



DER DIREKTE DRAHT

Heft Nr. 4 Nur für Betriebsangehörige Juli 1962



Stahlindustrie zieht sich Führungs- Nachwuchs heran



Man darf ruhig schon erwachsen sein und auch schon eine abgeschlossene Ausbildung hinter sich haben, um nicht doch noch weiter dazulernen zu können. Da sind zum Beispiel die Hüttenmeister, die man alles fragen kann, die immer antworten und daher „alles wissen müssen“; nicht nur was ihren Arbeitsbereich, sondern auch was Arbeitssicherheit, Arbeitsrecht, ja, was das gesamte Betriebsgeschehen betrifft. Sie geben ihre praktischen Erfahrungen mit den Menschen im Betrieb und ihren Arbeitsplätzen den jungen Ingenieuren und außerdem auch „nach oben“ weiter. Andererseits setzen sie die Weisungen „von oben“ in die Praxis um, begründen und verdeutlichen sie — sie stehen gewissermaßen in der Tür zum Zimmer des Chefs. Bei ihnen werden Wissen und Können vorausgesetzt, und nicht zuletzt auch die Fähigkeit, Menschen behandeln, führen und richtig einsetzen zu können.

Lehrgänge in Duisburg

Die Hüttenmeisterlehrgänge in der Fortbildungsstätte der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, die in Duisburg durchgeführt werden, sollen dazu dienen, die Meister auf allen diesen Gebieten mit fortschrittlichen Erkenntnissen vertraut zu machen. Über zweitausend Mitarbeiter aus der Stahlindustrie haben bisher an derartigen Meisterkursen teilgenommen. Ebenfalls in Duisburg finden die Fortbildungslehrgänge für die Ausbilder in Lehrwerkstätten und Betrieben sowie für die Spezialisten der automatischen Anlagen, die sich mit der Anwendung der Elektronik in Meß- und Regelanlagen befassen, statt.

Im internationalen Austausch

Zur Bewältigung von Führungsaufgaben in den Werken gehören Persönlichkeiten — Techniker, Kaufleute, Juristen, Volkswirte —, die ihre Sache nicht nur im Werk, sondern auch draußen in der Welt vertreten können. Zur Zeit gibt es rund fünftausend leitende technische und rund dreitausend leitende kaufmännische Angestellte in der deutschen Stahlindustrie; die schnelle Entwicklung der Technik und die weltweite Verflechtung alles dessen, was mit Stahlerzeugung und -verkauf zusammenhängt, bewirken jedoch, daß die deutsche Stahlindustrie immer neuen Bedarf auch an Nachwuchs für „oben“ hat.

Als kleine statistische Anmerkung für diese Entwicklung mag folgendes Beispiel gelten: 1953 kamen auf einen Hochschulingenieur 2,3, im Jahre 1956 1,5 Fachschulingenieure.

Zur Förderung von Sprach- und Wirtschaftskennntnissen im internationalen Bereich finden



Die Teilnahme an Auslandsseminaren der deutschen Stahlindustrie ist besonders begehrt, da diese Seminare viele Bildungsmöglichkeiten mit sich bringen. Teilnehmer der in jedem Jahr stattfindenden vier- bis fünfwöchigen Kurse sind junge, befähigte Nachwuchskräfte aus dem technischen, kaufmännischen und sozialen Bereich der Eisen- und Stahlindustrie. Sie erfahren Wissenswertes über die Wirtschaft, das politische Leben und den sozialen Aufbau des besuchten Landes. Dieses Bild zeigt eine Seminargruppe auf der Terrasse des House of Parliament in London im Gespräch mit Mitgliedern des britischen Unterhauses.

für Ingenieure, Kaufleute und Sozialwirtschaftler England- und Frankreich-Seminare — meist in Birmingham und Lyon — statt. Für Ingenieure sind weiterhin auf technischem Gebiet vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh) mit den entsprechenden französischen und englischen Organisationen Auslandsaufenthalte auf einzelnen Werken von je einem Monat vereinbart. Außerdem ist in unmittelbarer Nähe vom VDEh durchgeführten Lehrgängen jungen Betriebsingenieuren und den in Versuchsanstalten und Laboratorien wissenschaftlich Tätigen vielseitige Gelegenheit geboten, sich fortzubilden.

Wie sehr die Stahlindustrie um den Führungsnachwuchs bemüht ist, zeigen auch die anderthalbjährigen Lehrgänge für junge, tüchtige, vollausgebildete Juristen, Volks- und Betriebswirte sowie für Sozialwirtschaftler, die noch nicht als Werksangestellte, sondern zunächst als Praktikanten in ausgesuchten Werken tätig sind. Bei Bewährung werden sie später übernommen.

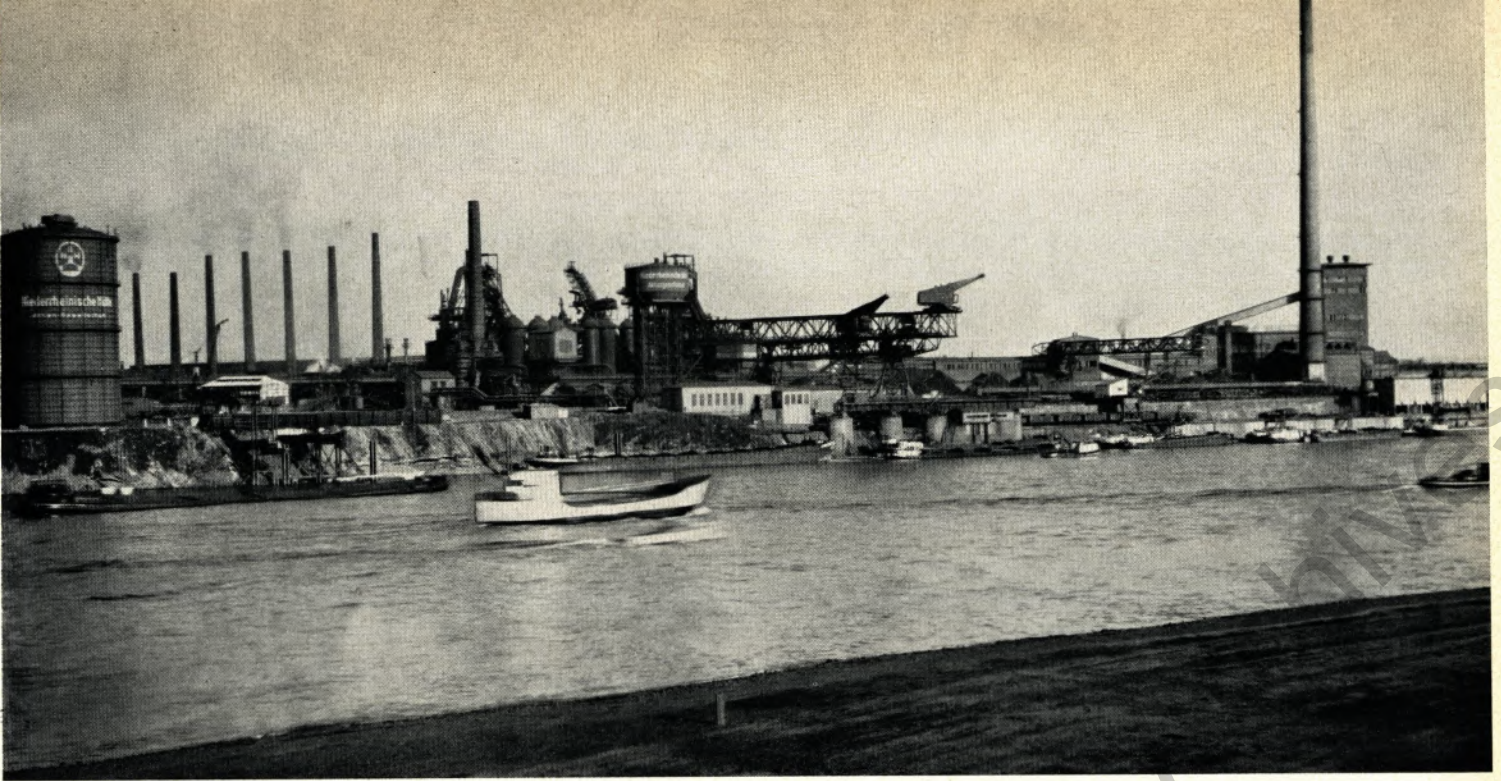
Es gibt viele begabte, junge Menschen, die zwar in der Stahlindustrie ihre Grundausbildung begonnen haben, denen aber aus wirtschaftlichen Gründen der Besuch einer Hochschule versagt ist. In diesen besonderen Fällen gewähren die Werke Stipendien in Form von verlorenen Zuschüssen oder Darlehen, vor allem zur Ausbildung von Technikern, Fach- und Hochschulingenieuren. Diese Ausbildung ist natürlich von Voraussetzungen und von dem Willen abhängig, einige Jahre hart zu arbeiten, um Stufe für Stufe auf der Leiter des beruflichen Aufstiegs „nach oben“ zu kommen.

Die Stahlindustrie bietet die Möglichkeiten. Den Aufstieg hat jeder zu einem guten Teil selbst in der Hand.

IHK bietet Fortbildung

Die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel beabsichtigt, im Herbst dieses Jahres Industriemeisterprüfungen für den Bereich der Eisen- und Metallindustrie sowie für die Fachsparte „Elektrotechnik“ durchzuführen. Nach den bundeseinheitlichen Zulassungs-Richtlinien muß der Prüfling mindestens 25 Jahre alt sein. Er muß ferner den erfolgreichen Abschluß in einem anerkannten Ausbildungsberuf und danach eine mindestens fünfjährige praktische Tätigkeit nachweisen. Sind die Voraussetzungen für den erfolgreichen Abschluß in einem anerkannten Ausbildungsberuf nicht gegeben, so muß eine mindestens achtjährige praktische Tätigkeit einschlägiger Art nachgewiesen werden.

Der bereits achte berufsbildende Lehrgang „Technisches Wissen für Kaufleute der Eisenhüttenindustrie“ der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer wurde im Frühjahr mit einer Werksbegehung beendet. Der Beginn eines neuen Lehrgangs ist für Ende September 1962 in Aussicht genommen. Auch er würde eine Gemeinschaftsveranstaltung von IHK und Dozenten der Staatlichen Ingenieurschule für Maschinenwesen zu Duisburg sein. Abgestellt auf die Eisenhüttenindustrie sieht der Lehrstoff vor: Einführung Chemie, Rohstoffe, Metallurgie, Eigenschaften und Verwendung, Schmiedetechnik, Formtechnische Produktionsverfahren, Transportwesen.



Stückigmachen von Feinerzen einst und jetzt

Die Sinteranlage der NH



Die Sinteranlage der Niederrheinischen Hütte, die sich seit 1959 in Betrieb befindet, hat eine tägliche Erzeugung von 1200—1400 Tonnen. Bei ihrer Errichtung wurden nicht allein Entstaubungs-Anlagen eingebaut, deren Aufgabe es ist, die Raumluft sauberzuhalten und die entstehenden Stäube für den Wiedereinsatz zurückzugewinnen, besondere Beachtung wurde vielmehr den ins Freie tretenden Abgasen zugewendet, damit deren Endstaubgehalt die nähere und weitere Umgebung der Sinteranlage nicht in Mitleidenschaft ziehen kann. Die getroffenen Maßnahmen gewährleisteten eine wirksame Staubabscheidung und sind damit ein wichtiger Beitrag der Niederrheinischen Hütte zur Reinhaltung der Duisburger Luft.

Vor nunmehr fünfzig Jahren wurde auf der Niederrheinischen Hütte mit dem Bau einer Röstanlage begonnen, die damals als dem neuesten Stand der Technik entsprechend angesehen werden durfte. Sie kam 1913 in Betrieb und hat bis zum April 1957 — mit Ausnahme der Zeit vom Oktober 1944 bis Mai 1950 — gearbeitet.

Mit Beginn des 20. Jahrhunderts war der Roh-eisenbedarf sprunghaft angestiegen. Die wachsenden Anforderungen an die Produktion bewirkten eine entsprechende Entwicklung der Hochofengrößen und der maschinellen Einrichtungen zur Stückigmachung von Feinerzen. Zwangsläufig wurden damit auch höhere Windpressungen notwendig, die ihrerseits den Anteil an Feinkorn im Möller begrenzten, da bei der Verhüttung der Entfall an Gichtstaub anstieg, ohne daß man die Möglichkeit hatte, dieses Produkt wieder einsatzfähig zu machen.

Der Mehrbedarf an Erzen durch die größeren Ofen-Leistungen bedingte, auch den bisher nicht verhüttbaren Feinanteil der Erze und den Gichtstaub stückig zu machen. Gleichzeitig fielen aus den Aufbereitungs-Prozessen der eisenhaltigen Mineralien — wie Kieselabbränden und Bauxiten — steigende Mengen an, die einen unmittelbaren Einsatz im Hochofen

wegen der Verschlechterung der Durchgasung des Möllers nicht gestatteten.

Daraus erwuchs die zwingende Notwendigkeit, Verfahren zu entwickeln, welche die eisenhaltigen Feinprodukte in eine verhüttbare Form umwandelten. Die Zahl der Patent-Anmelder in jener Zeit war groß, doch nur wenige Verfahren vermochten sich im Laufe der Jahre betriebsmäßig und wirtschaftlich durchzusetzen.

Auf der Hütte Kratzwiek bei Stettin, die damals zu dem gleichen Konzern gehörte wie die Niederrheinische Hütte, wurden um das Jahr 1910 die Verfahren nach Huntington-Heberlein und nach Savelsberg erprobt. Indem die Niederrheinische Hütte sich die dort gewonnenen Erfahrungen zunutze machte, gewann sie mit der Errichtung ihrer Röstanlage während der ersten Hälfte des zweiten Jahrzehnts einen wesentlichen Anteil an der Entwicklung.

Die Verfahren von Huntington-Heberlein und von Savelsberg unterscheiden sich dadurch, daß einmal die Mischung ohne Brennstoff-zusatz nach Zündung über eine exotherme Verbrennung der Schwefelbegleiter der Erze mittels durchgeleiteter Luft abläuft, im anderen Fall — beim Savelsberg-Verfahren — unter Verwendung von rein oxydischen Erzen unter Zugabe von Koksasche die Sintertemperatur

erzeugt wird. Beide Verfahren wurden in Konvertergefäßen durchgeführt, die am Boden einen Rost besitzen, unter dem die Abgase abgesaugt werden.

In diesen als Heberlein-Konverter bezeichneten Gefäßen, die von Hand kippbar waren,

Das Foto am Kopf dieser Seite bietet einen Gesamt-blick auf die Rheinfront der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld mit dem Hochofenwerk und (rechts) der Sinteranlage.

Aus dem Inhalt:

Stahlindustrie zieht sich	
Führungs-Nachwuchs heran	Seite 2
Die Sinteranlage der NH	Seite 3
Warum dankt auch der Staat	
den Arbeitsjubilaren?	Seite 6
Droht dem Stahl Gefahr?	Seite 9
Direkter Draht	
von Westfalen zum Niederrhein	Seite 13
Die Spannstähle der WU	Seite 17
Stahl öffnet Wege in die Welt	Seite 21
In vier Jahren 10 000 Pfannen	
mit 509 000 Tonnen	Seite 23
14 WU-Fahrten 1962	
zur Kampenwand	Seite 24
Lennewerk-Jubilare	
fuhren an den Rhein	Seite 28
NH zweimal Beispiel	Seite 30
Geistige Auseinandersetzung	
für jedermann	Seite 35

Tafelserie: Brenner am Sinterband in der Sinteranlage der Niederrheinischen Hütte. — Rückseite: Blick von der Kampenwand-Seilbahn auf die Talstation und Schloß Hohenaschau.

Aufnahmen: Papner / photo müller

wurde auf dem Rost ein Kohlenfeuer angezündet und das Koksgrus-Erzgemisch mit Hand schaufelweise aufgegeben, und zwar immer an der Stelle, wo die Glut sichtbar wurde. Zur Ableitung der sich über der Beschickung bildenden Gase war eine Blechhaube angebracht, die über die Gassammelleitung mit dem Kamin in Verbindung stand.

Der Inhalt eines Konverters betrug 9 cbm, entsprechend 20 — 24 Tonnen Erzmischung, die in ununterbrochenem Betrieb je nach Mischung in einem Tag eingeschaufelt wurden. War die Mischung des Konverters genügend durchgebrannt, wurde er gekippt, das Gut mit Wasser kalt bespritzt, und die groben Sinterbrocken wurden von Hand zerkleinert.

Dieser Sinter war — nach den heutigen Begriffen — nur in geringem Maße als Sinter anzusehen, da er zum größten Teil aus Schweißschlacke bestand, lediglich einen kleinen Teil wirklich poriges Material enthielt und dabei einen nicht unerheblichen Anteil an völlig ungesinterten Bestandteilen aufwies. Eine Verbesserung des Koksverbrauchs im Hochofen oder gar eine Leistungssteigerung wie bei dem jetzigen, qualitativ hochwertigen Sinter konnte nicht herbeigeführt werden. Das Ziel jedoch, einen bisher nicht verhüttbaren Einsatzstoff für den Hochofen verwendbar zu machen, war erreicht, und die minimalen Kosten für die billigen Einsatzstoffe bedingten die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens.

Die letzte Anlage dieser Art

Die auf der Niederrheinischen Hütte errichtete Anlage erzeugte mit zwanzig Konvertern als Maximal-Leistung eines Jahres (Geschäftsjahr 1938/39) 150 871 Tonnen, wobei die Monatsleistung vom April 1939 mit 13 850 Tonnen als Höchstleistung erwähnenswert ist. Bedingt

durch die Handarbeit, war die Zahl der eingesetzten Arbeitskräfte gegenüber den modernen, mechanisierten Anlagen besonders hoch: Die Produktion erforderte bei dreischichtigem Betrieb 68 Mann, dazu 6 Schlosser und Elektriker. Das entspricht einer Je-Kopf-Leistung von 170 Tonnen im Monat, während neue Sinteranlagen eine Je-Kopf-Leistung von 900 Tonnen im Monat aufweisen.

Wegen der geringen Unterhaltungs- und Stromkosten lagen die Umwandlungskosten dennoch durchaus nicht hoch. Durch die Verkleinerung der Anlage auf zehn Konverter im Jahre 1949 ging die Leistung aber zwangsläufig beträchtlich zurück. Die ungünstigen Arbeitsbedingungen für die körperlich hart beanspruchten Arbeiter erschienen zudem mit der Zeit nicht länger tragbar. Aus diesen und weiteren Gründen entschloß sich die Werksleitung deshalb, die alte Heberlein-Konverteranlage — die letzte Anlage dieser Art überhaupt — stillzulegen und sie durch eine neue, nach modernsten Gesichtspunkten konstruierte Sinteranlage zu ersetzen.

Tagesproduktion 1200—1400 Tonnen

Die neue Sinteranlage der NH, von der Lurgi-Gesellschaft nach dem System Dwight-Lloyd gebaut und im April 1959 in Betrieb genommen, besteht aus einem Sinterband mit 60 qm Saugfläche. Sie hat — wie eingangs erwähnt — eine tägliche Erzeugung von 1200 — 1400 Tonnen. Der zu ihr gehörige Feinerz-Lagerplatz gestattet eine Bevorratung von 70 000 bis 80 000 Tonnen Feinerzen und Koksasche.

Der Umschlag von Erzen geschieht mittels einer Kranbrücke, die je nach Erzart 120 — 350 Tonnen je Stunde umzuschlagen vermag. Für die Zusammensetzung der Erzsintermischung können sechzehn verschiedene Erze und zwei

Brennstoffarten entsprechend ihren Eisen- und Gangartwerten gemischt werden, um einen Sinter mit möglichst hohem Eisengehalt, von gleichbleibender Qualität und Zusammensetzung zu erzeugen.

Dazu dient eine Wiege-Einrichtung sowohl für Erz wie für Koksgrus, die in gegenseitiger Abhängigkeit elektronisch gesteuert wird. Dadurch stellt sich bei jeder Schwankung der Erzmischung automatisch eine proportionale Änderung des Brennstoffes ein, und die gewünschte Brennstoffmenge bleibt unabhängig von der Erzmenge konstant.

Die Mischung wird mit dem Rückgut — das ist der Sinteranteil unter 8 mm — und den Stäuben aus den verschiedenen Entfallstellen in einer Mischtrommel zum Sintern vorbereitet. Über lange Transportwege und Zwischenbunker gelangt sie schließlich zum Aufgabebunker und wird dann kontinuierlich in einer Schichthöhe von 290 mm auf die laufenden Rostwagen aufgegeben.

Die Rostwagen werden vorher mit einer dünnen Schicht von Rostbelag — bestehend aus Fertigsinter einer bestimmten Kornfraktion — beschickt. Nach Zündung der Mischung durch Gichtgas brennt diese durch den Koksgrus in sich weiter und wird allmählich zu einem festen Kuchen gefrittet, der anschließend gebrochen und — auf 8 mm abgesiebt — über zwei Grobplattenbänder als Fertigsinter unmittelbar zum Hochofen-Sinterbunker gefördert wird.

