Einblick in Arbeits- und Lebensverhältnisse auf dem Lande gewonnen hatten. Sie hatten sehen können, wie weit die Spezialisierung der landwirtschaftlichen Betriebe fortgeschritten ist, hatten sich über die Ertrags- und Absatzlage informiert.

#### „Ob werktags oder sonntags...“

„Ich habe sonst immer den Kopf geschüttelt, wenn ich bei uns in der Gegend sonntags Bauern auf den Feldern sah“, meinte ein HOAG-Lehrling in der Aussprache. „Jetzt aber, nachdem uns mehrfach der Regen dazwischen gekommen ist, weiß ich, daß es gar nicht anders geht. Wenn das Getreide reif ist und das Wetter gut, muß was geschehen, ganz gleich, ob

an Sonntagen oder in der Woche. Außerdem: Die Kühe müssen auch sonntags gemolken werden, wenn wir uns noch in aller Ruhe ausschlafen!“

Schmunzelnd berichtete ein Bauer über seinen jugendlichen Gast: „Wir waren gerade mit dem Traktor vom Feld zurückgekommen, da fragt er mich, ob er wohl noch eine Weile Traktor fahren dürfe, wenn er mir dafür eine Mark bezahle...“ So versessen wie dieser Junge auf das Traktorfahren, waren andere auf die Pferde, die allerdings auch im Lipperland angesichts der motorisierten Konkurrenz sehr viel seltener geworden sind als noch vor einigen Jahren.

Auch Treffen mit der Landjugend, dörfliche Schützenfeste und Ausflüge in die landschaftlich schöne Umgebung mit ihren Sehenswürdigkeiten, der Grotenburg mit dem Hermannsdenkmal, den Externsteinen und den alten Städtchen mit ihren reichverzierten Fachwerkhäusern, gehörten zum Programm dieser Tage, die für manchen Teilnehmer zu schnell veronnen sind.

#### „Wir haben noch so viel Arbeit!“

Einige Oberhausener Jungen aber, die noch nicht sofort wieder an ihren Arbeitsplatz zurückkehren mußten, nutzten die



# 20 Jahre betriebliches Vorschlagswesen

## ... vom Arbeiter zum Mitarbeiter

In diesem Jahr kann 'das betriebliche Vorschlagswesen unseres Unternehmens eine 20jährige erfolgreiche Tätigkeit verzeichnen. Diese Tatsache hat die Redaktion „echo der arbeit“ zum Anlaß für ein Informationsgespräch mit unserem Arbeitsdirektor Friedel Kübel genommen, zu dessen Aufgabenbereich diese Einrichtung gehört.

Frage: Es ist einmal behauptet worden, das Vorschlagswesen habe einen „Pferdefuß“. Jeder Vorschlag enthalte nämlich eine Kritik am Vorgesetzten. Was können Sie uns dazu sagen?

Kübel: So kann man das bestimmt nicht sehen. Jeder Vorgesetzte hat doch einen so großen Aufgabenbereich, daß er nicht jeden Handgriff seiner Mitarbeiter kennen kann. Hier liegt also der Ansatzpunkt für das betriebliche Vorschlagswesen. Der Mann am Arbeitsplatz kennt die Einzelheiten und Schwierigkeiten seiner Tätigkeit in jedem Falle besser als jeder andere und kann daher durchaus Vorschläge machen, ohne damit etwa seinen Vorgesetzten zu kritisieren.

Frage: Läßt sich der Erfolg des betrieblichen Vorschlagswesens zahlenmäßig ausdrücken?

Kübel: Selbstverständlich. Seit 1952 bis einschließlich dem Geschäftsjahr 1965/66 sind in unserem Oberhausener Werk insgesamt 3608 Verbesserungsvorschläge gemacht worden. Davon wurden genau die Hälfte, nämlich 1802 Vorschläge, mit Geld- und Sachprämien anerkannt. Die gesamte Prämiensumme — auch das wird Sie interessieren — beträgt im gleichen Zeitraum rund 253 000 Mark. Je Vorschlag sind damit im Durchschnitt rund 140 Mark ausgeschüttet worden.

Die Zahlen für die einzelnen Jahre sehen so aus: Die HOAG — ohne das Gelsenkirchener Werk — zahlte im Geschäftsjahr 1961/62 bei einem Gesamtpremienbetrag von 17 235 Mark eine Höchstprämie von 1000 Mark. Im Jahr 1963/64 betrug die Prämiensumme 36 615, und die Höchstprämien lagen bei 3000, 2200 und 2100 Mark. Im Geschäftsjahr 1964/65 wurden 36 815 Mark bei Höchstprämien von 9000 und 6000 Mark ausbezahlt und 1965/66 schließlich 18 945 Mark bei einer Höchstprämie von 500 DM.

Frage: Jetzt zu einem uns sehr wesentlich erscheinenden Punkt. Wie hoch kann

man den Erfolg des betrieblichen Vorschlagswesens in harten Markbeträgen bewerten?

Kübel: Das können wir leider gar nicht. Die Einsparungen durch betriebliche Verbesserungen auf Grund von Mitarbeitervorschlägen sind bei Hüttenwerken außerordentlich schwer zu berechnen. Deshalb wird im Vorschlagswesen auch im wesentlichen nach einem Punktsystem bewertet. In Einzelfällen ist allerdings eine Ersparnis zu errechnen. So ließ sich zum Beispiel im Geschäftsjahr 1964/65 bei 6,7 Prozent der bewerteten Verbesserungsvorschläge eine Ersparnisrechnung ausführen. Diese 6,7 Prozent beziehen sich auf 8 Vorschläge, die insgesamt eine rechnerische Jahresersparnis von 221 795 Mark brachten. Diese Zahl mag Ihnen einen gewissen Eindruck vermitteln.

Wir wollen aber das betriebliche Vorschlagswesen nicht nur von der materiellen Seite beleuchten. Deshalb möchte ich darauf hinweisen, daß wir das Vorschlagswesen vor allem auch als ein nicht zu unterschätzendes Führungsmittel in der industriellen Arbeitswelt ansehen. Wir meinen, daß der Arbeiter hier zu einem Mitarbeiter wird, der sich für das Gedeihen des Unternehmens mitverantwortlich fühlt.

Frage: Tatsächlich sind diese Zahlen sehr eindrucksvoll. Können Sie uns bitte jetzt noch sagen, ob die gegenwärtige wirtschaftliche Lage das betriebliche Vorschlagswesen beeinträchtigt?

Kübel: Nein. Ich möchte ausdrücklich betonen, daß man auch bei einer schlechten Konjunktur nicht auf Verbesserungsvorschläge verzichten kann. Die Mitarbeit muß vielmehr eine permanente Aufgabe sein. Eine verantwortungsvolle Betriebsführung muß auch in schlechten Zeiten Wert darauf legen, alle geistigen Kräfte anzusprechen und zu aktivieren.



Ein Vorgang an den Schlackenmühlen im Thomaswerk war Günther Wabbels schon lange ein Dorn im Auge. Beim Beschicken der Mühlen mit Thomasschlacke fällt zwischen Trichter und Achse Mehl durch, das bisher über eine Rutsche in einen Auffangkasten geleitet wurde. Drei Mann je Schicht waren bisher notwendig, um dieses Mehl mit Schubkarren zu einem Becherwerk zu fahren. Das Mehl wurde dann wieder den Mühlen 5 und 6 zugeführt.

Auf Vorschlag von Günther Wabbels wurde der Auffangkasten verkürzt und das Mehl gleich schräg in den Malkasten geleitet. Es gelangt jetzt zusammen mit dem gemahlenen Thomasmehl über die Hauptschnecke zum Schwingsieb. Die Arbeit mit den Schubkarren ist weggefallen. Außerdem können nun, da das „Rücklaufmehl“ nicht mehr in das Becherwerk gekippt wird, diese beiden Mühlen laufend mit Rohschlacke beschickt werden. Das bringt eine nennenswerte Steigerung der Produktion, bedeutet also insgesamt eine beträchtliche Verbesserung, zu der Günther Wabbels mit seinem Vorschlag den Anstoß gab.





## Prämierte Verbesserungs- vorschläge im 1. Halbjahr 1967



## Werk Oberhausen

### Bannach, Karl-Heinz

MEBl: Änderungen an den elektrischen Steuereinrichtungen der Blechschleifmaschine/Plattierung Bl

### Brauer, Heinrich/Schäfer, Heinz

MS: Sauerstoffanschlüsse für Brennapparate in der Pfannenhalle/SN

### Buss, Wilhelm/Mühlberger, Heinz/ Theilig, Paul

SWP: Druckluftwinde für Schrotttransport im Sinterkanal/Brammenstraße

### Czellnik, Lothar

HLA: Kopiergerät zum Kopieren von Lieferscheinen für WE in HLA

### Derks, Johann

VkHW: Änderung der Handgriffe an den Verladerklauen in VkHW

### Donsbach, Hans/Hielscher, Helmut

VkEW: Vorrichtung zum Herausziehen von Getriebschrauben an Dieselloks

### Drießen, Bernhard

MES-Z: ELDRO-Geräte anstelle von Getriebemotoren für die Entleerungsschieber an den Zementsilos 11—16/Z

### Faust, Günter

Vk: Änderung der Fahrstraßenblockierung im Stellwerk Wiese/Vk

### Goldmann, Wolfgang/ van der Have, Leo

MS: Halterung für Gelenkspindeln der Gerüste 17/1 + 2 Drahtstraße II

### Gronau, Edwin

MS: Umlenkrolle zum Wechseln der Hubseile an den Stripperkranen in SM IIb

### Hettwer, Franz

HES: Notschalter für die Rutsche hinter dem Transportband 116/Brecheranlage HES

### Hoffmann, Heinz

VA: Magnetische Probenhalterung zum Schleifen von Umschmelzproben in VA

### Kaldenhoven, Walter

Z: Verlegung des Druckknopf-Betätigungsschalters für das Störungsrelais der Rohmehlmühle/Z

### Kammann, Walter

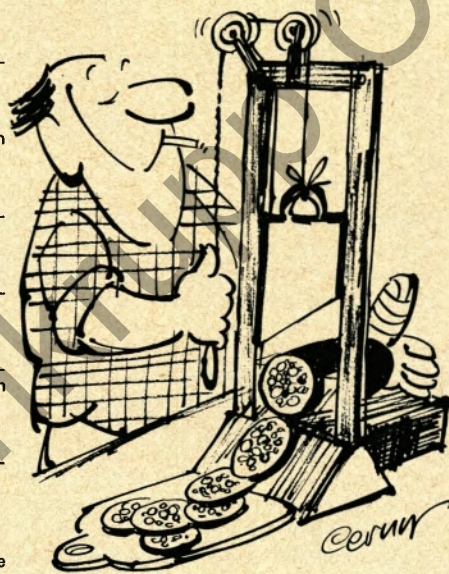
MS: Aufpanzern der Rollenmäntel an den Ofenzufuhrrollgängen/WFein und WDraht

### Kaufmann, Hans-Jürgen

MS: Änderung des 1. Rollentagebockes hinter der Richtmaschine I/Feineisenzurichterei

### Küpper, Klemens

MS: Vorrichtung für Schweißautomat in BIP



### Kurpiers, Reinhold

MES: Änderung der Ankerspannungsregelung für die Walzenzugmotoren/Kontistrafße

### van de Laar, Hans

MS: Änderung an den Drahtrollenablaufböcken/Streckerei Drahtstraße I

### Lorenz, Paul

SWP: Rationelleres Reinigen der Tieföfen II + III/ SWP von Schlacke

### Matania, Lothar/Thiel, Heinz

MS: Anbringen von Stoßstangen und Laufwerk-schutzvorrichtungen an den Kettenfrontladern Type 955 H-CP und 977 H

### Naß, Georg

SN: Beseitigung einer Gefahrenstelle in STh

### Ott, Franz

VA: Anschlag für Kerbschlagproben an Kerbschlag-hämmern/VAWP

### Pflüger, Bernhard

VA: Rationelleres Arbeiten an der FRORIEP-Probenfräsmaschine/VA-Werkstatt

### Richardt, Helmut

MS: Anbringen eines Schmirgelsteines in der Streckerei/Drahtstraße I

### Saßmannshausen, Rita

HLA: Vereinfachung des Verfahrens bei Mängel-rügen

### Schäfer, Josef

VkEW: Verbesserte Bedienungsmöglichkeit des Spaltfilters am Nachschaltgetriebe der Dieselloks 650 und 700 PS/Vk

### Scharfenstein, H.-Günter

MS: Rückziehvorrichtung für die Kolbenstangen der Düsenverteilerblöcke an der Heißflämmaschine/Blockstraße I

### Schulz, Manfred/Norkus, Hans

MSW: Verstärkung der Gewindezapfen sowie der Muttern an den Teleskopspindeln der Kontistrafße

### Seeger, Gerhard

MDK: Umlegen der Kohlenstaubrohre an den Kesseln 1 + 2/MDK

### Siemes, Helmut/Zapp, Rudi

MHR: Änderung der Wassereinspritzdüsen im Schacht des Hochofens 7

### Skomrock, Winfried/ Heithoff, Wolfgang/Krämer, Dieter

MS: Verbesserte Ölkontrolle an den Ofenrollen der Stoßöfen WFein und WDraht

### Stage, Herbert

MS: Beseitigung einer Unfallgefahrenquelle am Hubstapleranhänger/SM

### Stein, Christa

VAb: Vordruckte Texte in Gutschriftsformularen für Preisnachlässe Zement

### Steffen, Theodor/Wolter, Horst

MHR: Verlegen des BOSCH-Fetters für die Koppelstangen-Kugellager der Ober- und Unterglocke am Hochofen A

### Stobbe, Alfred

MS: Verbesserte Kühlung des Ausstoßers am Stoß-ofen/550er-Straße

### Wabbels, Günther

SN: Rationelle Änderungen im Betriebsablauf der Schlackenmühle

### Welsch, Kurt

MTW: Schleifringlose Kabelführung für Kran-waage/Muldenaufsetzkran SM IIb

### Ziegler, Wennemar

MES: Änderungen am TERMETER-Meßgerät für Kabellängen

## Werk Gelsenkirchen

### Artmann, Gerhard/Theis, Erich

MW: Verlängerung der Lebensdauer der Elektroden an den Kettenschweißmaschinen

### Bednarz, Heinz

Qu: Vorrichtung zum Messen von Stabkrümmungen

### Buiting, Gottfried

SZ: Schutzblech am Trennapparat und Sicherung der Drahtkorbösen

### Czarnyan, Heinz

Ma: Lagerung der Öl- und Fettfässer

### Dombrowski, Ernst

MW: Änderung der Spritzdüsen am App. 4 in der Verzinkerei

### Grehl, Arnim/Kraft, Heinrich

VZ: Anfertigen eines Rampenbleches

### Hollstein, Dieter/Junga, August

AV-MW/LW: Änderung der Kaliberrollen an den Rollenrichtapparaten

### Kelch, Heinrich

VR-Kaue: Einstellen des Wasserdrucks der Dusch-anlage in der VZ-Kaue

### Kempka, Rolf/Broschk, Walter

MW: Änderung des Schneidwinkels der Scheren-messer an der Knüppelplatzschere

### Kraemer, Hans

MEW: Anbringen von Trenn- und Sicherheits-schaltern an den Kranbahnen in der Baustahl-gewebefabrik und Blankstahlzieherei