Sehr sorgfältige Entstaubung

Die Mischung, der Sinter, dazu die Abluft und die Abgase müssen viele Wege zurücklegen. Dabei fallen Stäube in wechselnden Mengen und unterschiedlichen Korngrößen an, die ohne entsprechende Entstaubungs-Anlage für die arbeitenden Menschen wie für die Maschinen



Die Röstanlage der Niederrheinischen Hütte, wie sie von 1913 bis 1957 in Betrieb war.

körperliche Belastungen und Schäden verursachen könnten. Daher wurden kostspielige Entstaubungs-Anlagen eingebaut, deren Aufgabe es ist, die Raumluft sauberzuhalten und die Stäube für den Wiedereinsatz zurückzugewinnen. Zu diesem Zweck sind an verschiedenen Entfallstellen entsprechende Staubabscheidungs-Aggregate installiert worden.

Gesteigerte Sorgfalt wurde dem Endstaubgehalt der ins Freie tretenden Abgase zugewendet, damit die nähere und weitere Umgebung der Sinteranlage durch den Auswurf nicht in Mitleidenschaft gezogen wird. Dazu war es notwendig, einen 140 m hohen Kamin zu errichten.

Die Abgase, die durch ihn in die Luft gelangen, dürfen nach behördlicher Auflage nicht mehr als 0,75 g Staub je Kubikmeter enthalten. Bei der Niederrheinischen Hütte wird dieser Staubgehalt laufend durch Messungen überwacht. Dabei sind Werte über 0,5 g Staub bisher niemals aufgetreten, ein Beleg für die Wirksamkeit der Fliehkraftabscheider zur Staubabscheidung aus den Abgasen und der Abluft des Sinterbandes.

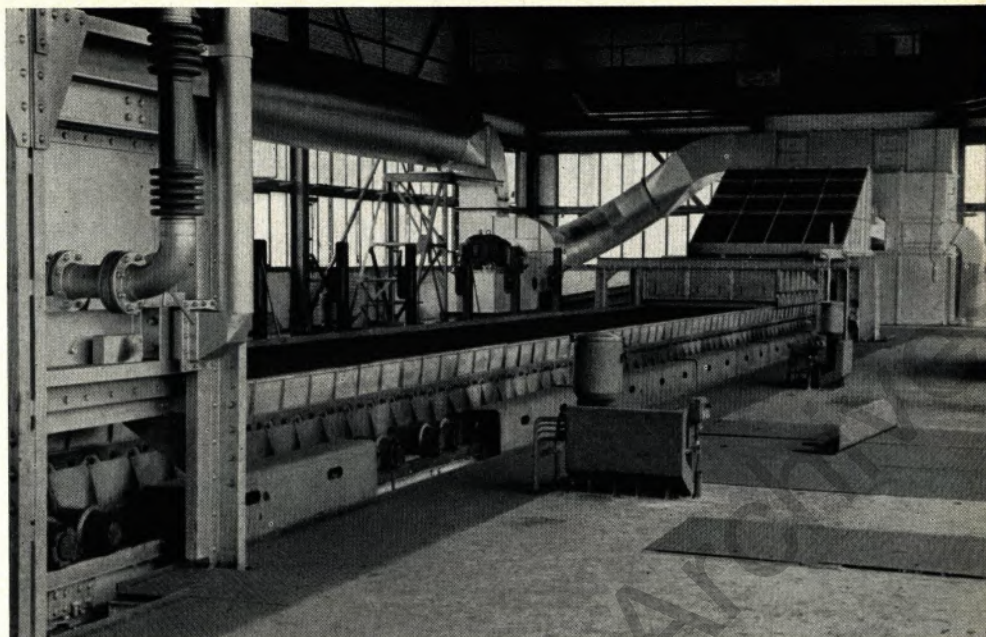
Sicherung der Arbeitsplätze

In einer modernen Sinteranlage soll jedoch nicht allein die Staubfreiheit zum Schutze der darin Schaffenden gewährleistet sein; ebenso unerlässlich ist ein Höchstmaß an Sicherheit auf dem Arbeitsplatz. Bei einem weitgehend automatisierten Betrieb liegen ja die Arbeitsplätze so weit auseinander, daß es schwierig ist, im Augenblick einer Gefahr einander beizustehen. Deshalb muß an jedem Arbeitsplatz die Möglichkeit gegeben sein, die Maschinen oder Transportbänder zum Stillstand zu bringen, ohne daß nachfolgendes Transportgut größere Betriebsstörungen oder zusätzliche Unfallgefahren verursacht. Rotleuchtende „Notsschalter“ und Reißleinien beiderseits der Transportbänder ermöglichen auch einem nicht mit dem Arbeitsplatz vertrauten Belegschaftsmitglied, die Anlage ganz oder teilweise stillzusetzen.

Durch die Mechanisierung fällt in der neuen Sinteranlage die bei der früheren Konverteranlage zum Teil recht mühsame körperliche Arbeit vollständig weg. Leistete ehemals die Belegschaft von 72 Mann der alten Anlage monatlich 11 000 — 12 000 Tonnen, so vermögen die nur noch 35 Mann Belegschaft der modernen Anlage heute eine Monatsproduktion von 38 000 — 42 000 Tonnen aufzuweisen.

Der wirtschaftliche Erfolg der Sinterung von Eisenerzen besteht keineswegs ausschließlich in der Stückigmachung, entscheidend sind die Auswirkungen auf den Hochofenprozeß. Bei einem Sintersatz von 30 — 50 Prozent in dem Hochofenmüller werden 20 — 25 Prozent Koks je Tonne Roheisen eingespart. Die Leistung des Hochofens steigt dabei um etwa 10 — 15 Prozent. Diese Vorteile machen die Sinterung wirtschaftlich interessant und gewährleisten eine Verbilligung der Roheisen-Kosten.

Die alte Konverteranlage brachte dem Hochofen metallurgisch und wirtschaftlich gesehen diese Ersparnisse nicht, sondern nur die Möglichkeit, Gichtstaub und andere billige Feinerze hochofen-einsatzfähig zu machen. Hierin zeigt sich deutlich die technische Entwicklung bei zwei verschiedenen Verfahren. Beide bedeuteten zu ihrer Zeit einen technischen Fortschritt. Es ist kaum anzunehmen, daß nicht auch zukünftig noch eine Weiterentwicklung möglich ist.



Das Sinterband mit der Raumentstaubung, wie es seit 1959 arbeitet

Vertrag NH - HOAG



Zwischen der Niederrheinischen Hütte und dem Hüttenwerk Oberhausen ist eine Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Walzdraht-Erzeugung vereinbart worden. Es ist beabsichtigt, daß Niederrhein auf der neuen Drahtstraße in Oberhausen, die Anfang 1963 in Betrieb kommt, Knüppel zu Walzdraht auswalzen läßt.

Schon seit längerer Zeit hat die weitere Modernisierung der Hochfelder Walzwerks-Anlagen den Aufsichtsrat der Niederrheinischen Hütte AG immer wieder beschäftigt. Wie der Vorsitz des Vorstands, Hüttendirektor Dr.-Ing. Risser, im Herbst vorigen Jahres bereits mitteilte, bestanden „weitreichende Pläne für eine grundlegende Neugestaltung der Stabstahl- sowie der Walzdraht-Produktion“. Es wurde erwogen, eine kombinierte Stabstahl-Walzdraht-Strasse zu errichten.

Die Investitions-Kosten, die hierfür angesetzt werden mußten, waren sehr hoch. Sie gaben daher Veranlassung, nach anderen Lösungsmöglichkeiten zu suchen. Es wurden zunächst Gespräche mit der Hoesch Westfalenhütte in Dortmund geführt, die eine moderne Stabeisenstrasse besitzt. Die Überlegungen gingen dahin, zusammen mit der Westfalenhütte ein Gemeinschaftswerk zu gründen, das eine neue Drahtstrasse errichten sollte.

Diese Lösung ließ sich leider in der vorgesehenen Form nicht verwirklichen. So tauchten im Zusammenhang mit den Gesprächen, welche die August Thyssen-Hütte AG mit der Mannesmann AG und der Hüttenwerk Oberhausen AG führte, auch der Gedanke auf, gegebenenfalls eine Lohnwalzung in Walzdraht für die Niederrheinische Hütte in Oberhausen durchführen zu lassen. In verhältnismäßig kurzer Zeit konnte zwischen den beiden Partnern Übereinstimmung über die von Oberhausen bereitzustellende Produktionsmenge erzielt werden, so daß es schließlich

zu einem Vertrag kommen wird, dessen Ratifizierung in Kürze bevorsteht.

Die Vereinbarung bildet ein gutes Beispiel für die Möglichkeiten einer rationellen Arbeitsteilung in der Stahlindustrie, indem sie freie Kapazitäten im Austausch zwischen benachbarten Unternehmen nutzbar macht. Durch diesen Lohnwalzvertrag wird es der Niederrheinischen Hütte möglich, die für den Bau der kombinierten Feineisen-Drahtstrasse freiwerdenden Mittel anderweitig einzusetzen. Auf der anderen Seite wird gleichzeitig verhindert, daß Überkapazitäten entstehen, die letzten Endes nur zu weiteren Preiseinbrüchen durch Überangebote im Markt führen. Sowohl für die HOAG als auch für die NH ergeben sich günstigere Verarbeitungskosten insofern, als die Strasse in Oberhausen praktisch von Anfang an voll ausgelastet werden kann.

Die Verhandlungen haben in einer sehr freundschaftlichen Atmosphäre stattgefunden. Es ist anzunehmen, daß das Zusammengehen mit der HOAG die Beziehungen in Zukunft noch vertiefen wird.

*

Seit Herbst 1961 laufende Verhandlungen zwischen der August Thyssen-Hütte und dem Hüttenwerk Oberhausen über den Abschluß eines Lohnwalzvertrages haben gleichfalls zu einer grundsätzlichen Einigung geführt. Die ATH wird auf ihrer neuen 88"-Warmbreitbandstrasse in Duisburg-Beeckerwerth, die in der ersten Jahreshälfte 1964 in Betrieb kommt, jährlich 840 000 t Warmbreitband für Mannesmann bzw. die HOAG aus deren Vorbrammen auswalzen. Dementsprechend verzichtet Mannesmann vorerst auf ein eigenes Warmbreitband-Walzwerk.

Die neue ATH-Breitbandstrasse wird im Hinblick auf diesen Vertrag, der zunächst für die Dauer von acht Jahren abgeschlossen wird, in der ersten Ausbaustufe mit einer Kapazität von 140 000 Monats-tonnen ausgestattet. Ursprünglich waren hierfür nur 70 000 t geplant.

Warum

dankt auch der Staat den Arbeitsjubilaren?

Eine Rede von Regierungspräsident Baurichter (Düsseldorf), Vorsitzter des Aufsichtsrates der Niederrheinische Hütte AG



Während einer festlichen Stunde im Hause der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg empfingen am 4. Mai 1962 die Arbeitsjubilare der Niederrheinischen Hütte Wilhelm Gerstung und Ernst Keilig, die im vergangenen Jahr ihr 50jähriges Jubiläum begangen haben, das ihnen von Bundespräsident Dr. Lübke verliehene Verdienstkreuz am Bande des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland. Es wurde ihnen im Auftrag des Ministerpräsidenten des Landes Nordrhein-Westfalen von Regierungspräsident Baurichter (Düsseldorf) überreicht.

Mit seinen und den Glückwünschen der Landesregierung verband Regierungspräsident Baurichter, der auch Vorsitzter des Aufsichtsrates der Niederrheinische Hütte AG ist, die Hoffnung, daß die Jubilare ihrem Betrieb aktiv oder als Pensionäre mit ihrem Rat und ihrer Erfahrung noch lange verbunden bleiben, im Dienst an der Wirtschaft und im Dienst am deutschen Vaterland. Nachdem er seiner Freude darüber Ausdruck gegeben hatte, daß die Ehrung der Arbeitsjubilare wieder in einer gemeinsamen Feierstunde von Staat und Wirtschaft durchgeführt werden konnte, erinnerte er daran, daß der Verdienstorden der Bundesrepublik 1951 vom damaligen Bundespräsidenten Professor Heuss gestiftet wurde.

Seitdem finden im Regierungsbezirk Düsseldorf in nun schon traditioneller Weise festliche Veranstaltungen statt. An ihnen nehmen die Präsidenten der Industrie- und Handelskammern und der Regierungspräsident mit den leitenden Herren von Vertretungen und Verwaltungen der Kreise und Gemeinden sowie anderen Behörden teil, um in Anwesenheit von Betriebsführern, Betriebsräten und son-

stigen Persönlichkeiten des öffentlichen Lebens die vom Bundespräsidenten ausgezeichneten Arbeitsjubilare zu ehren.

Der Bundespräsident hatte zum 1. Mai 1962 aus dem Regierungsbezirk Düsseldorf, der fünfeinhalb Millionen Einwohner zählt, rund 220 Arbeitsjubilare mit dem Verdienstorden der Bundesrepublik ausgezeichnet, die fünfzig Jahre ohne Unterbrechung in einem Betrieb tätig waren. Von ihnen kamen über zweihundert aus dem Bereich der gewerblichen Wirtschaft, vier aus der Landwirtschaft, während von zwanzig Frauen sechs sich diese Ehrung als Hausangestellte verdient hatten.

„So sehr jedes Arbeitsjubiläum, und zumal das fünfzigjährige, ein Fest des Betriebes ist“, sagte Regierungspräsident Baurichter, „so erlauben doch die mitgeteilten Zahlen nicht, jeden Jubilar einzeln, in seinem Betrieb und an seinem Arbeitsplatz auszuzeichnen. Die Ordens-Feiern finden deshalb, teilweise für mehrere Kammerbezirke gemeinsam, in Essen, Wuppertal, Solingen, Düsseldorf, Krefeld und Duisburg statt.“

1933 und 1939 von den nationalsozialistischen Machthabern getroffen wurden.

Wenn wir, sehr verehrte Arbeitsjubilare“, fuhr der Redner fort, „heute Ihre fünfzigjährige berufliche Bewährung feiern, auf die Sie — und wir mit Ihnen — mit Recht stolz sind, so wäre diese Feier unglaublich, wenn wir uns nicht mit Trauer und Bitterkeit eingestehen würden, daß von einer politischen Bewährung des deutschen Volkes in dieser gleichen Zeit nicht gesprochen werden kann; wobei wir uns alle, sei es wegen unseres Tuns oder wegen unseres Unterlassens, einschließen müssen. Wir haben bei aller beruflichen Tüchtigkeit vor der politischen Aufgabe dieser Zeit versagt und das Erbe, das uns die Väter hinterlassen haben, vertan.

Das Bild wird anders, heller und freundlicher, wenn wir vor diesem dunklen Hintergrund geschichtlicher Zusammenhänge und Abhängigkeiten, in die wir alle miteinander verstrickt sind, des Beispiels gedenken, das Sie, liebe Arbeitsjubilare, Ihren Mitarbeitern und uns allen durch Ihre berufliche Bewährung in fünfzigjähriger treuer Zugehörigkeit zu Ihrem Betrieb gegeben haben.

Man soll die Problematik der Partnerschaft im Betrieb nicht verkleinern und schon gar nicht leugnen“, mahnte Regierungspräsident Baurichter; „es gibt kein spannungsfries-friedliches Zusammenwirken.

Tatsächlich ist das Verhältnis von Arbeitgebern und Arbeitnehmern, von Unternehmensleitungen und Belegschaften mehrschichtig und in sich spannungsreich und widerspruchsvoll. Diese Mehrschichtigkeit und Widersprüchlichkeit sind sachliche Gegebenheiten. Sie müssen als solche gesehen und durchgegriffen werden. Man soll sie nicht verharmlosen, man soll sie aber auch nicht übertreiben und dramatisieren.

Solche Übertreibung scheint mir vorzuliegen, wenn in einer Veröffentlichung, die sich an einen größeren Kreis von Arbeitnehmern wendet, behauptet wird, die Industrialisierung und Entstehung der Großbetriebe habe das geistige Antlitz des Menschen fast bis zur Unkenntlichkeit verändert. Die Arbeitsfreude in Deutschland sei zu einem Problem geworden. Die Unterordnung des Arbeiters unter eine ungewollte Betriebsdisziplin, eine von Rationalität und kalter Berechnung bestimmte Betriebsatmosphäre, widrige Arbeitsbedingungen, ungerechte Lohnsysteme, Abhängigkeit von Arbeitgebern und anderen Vorgesetzten, die starre Gehorsamspflicht mit ihrer krassen Über- und Unterordnung hätten den Begriff „Arbeitsfreude“ ausgehöhlt und bewirkt, daß

Die Problematik der Partnerschaft

An die Arbeitsjubilare gewandt, führte der Regierungspräsident u. a. aus:

„Wenn Sie vor fünfzig Jahren, eben aus der Schule entlassen, als Vierzehnjährige in die damals neue Welt Ihres Betriebes eingetreten sind, mit dem Sie seitdem ohne Unterbrechung verbunden waren, dann ist mit dem Arbeitsjubiläum für die meisten von Ihnen auch die Altersgrenze, die „Endstation Arbeit“, jetzt oder in Kürze erreicht. Das ist ein Anlaß, zurückzuschauen und sich zu erinnern, was sich in dieser Zeitspanne alles ereignet hat.

Für die Geschichte des Betriebes wäre es gewiß nützlich, wenn der eine oder andere die Muße seines Ruhestandes nutzen würde, um die Erlebnisse und Geschehnisse dieser Zeit, sei es auch unbeholfen und lückenhaft, aufzuschreiben und seine Aufzeichnungen dem Betrieb zur Verfügung zu stellen.

Wohl zu keiner Zeit in der Geschichte der Welt hat es in einer Periode von fünfzig Jahren so rasche, beklemmende und utopische Entwicklungen gegeben wie in Ihrem Berufsleben, vom Beginn des ersten Weltkrieges bis heute. Für unsere nationale Geschichte ist es das größte Unglück, daß in diese erste Hälfte des 20. Jahrhunderts auch die Katastrophe der vorläufigen Teilung Deutschlands fällt, der Verlust Mittelfranklands, der Hauptstadt Berlin und der östlichen Provinzen. Wie die endgültige Liquidation dieser nationalsozialistischen Niederlage aussieht, die nach dem Traum vom Großdeutschen Reich zur kleindeutschen Wirklichkeit unserer Bundesrepublik geführt hat, wird uns allen in den kommenden Monaten schmerzlich bewußt werden. Wir sollten nicht vergessen, daß es sich dabei um den Vollzug von Entscheidungen handelt, die

der Arbeiter heute dem Unternehmen mit Skepsis und Distanz gegenübersteht.

Natürlich muß es die Leitidee eines Betriebs sein, die menschliche Arbeit in den Betriebsplan einzugliedern als Produktionsmittel unter anderen Produktionsmitteln.

Diese Einordnung in die betriebliche Disziplin ist oft weniger eine Folge der Betriebs-hierarchie als eine Folge der Technik, deren rasche Entwicklung stärker dazu drängt als irgendwelche menschliche Antreiberei.

Wenn in der genannten Veröffentlichung die Ansicht vertreten wird, daß die Arbeitspflicht als unpersönlicher Anspruch auf eine bestimmte Arbeitsleistung gewertet wird und daß als Folge hiervon der Arbeiter seine tägliche Arbeit im Werk nur als Mittel für die außerhalb des Betriebs liegenden Zwecke des Lebens-

die außerhalb des Betriebs liegenden Zwecke des Lebensunterhalts und der Freizeit gearbeitet hätten, so würden diese Frauen den Kopf schütteln. Manche würden sich wünschen, daß es — zumindest was die Freizeit angeht — doch so gewesen sein möchte!

„Sie selbst, liebe Arbeitsjubilare“, stellte der Regierungspräsident fest, „haben vor fünfzig Jahren, als Sie in den Arbeitsprozeß eintraten, nicht gewußt, ob Ihre Einordnung in die fremde Welt des Betriebs glücken würde oder nicht. Würde man Sie damals gefragt haben — es gab zu jener Zeit die heute so beliebten Institute für Demoskopie noch nicht —, ob Ihre Arbeit Sie voll und ganz befriedigt, oder nur zum Teil, oder überhaupt nicht, so hätten die kritischen Antworten zweifellos überwogen, und nur wenige hätten damals erklären können, daß sie ganz in ihrer Arbeit aufgehen.“



Nach der Ordensverleihung: Von links nach rechts Wilhelm Gerstung, der fünfzig Jahre im Kran- sowie im Elektrobetrieb der Niederrheinischen Hütte tätig war, Regierungspräsident Kurt Baurichter (Düsseldorf), Vorsitz des NH-Aufsichtsrates, der frühere Lokomotivführer der Hütten-Eisenbahn Ernst Keilig, der seit 1911 auf der Hütte schaffte, und der Arbeitsdirektor der Niederrheinischen Hütte, Dr. Heinrich Heitbaum.

unterhalts und der Freizeit ansieht, so ist das sehr theoretisch und abstrakt gedacht.

Wenn zweimal jährlich wiederkehrend Arbeiter und Angestellte großer, mittlerer und kleinerer Betriebe wegen fünfzigjähriger Betriebszugehörigkeit geehrt und mit einem Orden der Bundesrepublik ausgezeichnet werden — wobei diese Männer und Frauen mit fünfzigjährigem Berufsjubiläum doch nur die schmale Spitze einer sich nach unten stark erweiternden Pyramide von Jubilaren bilden —, dann kann von einem Verlust der Arbeitsfreude kaum gesprochen werden, der in der Verlagerung und Befriedigung von Interessen in die Freizeit hinein in positivem Sinne überwunden werden mußte.

Wollte man das, liebe Arbeitsjubilare, denen der Betrieb ein zweites Zuhause geworden ist, ihren Frauen und Kindern erzählen, daß ihre Männer nicht für den Betrieb, sondern nur für

Das ist auch heute wohl noch so, daß die jungen Berufstätigen zunächst einmal überwiegend mit ihrer Arbeit unzufrieden sind, während mit zunehmendem Alter die Zahl derjenigen wächst, die sich bei ihrer Arbeit wohl fühlen.

Es sind nicht nur die objektiven Arbeitsbedingungen, die darüber entscheiden, ob die Menschen im Beruf glücklich sind oder nicht, sondern es liegt zum Teil auch an den Menschen selbst, ob sie ein gutes Verhältnis zur Arbeit finden oder nicht.“

Auch die Arbeitsjubilare, so legte Regierungspräsident Baurichter weiter dar, hätten vor einem halben Jahrhundert noch nicht gewußt, was in der neuen, unbekannten Welt des Betriebs, in den sie eintraten — sei es aus eigener Entscheidung, aus Elternwillen, Familientradition, wirtschaftlichen Abhängigkeiten oder anderen Gegebenheiten —, was in dieser Welt der Arbeit für Wolken heraufziehen und sich

über ihnen entladen würden. Trotzdem hätten sie Mut und Vertrauen gehabt zu ihrer Kraft, mit den Dingen dieser neuen Welt fertig zu werden. Dieses Wagnis des Vertrauens, das mißlingen konnte, sei ihnen geglückt und sei damit auch anderen eine Hilfe geworden.

„Natürlich haben Sie Freud' und Leid im Betrieb erfahren“, bestätigte der Sprecher. „Es gibt — damals wie heute — Interessengegensätze im Betrieb, und ein spannungslos-friedliches Zusammenwirken zu erreichen und zu pflegen, wird in den seltensten Fällen ganz gelingen.“

Das Streben des Arbeitnehmers nach einem möglichst hohen Lohn, von dem er mit seiner Familie lebt, und das Interesse des Unternehmens, den Lohn als Kostenfaktor in Grenzen zu halten, ergeben einen Widerspruch der Interessen, der genauso wirklich ist wie der Widerspruch an der inneren Betriebsorganisation, in der von oben her angeordnet und von unten her Folge geleistet werden muß.

Es gibt keine denkbare Struktur der Betriebe, in der nicht zwischen „Führung“ und „Ausführung“ unterschieden wird. Das Kennzeichen der Führung und Autorität war in vielen Betrieben vor fünfzig Jahren der Befehl. In der gegenwärtigen und zukünftigen Wirklichkeit des Betriebs wird auf den Kommandoton als Führungsmittel der Unternehmensleitung weitgehend verzichtet. Autorität wird mehr und mehr durch das Gespräch begründet, oder, wie es der Direktor eines Düsseldorfer Konzerns auf einer Akademietagung formulierte: „Man meidet Befehle, indem man Überzeugung schafft.“

Neben die Befehls-Autorität tritt die Gesprächs-Autorität, die durch Fachwissen und Überzeugung begründet wird.“

Auf der anderen Seite laufe der hierarchischen Willensbildung und Willensdurchsetzung von oben auch eine Willensbildung von unten entgegen: die des Betriebsrats. „Ich glaube“, stellte der Regierungspräsident fest, „daß in beiden Richtungen — von oben nach unten und umgekehrt — in die Willensbildung und Willensdurchsetzung zwar nicht gesetzlich und institutionell, aber nach gutem Brauch auch die Arbeitsjubilare eingeschaltet sind. Ihr Arbeitsleben ist mit der Zeit zum Zwiegespräch mit dem Betrieb geworden, dessen Kundmachungen und Weisungen, soweit die Verhältnisse es zulassen, die Form von Sachgesprächen annehmen.“

Fünfzig Jahre haben Sie im stürmischen Auf und Ab des Betriebs ausgehalten.

Das Erlebnis des Bombenkrieges und die Notgemeinschaft gemeinsamer Wiederaufbau-Bemühungen nach 1945, durch die aus Trümmern erst wieder Betriebe entstanden, haben eine Partnerschaft besonderer Art geschaffen.“

Der Betrieb habe die Arbeitsjubilare in ihrem Wesen verstanden und anerkannt, sie als Wegweiser und Vorbild an Selbstbeherrschung und Gemeinschaftsgeist geachtet und sie aus dem Kreis ihrer Mitarbeiter auf die eine oder andere Weise herausgehoben. Nunmehr wüßten alle Beteiligten, was sie aneinander hätten: Der Betrieb an ihnen und sie an ihrem Betrieb!

„Mit Ihrer Urteilskraft, Ihrem Verantwortungsgefühl und Ihrem Sinn für Gerechtigkeit wirken Sie in hohem Maße ausgleichend“, versicherte Regierungspräsident Baurichter; „Sie

können klar unterscheiden zwischen vernünftigen und unvernünftigen Forderungen, ob sie von der einen oder anderen Seite, von oben oder unten, kommen;

Sie verstehen, was in Ihrem Betrieb vorgeht, und werden, wo es not tut, ebenso freimütig Ihre Meinung und Bedenken äußern, wie Sie andererseits vernünftige Änderungen unterstützen werden, weil Sie um den Sinn des Ganzen wissen und spüren, worauf es hinausläuft, wenn notwendige Umstellungen angeordnet werden;

so sind Sie, zwar nicht als Institution wie der Betriebsrat, dennoch eine und nicht die unwichtigste der inneren Verbindungslinien zwischen der Betriebsleitung und der Belegschaft."

Wer der Meinung sei, daß der moderne Betrieb Unzufriedenheit schaffe, weil der Mensch nicht als Subjekt, sondern als Objekt des Betriebsgeschehens gelte und seine Arbeitsleistung nicht als menschliche Leistung gewertet würde, vermöge die Tatsache, daß es Arbeitsjubilare gibt, eigentlich nicht zu

begreifen. Solche Kritik übersehe, daß in den fünfzig Jahren eines Berufslebens der Mensch vom Rande her immer mehr in den Mittelpunkt des Betriebsgeschehens gerückt sei, sagte der Redner. Er fügte hinzu:

"Zwar gibt es den Sachzwang betrieblicher Produktionsdisziplin. Arbeitgeber und Arbeitnehmer, Betriebsleitung und Belegschaft sind aber darin einig, daß ein gemeinsames Schicksal beide Partner verbindet; daß eine friedliche und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern unter möglicher Beiseitesetzung alles Störenden und Trennenden erstrebenswert und möglich ist."

Im Laufe von fünfzig Jahren hätten sich die Auffassungen und Standpunkte weitgehend angenähert. Heute bestände Übereinstimmung, daß es zwei verschiedene gesellschaftliche Handlungsbereiche nicht geben kann: "Wer außerhalb des Betriebs Mensch und Bürger ist, muß es auch im Betrieb sein!" Der Staatsbürger sei zum Wirtschaftsbürger geworden!

Wandelmut nicht immer Wankelmüt

Die Arbeitsjubilare hätten gelernt, mit ihrem Betrieb zu leben. Zwar herrsche bei uns Freizügigkeit, und die freie Arbeitsplatzwahl sei ein Grundrecht unserer freiheitlichen Lebensordnung. Es gäbe keine Mauern; weder um den Betrieb, um die Gemeinde, noch um unser Land, hinter denen man jemand festhalten und einsperren könnte, wie es jenseits der Zonen- und der Berliner Sektorengrenze leider geschehe.

"Jeder kann bei uns gehen! Keiner ist an seinen Betrieb gebunden", erklärte der Regierungspräsident. "Wir haben auch tatsächlich eine starke Fluktuation. Jeder Betrieb kennt solche Arbeitskräfte, die immer in den 'Wechseljahren' und ständig unterwegs sind, von einem Unternehmen zum anderen."

Manche haben es so eilig, daß sie sogar unter Kontraktbruch ausscheiden. Bei zwei Bergwerksgesellschaften in Nordrhein-Westfalen betrug der Prozentsatz der Vertragsbrüchigen 31 und 34 Prozent."

Der Redner erinnerte daran:

"Ich habe bei früheren Feiern für Arbeitsjubilare auf den Umfang der heutigen starken Fluktuation hingewiesen und versucht, die Kosten zu schätzen, die dadurch für den einzelnen Betrieb und für die Wirtschaft im ganzen entstehen."

Im Jahre 1960 haben in der Bundesrepublik rund sechs Millionen Arbeitsplatzwechsel stattgefunden. Nimmt man einen Durchschnittssatz von 1000 DM für jeden Fall an, so ergeben sich alljährlich Kosten der Fluktuation für die Wirtschaft der Bundesrepublik in Höhe von 6 Milliarden DM.

Nach anderen Berechnungen sind die tatsächlichen Kosten eines einzelnen Fluktuationsfalles noch wesentlich höher, so daß 6 Milliarden DM bei weitem nicht reichen.

Man weiß, daß die oft fluktuierenden Kräfte nicht immer die besten sind, und daß bei der gegenwärtigen Vollbeschäftigung, Knappheit und Abwerbung von Arbeitskräften die Ansprüche solcher 'Zugvögel', die das 'Wechsel-

feiber' gepackt hat, nicht immer im rechten Verhältnis stehen zu ihren Leistungen. Das gilt vor allem auch für fluktuierende Jugendliche. Der Vorstandsvorsitzer der August Thyssen-Hütte, Dr.-Ing. E. h. Sohl, hat bei der Jubiläumsfeier der Hütte im März 1962 darauf hingewiesen, daß Mitarbeiter mit einer Werkszugehörigkeit unter fünf Jahren relativ gesehen doppelt so oft krank gefeiert haben wie die schon seit zwei Jahrzehnten und länger mit dem Werk verbundenen Mitarbeiter.

Jeder Betrieb muß sich daher als gesunde Grundlage einen Stamm fester Mitarbeiter wünschen, die aus eigener Verantwortung in freier Entscheidung und Selbstbestimmung von ihrem Recht auf Freizügigkeit keinen Gebrauch machen, sondern im Betrieb bleiben.

Natürlich muß der Wunsch, sich zu verändern — vielleicht zu verbessern —, Neues zu sehen und zu lernen, muß dieser "Wandelmut" nicht immer "Wankelmüt" sein. Es bedeutet darum nicht, die Beweggründe derjenigen, die gehen und ihren Arbeitsplatz wechseln, abwerten, wenn wir diejenigen auszeichnen und ehren, die Jahr für Jahr und schließlich ein halbes Jahrhundert dageblieben sind und ihren Betrieb, ihren Arbeitsplatz nicht verlassen haben. Wenn wir scheinbar mit dieser Ehrung und Auszeichnung etwas Quantitatives feiern, ein Zeitmaß von fünfzig Jahren, so meinen wir doch in Wahrheit eine Qualität:

Schnell gelesen

Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Sohl, der Vorsitz des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG, wurde vom Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie erneut einstimmig für zwei Jahre zum Vorsitz wieder gewählt.

Die August Thyssen-Hütte AG hat ihren erstmals im Oktober 1958 bei der Hohen Behörde gestellten Antrag erneuert, die Kapitalmehrheit an den Phoenix-Rheinrohr AG Vereinigte Hütten- und Röhrenwerke zu erwerben. Der

Wir zeichnen die Arbeitsjubilare dafür aus, daß sie sich den Sinn für althergebrachte Grundwerte erhalten haben; den Sinn für eine Lebenseinstellung, die sich nicht im nackten Geldinteresse erschöpft, für die nicht die Lohnfüße die einzige Beziehung zum Betrieb ist, sondern die noch um den Sinn von Begriffen wie Dauer, Ehrlichkeit, Zuverlässigkeit weiß."

Ord nende Kräfte für den Betrieb

Regierungspräsident Baurichter behandelte aber auch das Folgende:

"Die Arbeitsjubilare haben fünfzig Jahre lang verlässlich, präzise und gut gearbeitet. Wenn hier und da heute über sinkende Arbeitsmoral geklagt wird, mit ihren nachteiligen Folgen für die Wettbewerbsfähigkeit der deutschen Industrie, so wird die Arbeitsmoral der Stammbesellschaften und langjährigen Mitarbeiter gelobt. Sie ist auch in der Vollbeschäftigung unverändert geblieben. Hätten die Jubilare in diesen fünf Jahrzehnten schludrig gearbeitet, oder wären sie nachlässig und unpünktlich gewesen, oder hätten sie die Übertragung eines Fußballspiels für wichtiger gehalten als die Einhaltung der Arbeitszeit, so wären sie wahrscheinlich keine Arbeitsjubilare geworden."

Die Betriebe sollten eigentlich die Zahl ihrer Arbeitsjubilare in der Werbung angeben, weil sie Wertarbeit und den Willen zur Qualität verbürgt.

Sie sollten die Heranbildung und Pflege einer Stammbesellschaft auch insoweit als wichtige Aufgabe ansehen, als damit einer Vertrauenskrise für deutsche Qualitätsarbeit und einer Abwertung des Qualitätsbegriffs "Made in Germany" zur bloßen Herkunftsbezeichnung mit Erfolg begegnet werden kann.

Die Arbeitsjubilare haben zu einem guten Betriebsklima, das nicht vom Himmel fällt, beigetragen, indem sie das Miteinander im Betrieb gefördert, betriebliche Spannungsfelder und verhärtete Meinungsfronten beseitigt und durch vertrauensvolle Zusammenarbeit ersetzt haben.

So sind sie als ordnende Kräfte für den Betrieb und seine Mitarbeiter, wo sie auch stehen mochten, immer dagewesen. Diese Stärkung des betrieblichen Gemeinschaftsgefühls ist zugleich eine staatsbürgerliche und staatspolitische Leistung, weil sie zur Bildung eines neuen Gemeinschaftsgeistes in unserem Volk und zur Festigung des staatlichen Gefüges beigetragen hat. Dafür, daß sie in selbstgewählter Pflichterfüllung, Treue und Verantwortung, die ein Grundzug ihres Wesens sind, gewissenhaft, redlich und zuverlässig auf ihrem Posten ausgehalten haben, dankt ihnen darum mit ihrem Betrieb und der Industrie- und Handelskammer auch der Staat."

frühere Antrag war im April 1960 wegen damals bestehender Schwierigkeiten von der ATH vorerst zurückgenommen worden. Der Zusammenschluß der Thyssen-Unternehmen soll — wie es in dem neuen Antrag heißt — dazu beitragen, eine Unternehmensgruppe zu schaffen, die auf Grund ihrer modernen Produktionsverfahren und ihres Risiko-Ausgleichs durch die Erweiterung ihres Produktionsprogramms in der Lage ist, den zukünftigen Erfordernissen der Versorgung eines wachsenden Marktes bei steigendem Wettbewerb gerecht zu werden.

Droht dem Stahl Gefahr?

Weithin sichtbar nannte auch während der Hannover-Messe 1962 die Front von Haus Thyssenstahl unter der riesigen Drahtplastik eines Hochofens die im größeren Verbund der August Thyssen-Hütte zur Niederrhein-Gruppe gehörenden Gesellschaften. Die Niederrheinische Hütte und die Westfälische Union, Lennewerk Altena und Eisenwerk Steele belegten einen sehr beträchtlichen Teil der in diesem Jahre nahezu verdoppelten Ausstellungsfläche im Haus Thyssenstahl, über dessen weitgehende Neugestaltung „Der direkte Draht“ im Mai-Heft ausführlich berichtete. Die dadurch wesentlich gesteigerte Publikumswirksamkeit ließ den Besucherstrom durch das Haus Thyssenstahl im Vergleich mit früheren Messen ansehnlich anschwellen.



Als Vorsitz der Beratungsstelle für Stahlverwendung behandelte Direktor Rudolf Hannesen anlässlich der Hannover-Messe 1962 vor in- und ausländischen Wirtschaftsjournalisten die Frage, ob und inwieweit dem Stahl durch den Austausch gegen andere Werkstoffe Gefahren drohen. Der Sprecher der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie ist vielen Mitarbeitern in den Betrieben der Niederrhein-Gruppe von seinem früheren Wirken in Hamm und Duisburg wohlbekannt. Das von ihm angeschnittene Thema besitzt zudem für die Niederrheinische Hütte und ihre Tochtergesellschaften aktuelle Bedeutung.

Direktor Hannesen legte bei dem Presseempfang in Hannover dar:

„Die deutsche Stahlindustrie stand in den vergangenen Wochen und Monaten im Blickpunkt des öffentlichen Interesses. Wie Sie wissen, blieb die deutsche Rohstahlproduktion 1961 hinter der Rekordhöhe des Jahres 1960 zurück.

Auch die ersten Monate dieses Jahres standen in der Stahlindustrie im Zeichen gedämpfter Produktion. Im Monatsdurchschnitt des 1. Vierteljahres 1962 lag die Rohstahlerzeugung in der Bundesrepublik um knapp 9 Prozent unter dem entsprechenden Vorjahresergebnis. In den Bilanzbesprechungen

einiger großer Werke mit der Presse sind Erlösrückgänge von 30—35 DM je Tonne Walzstahlabsatz genannt worden.

Über all dies hat die Presse ausführlich berichtet. Auch die Gründe für die Schatten, die über der Eisen- und Stahlindustrie liegen, sind eingehend dargestellt worden. Erinnert sei hier nur an den Lagerzyklus, vor allem aber an die Wettbewerbs-Verzerrungen, die wegen der steuerlichen Ent- und Belastung an der Grenze besonders auf dem deutschen Stahlmarkt vorhanden sind. Ich möchte die Aufmerksamkeit nun auf ein hier besonders interessantes Thema lenken; ich meine die Substitutionsvorgänge zwischen konkurrierenden Werkstoffen.

In einer dynamischen Wirtschaft, in der alle Werkstoffe mit ihren verschiedenen Eigenschaften miteinander im Wettbewerb liegen, bestehen keine starren Grenzen zwischen den Anwendungsbereichen der einzelnen Werkstoffe. Kunststoffe ersetzen Textilien, Stahl tritt an die Stelle anderer Metalle, und natürlich substituiert umgekehrt Aluminium auch Stahl.

Die stürmische Entwicklung auf dem Gebiet der synthetischen Kunststoffe und der Leichtmetalle sowie der Aufschwung, den die chemische Industrie genommen hat, lassen aber gelegentlich die irrige Ansicht entstehen, eine Zeit des Austauschs von Stahl gegen Kunststoffe und Aluminium sei angebrochen. Hin und wieder werden sogar konjunkturelle Schwächen des Stahlmarktes auf diesen strukturellen Vorgang zurückgeführt.

Wie aber sieht es in Wirklichkeit aus?

Der optische Eindruck, den man aus der offensichtlichen Substitution des Stahls in einigen dem Publikum besonders sichtbaren und lebensnahen Anwendungsbereichen — wie



Der Vorsitz des Vorstands der August Thyssen-Hütte AG, Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Sohl, weist den Präsidenten des Deutschen Industrie- und Handelstages, Münchmeyer, auf den Stand der Westfälischen Union im Haus Thyssenstahl hin. Rechts Ministerialdirigent Roth von der Hauptverwaltung der Deutschen Bundesbahn, im Hintergrund (von links nach rechts) die Direktoren Prüß [WU] und Hillrop [NH] sowie die Geschäftsführer Albrecht und Schlotter [EST/Lenne].

z. B. den Küchen- und Haushaltsgeräten — gewinnen kann, trägt. Stahl ist in erster Linie ein Investitionsgüter-Baustoff; rund 70 Prozent des Stahls werden beim Bau von Brücken, Hochhäusern, Transportmitteln, Maschinen, Apparaten u. ä. verbraucht. In diesem Bereich ist Stahl in seiner beherrschenden Stellung unangefochten.

Was den Fahrzeugbau anbetrifft, so verbraucht er zwar heute fast 25 Prozent des in der Bundesrepublik verwandten Aluminiums. Aber gerade hier kann man auch schon gewisse Gegentendenzen beobachten. Unter den Konstruktionsprinzipien des Leichtbaues spielt nicht nur das spezifische Gewicht des Baustoffes eine Rolle und nicht allein seine Festigkeit, sondern ein komplexer Verbund von Eigenschaften. Besonders wichtig ist in diesem Zusammenhang der Elastizitätsmodul. Stahl ist in der glücklichen Lage, unter allen technischen Metallen den höchsten Elastizitätsmodul zu besitzen. Der Elastizitätsmodul ist ein Maß für die Stabilität der Leichtbaukonstruktion.

Ein weiteres wichtiges Argument für die Verwendung von Stahl im Leichtbau ist die Wirtschaftlichkeit. Neuere Entwicklungen haben gezeigt, daß z. B. gerade im Waggonleichtbau die Stahlkonstruktion in dieser Hinsicht überlegen ist. Ebenso wird beim Bau von Flugzeugen mit Überschallgeschwindigkeit wegen der starken thermischen und mechanischen Beanspruchung in hohem Maße Edelstahl verwandt.

Aufs Ganze gesehen, ist es schwierig, exakt festzustellen, welche Stahlmengen im gegen-

seitigen Substitutionsvorgang durch Aluminium ersetzt werden. Mit Stahl konkurriert überhaupt nur ein Teil des Aluminiums, das in die Endverwendung geht.

Für einzelne Verbrauchergruppen gibt es Schätzungen. Geht man nun von den ungünstigsten Zahlen aus, so kann man vermuten, daß insgesamt etwa 50—60 Prozent des Aluminiumverbrauchs mit Stahl in irgendeiner Form in potentiellern Wettbewerb stehen. Selbst wenn man aber annimmt, daß diese Aluminiummengen auch in vollem Umfang tatsächlich Stahl substituieren, so

kommt man zu einem — wie ich betonen möchte — theoretischen Grenzwert von etwa 1,5 Prozent, bezogen auf die inländische Marktversorgung mit Stahl. Der gegenseitige Substitutionsvorgang Aluminium / Stahl hat also keine für die Stahlindustrie bedrohlichen Ausmaße.