### Kraft, Heinrich

VZ: Signalanlage für E-Karren am Eingangstor der Verladerampe Verzinkerei

### Kremer/Konietzka

MEW/MP: Erhöhung der Bremsleistung an der E-Lok; Anbringen von Trittbrettern an der E-Lok

### Marklein, Kurt

MW: Änderung des Ziehsteinhalters an den großen Tauchmaschinen Kostenstelle 3542 und 3552

MW: Einbau eines Spindelbockes zur Verstellung des Seifenkastens

### Matischewski, Erich/ Schlechtendahl, Werner

MP/BZ: Signalanlage für Beizkräne

### Münstermann, Heinz

MW: Verbesserung der Teeversorgung

### Münstermann, Klemens

MEW: Sicherheitsmaßnahmen bei Kranreparaturen

### Neumann, August/Henschel, Dieter

Qu: Schablone zum Auswerten von Spannungs-Dehnungs-Diagrammen bei der Drahtprüfung

### Neumann, Horst

K: Abklappbares Schutzgitter am Stapler 32

### Neumann, Horst

K: Sicherheitsvorrichtung am Kran I zum Festhalten der Trageile

### Niehaus, Artur/Poplawski, Karl

MEW/MZ: Umbau einer Dornschleifmaschine in der Ziehsteinpoliererei

### Nowak, Artur

MW: Änderung der Drahtführung an den 11-Zug-Herborn-Maschinen im Mehrfachzug

### Rahmel, Hans

VZ: Isolierung der Ablaufbretter an den kleinen Verzinkungsapparaten

### Steffen, Ernst

MW: Änderung der Trulay-Köpfe an den Verseil-maschinen



# Lob und Anerkennung für HOAG-Betriebskrankenkasse

Die Arbeit der Betriebskrankenkasse im Jahre 1966 hat in eindrucksvoller Form ihre Würdigung erfahren. Die „Große Kassenprüfung“ durch die Abteilung Krankenversicherung der Landesversicherungsanstalt Rheinprovinz (Düsseldorf) fand ihren Niederschlag in einem 47seitigen Prüfbericht, der sich sehr positiv über die Kasse und ihre Verwaltung ausspricht. Darin heißt es unter anderem: „Die Verwaltung ist... in organisatorischer und technischer Hinsicht neuzeitlich und überwiegend vorbildlich eingerichtet.“ An anderer Stelle: „Die Verwaltung funktioniert gut und macht auch äußerlich einen guten Eindruck. Sie ist als Mittel zum Zweck darauf abgestellt, mit möglichst geringem Aufwand den größten Nutzeffekt zu erzielen. Die Grundsätze der Wirtschaftlichkeit und Sparsamkeit werden stets beachtet. Die Verwaltungskosten sind verhältnismäßig sehr gering...“ usw. Auch der Landesverband der Betriebskrankenkassen hat in einem Schreiben an den Vorsitzenden des Krankenkassenvorstandes das hervorragende Prüfungsergebnis gewürdigt. Aus dem Geschäftsbericht 1966 der Kasse bringen wir nachfolgend die wichtigsten Einzelheiten.

Den deutschen Krankenversicherungen geht es schlecht. Während die Ausgaben laufend steigen, ist der Höchstbeitragsatz durch den Gesetzgeber nach wie vor auf 11 Prozent festgelegt. Die Grenze der Leistungsfähigkeit ist bei vielen Kassen längst erreicht, die Sanierung immer dringender geworden.

Wenn es der Betriebskrankenkasse unseres Unternehmens dennoch gelungen ist, trotz hoher Mehrleistungen im Geschäftsjahr 1966 einen Überschuß von

268696 DM zu erzielen, so ist dieses Ergebnis in erster Linie auf den vergleichsweise günstigen Krankenstand zurückzuführen. Den Einnahmen von 13898657 DM standen 1966 Ausgaben in Höhe von 13629961 DM gegenüber.

Die laufenden Honorarforderungen der Ärzte brachten eine Ausgabensteigerung von 14 Prozent, die der Zahnärzte von 49 Prozent, während die Bruttoverdienste der Versicherten durch den Wegfall von Überstunden erheblich gesunken sind. Mehrausgaben in Höhe von über 1 Mill. DM entstanden durch die Rentner.

## Weniger Mitglieder

Die Mitgliederzahl ist im Laufe des Jahres 1966 von 16314 auf 15378 zurückgegangen, der Mitglieder-Jahresdurchschnitt betrug 15881 (1965: 16499). Ende 1966 betreute die Kasse außerdem 20451 Familienangehörige und bot somit insgesamt 35829 Personen Versicherungsschutz.

Die Gesamteinnahmen 1966 in Höhe von 13898657 DM (1965: 12993803 DM) setzten sich aus Beiträgen (13433698 DM), Kapitalerträgen (35337 DM) und sonstigen Einnahmen (429622 DM) zusammen. Der Beitragssatz betrug für Arbeiter 11 Prozent, für Angestellte 7,6 Prozent.

Von den Ausgaben entfielen auf ärztliche Behandlung 2849628 DM, je Fall durchschnittlich 21,83 DM gegenüber 20,32 DM im Vorjahr, und auf Zahnbehandlung 775572 DM (je Fall 29,97 DM, 1965 21,49 DM). Arzneien und Heilmittel aller Art kosteten 2557917 DM, der Zahn-

ersatz rund 306000 DM. Krankenhauspflegekosten entstanden in Höhe von 2626680 DM, das sind im Durchschnitt 750 DM je Krankenhausaufenthalt.

8739 mit Arbeitsunfähigkeit verbundene Krankheitsfälle kosteten durchschnittlich 436,85 DM, zusammen 3817608 DM an Kranken- und Hausgeld. Erholungsver-schickungen stehen mit über 40000 DM, Krankheitsverhütung und Gesundheitsfürsorge sowie Kinderkuren mit fast 77000 DM und die Mitglieder- und Familienwochenhilfe mit 202000 DM Kosten auf der Ausgabenseite, während an Sterbegeld 277400 DM, je Sterbefall durchschnittlich 735,80 DM, gezahlt wurden. Der Vergleich der im Einzelfall aufzuwendenden Kosten zeigt in allen Ausgabebereichen deutliche Erhöhungen gegenüber 1965.

In den Gesamtausgaben der Kasse in Höhe von 13629961 DM sind die Ausgaben für Rentner mit 2640197 DM enthalten, denen nur 1563526 DM Einnahmen gegenüberstehen, so daß sich die Mehrausgaben für Rentner auf mehr als eine Million DM belaufen. Auch jetzt ist noch nicht abzusehen, wann der Gesetzgeber diesem Problem zuleibe rückt.

Durch den Überschuß von 268696 DM hat sich der Vermögensstand der Betriebskrankenkasse auf 1036809 DM erhöht, das entspricht 67,42 DM je Mitglied gegenüber 47,08 DM ein Jahr zuvor.

## Unter dem Durchschnitt

Der Durchschnittsrankenstand (ohne Heilverfahren) ist zwar von 4,71 Prozent in 1965 auf 4,88 Prozent gestiegen, lag aber immer noch deutlich unter dem Bundesdurchschnitt unserer Branche mit 5,13 Prozent. Nach wie vor entfallen auf die Belegschaftsmitglieder mit weniger als fünf Jahren Werkszugehörigkeit die meisten Arbeitsunfähigkeitsfälle.

Erholungskuren wurden für 116 Erwachsene (88 im Vorjahr) genehmigt, die Teilnehmer fuhren zum Westerwald und in den Taunus. 80 Kinder wurden zu Kuren ins Sauerland verschickt. Für Badekuren, die von Versicherten oder deren Angehörigen selbst durchgeführt wurden, gab es in 61 Fällen Zuschüsse. Und schließlich wurden für 886 Personen Heilverfahren gewährt.