Es gibt aber noch andere, verhältnismäßig junge Stahlkonkurrenten. Das sind die Kunststoffe.

Hier gleichfalls ist hervorzuheben, daß zwischen Kunststoffen und Stahl auf dem größten Anwendungsgebiet des Stahls, der Investi-



Zu den besonders willkommen geheißenen Besuchern im Haus Thyssenstahl zählte Bischof Dr. Hengsbach. Der Essener Bischof besichtigte den Stand des Eisenwerks Steele sehr gründlich. Von links nach rechts die Prokuristen Hamann [ATH] und Bottmer [EST], der Ruhrbischof sowie Geschäftsführer Uhrmacher [Thyssen Industrie], dahinter die Herren Oberst Fischer — der den Bischof in seiner Eigenschaft als katholischer Militärbischof begleitende Bundeswehroffizier — und Bott [EST].



tionsgüterindustrie, nur ein geringfügiger Wettbewerb besteht, infolgedessen auch unbedeutende Stahlmengen durch andere Werkstoffe ersetzt werden. Ebenso hat bei der Verwendung in Konsumgütern der Stahl

wegen seiner Festigkeit, Wärmebeständigkeit und Dauerhaftigkeit seine unbestrittenen Vorteile.

Nach den Schätzungen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie liegt die ver-

mutliche Obergrenze des potentiellen Wettbewerbs der Kunststoffe gegenüber Stahl zwischen $\frac{1}{2}$ und 1 Prozent ihrer Marktversorgung mit Stahl. Versucht man einmal, einen Gesamtüberblick zu gewinnen, so kann man



Oben links: Der Stellv. Ministerpräsident der Sowjetrepublik Kasachstan, Baigliev, Leiter einer sowjetischen Messe-Delegation, am Stand der Niederrheinischen Hütte. Hinter ihm links Prokurist Dr. Hanneken (ATH), rechts Betriebsingenieur Balzer (NH).

Oben rechts: Dr.-Ing. Risser, der Vorsitzende d. Vorstands der Niederrheinische Hütte AG.

Unten: Vom ersten bis zum letzten Messetag herrschte an dem eigenen Stand des Lennewerks Altena in der Halle 9 ein Besucherverkehr, der alle Erwartungen weit übertraf. Auffallend lebhaft war die gegenüber früheren Jahren noch wesentlich verstärkte Nachfrage ausländischer Messgäste aus aller Welt.

— mit aller gebotenen Vorsicht — den Anteil auf den Stahlmärkten, der an alle Substitutionsstoffe abgegeben worden ist, auf etwa 3—4 Prozent der Stahlversorgung schätzen.

Lassen Sie mich nun noch auf eine Erscheinung hinweisen, die zeigt, daß andere Stoffe nicht nur als Konkurrenten, sondern auch zur Unterstützung der Stahlverwendung auftreten, und daß diese gegenseitige Ergänzung dem Stahl sogar neue Verwendungsmöglichkeiten erschließt! Ich weise vor allem auf kunststoffplattiertes Blech und Band hin, bei dem der Kunststoffüberzug dem Stahl einen ansprechenden Oberflächenschutz bietet, der vom Stahlhersteller mitgeliefert wird. Die Aufbringung des Oberflächenschutzes vor der Weiterverarbeitung — statt wie sonst üblich hinterher — ist besonders wirtschaftlich.

Bei allen Vorteilen der Stahlverwendung erheben wir keinen Ausschließlichkeitsanspruch; das wäre unsinnig. So wird auch von der Beratungsstelle für Stahlverwendung Stahl nur



dort empfohlen, wo er technische und wirtschaftliche Vorteile bringt.

Eines ist jedoch sicher: Es gibt keinen Werkstoff für so zahlreiche und vielfältige Verwendungsgebiete, der einen so günstigen Verbund von Eigenschaften bietet, wie eben Stahl."

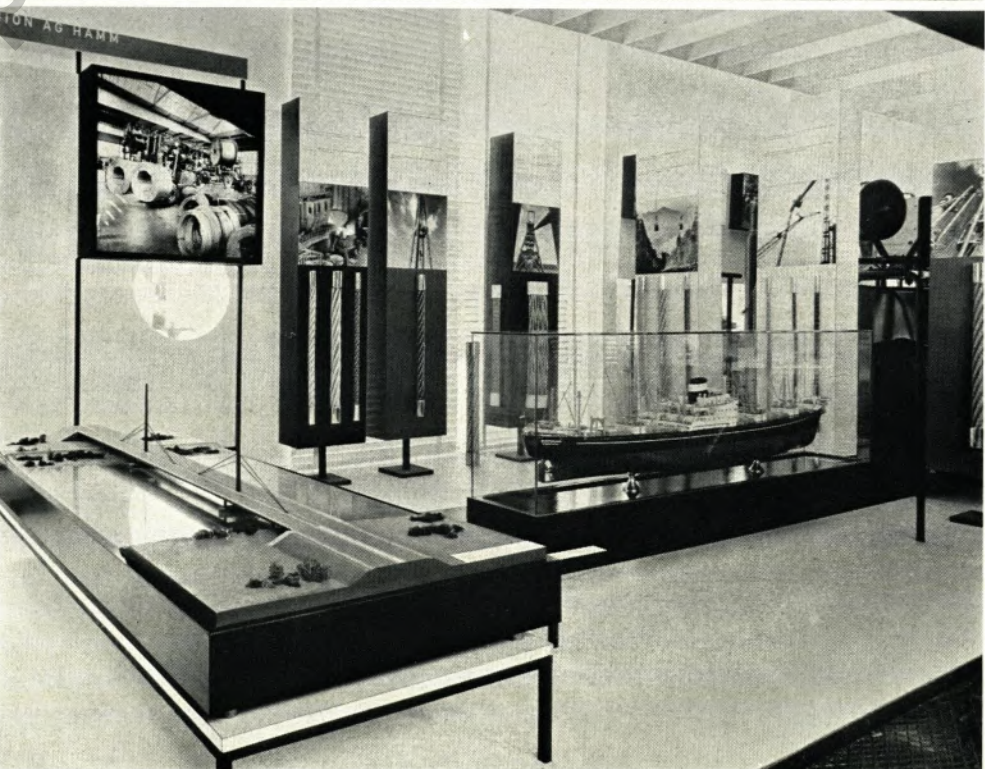
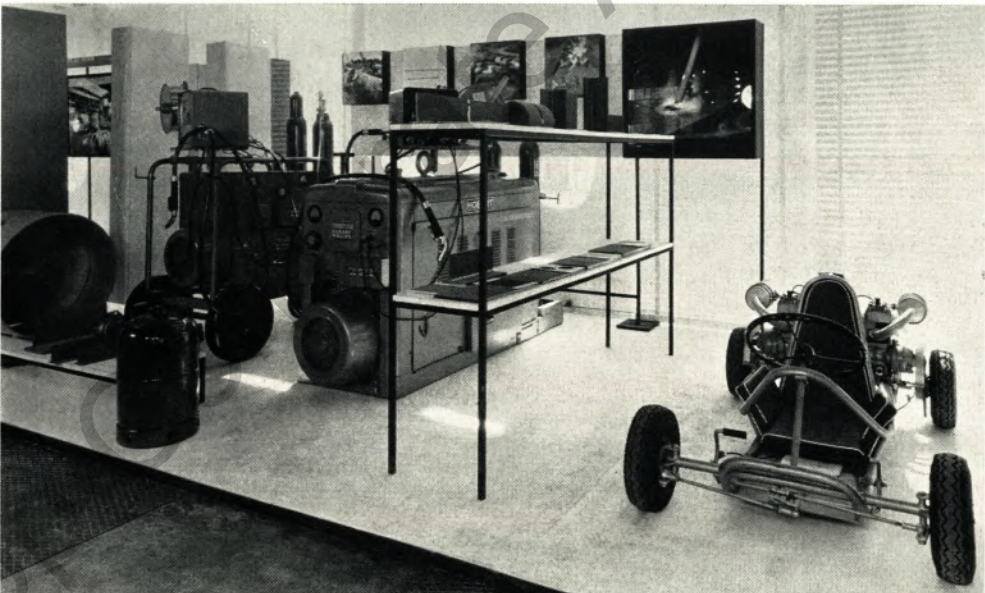
Die Bilder auf dieser Seite

Oben: Der gemeinsame Schrauben-Stand des Eisenwerks Steele und des Lennewerks Altana bot den Betrachtern einen Blick in Fertigungsstätten der beiden Betriebe sowie bezeichnende Aufnahmen aus verschiedenen Verwendungsgebieten und lebhaft beachtete Schaumodelle schraubenreicher Geräte des täglichen Gebrauchs, wie Schreibmaschine und Telefon.

Mitte links: Der Vorsitz der Beratungsstelle für Stahlverwendung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Direktor Hannesen, dessen Ausführungen in Hannover zur Frage des Austauschs von Stahl gegen andere Werkstoffe „Der direkte Draht“ vorstehend wiedergegeben hat.

Mitte rechts: Die von der Westfälischen Union erstmalig in Deutschland ausgestellten Schweißgeräte der Firma Hobart aus Ohio/USA — deren Alleinverkauf innerhalb der Bundesrepublik die WU vor kurzem übernommen hat — erwiesen sich als starker Anziehungspunkt für viele interessierte Fachleute. Der Go-Kart war eine kaum weniger wirksame Publikums-Attraktion.

Unten: Auf die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten der Drahtseile der Westfälischen Union im Bergbau, in der Industrie, der Bauwirtschaft und bei Seilbahnen wiesen blickfangende Großaufnahmen hin. Ein Brücken- sowie ein Schiffsmodell ergänzten die Übersicht bezüglich der Verwendung von Brücken- und Schiffsseilen der WU.



Direkter Draht

Westfalen – Niederrhein

Mit der Straßenbahn durch das Revier

Natürlich fährt kein vernünftiger Mensch freiwillig von Unna bis Duisburg-Huckingen mit der Straßenbahn. Das macht man mit dem Wagen, und wenn man keinen hat, dann setzt man sich in die Bundesbahn und wird für 6,20 DM in rund 90 Minuten an Ort und Stelle transportiert. Aber das Ruhrgebiet ist die einzige Gegend in Deutschland, wo man eine solche Straßenbahnreise über 70 Kilometer hinweg machen könnte, wenn man wollte.

Wir wollten, und zwar aus verschiedenen Gründen: Wie lange braucht man zu einer Reise mit der Straßenbahn durch das Revier? Und was kostet sie? Unterscheiden sich die Städte, von der Straßenbahn aus erlebt, oder ist das Ruhrgebiet wirklich „eine einzige große Stadt“?

Es war wie eine Expedition, ein Aufbruch ins Unbekannte, und zugleich ein Test: Ist die Straßenbahn ein romantisches Vehikel, das eigentlich auf den Schrottplatz gehört, oder ein Fahrzeug, das den Anforderungen des modernen Stadtverkehrs entspricht?

☆

Wir stehen an der Haltestelle der Linie 9, die von den Dortmunder Stadtwerken betrieben wird. Es ist kurz vor 5 Uhr morgens, in der Ferne pfeift ein Zug, ein Mann mit einer Aktentasche überquert den Bahnhofsvorplatz und steigt gähnend ein.

Wann werden wir in Huckingen sein, am entgegengesetzten Rand des Reviers?

Der Schaffner blickt auf seine Armbanduhr, knipst die halb angerauchte Zigarette aus und prüft die Leitungen durch Knopfdruck. Die grüne Kontrollampe leuchtet auf, der Fahrer läutet einmal kurz, langsam setzt der Gelenktriebwagen sich in Bewegung. 162 Triebwagen und 116 Beiwagen laufen auf dem Dortmunder Schienennetz von rund 100

Kilometern Länge. Vor genau achtzig Jahren, als in Berlin die erste elektrische Straßenbahn nach Patenten von Siemens eröffnet wurde, lief in Dortmund die erste Straßenbahn als Pferdebahn! Heute kostet ein Gelenktriebwagen 250 000,— DM, und die Fachleute dis-



kutieren sich die Köpfe heiß über die Probleme des Massenverkehrs: Welches Verkehrsmittel bringt möglichst viele Menschen bei möglichst geringem „Flächenbedarf“ hinein in die Innenstadt und zurück in die Wohngebiete? Muß man den schienengebundenen Massenverkehr unter die Erde legen?

Die Mobilität des Menschen und der Güter, Voraussetzung und Ausdruck der modernen Zivilisation, stellt vor komplizierte Rechenaufgaben: Wenn in einem Personenkraftwagen durchschnittlich 1,7 Personen sitzen, von wieviel Personenwagen entlastet ein moderner Gelenktriebwagen, der 245 Personen befördert, die überlasteten Straßen?

☆

Die Stadt schläft noch, Arbeiter fahren zur Schicht oder kommen von der Arbeit, nützen jede Minute zum Schlaf. Der kaffeebraune Wagen hat die Stadt hinter sich gelassen, Äcker und Wiesen zu beiden Seiten der Straße, jetzt tauchen die Umrisse einer Zeche aus dem Frühnebel auf.



„Nach Dortmund 16 km“ steht auf einem Schild am Rand der Straße. Scharf tritt plötzlich der Fahrer auf die Bremse, der Ruck schleudert die Schläfer nach vorn. Donnernd schießt an der rechten Seite ein schwerer Lastzug vorbei, im letzten Augenblick hat der Fahrer stoppen können, die Straßenbahnschienen auf der linken Seite sind eine ständige Verkehrsgefahr.

Um 6 Uhr sind wir in der Dortmunder Innenstadt, die Turmuhr schlägt von der Reinoldikirche, längst ist der Wagen dicht voller Menschen, immer wieder ruft der Schaffner sein „Bitte, weiter durchgehen!“ ins Mikrofon. Mürrisch stehen die Fahrgäste Rücken an Rücken.

Millionen Menschen ergeben sich zweimal täglich ins Unvermeidliche: Warten an der Haltestelle, Stehen im Gedränge, Warten auf die Anschlüsse, Galopp auf der Haltestellensinsel, wenn der Zug langsam vorzieht und man nicht weiß, ob er noch einmal halten wird oder nicht. Immerhin bewältigt die Straßenbahn den Löwenanteil der „Platzkilometer“, so nennt es der Fachmann: In Dortmund ca. 69 %, in Essen 61 %, in Duisburg 70,9 %. Mit anderen Worten: Die meisten am Ort geleisteten „Transportkilometer“ der öffentlichen Verkehrsdienste gehen auf ihr Konto.

Zum Glück, sagt der Städteplaner. Der Fahrgast zuckt die Achseln.

☆

Wir steigen um in die Linie 2, um nach Castrop-Rauxel zu fahren, nur so bekommen wir den Anschluß nach Westen. Ein „Kriegsstraßenbahnwagen“ fährt auf dieser Strecke, der Schaffner muß sich durch die Fahrgäste drängeln, über die Anschlüsse kann er uns noch Auskunft geben, aber wo wir in Bochum nach Wattenscheid umsteigen müssen, weiß er nicht, kann er nicht wissen. Ein Schaffner wird rund drei Wochen lang ausgebildet. Von dreißig eingestellten Leuten bleiben keine zehn, denn die Nahverkehrsgesellschaften können weniger bieten als andere Arbeitgeber, die Dienstzeiten sind unbequem, der Ärger mit den oft unvernünftigen Fahrgästen macht die Sache nicht leichter.

Manchmal will uns scheinen, als ob sich der Schaffner in einem modernen Großraumwagen aus einem hilfsbereiten Menschen zu einem





Fahrscheinautomaten, ja zu einer „Verkehrs-obrigkeit“ verwandelt habe. So ein Mann wirkt mürrisch wie ein Hofhund, der nicht von der Kette darf, was schließlich niemand verwundern kann; Stichwort: Rationalisierung.

☆

In Castrop-Rauxel müssen wir schon deshalb umsteigen, weil wir die Breitspur verlassen und auf die Meterspur überwechseln. Verblüffenderweise finden sich die Probleme des Eisenbahnverkehrs — Westeuropa im Verhältnis zu Rußland — hier auf amüsante Weise in miniature, doch nicht weniger folgenreich. Das Gleissystem in Duisburg und Dortmund weist 1435 mm auf, alle anderen Schienen sind 1000 mm breit.

Die breite Spur nennt man „Normalspur“. Wir werden also bis Mülheim/Ruhr auf die Normalspur verzichten müssen. Die Ursachen für die kuriosen Unterschiede liegen in der kommunalen Struktur der Nahverkehrsgesellschaften, deren es im Bezirk Ruhrgebiet etwa zwanzig gibt. Die Mehrkosten für eine breitere Spurweite sind beträchtlich, die Vorzüge nicht so schwerwiegend wie im Eisenbahnverkehr.



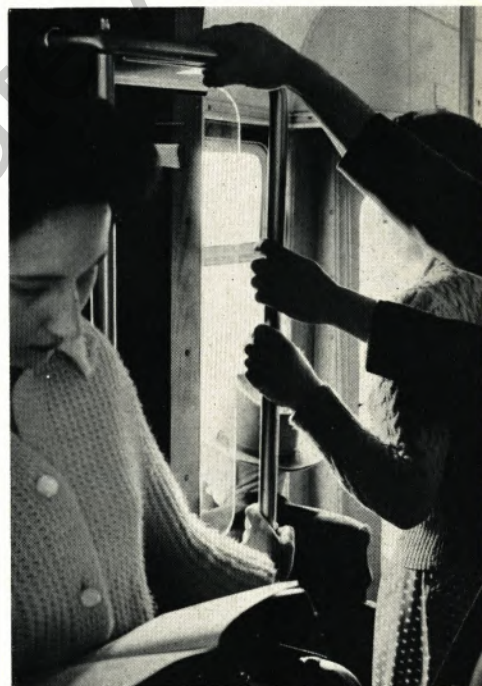


Bei der Bochum-Gelsenkirchener Straßenbahn hat offenbar eine Revolution der Kommandoverhältnisse stattgefunden: Lässig marschiert der Fahrer mit der Kurbel in der Hand zum Führerstand quer durch den Wagen, der Schaffner schleppt den Drehstuhl hinter ihm her. Die Fahrgäste lächeln. Nicht so Fahrer und Schaffner.

Ursprünglich nämlich ist der Schaffner der Führer des Straßenbahnzuges. Und zwar nach dem preußischen Kleinbahngesetz von 1892, nach dem die Straßenbahnen angetreten sind, 1893 in Essen, 1894 in Bochum, 1895 in Duisburg, 1897 in Oberhausen.

Noch heute ist es in Essen so: Der Schaffner des Triebwagens ist verantwortlich für den Zug, bei weiblichem Personal der Schaffner des Anhängers. Ist auch der eine Schaffnerin, dann ist der Fahrer des Triebwagens der Führer des Straßenbahnzuges. Man sieht, die Skepsis gegen das weibliche Geschlecht ist tief und historisch begründet: Ein Mann muß es sein, und wenn es ein Fahrer ist!

Neu ist nun, daß in den großen Gelenktriebwagen die Befehlsgewalt vom Schaffner —





mit Fahrerinnen für die Straßenbahn durchgeführt und ist mit ihren zwölf weiblichen Fahrkräften durchaus zufrieden.

☆

Längst sind wir durch Bochum gerollt, hat sich das Bild der Fahrgäste gewandelt: Jetzt geben die jungen Mädchen den Ton an, vermutlich Verkäuferinnen, Stenotypistinnen, auch ältere Angestellte. Es duftet zuweilen recht aufdringlich nach Parfüm, die Gespräche drehen sich um den Freund, um den Freund der Freundin, um das Wochenende, die Männer lesen Zeitung, so gut es gehen will, teils die eigene, teils die des Nachbarn. Trostlos grau wirkt das Häusermeer rechts und links der Straße; kaum ein Fleckchen Grün. Ein Schild: „Wattenscheid“.

Plötzlich hören die Häuserreihen auf, Felder, Äcker tauchen auf, dahinter ein Horizont mit Fördertürmen, Schornsteinen. In Gelsenkirchen steigen wir in die Linie 7 um, die nach Essen fährt. Jetzt beherrschen die Frauen mit großen Einkaufstaschen das Bild, die Bahn wird voller, am Essener Hauptbahnhof fasziniert der Anblick der Hochhäuser, der lebhaftes Vormittagsverkehr.



Wir steigen in die Linie 8, deren Fahrer schon etwas älter wirkt, ein Mann um die 50, er fährt recht forsch. Drei Männer, die auf den Schienen arbeiten, müssen zur Seite spritzen, als er mit seinem Zug heranschießt. Mit einem Knopfdruck öffnet der Fahrer die Vordertür und ruft ihnen lachend zu: „Ihr seid aber nervös!“ Keiner lächelt zurück.

Zwei Haltestellen später klemmt er einen kleinen Jungen mit der sich automatisch schließenden Tür ein. „Nervös?“ fragt ein hinter dem Fahrer sitzender Fahrgast. Der Mann an der Kurbel sieht sich nur wütend um, sagt aber nichts.

☆

Wir sind nun schon ein paar Stunden unterwegs, von der Höhe der Bundesstraße 1 fällt der Blick auf das Ruhrtal und Mülheim, leichter Dunst liegt über dem Industriehorizont. Wir steigen zum fünften Male um, jetzt wieder auf „Normalspur“. Die Linie 2, postkastengelb, bringt uns nach Duisburg.