Für 1967 erhofft die Kasse endlich eine Neuregelung der Rentnerkrankenversicherung und damit eine Befreiung von dem in diesem Bereich ständig vorhandenen Defizit. Darüber hinaus wird damit gerechnet, aufgrund des günstigen Krankenstandes auch das Geschäftsjahr 1967 ohne Fehlbetrag abschließen zu können, obwohl bereits von Januar dieses Jahres an die Krankenhäuser mit Preiserhöhungen aufwarteten. Voraussetzung dazu ist jedoch, daß den Forderungen der Vertragspartner klare Grenzen gesetzt werden, damit die Nachteile der ungünstigen Wirtschaftsentwicklung nicht allein von Arbeitern und Angestellten getragen werden.

DIE  
HOAG  
IM  
SPIEGEL  
DER  
PRESSE

## Wechsel in der Redaktion



Die Leitung der Presse- und Informationsabteilung sowie die Redaktion von „echo der arbeit“ hat am 3. Juli Adolf Knop übernommen. Er hat damit die Nachfolge von Karlheinz Benthien angetreten, der aus unserem Unternehmen ausgeschieden ist.

Adolf Knop wurde am 11. September 1919 in Hamburg geboren. Das nach dem Abitur aufgenommene Volkswirtschaftsstudium wurde durch Krieg und Gefangenschaft unterbrochen. Von 1949 bis 1959 arbeitete er als freier Journalist für Tageszeitungen und Zeitschriften, dann als Redakteur bei den „Kieler Nachrichten“. Drei Jahre als Leiter der Pressestelle der Grünzweig + Hartmann AG in Ludwigshafen (Rhein) folgten, und bis zu seinem Eintritt bei der HOAG war Knop Redakteur in der Zentralredaktion der Deutschen Presse-Agentur (dpa) in Hamburg.



# Handelsblatt

DEUTSCHE WIRTSCHAFTSZEITUNG • VEREINIGT MIT  
Deutsche Zeitung

„... In der Wirtschaftsflaute wird natürlich der Qualität wieder erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt, und es ist nicht verwunderlich, daß in der Stahlindustrie der Qualitätsgedanke heute bei vielen Anlässen betont wird. Es war Prof. Schenck, der bei der Einweihung des Stranski-Instituts für Metallurgie der Hüttenwerke Oberhausen... meinte, wenn jeder im Wettbewerb dadurch die bessere Position zu erreichen suche, daß er zur Edelmetallherzeugung übergehe, dann ändere sich an der Situation gar nichts, sondern der Konkurrenzkampf werde auf eine andere Ebene gehoben.

Wie Qualitätsverbesserung zu verstehen sei, dafür gaben die Hüttenwerke Oberhausen mit dem Bau ihres Forschungsinstituts ein richtungsweisendes Beispiel. Die Fassade des Instituts ist mit einem Stahlblech verkleidet, das etwa zwei Jahre lang rostet. Die entstehende Rostschicht von einigen Tausendstel Millimetern Dicke ist dann undurchlässig und schützt den Stahl ohne jeden Anstrich vor dem Weiterrosten. Die Anstrichkosten für eine Tonne Stahlerzeugnisse betragen zwischen 300 und 800 DM, oft also mehr als der Stahl selbst. Mit dem neuen Stahl können nicht nur diese Kosten eingespart werden, sondern auch jene für den Wiederanstrich. Damit wird eine Stahlbrücke in den Unterhaltskosten dem Beton vergleichbar. Stahl ist also durchaus in der Lage, von anderen Baustoffen Anwendungsgebiete zu erobern.“

(19. Juli 1967)

## VDI NACHRICHTEN

ORGAN DES DEUTSCHEN VERBANDES TECHNISCH-WISSENSCHAFTLICHER VEREINE

„Das Ruhrgebiet, angesichts der vielen Zechenstilllegungen und wegen der ständig kleiner werdenden Erlöse der Stahlindustrie schon des öfteren als Industriegebiet ohne Zukunft bezeichnet, machte in den letzten Wochen deutlich, daß seine Industrie, und dies gilt besonders für die Stahlindustrie, den Kampf um die Spitzenposition auf dem Weltmarkt noch nicht aufgegeben hat. Die große Bogen-Stranggüßanlage im Hüttenwerk Duisburg-Huckingen und das Forschungszentrum der Hüttenwerk Oberhausen AG sind hierfür eindrucksvolle Beispiele, die zeigen, daß man durch Rationalisierung nicht nur kurzfristige Erfolge sichern, sondern durch Forschung und Entwicklung in der Spitzengruppe des technischen Fortschritts bleiben will.

... Mit berechtigtem Stolz wies man anläßlich der Eröffnungsfeier auch darauf hin, daß mit dem Forschungsinstitut die HOAG nicht als Neuling in den Kreis der

forschenden Unternehmen eintritt, sondern nur die bisherige Forschung, die aus der Qualitätskontrolle hervorgegangen ist, konzentriert und intensiviert. Ist doch die HOAG bereits in den vergangenen Jahrzehnten durch beachtliche Pionierarbeiten auf dem Gebiete der Eisen- und Stahlgewinnung sowie der Stahlverarbeitung hervorgetreten. Daß die Forschung in diesem Unternehmen nicht erst mit dem Bau des Forschungszentrums begann, zeigt auch das im Institutsgebäude stehende Modell einer Eisenschwammgewinnungsanlage, die nach dem Purofer-Verfahren arbeitet. ...“

(2. August 1967)

## NEUE RUHR ZEITUNG

Amst. Organ für Groß-Scharhosen  
unabhängig - wohnungsbauend

In der Linie VDI

„Das neue Forschungsinstitut der HOAG hat im Volksmund und in der Belegschaft bereits einen Namen. Es wird wegen seiner COR-TEN-Stahl-Verkleidung einmal das ‚braune Haus‘ und nach dem Vornamen von Professor Ludwig von Bogdandy die ‚neue Ludwigshütte‘ ... genannt.“

(14. Juli 1967)

„... Höhepunkt war die feierliche Namensgebung durch Prof. von Bogdandy, der dabei seinem Lehrer und dem hochverdienten Wissenschaftler Stranski ein Denkmal aus COR-TEN-Stahl setzte. In rotem Etui überreichte er ihm einen nichtrostenden Schlüssel für das Haus: ‚Es soll fortan auch Ihr Haus sein!‘ ...“

(15. Juli 1967)

## WESTDEUTSCHE ALLGEMEINE

Unabhängige Tageszeitung

WAZ

Höchste Auflage im Ruhrgebiet

„Nach Prof. Stranski benannt ist das Forschungszentrum der HOAG. In Zusammenarbeit mit den Architekten Zilges und Most aus Essen schuf Prof. Dübbers (Berlin) einen modernen Zweckbau, mit dem die Essener Straße einen neuen wirkungsvollen Blickpunkt erhalten hat und unsere Stadt um ein bemerkenswertes Gebäude bereichert wurde. ...“

(15. Juli 1967)

## Ruhewacht

„... das neue Forschungsinstitut der HOAG ist ein städtebaulicher Kontrast zu dem nördlich davon auf der anderen Straßenseite stehenden HOAG-Verwaltungsgebäude... der Bau schoß förmlich aus dem Boden: Mitte November vorigen Jahres wurde die Baustelle eingerichtet, Ende Mai dieses Jahres war der Rohbau fertig. Gestern wurde das Gebäude offiziell übergeben. ...“

(15. Juli 1967)



## Personelle Veränderungen

Nach langjähriger, verdienstvoller Tätigkeit ist am 31. Juli der Leiter der Hochofenanlagen, Betriebsdirektor Dr.-Ing. Hans Birnbaum, in den Ruhestand getreten. Am 21. Juli 1902 in Oberhausen geboren, studierte er nach dem Abitur in Berlin an der Technischen Hochschule Charlottenburg, wurde 1925 Diplom-Ingenieur und 1927 Dr.-Ing. Sein Berufsweg führte über die Hüttenbetriebe Meiderich, die Halberger Hütte, die Neunkirchener Eisenwerke und die Hüttenverwaltung Westmark Ende 1945 als Betriebsleiter zur GHH. Am 1. Januar 1955 übernahm er die Leitung der Hochofenanlagen, drei Jahre später wurde ihm der Titel des Betriebsdirektors verliehen.

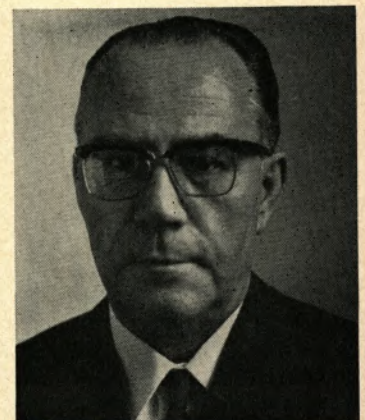
\*



Zum neuen Leiter der Hochofenanlagen wurde unter Verleihung des Titels „Betriebsdirektor“ am 1. August Dipl.-Ing. Heinrich Rosenbaum ernannt. Der heute 58jährige stammt aus Versmold in Westfalen. An der Technischen Hochschule Aachen studierte er Eisenhüttenwesen und legte 1936 die Diplom-Hauptprüfung ab. Als Hochofen-Betriebsassistent kam er Ende 1945 zur GHH, nachdem er beim Hochofenwerk Lübeck, bei der Duisburger Kupferhütte und der Königshütte entsprechende Erfahrungen gesammelt hatte. 1960 wurde er zum Betriebsleiter ernannt, 1966 zum Betriebschef für die Hochofenschmelzbetriebe und -hilfsanlagen. In der Zwischenzeit — nach 1958 — war Dipl.-Ing. Rosenbaum mehrfach in Rourkela (Indien) eingesetzt.

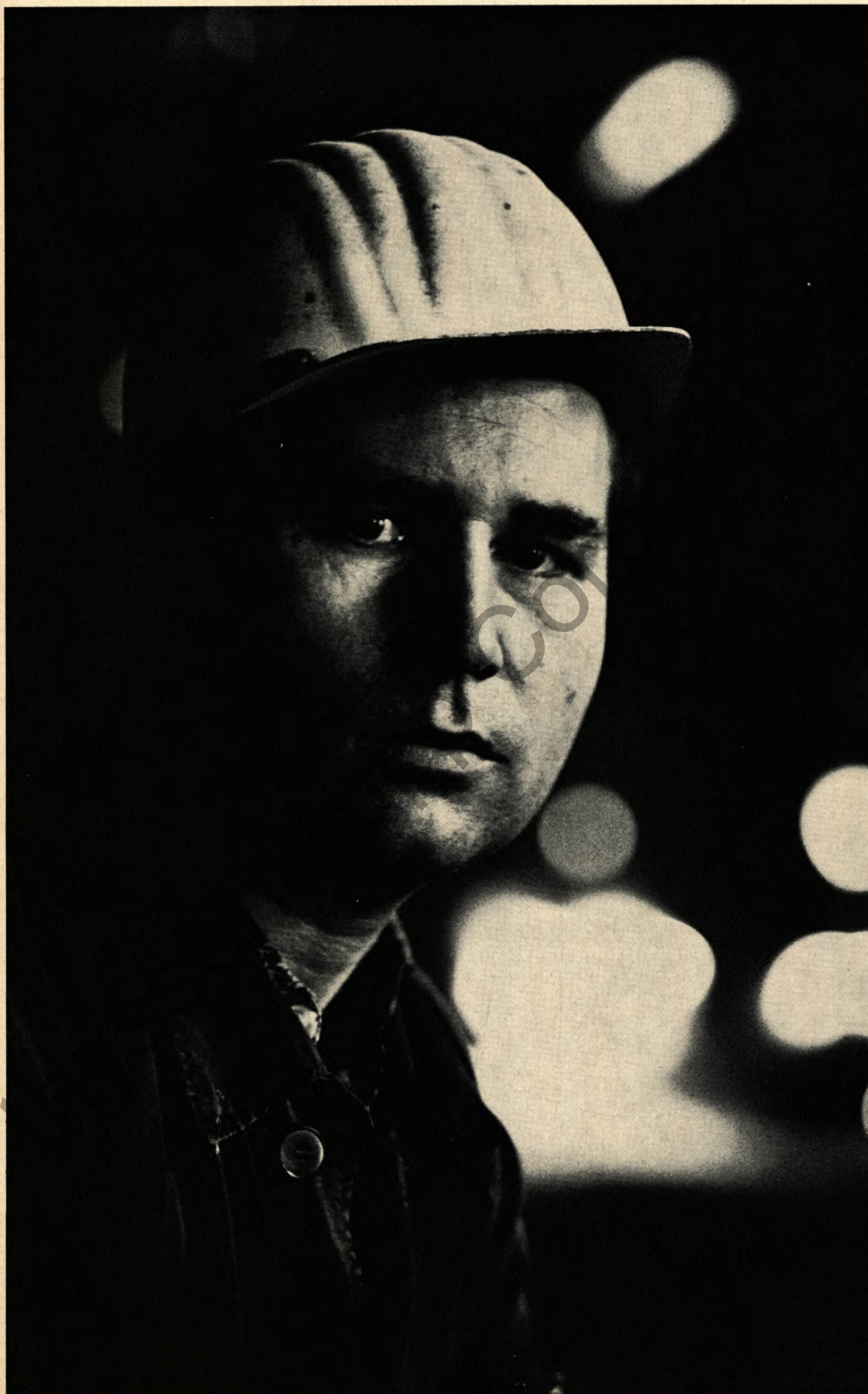
\*

Prokurist Helmuth Pehmler, Leiter der Personalabteilung für Angestellte, ist am 1. Juli 1967 in den Ruhestand getreten. Helmuth Pehmler wurde am 28. August 1904 in Essen geboren. Nach dem Besuch der Oberrealschule und einem Internatsaufenthalt absolvierte er dort eine kaufmännische Lehre. Weitere Stationen seines Berufsweges waren Dortmund und Solingen. Von 1937 bis 1947 war Helmuth Pehmler bei der Gutehoffnungshütte tätig, zuletzt als stellvertretender Vorsteher des Personalbüros. Nach der Entflechtung 1947 wurde er — zunächst als Handlungsbevollmächtigter, ab 1952 als Prokurist — Leiter der Personalabteilung für Angestellte. Für seine Leistungen und Erfolge auf dem schwierigen Gebiet des Personalwesens hat ihm die Werksleitung Dank und Anerkennung ausgesprochen.





# HÜTTENFACHARBEITER ein Beruf mit sicherer Zukunft



Stahl kennt jedermann: Brücken, Hoch- und Tiefbauten, Gerüste, Schienen, Räder, Autos, Maschinen, Werkzeuge, winzige Federn in Meßgeräten. Stahl heute und morgen, hier und in aller Welt.