Man sieht unterwegs die Rennbahn Raffelberg, die Fahrt ermüdet, wir schätzen, daß

wir für die ganze Strecke über fünf Stunden brauchen. Achtzehn Stunden fuhr die Postkutsche im 18. Jahrhundert von Unna nach Duisburg, wir sind nur dreimal schneller — aber wer fährt heute schon mit der Straßenbahn durch das Revier?

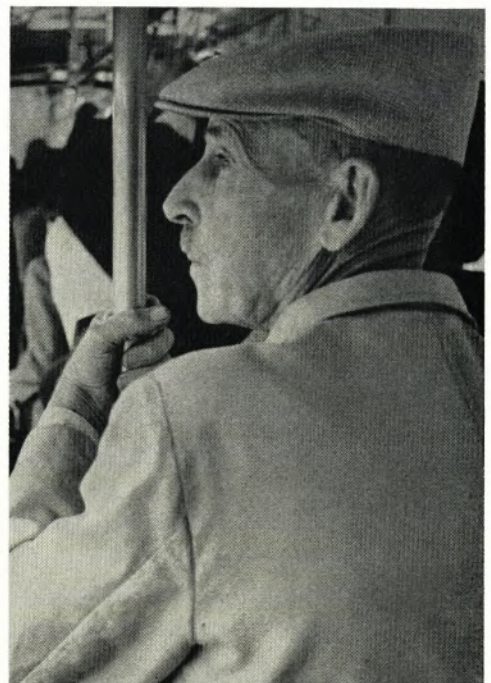
1945, 1946 war das anders: Da begannen die ersten Straßenbahnlinien nach der Katastrophe erste Kontakte zu ermöglichen, und wer damals zum Hamstern fuhr, konnte auf ihre Dienste nicht verzichten. Verwandte und Freunde waren nur so zu erreichen. Nach 1949 fuhren Tausende mit der Straßenbahn durch das Revier und nutzten die Vorteile des feinverastelten Nahverkehrsnetzes. In den zwanziger Jahren war es mit durchgehenden Verbindungen aus der kommunalen Enge befreit worden: Zusammenarbeit im Revier! Zu größeren Zusammenschlüssen hat es nie ganz gereicht, sie stehen auch jetzt nicht zur Diskussion.

In Duisburg erwartet uns noch eine Attraktion: Eine Straßenbahn mit Speisewagen, und zwar Fernlinie D, Duisburg—Düsseldorf! Braune Wagen, eingebaute Tische, Vorhänge, an der Tür ihrer kleinen Kombüse lehnt lässig eine Fernlinien-Stewardess. Man hat die Wahl: Kalte oder warme Getränke, heiße Würstchen, selbst Ragout fin.

Die Bahn schlingert in Richtung Huckingen, nur mit Mühe bekommt ein junger Mann seine Tasse Kaffee zum Mund. Die Stewardess ist zur Stelle, lächelt freundlich: „Ein kleiner Trick“ und legt den Löffel in die Tasse. Jetzt geht es bedeutend besser. Genau sechs Stunden nach unserem Aufbruch in Unna stehen wir auf dem Bahnsteig in Huckingen. 5,70 DM hat diese Reise gekostet.

Und wie war es: Ist das Ruhrgebiet eine einzige große Stadt, unterscheiden sich die Städte, von der Straßenbahn aus erlebt? Wir sehen zweihundert Meter weiter eine kleine Kirche, in der Ferne die immer wieder faszinierende Silhouette großer Werke, den aufgerissenen Himmel, wir spüren den Geruch der Abgase — und wissen keine Antwort. Sechs Stunden sind wir mit der Straßenbahn quer durchs Ruhrgebiet gefahren — ist das nicht Antwort genug?

Günther Rathke



der unbeweglich auf seinen Platz festgenagelt ist — auf den Fahrer übergeht. Das wird in den einzelnen Gesellschaften aber noch ganz unterschiedlich gehandhabt, wir Fahrgäste dürfen uns einen Spaß daraus machen, zu raten: Wer hat hier zu sagen? Auf der Linie 7 ist diese Frage beantwortet.

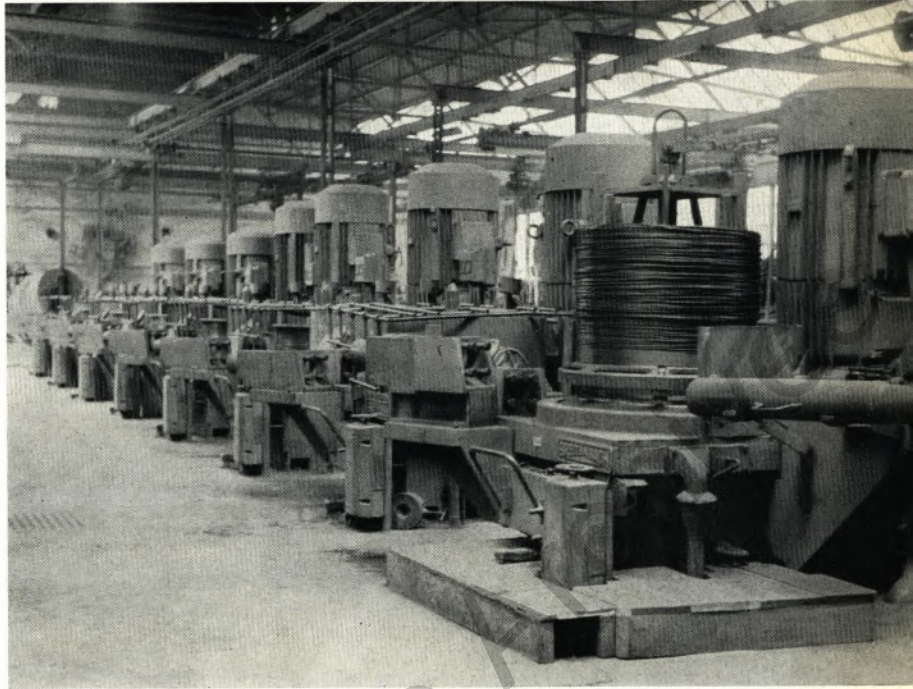
Jetzt sind Kinder, die zur Schule fahren, die Herren der Lage, sie schwatzen, lachen, zwei Steppkes hören einander ein Gedicht ab, einer blättert in einem Rechenheft, am Waldrand drüben steht ein Wohnwagen, zwei Kinder davor. Sie winken, niemand beachtet sie. An einer Böschung blüht es hellgelb, ein Stück weiter Zechentürme, die Sonne kämpft sich durch graue Wolkenbänke, wieder hält der Wagen, zum wievielten Male?

Eine ältere Frau mit Koffer kommt herangehastet, 30 Meter braucht sie noch, aber der Fahrer beachtet sie nicht, läßt den Wagen anziehen. Enttäuscht setzt sie den schweren Koffer ab; zu spät.

„Der hätte auch ruhig warten können“, murrte ein Fahrgast. Ein paar Leute ringsum nicken. Wer denkt schon an den Fahrplan: Für den Innenstadtverkehr wird ein gewisser Spielraum gegeben, Zeitverluste müssen auf den Außenstrecken wieder hereingeholt werden, für einen modernen Straßenbahnzug beträgt die Reisegeschwindigkeit 18 bis 20 Kilometer, notfalls schafft er 70 Stundenkilometer, ungeachtet der Geschwindigkeitsbegrenzung im Stadtverkehr.

In einer „Psychologischen Arbeitsplatzstudie bei Omnibus- und Straßenbahnfahrern“ aus dem „Institut für Sicherheit in Bergbau, Industrie und Verkehr“ (TUV Essen) wird festgestellt, daß der Straßenbahnfahrer dem dauernden Eindruck der entgegenstehenden Gleise unterliege — Parallele: Autobahnfahren! — und daß er andererseits mit weniger Überraschungsbedingten Verkehrssituationen als der Busfahrer zu rechnen habe, Schienen und Überleitung stellten so etwas wie eine dauernde Warnung vor der Straßenbahn dar. Der Straßenbahnfahrer, so meint der Psychologe, müsse vorsichtiger, bedächtiger, „sturer“ sein, weil „Unmöglichkeit seitlichen Ausweichens und längerer Bremsweg“ zur weiten Vororientierung über die Verkehrssituation verpflichten. Die Duisburger Verkehrsgesellschaft hat in Zusammenarbeit mit diesem Institut Versuche

Die Spannstähle der WU



Achtzügige Geradeaus-Ziehmaschine zum Ziehen von Spannstählen mit großem Durchmesser



Wer beim Passieren der zahlreichen Straßenbaustellen, bei Brücken- und Hochhausbauten einmal genauer hinschaut, wird allenthalben beobachten, in welch beträchtlichem Umfang dort Spannstähle verwendet werden. Dieses ständig an Bedeutung gewinnende Bauelement, das in Deutschland der behördlichen Zulassung und amtlichen Abnahme unterliegt, gehört zum Produktionsprogramm der Westfälischen Union.

Das Werk Lippstadt der WU stellt Spannstähle, Litzen und Seile her. Bei Sonderbauwerken werden nämlich auch Seile als Spannelemente eingesetzt. Sämtliche Erzeugnisse durchlaufen umfassende und gründliche Prüfungen in der modern ausgestatteten Versuchsanstalt der WU in Hamm. Die Fertigung von Spannbetondraht ist das Ergebnis der umfangreichen Entwicklungsarbeit der Westfälischen Union, die Spann-

stähle in Anpassung an jedes gewünschte Beton-Erzeugnis liefert.

Die Zugfestigkeit des Betons beträgt nur etwa 10 Prozent seiner Druckfestigkeit und ist zum Tragen von Lasten meist nicht einmal verfügbar, weil sie durch unvermeidbare innere Spannungen fast völlig abgebaut wird. Der Grundgedanke bei der Anwendung von Spann-

stählen ist: Den Beton vor der Belastung überall dort unter Druck zu setzen, wo eine spätere Belastung Zug-Spannungen erzeugen wird, so daß auf der Zugseite erst diese Druck-Spannungen abgebaut werden müssen, bevor tatsächliche Zug-Spannungen im Beton auftreten.

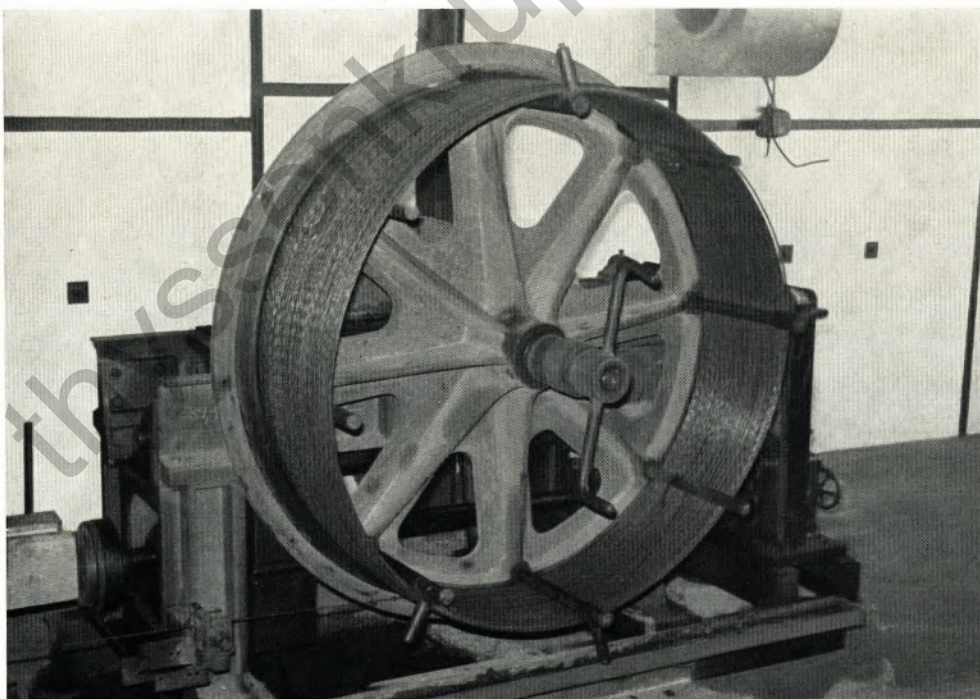
Man unterscheidet verschiedene Arten des Spannbetons. Bezogen auf die Zeitfolge des Spanns gibt es zwei Verfahren:

- 1) Beim Spannen vor dem Erhärten des Betons werden die Spannstähle in einem sogenannten Spannbett gespannt. Dann erfolgt das Betonieren. Nach der Erhärtung des Betons wird die Verbindung der Spannstähle im Spannbett gelöst, so daß die Vorspannung unmittelbar auf den Beton übertragen wird. Dieses Verfahren wird angewendet zur Herstellung von Platten, Bindern sowie Einzelteilen für den Haus- und Brückenbau.
- 2) Beim Spannen nach dem Erhärten des Betons werden die Spannglieder entweder außerhalb des Betons oder in Gleitkanälen in Beton beweglich eingelagert und an den Enden gespannt, wobei sich die Spanneinrichtungen auf den bereits erhärteten Beton abstützen. Die Spannglieder werden an den Enden des Betons verankert, so daß die Kräfte auf den Beton übertragen werden.

Verbund-Verfahren

Zwei verschiedene Verfahren unterscheidet man ebenso in bezug auf die Arten des Verbunds zwischen den Spanngliedern und dem Beton. Beim Spannbeton mit Verbund werden die Stahl-Einlagen schubfest mit dem umgebenden Beton verbunden. Beim Spannen vor dem Erhärten des Betons entsteht der Verbund dadurch, daß der Beton die Stahldrähte unmittelbar umhüllt. Diese Art bezeichnet man als „Spannbeton mit sofortigem Verbund“.

Wird nach dem Erhärten des Betons gespannt, so werden die Gleitkanäle nach dem Vor-

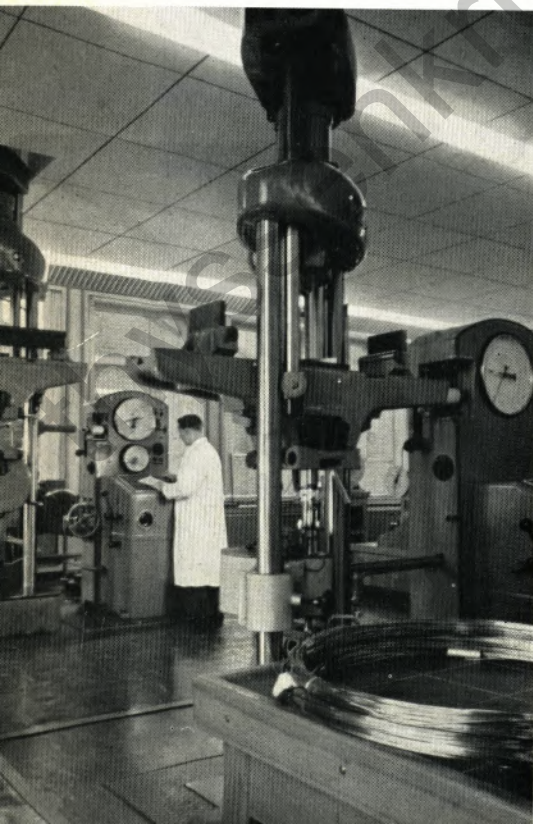


Spezialwickelwerk für gezogen-angelassene Spannstähle



Oberes Bild:
Metallographische Untersuchung von
Spannstählen am Spezialmikroskop

Unteres Bild:
Blick in den Prüfraum mit Zerreiß-
Maschine und Pulsator-Maschine



spannen mit Spezialmörtel ausgepreßt, der erhärtet und somit den Verbund herstellt. Diese Art trägt die Bezeichnung „Spannbeton mit nachträglichem Verbund“.

Von Spannbeton ohne Verbund spricht man, wenn zwischen Beton und Spanngliedern keine Haftverbindung hergestellt wird.

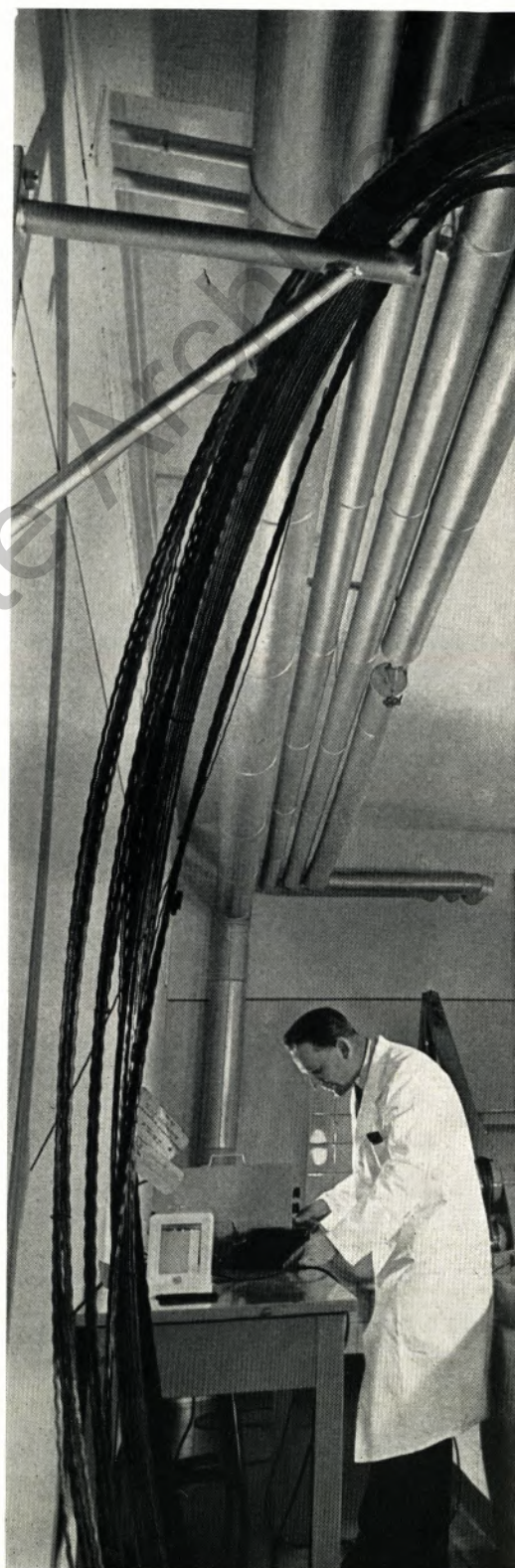
Herstellungs-Gruppen

Für die einzelnen Verfahren sind in den letzten Jahren Spezial-Spannstähle, Litzen und Seile entwickelt worden. Bei deren Herstellung unterscheidet man folgende Gruppen:

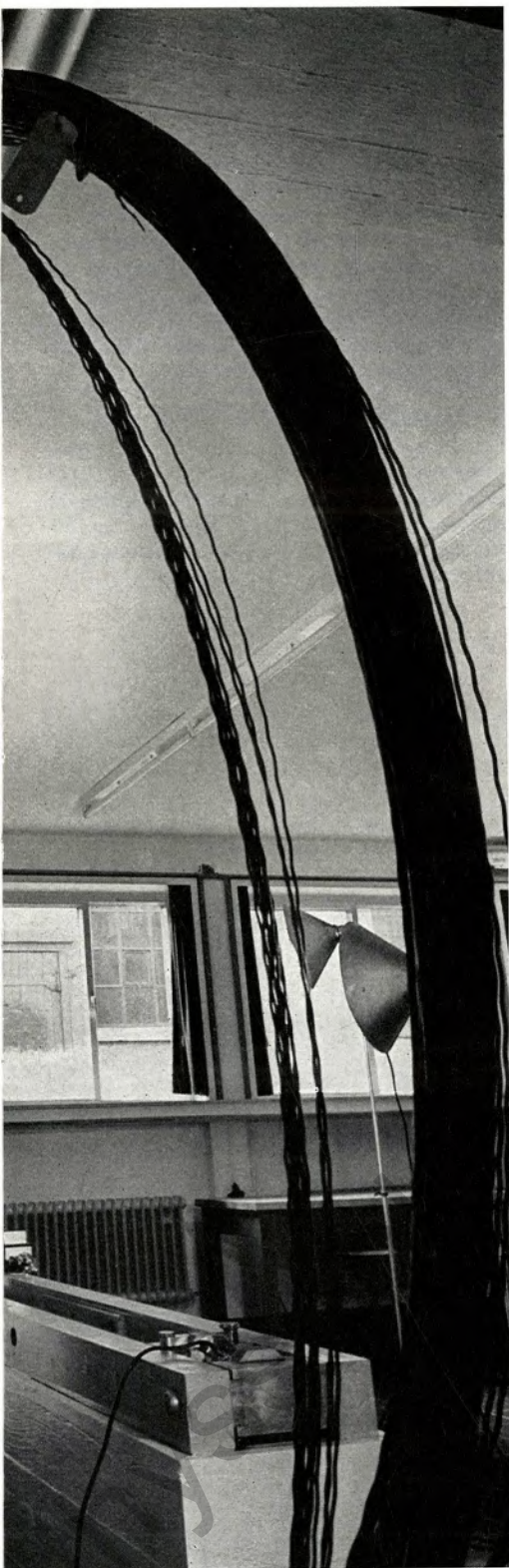
- A) Warmgewalzte Rundstähle mit Durchmessern von 8—32 mm und Zugfestigkeiten von 95—105 kg/mm²;
- B) Warmgewalzte, gereckte und angelassene Rundstähle mit 15—32 mm Durchmesser und 105 kg/mm² Zugfestigkeit;
- C) Vergütete Spannstähle in runder oder ovaler sowie in rechteckiger Ausführung, und zwar jeweils mit und ohne Rippen. Bei den Runddrähten liegen die Durchmesser zwischen 5,2 und 13 mm, bei den Profildrähnen beträgt der Querschnitt 20—60 mm². Bei diesen vergüteten Stählen, die nach dem Walzen auf etwa 950° erhitzt, anschließend in Öl abgeschreckt und im Bleibad angelassen werden, liegt die Zugfestigkeit zwischen 140 und 160 kg/mm².
- D) Kaltgezogene, angelassene Spannstähle. Diese große Gruppe weist einen Durchmesser-Bereich von 1,5—12 mm mit Zugfestigkeiten von 160—200 kg/mm² auf. Innerhalb dieser Gruppe gibt es Spannstähle mit glatter, profilierter oder geriffelter sowie gewellter Oberfläche. Sie schließt außerdem die Herstellung von zwei-, drei- oder siebendrähntigen Litzen aus dünnen Drähnen ein, die nach dem Verlitzen angelassen werden.