Hochöfen, Stahlwerke und Walzwerke waren früher Betriebe der Schwerstarbeit. Mechanisierung und Automatisierung haben jedoch inzwischen die körperliche Beanspruchung teilweise vermindert. Steuerbühnen, Fernsehen, Sprechfunk, Elektronik, Hydraulik und Pneumatik haben das Gesicht der Betriebe verändert. Ein Hochofen erzeugt heute zwei- bis dreimal soviel als vor 15 Jahren. Das Fassungsvermögen der Stahlkonverter hat ebenso zugenommen wie die Geschwindigkeit der Walzenstraßen. Alte Arbeitsplätze sind verschwunden oder haben sich verändert. Neue sind hinzugekommen. Die Anforderungen an den Hüttenmann sind gestiegen. Die Verantwortung ist größer geworden. Er braucht also eine systematische Ausbildung. Das sind die Gründe, die zur Schaffung des neuen Berufes „Hüttenfacharbeiter“ führten, der am 14. Januar 1966 durch Erlaß des Bundesministers für Wirtschaft anerkannt wurde.

## Ein gutes Beispiel . . .

für die Aufstiegsmöglichkeiten, die der Beruf des Hüttenfacharbeiters bietet, ist der Werdegang dieses Mannes, seit dem 1. August 1966 Meister im Martinwerk IIa. 1928 geboren, war er nach dem Besuch der Volksschule von 1943 bis 1945 Hüttenjungmann, arbeitete sich dann im Laufe der Jahre vom dritten Schmelzer über die verschiedenen Stufen seines Fachs 1964 zum Oberschmelzer herauf. Schon 1961 hatte er einen Fernlehrgang in den Grundfächern absolviert, dem 1964 der Industriemeisterlehrgang in der Fachrichtung Hüttenwesen folgte, der die Voraussetzung zum „Meister“ bedeutete.

Unser Meister ist nur einer von vielen, wir haben sein Beispiel willkürlich aus der langen Reihe derer herausgegriffen, die den Beruf des Hüttenfacharbeiters wählten und auf Grund ihrer abgerundeten, gründlichen Ausbildung ihren Weg gemacht und heute an verantwortungsvollen Stellen unseres Unternehmens tätig sind.



# Seit Juli verbesserte Leistungen

Die Lehrzeit dauert drei Jahre. Sie beginnt mit einer einjährigen Grundausbildung in der Lehrwerkstatt, um die Grundfertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung zu vermitteln.

In einer kurzen hüttenmännischen Grundausbildung im zweiten Jahr lernen die Lehrlinge aller drei Fachrichtungen gemeinsam die Anlagen und Tätigkeiten in Hochofenbetrieben, Stahlwerken und Walzwerken kennen und helfen bei der Instandhaltung mit. Der überwiegende Teil des zweiten Jahres wie auch das ganze dritte Lehrjahr dienen jedoch der Fachausbildung.

Neben dem Berufsschulunterricht erhalten die Lehrlinge einen zusätzlichen Werkunterricht, um die praktischen Fertigkeiten durch theoretische Kenntnisse zu ergänzen. Die Ausbildung schließt mit einer Hüttenfacharbeiterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer ab.

Nach dieser Prüfung soll der Hüttenfacharbeiter die in der Lehre erworbenen Kenntnisse vertiefen und erweitern. Er wird deshalb während des ersten Berufsjahres an bestimmten Arbeitsplätzen beschäftigt, die seinem bisherigen Ausbildungsgang und seinem Berufsziel entsprechen. Während dieser Zeit wird er durch bewährte Fachkräfte betreut, um möglichst viele Erfahrungen zu sammeln.

Die Qualität der Hüttenerzeugnisse ist nicht nur von der angewandten Technik, sondern in hohem Maße auch von dem Können und dem Wissen des Hüttenfacharbeiters abhängig. Seine Tätigkeit erfordert deshalb die genaue Kenntnis der Roh- und Hilfsstoffe und eine umfassende Übersicht über den gesamten Betriebsablauf.

Für die qualifizierten Arbeitsplätze werden immer ausgebildete Fach- und Führungskräfte gebraucht. Deshalb sind in diesem Beruf gute Aufstiegsmöglichkeiten vorhanden. Der Hüttenfacharbeiter kann nach entsprechender Weiterbildung Hüttenmeister werden. Außerdem steht ihm nach Erwerb der Fachschulreife der Besuch der Ingenieurschule — Fachrichtung Hüttenkunde — und damit die Ingenieurlaufbahn offen.

Die Veränderungen in der Technik wirken sich auch auf die Berufe aus. Deshalb wird Wert darauf gelegt, daß der Hüttenfacharbeiter möglichst krisenfest ausgebildet wird; d. h. er erhält eine systematische Grundausbildung, die eine spätere Umstellung auf andere Anforderungen ermöglicht, falls es erforderlich ist. In der Fachausbildung werden frühzeitig Veränderungen, die durch neue Anlagen oder Arbeitsverfahren bedingt sind, berücksichtigt. Die Ausbildung wird also elastisch und daher stets zeitgemäß sein. Hierzu tragen die vorbildlichen Ausbildungszentren der Eisen- und Stahlindustrie mit modernsten Einrichtungen wesentlich bei.

Dieser Text wurde dem von der Bundesanstalt für Arbeitslosenvermittlung und Arbeitslosenversicherung in Nürnberg herausgegebenen Wandkalender „Berufe im Bild“ 1967 entnommen. Der Kalender wird alljährlich über die Landesarbeitsämter allen Volks- und Realschulen zugeteilt und soll dazu beitragen, den Entlassschülern den Weg ins Arbeitsleben zu erleichtern.

Die günstige Entwicklung der Sterbekasse der Belegschaft der Hüttenwerk Oberhausen AG hat es möglich gemacht, vom 1. Juli 1967 an die Leistungen bei Sterbefällen erheblich zu verbessern, ohne den bereits seit 1956 geltenden Beitragssatz zu verändern. Die entsprechenden Beschlüsse wurden in der letzten Vertreterversammlung gefaßt und gelten für (Ende 1966) 27741 Mitglieder.

Verschiedene Vorschläge waren eingehend geprüft worden, bevor es zu der jetzt in Kraft getretenen Regelung kam.

Nach der neuen Regelung beträgt also das Sterbegeld für Mitglieder, die

| am 31.12.66<br>Mitglied waren | nach dem<br>1.1.67 eintraten |      |
|-------------------------------|------------------------------|------|
| Geburtsjahrgang               | Eintrittsalter               | DM   |
| —1946                         | —20                          | 1000 |
| 1945—1941                     | 21—25                        | 900  |
| 1940—1936                     | 26—30                        | 800  |
| 1935—1931                     | 31—35                        | 700  |
| 1930 und früher               | 36—50                        | 650  |

Außerhalb der Satzung wurde die Staffe-  
lung der Gewinnzuschläge für alle in der  
Zeit vom 1. Juli 1967 bis zum 30. Juni  
1971 eintretenden Sterbefälle festgelegt.

| Gezahlt werden                    |
|-----------------------------------|
| 300 DM zum Sterbegeld von 1000 DM |
| 270 DM zum Sterbegeld von 900 DM  |
| 240 DM zum Sterbegeld von 800 DM  |
| 210 DM zum Sterbegeld von 700 DM  |
| 200 DM zum Sterbegeld von 650 DM  |

Grundlage dieser Beschlüsse war das gute Ergebnis des Geschäftsjahres 1966, in dem sich das Vermögen der Sterbekasse auf 2922469 DM erhöhte. Davon sind fast 2,2 Mill. DM in Schuldscheindarlehen und rund 560000 DM in Pfandbriefen und Anleihen angelegt.

Die Mitgliederzahl ging 1966 um 363 auf 27741 zurück, bedingt in erster Linie durch die Abnahme der Belegschaft der HOAG. An Sterbegeld wurden 172875 DM gezahlt, und zwar bei 264 Sterbefällen je 650 DM und bei 15 Kinder-Sterbefällen je 75 DM bzw. 150 DM. Die Überschußbeteiligung ergab für 264 Sterbefälle je 150 DM, zusammen 39600 DM. An Austrittsvergütungen für ausgeschiedene oder ausgeschlossene Mitglieder, die länger als ein Jahr der Sterbekasse angehörten, mußten 16154 DM aufgewandt werden. Die sonstigen Aufwendungen usw. waren sehr gering, so daß sich bei 337034 DM Beiträgen und 180584 DM Kapitalerträgen im Jahre 1966 ein Vermögenszuwachs von fast 326000 DM ergab.