Neben den gezogenen und angelassenen Spannstählen werden für Spezialzwecke auch nicht angelassene Spannbetondrähte eingesetzt. Man unterscheidet den nach dem starken Richten im Bleibad angelassenen, vollkommen geradeliegenden Spannstahl — üblicherweise in Ring-Durchmessern von 1,5 oder 2 m geliefert —, den im Ring angelassenen Spannstahl und schließlich den nach der Weiterverarbeitung — z. B. nach dem Schneiden von kurzen Stäben für Betonschwellen — angelassenen Spannstahl.

- E) Wie eingangs bereits kurz erwähnt, werden — vor allem bei Brücken und Hochhäusern — als Spannelemente auch Seile verwendet, und zwar vorwiegend vollverschlossene Seile. Diese vollverschlossenen Seile werden in der üblichen Weise — wie Brücken- oder Tragseile — gefertigt und sind nicht angelassen.



Horizontale Prüfmaschine zur Messung



er Kriechdrehung im Langzeitversuch

Die Westfälische Union stellt in ihrem Zweigwerk Lippstadt sämtliche zu den Gruppen D und E zählenden Spannstähle, Litzen und Seile her, also ausschließlich die kaltgezogenen Ausführungen. Die unter den ersten drei Gruppen — A bis C — aufgeführten Stähle werden in Walzwerken erzeugt und gehören nicht zum Produktionsprogramm der WU.

Für die Fertigung jener kaltgezogenen Spannstähle, Litzen und Seile werden in Lippstadt — entsprechend dem Durchmesser und der geforderten Festigkeit — Stahldrähte mit etwa 0,60 — 0,85 Prozent Kohlenstoffgehalt verwendet. Die hauptsächlich geforderten Spannstähle mit 5, 6 und 7 mm Durchmesser werden auf einer Geradeausziehmaschine mit sechs bis acht Zug an die Endabmessung gezogen. Vor dem Ziehen werden die Stahldrähte patentiert, das heißt sie werden auf etwa 920—940° erhitzt und anschließend in einem Bleibad auf 520—540° abgeschreckt.

Die gewünschte Festigkeit wird in Verbindung mit dem Kohlenstoffgehalt über die Höhe des angewendeten Reckgrades erzielt. Nach diesem Ziehen der Drähte erfolgt in einem gesonderten Arbeitsgang das Richten und Anlassen der Spannstähle.

Gerichtet wird der Spannstahl mittels eines rotierenden Schwingers, so daß er in vollkommen geradem Zustand in das Bleibad mit etwa 450—480° Temperatur einläuft. Nach seiner Abkühlung wird der Draht mit einem Spezialwickelwerk auf den Ring-Durchmesser von 1,5 bzw. 2 m gewickelt. Wird der Draht vom Verbraucher mit profilierter Oberfläche gewünscht, so werden die Eindrücke durch profilierte Walzen vor dem Richtwerkzeug an der Oberfläche aufgebracht.

Gewellter Draht

Ein patentamtlich geschütztes Sondererzeugnis der Westfälischen Union ist der gewellte Draht. Bei seiner Fertigung wird er zuerst in Rollenrichtwerkzeugen in zwei Ebenen gut gerichtet, anschließend durch Spezial-Vorrichtungen gewellt und zum Abschluß ebenfalls im Bleibad angelassen.

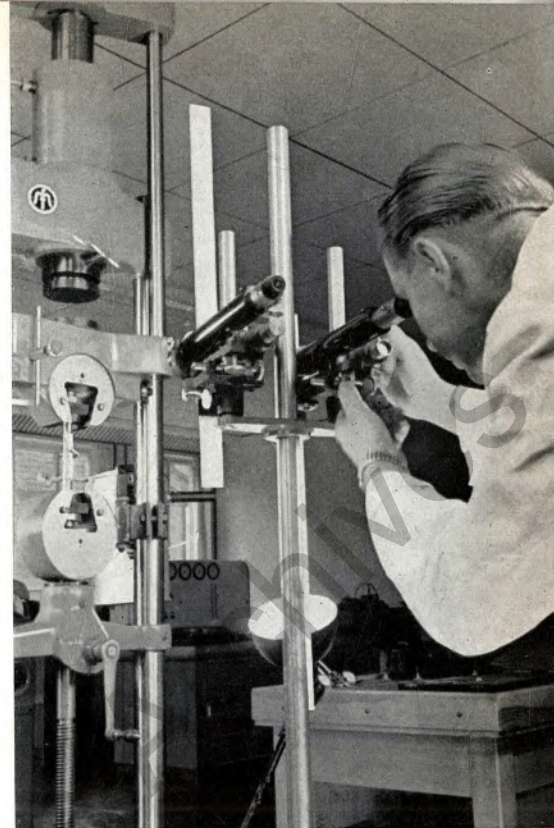
Durch das Anlassen im Bleibad werden folgende Eigenschaften erzielt:

Fettfreie Oberfläche und dadurch gute Verbundmöglichkeit mit dem Beton;

Erhöhung der technischen Streckgrenze um durchschnittlich 20—30 Prozent und sehr starke Erhöhung der Elastizitätsgrenze um über 100 Prozent.

Außerdem wird durch die Anlaß-Behandlung die Bruchdehnung wesentlich erhöht.

Für dünne Drähte, die im Spannbett-Verfahren eingesetzt werden, erfolgt die Anlaß-Behand-

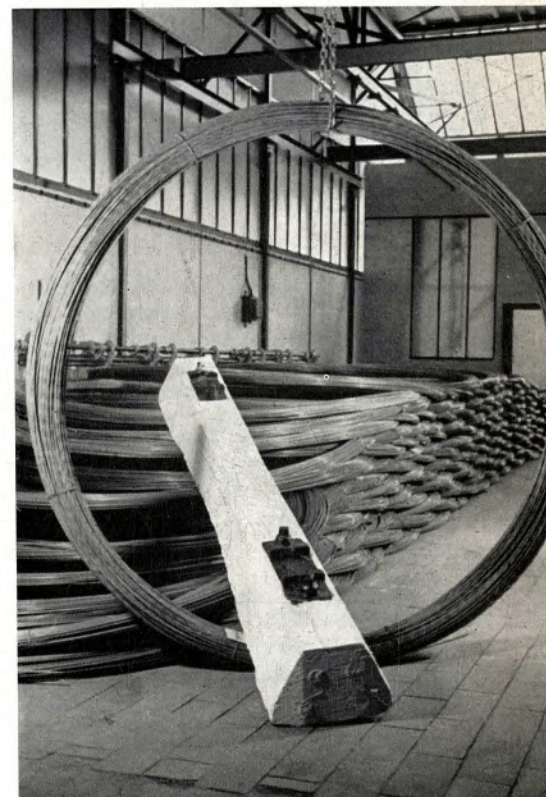


Oberes Bild:

Feinmeßversuch an einem Spannstahl mit dem Martens-Spiegelgerät

Unteres Bild:

Lagerung von Spannstählen mit einem Ringdurchmesser von 2 Metern





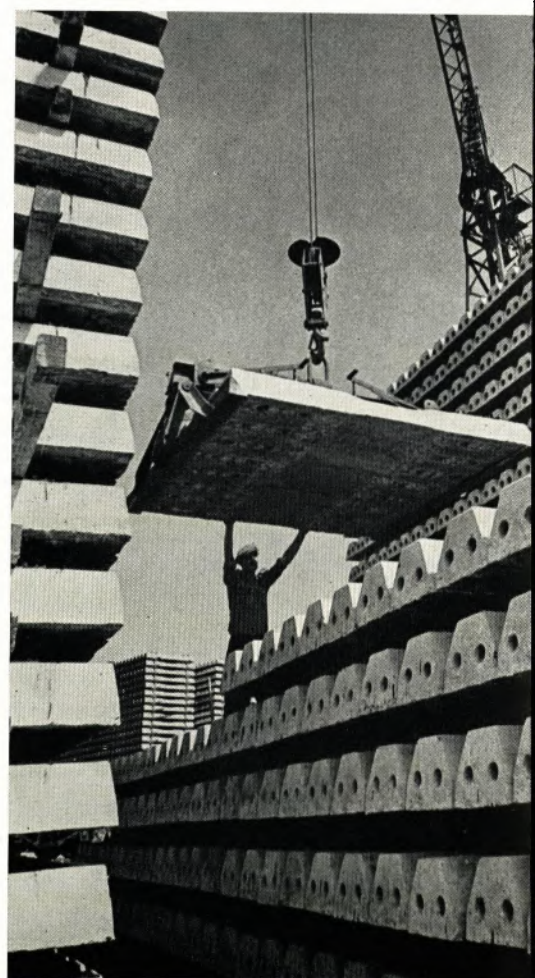
Jede für Spannstahl eingesetzte Schmelze wird am Fertigdraht auf die Gefüge-Ausbildung sowie den Reinheitsgrad des Materials gründlich untersucht. Zu den mannigfachen Vorrichtungen und Geräten gehört nicht zuletzt ein Mikroskop, das die Gefüge-Ausbildung der Spannstähle dem Prüfenden in tausendfacher Vergrößerung zeigt.

In den letzten Jahren haben sich die kaltgezogenen Spannstähle ein weites Anwendungsgebiet erobert. Im Straßenbau wie im Brückenbau und bei der Errichtung von Hochhäusern werden kaltgezogene, im Durchlaufverfahren angelassene Drähte verwendet. Für die Armierung von Betonbehältern sowie für vorgespannte Betonrohre werden diese Spannstähle ebenfalls verlangt. Im Vergleich zu den ölschlufvergüteten Drähten können sie mit höheren Festigkeiten hergestellt werden. Ausschlaggebend bleiben jedoch stets Güte und Zuverlässigkeit des Materials.

Die Mitarbeiter der WU sind stolz, daß ihre Erzeugnisse in dieser Hinsicht auch sehr hohen Anforderungen genügen. Dazu trägt in gleicher Weise der gewissenhafte Uniöner im Fertigungsbetrieb Lippstadt wie der verantwortungsbewußte Prüfer in der Versuchsanstalt in Hamm bei.

Das Bild oben links läßt die Draht-Armierung für einen Betonbehälter erkennen,

das Bild unten rechts bietet einen Blick auf die Lagerung von gespannten Betonschwellen für die Bundesbahn.



lung meist im Ring in einem Luftumwälzofen bei etwa 250—300°. Für die Herstellung von vorgespannten Betonrohren werden Spannstähle entweder in nicht-angelassener Ausführung oder im Ring angelassen verwendet. Die Fertigung von Betonschwellen erfordert Drähte mit 6,9 mm Durchmesser und 160 kg/mm² Zugfestigkeit. Diese Stähle weisen eine Länge von etwa 2,3 m auf. Sie werden nach dem Richten und Schneiden in einem Luftumwälzofen angelassen.

Alle Drähte werden nach genauen amtlichen Normvorschriften auf ihre Festigkeitswerte geprüft. Diese Prüfung erstreckt sich auf die Streck- sowie die Elastizitätsgrenze, auf die Bruchdehnung und den Elastizitätsmodul.

Der Draht muß ferner eine den späteren Bedingungen angepaßte, hohe Dauerfestigkeit aufweisen und darf bei langzeitiger Belastung keine große Kriechdehnung zeigen.

Diese eingehenden Prüfungen werden in der erst vor wenigen Jahren erbauten und mit den neuesten Prüfgeräten und -einrichtungen ausgestatteten Versuchsanstalt der Westfälischen Union in Hamm durchgeführt. Dort steht u. a. ein Martens-Spiegelgerät zur Ermittlung der Elastizitätsgrenze. Auf einer Zerreißmaschine mit Pulsator werden Dauerschwingversuche vorgenommen. In einem Tausend-Stunden-Versuch stellt eine horizontale Prüfmaschine die Kriechdehnung fest; die Messung dieser Dehnung nehmen induktive Meßgeräte vor.

Stahl öffnet Wege in die Welt

Deutschen Ingenieuren und Meistern, deutschen Mechanikern, Walzwerkern und allen, die mit Stahl zu tun haben, steht die Welt offen. Alte Stahlländer, wie die Bundesrepublik Deutschland, helfen seit Jahren den Entwicklungsländern beim Aufbau ihrer Industrie. Dabei machte man interessante Erfahrungen. Sie besagen, daß man in der Anlernung von Arbeitskräften für die Bedienung industrieller Anlagen in Entwicklungsländern viel weiter kommt, wenn man einen Ingenieur, Meister oder Arbeiter aus einem Industrieland in das neue Werk im Ausland schickt, als wenn man die einheimischen Arbeitskräfte nach Europa holt.

Ein bezeichnendes Beispiel dafür hat ein afrikanisches Hüttenwerk geliefert: Obwohl die einzelnen Anlagen technisch mustergültig ausgestattet waren, wollte der Betriebsfluß nicht recht in Gang kommen. Erst nachdem ein deutsches Unternehmen dreißig Ingenieure, Meister, Vorarbeiter, Arbeiter und Hilfsarbeiter geschickt hatte, konnte dem Übel abgeholfen werden; das Werk am Rande der Wüste hatte nicht an den Unzulänglichkeiten der Maschinen, sondern der Menschen gelitten.

Heute entstehen — nicht immer aus wirtschaftlich einleuchtenden Gründen — Eisen- und Stahlwerke in Gebieten, deren Äcker noch mit dem Holzpflug umbrochen werden. Die Werke müssen Menschen einstellen, die nie einen Nagel, eine Zange, einen Hammer in der Hand hatten. Selbst die einfachsten Handfertigkeiten im Umgang mit stählernem Gerät waren ihnen bisher unbekannt. Nun stehen sie vor der Aufgabe, in Tagen oder Wochen zu lernen, was in Europa in Jahrhunderten zum sicheren Erfahrungsgut und zur alltäglichen Selbstverständlichkeit wurde.

Wo noch der Holzpflug geführt wird, ist der Rhythmus des Ineinanderspiels von Hochofen, Stahl- und Walzwerk ein Begriff aus einer fremden Welt und auch die einfache handwerkliche Verrichtung ein Schritt in Neuland. Darum tat jenes Unternehmen gut daran, das in das „kränkelnde“ afrikanische Hüttenwerk nicht nur Ingenieure, sondern auch Meister und Arbeiter entsandte.

Unterweisung draußen wirksamer

An der Arbeitsweise dieser europäischen Menschen hat die einheimische Belegschaft besser als aus jeder noch so klugen theoretischen Unterweisung gelernt, wie man die Dinge anpacken muß. Durch das Vorbild dieser „Kollegen“ aus Europa sind die Afrikaner zu einer neuen Arbeitsauffassung gekommen.

Eigentlich ist das durchaus einleuchtend: Im Wege der Ausbildung eines Ausländers in Europa wird eben nur ein Mann in die Handgriffe und Kniffe der Bedienung einer Maschine eingeführt. Geht aber ein Europäer in das Land, in dem die Maschine ihren Dienst versehen soll, dann kann er zehn, zwanzig oder noch mehr einheimische Arbeitskräfte auf einmal unterweisen. Die Kenntnisse, die der in Europa geschulte Linder, Afrikaner, Araber oder Filipino später in seiner Heimat weitergeben soll, werden, wenn

sierungshilfe für die überseeischen Länder muß sich nach diesen Gegebenheiten richten.

Kaufleute ebenso wie Techniker

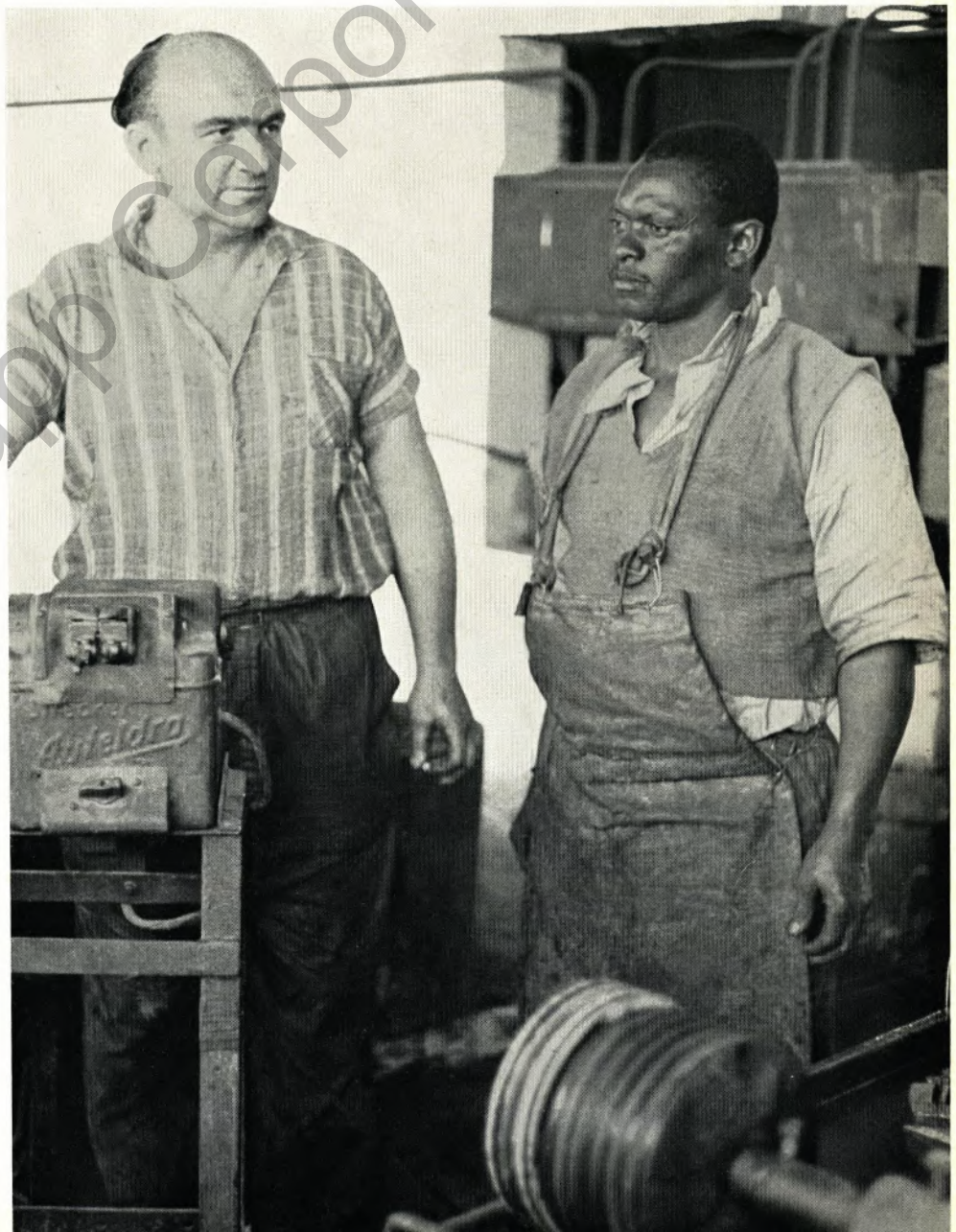
Von jeher hat der Dienst am Stahl die einen und die anderen in ferne Länder geführt: Wissenschaftler und Handwerker, Techniker und Kaufleute, Erzsucher, Monteure, Konstrukteure, Rohstoffeinkäufer und Stahlverkäufer. Der Verkauf von Stahl bietet immer wieder neue und andere Gelegenheiten, in der Welt herumzukommen, Freunde in allen Ländern der Erde zu finden und Dinge zu sehen, die viele andere bestenfalls vom Hörensagen kennen. (Es ist noch nicht allzu lange her, daß die Niederrheinische Hütte den Jungkaufmann Wilhelm Thomé aus ihrer Verkaufsabteilung für ein Jahr nach Frankreich schickte, damit er von Paris aus Erfahrungen im Stahlhandel sammelte.)

WU in Südafrika und Kanada

Jahr für Jahr geht bis zu einem Drittel der deutschen Walzstahl-Erzeugung in alle Teile der Welt. Die großen Handelsgesellschaften

ein Europäer hinausgeht, sogleich einem breiten Kreis vermittelt.

Mehr noch: Es hat sich gezeigt, daß die Fremden, die für den Betrieb von Industrieanlagen ausgebildet werden, in ihrer Heimat rascher und leichter mit ihren Aufgaben vertraut werden als in dem Industrieland, das die Anlagen liefert. Ob es daran liegt, daß der Ausländer, der nach Europa kommt, in erster Linie der Gast ist, dem nicht allzu viel zugemutet werden soll, oder ob andere Gründe mitspielen, tut nichts zur Sache. Die Tatsache als solche besteht — die Industriali-



Das nebenstehende Bild zeigt den deutschen Drahtzieher Bast aus Altena (Westf.) mit einem von ihm bei der Tochtergesellschaft der Westfälischen Union in Südafrika als Drahtzieher angelernten Eingeborenen.

haben Niederlassungen oder Verkaufsbüros in allen Erdteilen. Im hohen Norden, unter der Sonne Afrikas, in Nord- und Südamerika und in Asien — überall arbeiten die Vertreter deutscher Firmen neben und mit den Einheimischen, um dem Werkstoff, in dessen Dienst sie tätig sind, mehr und mehr Freunde zu gewinnen.