Der Vorstand mit Bernhard Böhmer (1. Vors.), Clemens Haas (2. Vors.), Dieter Schwarz (Schriftführer) und Rudolf Marquardt (Kassierer) wurde einstimmig wiedergewählt. Er nahm in das neue Arbeitsjahr den Auftrag der Vertreterversammlung mit, so bald als möglich eine Zusatzversicherung organisatorisch vorzubereiten und gegebenenfalls eine außerordentliche Vertreterversammlung einzuberufen, in der über den Zeitpunkt des Inkrafttretens entschieden werden soll.



## Gelsenkirchener Seile über dem Rhein

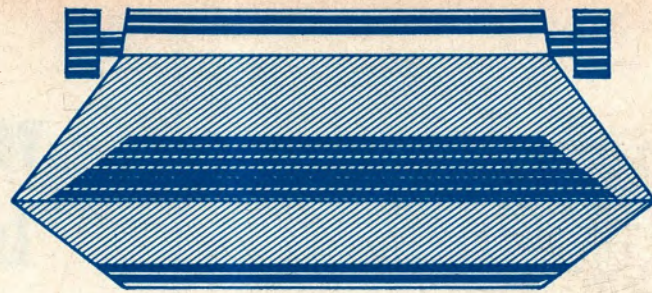
Unser Drahtwerk in Gelsenkirchen liefert — zusammen mit der Westfälischen Union — die Seile für die Düsseldorfer „Kniebrücke“, so genannt, weil sie den Rhein in einer knieähnlichen Biegung überspannt. Die Brücke wird von einer Firmengemeinschaft errichtet, zu der auch die Gutehoffnungshütte gehört. Sie entsteht nach dem gleichen Prinzip, nach dem vor zehn Jahren — ebenfalls unter Beteiligung des Drahtwerkes Gelsenkirchen — die Nordbrücke in Düsseldorf gebaut wurde, als „seilverspannte Balkenbrücke“ mit harfenartiger Anordnung der Seile.

Während die Nordbrücke zwei Pylonenpaare hat, erhält die neue Brücke nur ein Paar. Bei einer Gesamtlänge von 563,75 Meter überspannt das Bauwerk die 320 Meter breite Stromöffnung und das beiderseitige Flutgelände. Die Fahrbahnbreite beträgt 21,5 Meter, die der Gehwege je drei Meter. Nach den Vorstellungen des Düsseldorfer Städteplaners Prof. Tamms soll nach Fertigstellung der „Kniebrücke“ auch die zwischen der Nordbrücke und dem neuen Bauwerk liegende Oberkasseler Brücke, die dem heutigen Verkehr nicht mehr gewachsen ist, im gleichen System neugebaut werden.





# kurz notiert



## „Barbara“-Besatzung rettete drei Menschenleben

Drei Männer verdanken dem schnellen und umsichtigen Einsatz der Besatzung unseres Rheinschleppers „Barbara“ ihr Leben! Am 16. Mai sah der Kapitän der „Barbara“, wie auf dem Rhein zwischen Walsum und Orsoy in etwa 300 Meter Entfernung eine Segelmotorjacht nach einem Zusammenstoß mit dem Motorschiff „Rhenus 154“ kenterte. Die „Barbara“ nahm sofort Kurs auf die Unglücksstelle, an der drei Männer im Wasser trieben. Gemeinsam konnten Kapitän Drecnik, Matrosenmotorenwart Trapp und der an Bord befindliche Schiffsführer des Kahnens „Malm 6“ die Schiffbrüchigen retten. Es waren der Jacht-Eigentümer, nämlich ein Heidelberger Universitätsprofessor, dessen Sohn sowie ein Mit-

arbeiter des Wissenschaftlers. Über die Funksprechanlage der „Barbara“ unterrichtete Kapitän Drecnik sofort den Südhafen, so daß die Geretteten unverzüglich ärztliche Hilfe erhielten und den Unfall schadlos überstanden. Die Frau und die 14jährige Tochter des Professors hatten sich beim Untergang der Jacht in der Kajüte aufgehalten. Den Besatzungsmitgliedern der Rheinfähre Walsum gelang es wenig später, erst die Frau und dann auch die Tochter an Bord zu nehmen. Während für die Frau die Rettung rechtzeitig kam, blieben bei dem Mädchen die Wiederbelebungsversuche leider ohne Erfolg. — Auf dem Bild oben in der Mitte Kapitän Drecnik, unten die „Barbara“ mit der Segelmotorjacht „Wega“.



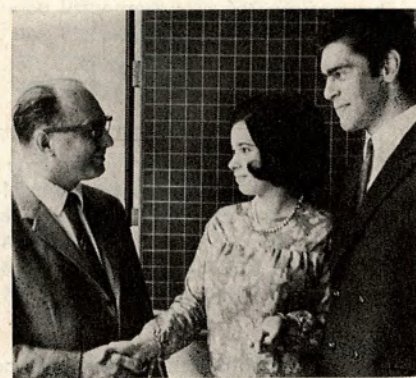
## Zu Abgeordneten gewählt

Zum Abgeordneten zur Emschergenossenschaftsversammlung für die Wahlperiode 1967/72 wurde Betriebsdirektor Anton Behrendt (HOAG) in der Gruppe „Andere gewerbliche Berufe“ gewählt. In der Gruppe „Bergwerke“ fiel die Wahl auf Bergwerksdirektor Georg Mogk und Betriebsdirektor Dr. Gerd Nashan (HOAG).

## HOAG-Lehrlinge vorn

Hervorragend abgeschnitten haben unsere Lehrlinge bei der von der Wirtschaftsvereinigung der Eisen- und Stahlindustrie vorgenommenen Zwischenprüfung für kaufmännische Lehrlinge. Diese Prüfung findet alljährlich für solche Lehrlinge statt, die am Anfang des dritten Lehrjahres stehen. Gisela Remmers aus Osterfeld erreichte 117, Norbert Höpken aus Mülheim-Dümpten sogar 130 von 140 möglichen Punkten. Sie erzielten damit die höchsten Wertungen aller Teilnehmer.

Zu erwähnen ist jedoch nicht nur die ausgezeichnete Leistung von Gisela Remmers und Norbert Höpken, sondern auch das gute Abschneiden der anderen HOAG-Lehrlinge. Insgesamt nahmen 632 Lehrlinge aus 75 Mitgliedsbetrieben der Wirtschaftsvereinigung an der Prüfung teil. Sie



erreichten durchschnittlich 83,3 Punkte, während es die HOAG-Lehrlinge auf einen Durchschnittswert von 102 Punkten brachten.

Arbeitsdirektor Kübel überreichte Gisela Remmers und Norbert Höpken in Anerkennung ihrer Leistungen Buchprämien. Er brachte dabei zum Ausdruck, daß die Hüttenwerk Oberhausen AG bemüht sei, ihren Lehrlingen ein der technischen Entwicklung entsprechendes Wissen und Können zu vermitteln. Um den Anforderungen gewachsen zu sein, müsse der Arbeitnehmer heute seine Kenntnisse und Fähigkeiten ständig vertiefen und erweitern, in Theorie und Praxis.

## Werksbücherei wieder geöffnet

Ab 1. September ist die Werksbücherei wieder geöffnet, und zwar montags, mittwochs und freitags von 9 bis 11 Uhr und von 12.30 bis 17 Uhr. Die Werksbücherei hat ihr neues Heim in dem kürzlich umgebauten ehemaligen Gastarbeiterhochhaus Marienburgstraße 3 gefunden.



## Bessere Betreuung

Einen neuen Verbandsraum mit entsprechender Ausrüstung hat unser Drahtwerk in Gelsenkirchen bekommen. Die ersten „Kunden“ sind bereits behandelt. Der Raum ist dreischichtig besetzt, steht also jederzeit zur Hilfeleistung zur Verfügung. Unmittelbar nebenan ist der Soforthilfswagen untergebracht, den Gelsenkirchen von Oberhausen übernahm, so daß jetzt eine schnelle Betreuung der Unfallverletzten möglich ist.

## „Jahresbestmeister“

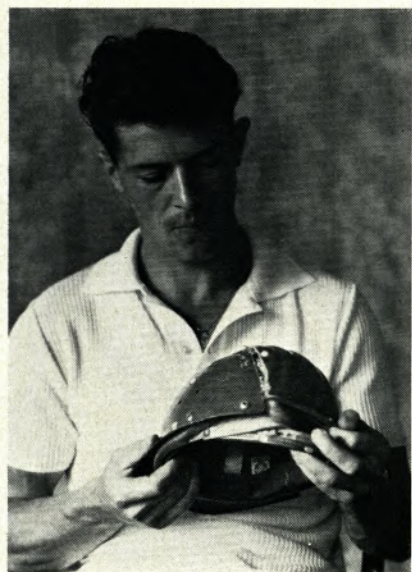
In einer Veranstaltung der Handwerkskammer Düsseldorf, in der auch Bundeswirtschaftsminister Prof. Dr. Schiller und der nordrhein-westfälische Ministerpräsident Kühn sprachen, wurden 2259 Jungmeister die Meisterbriefe überreicht. Zu ihnen gehörte auch unser Belegschaftsmitglied Hans-Werner Kraus, Elektroinstallateurmeister und an der Blockstraße tätig. Für Hans-Werner Kraus gab es noch eine besondere Ehrung: Er gehört zu den 37 Jahresbestmeistern des Kammerbezirks. Frau Oberbürgermeister Albertz beglückwünschte ihn zu seinem Erfolg und überreichte ihm einen Bildband der Stadt Oberhausen. Auch wir gratulieren dem Jahresbestmeister zu seinem bemerkenswert guten Abschneiden.

## Besuch aus Malta

Der Generalgouverneur von Malta, Sir Maurice Dorman, stattete am 21. Juli in Begleitung seiner Gemahlin und des deutschen Botschafters in La Valetta, Dr. Karl-Gustav Wollenweber, der Hüttenwerk Oberhausen AG einen Besuch ab. Vorstandsmitglied Bergassessor Klaus Haniel und Betriebsdirektor Behrendt empfingen die Gäste und geleiteten sie durch die Werksanlagen, wobei unter anderem die Hochofenanlage A, das Martinwerk IIb, die Konti-, Draht- und Feineisenstraße besichtigt wurden. Die Besucher zeigten sich sehr beeindruckt. Anlaß des Aufenthaltes von Sir Maurice Dorman in der Bundesrepublik war ein Besuch bei dem in Mülheim (Ruhr) stationierten 1. Malta Artillery Regiment der britischen Armee, dessen Ehrenoberster der Generalgouverneur ist.



## Der Kopf war geschützt



Er trug seinen Schutzhelm — und ist daher mit großer Wahrscheinlichkeit an einer schweren Kopfverletzung vorbeigekommen. Jürgen Lemke hatte auf der 6. Brücke der EO II einen Talbotwagen zu entleeren. Nachdem der größte Teil der Ladung herausgerutscht war, versuchte Lemke durch die geöffnete Ladeklappe mit einer Hacke das restliche Erz zu lösen. Dabei schlug die Klappe, die wohl nicht bis zur Endstellung geöffnet worden war, zu und klemmte Lemke ein. Er erlitt Brustkorbprellungen und Rippenbrüche, der Schlag auf den Kopf aber wurde durch den Schutzhelm so stark abgeschwächt, daß es nur zu einer leichten Gehirnerschütterung kam. Jürgen Lemke ist nach einem Krankenhausaufenthalt inzwischen wieder an seinen Arbeitsplatz zurückgekehrt. Wir sind sicher: er wird niemals vergessen, bei der Arbeit seinen Schutzhelm aufzusetzen.

## Übrig blieb ein Trümmerhaufen

Mit viel Getöse und in einer dicken Staubwolke sank am 27. Juli ein Riese in sich zusammen: Ein 54 Meter hoher Schornstein auf dem Gelände der ehemaligen Teerverwertung an der Weierstraße in Sterkrade. Im Zuge der Abbrucharbeiten auf dem etwa 20 000 Quadratmeter großen Gelände — die Teerdestillation war zum 30. September 1966 nach 41jährigem Betrieb aus wirtschaftlichen Gründen stillgelegt worden — mußte auch der Schornstein verschwinden. Er stand in unmittelbarer Nähe zweier Destillierkolonnen, die nicht beschädigt werden durften. Sprengmeister Alfred Heckmann hatte also Präzisionsarbeit zu leisten, und zentimetergenau fielen die Trümmer dahin, wo sie hinfallen sollten.

Inzwischen ist auch ein anderer Veteran aus dem Bild des Hüttenwerks verschwunden. Der Schornstein am Ofen 5 des Martinwerks I wurde abgetragen. Eine Sprengung war hier nicht möglich. Der 40 Meter hohe Schornstein war im April/Mai 1881 in nur fünf Wochen hochgemauert worden, eine beachtliche Leistung, wenn man bedenkt, daß ja zu damaliger Zeit noch keine elektrischen Aufzüge, Mörtelmaschinen usw. zur Verfügung standen. Und auch das ist interessant: Der gesamte Kaminbau einschließlich aller Materialien kostete nur 9500 Mark, die Ausschachtung 200 Mark. Obwohl der unterschiedliche Wert des Geldes keinen Vergleich zuläßt, dürfte der Abbruch teurer gewesen sein als der Bau des Kamins.



## „Goldene“ mit Kranz

Über dreihundert Belegschaftsmitglieder waren es diesmal, die sich an der letzten Blutspendeaktion in unserem Unternehmen beteiligten und so dazu beitrugen, das Leben anderer Menschen zu retten oder zu sichern. Auf weit über 8000 ist damit die Zahl der Mitarbeiter angewachsen, die sich an den seit 1952 zweimal jährlich durchgeführten Blutspendeaktionen beteiligten. Viele sind regelmäßig dabei, nicht weniger als 86 Belegschaftsmitglieder tragen die goldene Ehrennadel, die nach der zehnten Blutspende verliehen wird. Und seit dem 25. Juli trägt einer sogar die „Goldene“ mit Kranz: Hermann Förster, der zum 25. Male sein Blut zur Verfügung stellte.

Mit einem Frühstückskorb gratulierte der Leiter der Sozialabteilung, Spelter, dem 54jährigen zu seinem „Jubiläum“. Hermann Förster ist — einschließlich seiner GHH-Zeit — bereits seit 36 Jahren bei der Hütte. Er arbeitete zunächst im Blechwalzwerk und wurde 1963 Heilgehilfe in der Bäder- und Massage-Abteilung. Seine Bereitschaft, Mitmenschen zu helfen, drückt sich nicht nur in der Zahl seiner Blutspenden aus. Hermann Förster gehört auch zu den Mitbegründern der DRK-Bereitschaft der HOAG und ist dabei seit 1950 Gruppenführer. Auf dem oberen Bild die Übergabe des Korbs durch den Leiter der Sozialabteilung (links), das Bild unten entstand bei der Blutspende-Aktion.