Zu diesen Auslandsfahrern gesellen sich die Hüttenleute, Hochöfner, Stahl- und Walzwerker jener Stahlunternehmen, die im Ausland Tochterunternehmen errichtet oder erworben haben und für deren ordnungsgemäßen Betriebsablauf mitverantwortlich sind. Immer größer wird die Anzahl dieser „Filialen“, die in immer mehr Ländern Stahl erzeugen.

Im Bereich der Niederrhein-Gruppe braucht da nur an die Tochtergesellschaften der Westfälischen Union in Südafrika und Kanada erinnert zu werden. (Zu Beginn dieses Jahres ging der junge WU-Drahtzieher Gerhard Wienand nach einer Spezialausbildung als Verzinker für zunächst fünf Jahre von Alfena nach Vanderbijlpark zur WIREX Precision Wire Manufacturers Ltd. Im Herbst wird der Werksleiter des Drahtwerkes Alfena der WU, Dr.-Ing. Stromberg, aus dem Sauerland in die kanadische Provinz Ontario übersiedeln, um bei der Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. in Hamilton verantwortliche Ingenieuraufgaben zu übernehmen.)

Die Deutschen Edelstahlwerke in Krefeld — bekanntlich wie die Niederrheinische Hütte

eine Tochtergesellschaft der August Thyssen-Hütte — bauen mit der argentinischen Gesellschaft Acindar bei Santa Fé ein Edelstahlwerk. Erwähnt werden mag in diesem Zusammenhang weiter die Errichtung eines eigenen Stahlwerkes in Brasilien durch die Mannesmann AG, die außerdem in Kanada und in der Türkei Rohre herstellt. Drei Rohrwerke betreibt gleichfalls in Kanada — in Edmonton, Port Moody und Calgary — die Phoenix-Rheinrohr AG, und die Stahlwerke Südwestfalen AG produziert ebenfalls in der Türkei.

Hinzu kommen die Möglichkeiten für Aus- und Fortbildung, die der weltweite Erfahrungsaustausch zwischen deutschen und anderen großen internationalen Stahlunternehmen bietet: Zwischen der August Thyssen-Hütte und der Armco Steel Corporation in Middletown/USA etwa oder zwischen der Klöckner-Werke AG und der Republic Steel in Pittsburgh/USA. Daneben sind dort, wo in Europa die Weichen der Stahlpolitik gestellt werden, Deutsche mit dabei: Eine große Anzahl arbeitet in den Ausschüssen, in den Kommissionen und in Organen der Montanunion sowie der Organisation für Europäische Zusammenarbeit und Entwicklungshilfe (OECD).

Opferbereitschaft unerlässlich

Seit nun die Industrialisierung der Rohstoffländer angelauten ist und deutsche Unternehmen maßgebend bei der Planung, als

Unternehmer oder als Lieferant an ihr mitwirken, steht die Möglichkeit eines längeren Auslandsaufenthaltes jedem offen, der etwas von Stahl versteht; jedem, der gesund ist; jedem, der sein Wissen und seine Handfertigkeit anderen vermitteln kann; jedem, der gewisse Sprachkenntnisse hat oder sie zu erlernen bereit ist. Ihm öffnet sich der Weg nach Indien und Pakistan, nach Irland und Argentinien, nach Brasilien und Afrika.

Indes — eine tüchtige Portion Idealismus gehört dennoch dazu, diesen Aufenthalt im Ausland zu beginnen und erfolgreich durchzustehen. Wer sich einmal den Wind in fremden Ländern um die Nase wehen lassen will und dieses Fernweh im Dienste der deutschen Stahlindustrie zu stillen sucht, braucht natürlich um sein materielles Auskommen nicht zu fürchten, ja, er wird in der Vielzahl der Fälle sogar einiges zurücklegen können. Aber das Leben „draußen“ ist einfach, um nicht zu sagen hart, denn das Klima und die Lebensverhältnisse in den Ländern anderer Breitengrade verlangen häufig persönliche Opfer in vielerlei Hinsicht. Nur wer die Kraft in sich fühlt, diese Opfer zu bringen, wird mit Genugtuung auf die Zeit zurückblicken können, die er im Dienst am Stahl fern der Heimat verbracht hat.

Die am Fuß dieser Seite stehende Luftaufnahme gibt einen Überblick über die Werksanlagen der Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. in Hamilton, der Tochtergesellschaft der Westfälischen Union in Kanada.





In vier Jahren 10 000 Pfannen mit 509 000 Tonnen



Als die Niedersächsische Hütte im Mai 1958 die erste Pfanne mit flüssigem Roheisen von Duisburg-Hochfeld über Wedau und die Umgehungsbahn nach Oberhausen-West und weiter zur August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn schickte, war sie das erste Hüttenwerk, das flüssiges Roheisen über die freie Bundesbahnstrecke versandte. Fast auf den Tag vier Jahre später — am 3. Mai 1962 — empfing die ATH von der NH die 10 000. Pfanne. Auf 509 000 Tonnen flüssiges Roheisen beläuft sich die Gesamtmenge in den 48 Monaten, während denen nicht ein einziger Unfall zu verzeichnen war.

Innerhalb eines Hüttenbetriebes oder von einem Werk zu einem benachbarten hatte es auch bis 1958 schon Transporte von flüssigem Roheisen gegeben. Von Niederrhein waren solche beispielsweise wenige Kilometer rhein-aufwärts nach Hückingen gerollt.

Als der Versand größerer Mengen von der Niedersächsischen Hütte zur August Thyssen-Hütte spruchreif wurde, dachte man zunächst an Schiffstransporte. Die NH besitzt eine leistungsfähige Verlade-Einrichtung am Rhein,

und der ATH-Hafen Schwelgern ist — wie „Der direkte Draht“ im letzten Heft berichtete — der größte Privathafen in Europa und der zweitgrößte deutsche Binnenhafen. Doch die ursprüngliche Absicht wurde nicht verwirklicht; neben den Frachtkosten waren es auch Bedenken wegen der Wetterabhängigkeit, die von einem Versand auf dem Wasserweg abriefen. Nebel, Eis, schwierige Nachtfahrten, Niedrigwasser und andere jahreszeitlich bedingte Erschwernisse ließen es als nicht unbedingt zuverlässig erscheinen, daß er stets ununterbrochen würde vonstatten gehen können.

So kam es zur Zusammenarbeit mit der Deutschen Bundesbahn. Deren sehr weitgehende Sicherheitsvorschriften erforderten gründliche Verhandlungen und Vorbereitungen. Gegenwärtig werden täglich — mit Ausnahme der Sonn- und Feiertage — nach einem fast starren Fahrplan sechs Fahrten von Hamborn nach Hochfeld und zurück durchgeführt, je Schicht zwei. Im Durchschnitt bringen jedesmal zwei Pfannen je etwa 53 Tonnen flüssiges Roheisen von Hütte zu Hütte, mithin zwölf am Tag und über 250 Pfannen im Monat.

Anfangs wurden weniger Pfannen gefahren; im ersten Monat betrug die Gesamtmenge nur 6269 Tonnen. Mit den heutigen Transport- und Versandzahlen ist die Versandmöglichkeit noch nicht erschöpft; eine Steigerung ist durchaus möglich.

Bei der NH bestehen ebenso keine Bedenken, mit ihren Pfannen flüssiges Roheisen über Flußbrücken, d. h. über den Rhein, zu schicken. Die vier Jahre unfallfreien Transporte sind ja unzählige Male über eine ganze Anzahl Eisenbahnbrücken im Duisburger sowie im Oberhausener Stadtgebiet gelaufen.

Wenn die Niedersächsische Hütte die ansehnlich großen Pfannen nur mit rund 53 Tonnen füllt, obgleich sie 60 Tonnen fassen, so sind dafür Sicherheitsgründe ausschlaggebend. Es bleibt auf diese Weise ein genügend hoher „Schwapprand“.

Selbstverständlich unterliegen die Pfannenwagen einer laufenden gewissenhaften Kontrolle durch die Aufsichtsbehörden der Bundesbahn und die Pfannen einer solchen durch die Bauabteilung des Stahlwerks der ATH. Die Prüfungen in Hamborn gelten der Ausmauerung. Hat sich ein „Bär“ angesetzt und wird er zu dick, werden geeignete Maßnahmen zu seiner Beseitigung ergriffen. Die verantwortlichen Niederrheiner verhehlen ihre Befriedigung nicht, daß von 1958 bis 1962 noch nicht eine Pfanne „durchgegangen“ ist.

Das Roheisen weist beim Abstich am Hochofen eine Temperatur von etwa 1400 Grad auf. In der Stunde kühlt es nur etwa 7—8 Grad ab. Der größte Temperaturverlust tritt beim Ausgießen der Pfannen mit 40—50 Grad ein. Da die unterste Grenze zum Kippen bei 1250 Grad liegt, dürfen also höchstens sieben bis acht Stunden verstreichen.

In der Regel beträgt die Umlaufzeit der Pfannen acht Stunden. Läuft eine Pfanne einmal länger, so muß sie vor ihrer erneuten Benutzung wieder aufgeheizt werden. Die Niedersächsische Hütte hat drei Vorwärmer gebaut, mit denen die Pfannen durch Gichtgas auf die erforderliche Temperatur von 800 bis 1000 Grad gebracht werden. Die Vorwärmer werden vor allem an den Wochenenden benötigt, wenn die Pfannen vom Sonnabend bis zum Montag stehen.

Die Abfertigung der 10 000. Pfanne gab nur Anlaß zu einem sachlichen Rückblick; festlich geschmückt wurde allein die Jubiläumspfanne, mit der die 509 000. Tonne flüssigen Roheisens für das SM-Stahlwerk der August Thyssen-Hütte die Schienen der NH-Hüttenbahn verlief. Zwei Stunden später war sie in Hamborn gekippt. Seither sind ihr schon wieder einige hundert Pfannen gefolgt, die weitere Tausende Tonnen Roheisen zur ATH gebracht haben.

Produktion aufgenommen

Das neue Oxygen-Stahlwerk, das die August Thyssen-Hütte in Duisburg-Beeckerwerth errichtet und das mit seinen zwei 150-t-Konvertern zu den größten Anlagen gehört, die nach diesem Verfahren arbeiten, hat nach knapp zweijähriger Bauzeit die Produktion aufgenommen. In ihm wird die ATH ein neues Stahlverfahren benutzen, das als einer der wichtigsten Fortschritte der Stahlerzeugung seit Erfindung des Bessemer-Verfahrens im Jahre 1856 betrachtet werden kann. In den letzten zehn Jahren, seit 1952/53 die ersten Stahlwerke in Linz/Donau und Donawitz nach diesem Oxygen-Konverterverfahren in Betrieb gingen — deshalb auch LD-Verfahren (Linz-Donawitz-Verfahren) genannt —, hat es in Hüttenwerken fast aller Stahlländer der Erde seinen Einzugs gehalten.

14 WU-Fahrten 1962 zur Kampenwand



Wenn im September dieses Jahres die Sommersaison zu Ende geht, werden die Quartiergeber in und um Aschau im Chiemgau rund 13 000 Übernachtungen von Uniönern mit ihren Angehörigen verzeichnen können. Vierzehnmal starten vom Frühjahr bis zum Herbst die großen Reiseomnibusse am Sonntagmorgen von Hamm nach Oberbayern, jedesmal bis auf den letzten Platz besetzt von Mitarbeitern der WU aus Hamm, Lippstadt, Altena und Oesede. Viele von ihnen verleben ihren Erholungsurlaub gemeinsam mit Familienmitgliedern. Nachdem im vergangenen Jahr bereits Aufenthalte von vierzehntägiger Dauer durchgeführt wurden, können die Werksangehörigen in diesem Jahr erstmals auch drei Wochen am Standort der Kampenwandseilbahn — einem Tochter-Unternehmen der Westfälischen Union — verbringen.

275 Werksangehörige haben 1962 die Möglichkeit eines kostenlosen Erholungsaufenthalts. Hierfür kommen zunächst die Uniöner in Betracht, die mindestens 24 Jahre alt und fünf Jahre bei der WU tätig sind. Ferner können an einem kostenlosen Erholungsaufenthalt Mitarbeiter teilnehmen, die in dem vorausgegangenen Jahr längere Zeit schwer erkrankt waren, sowie Arbeitsjubilare mit 25 Dienstjahren und mehr, auch wenn sie bereits früher einen solchen Aufenthalt erhielten.

Die Geldmittel stellt die seit etwa 10 Jahren bestehende „Zusatzkasse“ zur Verfügung. Hierbei handelt es sich um eine durch monatliche Beiträge von Werksangehörigen finanzierte Einrichtung der Betriebsvertretungen. Allerdings werden für die kostenlosen Erholungsaufenthalte nur die Mittel bereitgestellt, die nicht für Unterstützungen in Krankheitsfällen verbraucht wurden. Die WU hat jährlich einen Zuschuß geleistet.

Seit dem vorigen Jahr können sich auch Uniöner den Reisen in den Chiemgau anschließen, die ihre Urlaubsreise selbst finanzieren. In Nieder- und Hohenaschau, Weidachwies und Bach stehen für alle Teilnehmer gepflegte Unterkünfte in ausgesuchten Häusern bereit.

Wie „Der direkte Draht“ schon früher hervorgehoben hat, sind der Kampenwandbahn GmbH, die Mitarbeiter ihrer Muttergesellschaft willkommene Besucher; das drückt sich aus in ihrer Mitwirkung bei den Vorbereitungen. Hierbei können allerdings nicht alle Wünsche erfüllt werden. Es ist beim besten Willen nicht möglich, in den Monaten Juli und August Unterkünfte in der Anzahl zu beschaffen, wie Anmeldungen für diese beiden Monate eingehen; ein Urlaub in Aschau im Frühjahr oder Herbst ist aber ebenfalls sehr reizvoll und erholend.

Daß die Uniöner im Chiemgau gerngesehene Gäste sind, erwies sich am 6. Mai bei der

Ankunft der ersten Gruppe dieses Jahres: Eine große Schar Aschauer war zur Stelle, um beim Reisebüro Hüller — dem Betreuer der Westfalen während der zwei oder drei Wochen — liebe Bekannte aus den Vorjahren und die

Oben: Die Omnibusfahrt von Hamm nach Aschau dauert einen guten halben Tag. Als die erste Gruppe dieses Jahres anlangte, strahlte der Vorsitzende der Betriebsvertretung, Tourné (Hamm), genau so wie der jüngste WU-Kampenwandfahrer und alle übrigen, daß alles vielversprechend neu angelaufen war.

Unten links: Reisebüroleiter Hüller persönlich händigt allen Gästen nach der Ankunft mit ihren Quartierkarten und Essen-Gutscheinen Drucksachen mit vielen wissenswerten Angaben und Hinweisen aus. Zur ersten Gruppe 1962 gehörte ein neuvermähltes Paar aus Hamm (im Bild vorn rechts), das unmittelbar von der Hochzeitsfeier zu Flitterwochen an der Kampenwand gefahren war. — Unten rechts: „Die Uniöner mögen wir allemal“, versicherte bei der Begrüßung eines Hammers nicht nur dieser alte Aschauer, der — wie viele seiner Landsleute — die guten Erfahrungen mit den Gästen aus Westfalen rühmte.



bisher unbekannten Gäste in Empfang zu nehmen.

Einmal in Aschau, kann jeder seinen Urlaub gestalten, wie er mag. Der Luftkurort in den bayerischen Alpen hat für die Bequemen oder nicht mehr allen Strapazen Gewachsenen ausgedehnte, wohlgepflegte Spazierwege geschaffen. Wer also nicht steigen oder gar klettern will, braucht sich keineswegs benachteiligt zu fühlen. Das Priental läßt jeden Tag neue Schönheiten entdecken, und manchmal ist ohne Anstrengung zu erwandern.

Wen es auf die Berge zieht, den erwarten gelegentlich zwar steile, doch schattige und ungefährliche Aufstiege zu bewirtschafteten Almen. Sämtliche Spazier- und Wanderwege sind unmißverständlich markiert, dazu gibt es hilfreiche Reliefkarten und nützliche Wanderführer. Dreieinhalb Stunden rechnet man für die Bergtour von Hohenaschau über den Reitweg zur 1670 m hohen Kampenwand.



um sich sogleich über 2500 Meter Streckenlänge 840 Meter höher auf den schönsten Aussichtsborg des Chiemgaves zu einer der lohnendsten Bergstationen Oberbayerns bringen zu lassen (Bild unten). 14 Minuten nach ihrer Abfahrt in der Talstation scharten sie sich dort

oben um den Werbeleiter der Kampenwandbahn, Walter Garbe, der ihnen in den nächsten Stunden eine Fülle erdkundlicher und geschichtlicher Erklärungen vermittelte. Behäbig dehnte sich der einladende Berggasthof in unmittelbarer Nähe, noch nahmen seine

Als die ersten Uniöner Anfang Mai auf Erkundung auszogen, war eine Seilbahnfahrt kaum verlockend. Nebelwolken hüllten die Kampenwand ein, oder es schneite gar.

Auf der Liste der Ausflugsfahrten stehen Chiemsee und Königsee obenan. Es nieselte, während die Uniöner zur Besichtigung des bayerischen Prunkschlusses Herrenchiemsee übersetzten. Doch als sie am späten Nachmittag von der Fraueninsel mit der um das Jahr 770 erbauten Benediktinerinnenabtei schieden (Bild oben), erfüllte sie frohe Befriedigung, zwei der bedeutendsten historischen Baudenkmäler Südbayerns kennengelernt zu haben.

Aber noch in der Ankunftswoche war es soweit: So rasch, wie nur in den Bergen das Wetter wechseln kann, strahlte nach tüchtigen Schauern die Sonne. Da standen denn die Uniöner auf den Eingangsstufen „ihrer“ Bahn (Bild Mitte),





Aschau birgt zahlreiche malerische Winkel mit unverfälscht oberbayerischem Charakter. Herrlich liegen sein windgeschütztes Schwimmbad, das Natur-Moorschwimmbad mit ansehnlichem Moorwasserschwimmbekken, der Bärnsee darüber, der Hammerbach-Wasserfall und mehrere Almen, zu denen eine Wanderung gleichfalls lohnt.

gemütlichen Räume die Gäste aus dem „Mutterland“ jedoch nicht auf. Es ist die vielgepriesene Eigenart dieser ganz modernen Umlaufbahn, daß sie nicht zu einem engbegrenzten Gipfelplateau führt, sondern in eine Bergwelt, in der man stundenweit gefahrlos wandern kann; selbst an Tagen, an denen die Bahn pausenlos stündlich mehrere hundert Fahrgäste hin-

aufbefördert, gibt es dort ungestörte Ruheplätze.

Jeder kann seinen Urlaub nach Gutdünken gestalten; das gilt zum wiederholten Male. Die einen werden sich allein den Rundblicken auf majestätische Gipfelgruppen hingeben, die anderen gemeinsam Eindrücke sammeln wollen. Dieser wird gesellige Stätten aufsuchen,

um das bayerische Bier zu kosten oder zu tanzen, jenen ziehen die nahe österreichische Grenze und Kufstein an.

Bei alledem sind Sauberkeit und Behaglichkeit der Aschauer Quartiere und die Gastlichkeit der Chiemgauer zu rühmen. Nach erholsamen Urlaubstagen sagt es der eine dem anderen: Es ist gut sein zu Füßen der Kampenwand.



Wer die Stille sucht, ohne Vergnügungsstätten auskommt und gern einmal ein Weilchen auf jeglichen Verkehrslärm verzichtet, wird den Ortsteil Bach bevorzugen. Von ihm sagt heute schon eine ganze Anzahl Uniöner, daß immer wieder dorthin geht, wer einmal dagewesen ist. In diesem Gebirgstal wirkt vieles zusammen, wahrhafte Erholung zu vermitteln.



Wer einmal hier oben — auf der Sonnenterrasse des Berggasthofs — zu Füßen des Kampenwandgipfels saß, wird den Eindruck unvergänglich lebenslang bewahren. Nicht wenige werden wünschen, sie möchten ihn erneuern dürfen, viele andere, seiner erstmalig teilhaftig zu werden.



Von der Bergstation des neuen Sessellifts, der das Skigebiet Rossleiten erschlossen hat, bietet sich ein überwältigender Blick über den Chiemgau und die Autobahn München—Salzburg hinweg zum Inntal oder zu dem Land um den Chiemsee.



Wohin die Blicke schweifen mögen — ob ins Land hinaus oder über die bayerischen Berge bis zu den Gipfeln der österreichischen Alpen — auf der Höhe um die Kampenwand wissen die Augen kaum, wohin überall sie sich wenden sollen.



Oben: Früh am Morgen schon verließen die Lennewerker das Nettetal. Viele befuhren zum erstenmal die in stetigem Wechsel prächtige Ausblicke bietende neue Autobahnstrecke durch das Bergische Land. Die Kaffeepause nach zwei Stunden in der unmittelbaren Nachbarschaft des Altenberger Domes war die erste Station und stärkende Unterbrechung.

Unten: Hier erwartete der Kaufmännische Geschäftsführer, Direktor Albrecht, die langjährigen Mitarbeiter des Lennewerkes, um sie während des übrigen Tages zu begleiten. Mit seinen herzlichen Wünschen für dessen Verlauf verband er die Grüße von Direktor Schlotter, der in seiner Eigenschaft als Technischer Geschäftsführer im Interesse des Werkes an diesem Wochenende in Süd-deutschland weilen mußte.



Lennewerk-Jubilare fuhren an den Rhein

8 Alle zwei Jahre lädt das Lennewerk Altena seine Jubilare ein, auf einer gemeinsamen Fahrt sich nicht allein der sommerlichen Natur und sehenswerter Landschaften zu erfreuen, sondern zugleich die Verbundenheit zwischen den noch aktiven Angehörigen der Belegschaft und den im Ruhestand lebenden weiter zu pflegen und zu festigen. 1958 waren die Wasserschlösser des Münsterlandes und die westfälische Landeshauptstadt das Ziel. 1960 — als Hbv. Wilhelm Winkhaus anlässlich seines 50jährigen Arbeitsjubiläums das Bundesverdienstkreuz verliehen wurde — begingen die Lennewerk-Jubilare einen festlichen Tag im heimatlichen Altena. Dieses Jahr führte die Fahrt zu reizvollen Stätten am Rhein.



Oben: Nicht alle Wolken hatten sich am 2. Juni verzogen, doch als die Jubilare — am Kölner Dom vorbei — in Schloß Brühl anlangten, lachte die Sonne. Kaum einer war hier schon einmal gewesen, und so war das Staunen stark über alles, was es in dem prunkvollen Barockschloß des Wittelsbacher Erzbischofs und Kurfürsten Clemens August aus dem 18. Jahrhundert sowie in den weitläufigen Gartenanlagen zu bewundern gab. Weit entrückt waren während dieser Vormittagsstunden das Sauerland und der Alltag.

Rechts: Die beiden ältesten Teilnehmer an der Fahrt waren der frühere Handlungsbevollmächtigte Wilhelm Winkhaus und der einstige Obermeister Hermann Winkhaus, doch befand sich auch unter den anderen eine ganze Reihe Rüstiger mit hohem Lebensalter, die alles Gebotene dankbar genossen. 86 Jubilare gibt es beim Lennewerk; 68 von ihnen waren mit von der Partie. Wehmütiges Gedenken galt einem, der nicht mehr dabei sein konnte: Fritz Benzler, den drei Wochen zuvor während der Kaffeepause im Kreise seiner Kollegen der Tod ereilt hatte.



Rechts: Nach dem erlebnisreichen Vormittag brachten alle zum Mittagessen in Bonn einen guten Appetit mit. Der wurde auf der Rheinterrasse der Beethovenhalle aufs beste gestillt. Mit Fleiß hatten die Geschäftsführung und die um die Durchführung der Jubilarfahrt sehr verdiente Betriebsvertretung ein Restaurant mit klangvollem Namen und ausgesuchter Lage gewählt. Die gepflegte Umgebung, die Güte der Speisen und der immer neu bannende Ausblick auf den belebten Rheinstrom weckten Anerkennung und Dankbarkeit, der schönste Lohn für viel im voraus geleistete Vorbereitungsarbeit.



Links: Zu einer richtigen Fahrt an den Mittelrhein gehört ein Aufenthalt in Königswinter. Den kann man auf die verschiedenste Art nutzen, ganz wie einem der Sinn steht. Es gibt dort genug gemütliche Lokale, in denen die Auswahl guter Tropfen verführerisch ist. Hinauf zum Drachenfels langte die Zeit nicht, aber zu einer Bootsfahrt rings um die große Insel Nonnenwerth im Rhein reichte sie aus. Besonders die Älteren nutzten die seltene Gelegenheit, und die Sonne meinte es gut dazu.

Rechts: Noch blühten die Obstbäume im Siebengebirge und längs dem wunderschönen Aggertal. Bei soviel Abwechslung verflogen die Stunden, die zudem lauter Gesang und heitere Vorträge in den Omnibussen weiter verkürzten. Als der Abend hereinbrach, trafen sie pünktlich am Stadtrand von Lüdenscheid ein. Hier klang der ungetrübt verlaufene Tag fröhlich aus. Direktor Albrecht unterstrich den Anlaß zu der starken Freude, daß beim Lennewerk ein so gutes Einvernehmen zwischen Alten und Jungen herrscht, und drückte seine Befriedigung aus, daß in Altena so viele Jubilare noch aktiv im Betrieb schaffen. Er anerkannte mit warmen Worten den Beitrag derer, die ihre Kraft jahrzehntelang dem Lennewerk uneingeschränkt zur Verfügung gestellt haben, ein Verdienst, das ihnen die Geschäftsführung nie vergessen will.



NH zweimal Beispiel



Zweimal hatte die Niederrheinische Hütte im Laufe des Monats Juni Besuch vom Fernsehen des Westdeutschen Rundfunks. Die erfreuliche Senkung der Unfallziffer auf der Hütte und die nicht minder befriedigende Entwicklung des Krankenstandes bei der NH-Belegschaft boten dem für seine sachlich-gründlichen Reportagen rühmlichst bekannten Friedhelm Porck Stoff für zwei Fernsehberichte, durch die einige hunderttausend Zuschauer im Sendebereich des WDR erstmalig auf dem Bildschirm etwas von der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld zu hören und zu sehen bekamen.

Die aufmerksamen Leser der Werkzeitschrift erinnern sich, daß in der letzten Nummer des Direkten Drahts eine Reihe graphischer Darstellungen veröffentlicht wurde, die im einzelnen die Überschrift „NH-Unfallkurve deutlich gesenkt“ beweiskräftig belegten. Aus dem statistischen Material des Sicherheitsingenieurs ging zudem eindeutig hervor, daß auf der Niederrheinischen Hütte kein einmaliger Erfolg errungen wurde, vielmehr ganz offensichtlich eine dauernde Senkung der Unfallziffer herbeigeführt werden konnte.

Im Mai 1962 stand die NH unter sämtlichen Hüttenwerken der Bundesrepublik an der Spitze, oder richtiger am untersten Ende: Sie vermochte die niedrigste Unfallziffer von allen zu melden! Auch ihr Krankenstand war der geringste, und er ebenfalls nicht einmalig und zufällig, sondern mit weniger als 5 Prozent seit Monaten und selbst im Winter

Lag der Bundesdurchschnitt im Februar und März fast gleichbleibend über 7 Prozent, so lauteten die NH-Prozentsätze 4,57 bzw. 4,8 Prozent. Im April sank zwar der Bundesdurchschnitt auf 6,07 Prozent, der Abstand zur Niederrheinischen Hütte mit 4,3 Prozent blieb jedoch unverändert wesentlich.

Der Fernsehreporter forschte den Ursachen dafür nach. Seine Kamera hielt die Unfallschutzkleidung der Niederrheiner beim Abstieg am Hochofen und manche weiteren Sicherheitsvorkehrungen im Hüttenbetrieb fest. Sein Mikrophon fing die Unterhaltungen mit Unfall-Vertrauensmännern und anderen Belegschaftsangehörigen ein. In der zweiten Reportage kamen der Arbeitsdirektor sowie der Werkarzt zu Wort.

Beide Male jedoch gipfelten die Berichte in Bild und Wort in der Feststellung, daß alle Maßnahmen vergeblich sein würden, wenn die Belegschaft der Niederrheinischen Hütte nicht „mitzöge“. Ohne den guten Willen aller wäre das Erstrebte kaum Wirklichkeit geworden, ist der gleichbleibend günstige Stand auf die Dauer nicht zu halten.

So sahen und vernahmen es Hunderttausende in Westdeutschland. Die Niederrheinische Hütte hat also nun erst recht einen guten Ruf zu behaupten; alle Niederrheiner werden sich bemühen, ihn weiterhin zu rechtfertigen.

Werkofilm wurde gedreht

Auf der Niederrheinischen Hütte waren während der vergangenen Wochen noch weitere Filmaufnahmen im Gange. Die Dreharbeiten für einen Farbfilm über die NH, der von der Deutschen Industrie- und Dokumentarfilm

GmbH in Düsseldorf hergestellt wird, sind nahezu abgeschlossen.

Schon oft ist es in der Vergangenheit als ein Mangel empfunden worden, daß die Niederrheinische Hütte nicht über einen Werkofilm verfügte. Immer wieder ergibt sich die Notwendigkeit, Betriebsfremden behilflich zu sein, sich mit den Produktionsvorgängen und Anlagen des Hüttenwerkes vertraut zu machen. Der jetzt von der DIDO gedrehte Film wird auch für ausgesprochene Lehrzwecke geeignet

sein. Die gleiche Gesellschaft schuf den vornehmlich in Lippstadt entstandenen WU-Film „Das Seil“, aus dem „Der direkte Draht“ im ersten Heft einige Aufnahmen veröffentlichte. Bei einer vorgesehenen Spieldauer von etwa zwanzig Minuten wird der NH-Werkofilm in großen Zügen den Produktionsablauf in Hochfeld zeigen. Er beginnt mit der Ankunft eines Erzschiffes an der Anlegestelle am Rhein und führt über Sinteranlage, Hochofen, Stahlwerk, Block-, Knüppel-, Stabstahl und Drahtstraßen schließlich zur Verladung. Um kurz auf die vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten des Walzdrahtes hinzuweisen, folgen zum Schluß einige Einstellungen von Erzeugnissen der Weiterverarbeitung. Wann die Uraufführung des Films stattfinden kann, läßt sich gegenwärtig noch nicht genau bestimmen.



Der WDR-Fernsehreporter Friedhelm Porck ist nicht allein ein geschickter Frager und vielgewandter Gesprächspartner, sondern zugleich sein eigener Kameramann; wie hier am Hochofen III auf der Niederrheinischen Hütte.

Am Rande vermerkt

Rund 361 Millionen Tonnen Rohstahl wurden im vergangenen Jahr in der Welt erzeugt. An erster Stelle stehen mit 91 Mill. Tonnen die Vereinigten Staaten von Nordamerika, gefolgt von der Sowjetunion mit 70 Mill. Tonnen. Obwohl 1961 die Rohstahl-Erzeugung in der Bundesrepublik zurückging, nimmt sie mit 33,5 Mill. Tonnen den dritten Platz in der Weltproduktion ein.

Deutscher Stahl ist aus steuerlichen Gründen vor allem gegenüber französischen Stahlerzeugnissen stark benachteiligt. Preisunterschiede auf dem süddeutschen Markt bis zu 15 Prozent sind nur so erklärbar. Auf die Dauer können hieraus Wachstumsschäden entstehen: Heutigen Investitionsplanungen nach werden sich die Rohstahlkapazitäten bis 1965 in Frankreich um 35 Prozent, in Italien um fast 50 Prozent, in der Bundesrepublik aber nur noch um etwa 23 Prozent erhöhen.

Zur Erzeugung 1 Tonne Rohstahl benötigt man etwa 3 Tonnen Rohstoffe, vor allem Eisenerze und sonstige metallische Einsatzstoffe, Koks, Schrott und Zuschläge wie Kalk. Für die Roh-

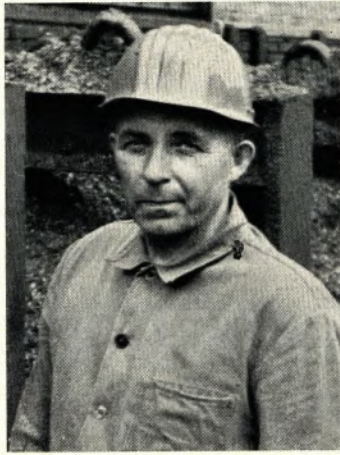
stahlerzeugung des Jahres 1961, die in der Bundesrepublik rund 33,5 Millionen Tonnen betrug, wurden 58,5 Millionen Tonnen Eisenerz und sonstige metallische Einsatzstoffe, 22,5 Millionen Tonnen Koks, 14 Millionen Tonnen Schrott und 7 Millionen Tonnen Zuschlagstoffe eingesetzt. Je Tonne Rohstahl ergibt dies einen Rohstoffaufwand von 1,7 Tonnen Eisenerz, 0,7 Tonnen Koks, 0,4 Tonnen Schrott und 0,2 Tonnen Zuschläge.

3 Millionen DM flossen in den letzten Wochen der „Fritz Thyssen Stiftung“ aus 24,9 Mill. DM ATH-Aktien zu, nachdem die Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG die für 1960/61 vorgeschlagene Dividende von 12 v. H. beschlossen hatte. Die Thyssen AG für Beteiligungen hatte ihr anlässlich der Gründung der Stiftung einen Nießbrauch an diesen Aktien eingeräumt. Weitere 9 Mill. DM erhielt die Stiftung unlängst aus der Dividendenzahlung der Phoenix-Rheinrohr AG auf rd. 75 Mill. DM Phoenix-Rheinrohr-Aktien. Wie im Vorjahr kann danach die Stiftung 12 Mill. DM für die Förderung von Wissenschaft und Forschung einsetzen.

Seit 40 Jahren der NH treu



Franz Obermeier
Drahtstraße II
4. Mai



Wilhelm Graf
280er Zurichtung
9. Mai



Paul Tobi
Blockstraße
10. Mai



Gustav Berndt
Stoffwirtschaft
13. Mai



Karl Schwarz
Elektrobetrieb
19. Mai



Richard Tiedke
Maschinen-Abteilung
24. Mai



Otto Sorge
Blockstraße
30. Mai



Johannes Fleischer
Maschinen-Abteilung
7. Juni



Anton Schneider
Abnahme
11. Juni



Konrad Steube
Drahtstraße III
20. Juni



Franz Donakowski
Elektrobetrieb
24. Juni

Robert Laube
Walzwerk
1. Mai

Adolf Grella
Blocklager
14. Juni

[Ein Foto von diesen beiden Jubilaren vermochte die Werkredaktion leider nicht zu erhalten.]

Wohnstätten AG fleißig



Die Rheinische Wohnstätten AG, Duisburg, die im Rahmen der gemeinnützigen Wohnungswirtschaft Wohnungen für Bergarbeiter sowie Arbeitskräfte der Eisen- und Stahlindustrie erstellt, verzeichnete im Geschäftsjahr 1960/61 ein Bauvolumen, das insgesamt 2722 Wohnungen und 499 gewerbliche Einheiten umfaßte. In diesem Bauvolumen sind 2401 Mietwohnungen und 321 Wohnungen in Eigentumsmaßnahmen enthalten, davon 233 Wohnungen in Eigenheimen und 88 in Siedlerstellen. Fertiggestellt und bezogen wurden im Berichtsjahr 690 Wohnungen, davon 110 in Eigentumsmaßnahmen (102 Wohnungen in Eigenheimen und acht in Siedlerstellen).

Der Auftragsbestand belief sich am Ende des Geschäftsjahres 1960/61 auf 2032 Wohnungen und 401 gewerbliche Einheiten. Davon waren 973 Wohnungen auf der Baustelle in Arbeit und 599 Wohnungen bereits rohbaufertig. Inzwischen sind neue Aufträge hinzugekommen. Im Bereich der Eigentumsmaßnahmen wurden

im Laufe des letzten Geschäftsjahres 161 Häuser mit 263 Wohnungen aufgelassen, davon 99 Eigenheime mit 139 Wohnungen und 62 Siedlerstellen mit 124 Wohnungen. Die Betreuung der Eigentumsmaßnahmen hat bei den Arbeiten der Gesellschaft einen breiten Raum eingenommen.

Im Berichtsjahr wurden 98 gewerbliche Einheiten errichtet, zum überwiegenden Teil Garagen. Die Notwendigkeit des Baues von Garagen und Unterstellplätzen nimmt mit der fortschreitenden Motorisierung ständig zu. Seit 1954 ist die Zahl der von Arbeitnehmern im Bundesgebiet gehaltenen Personenkraftwagen auf das Achtfache gestiegen (von 230 000 auf 2,1 Millionen). Heute entfällt mehr als die Hälfte (52 Prozent) der in der Bundesrepublik

zugelassenen Personenkraftwagen auf Arbeitnehmer.

Die Gesellschaft ist bemüht, die Einfügung von Garagen stets mit dem Gesamtbild der Siedlung abzustimmen. Ebenso wurde der Pflege der Grünanlagen und Kinderspielplätze besondere Aufmerksamkeit geschenkt; Die Gesamtfläche wuchs im Geschäftsjahr 1960/61 um 136 617 qm auf 1,32 Millionen qm. Deren ordnungsgemäße Unterhaltung erfordert immer größere Aufwendungen.

Die Bilder zeigen

den Kinderspielplatz in einer Wohnsiedlung der Niederrheinischen Hütte in Rumeln-Kaldenhausen auf der linken Rheinseite, der von der Rheinische Wohnstätten AG in unmittelbarer Nachbarschaft der von ihr errichteten Wohnbauten geschaffen wurde (oberes Bild).

Wenn sich die jüngsten Glieder der Niederrhein-Familie an den Spielgeräten, die in den Werkstätten der Hütte in Duisburg-Hochfeld angefertigt sind, tüchtig ausgetobt haben, stellen sie sich wohl auch einmal so sitzsam dem Fotografen zu einer Aufnahme für die Zeitschrift (unteres Bild).



**In treuer Pflichterfüllung
verunglückte tödlich
bei der Ausübung seines Berufs**

Franz Mickus
Kraftfahrzeug-Betrieb
9. Juni 1962

Ferner gilt ein Gedenken

Georg Kleine
Maschinen-Abteilung
verstorben am 12. Mai 1962

Gerhard Neumann
Hochofen
verstorben am 5. Juni 1962

Hans Müller
Maschinen-Abteilung
verstorben am 8. Juni 1962

Hermann Brinkmann
Elektro-Betrieb
verstorben am 23. Juni 1962

25 Jahre auf der NH

Konrad Elm, Hauptmagazin, am 7. Mai
Fritz Standke, Elektrobetrieb, am 18. Mai
Franz Slizewski, Bauabteilung, am 28. Mai
Franz Nolk, Stoffwirtschaft, am 31. Mai
Anton Hoffmann, Hochofen-Werkstatt,
am 5. Juni
Ignatz Kaczmarek, 420er Straße,
am 8. Juni
Hans von Kannen, Sozialabteilung,
am 10. Juni
Kurt Henn, 280er Zurichtung, am 21. Juni
Emil Renz, Werkschutz, am 23. Juni

Ihr 15jähriges Arbeitsjubiläum beging

Elise Strathmann, Betriebsratsbüro,
am 2. Juni

Viele machen nützliche Vorschläge

Ende Mai wurden abermals 22 Mitarbeiter der Niederrheinischen Hütte für ihre verwertbaren Vorschläge im Rahmen des betrieblichen Vorschlagswesens belohnt. Die ihnen vom Vorstand zuerkannten Prämien lagen zwischen 10 DM und 200 DM; ihre Gesamthöhe betrug 1170 DM. Von den Empfängern kamen dreizehn aus den Elektrobetrieben der Hütte. Der am höchsten ausgezeichnete Vorschlag stammte gleichfalls aus einem Elektrobetrieb. Wie stets waren die meisten Einreicher Belegschaftsmitglieder im Arbeiterverhältnis; auch diesmal gehörte die weitaus größte Zahl der Prämiierten zu ihnen.



In den letzten Jahren hat das betriebliche Vorschlagswesen auf der Niederrheinischen Hütte immer mehr an Bedeutung gewonnen. Arbeitsvereinfachung, Vervollkommen der Verfahren, günstigere Gestaltung des Arbeitsablaufs und Ausschaltung von Unfallquellen waren oft das Ergebnis guter Verbesserungsvorschläge.

Nicht zuletzt machen die kleinen Änderungen am Arbeitsplatz ein Verfahren rationeller und

sicherer. An allen Anlagen und Ausstattungen sind Verbesserungen möglich; es gibt keine technische oder organisatorische Einrichtung, die nicht in irgendeiner Weise vollkommener gestaltet werden könnte. Ebenso bieten sich auf dem Gebiet der Unfallverhütung noch viele Möglichkeiten.

In seinem eigenen Arbeitsbereich weiß jeder am besten Bescheid. Fast täglich stößt man im Betrieb auf Unzulänglichkeiten und lauernde Gefahrenquellen, die beseitigt werden müßten. Hier schafft ein guter Vorschlag oft mit einfachen Mitteln Abhilfe.

Eine Anregung, die aufzeigt, in welcher Weise die Arbeit rationeller gestaltet oder eine Maschine einfacher bedient und repariert werden könnte, sollte jedoch zunächst genau geprüft und dann erst zu Papier gebracht und als Verbesserungsvorschlag eingereicht werden. Ein solcher Vorschlag, der verwirklicht wird, bringt dem einzelnen Belegschaftsmitglied nicht nur eine Prämie, sondern gibt ihm dazu das Bewußtsein, wertvolle Mitarbeit geleistet zu haben; er ist für ihn gleichzeitig eine Bestätigung seines Könnens.

Jeder eingereichte Verbesserungsvorschlag beweist, daß der betreffende Einsender sich noch über seine tägliche Aufgabe hinaus Gedanken gemacht und mit den betrieblichen Belangen beschäftigt hat.

Der Zweck eines jeden Vorschlags ist, die Arbeit leistungsstärker, leichter, billiger oder weniger gefährlich zu gestalten. Die Verringerung der Produktionskosten, alle Material- und Energie-Einsparungen, die sich aus einem solchen Vorschlag ergeben, kommen nicht allein dem Werk, sondern praktisch jedem selbst und den anderen Arbeitskollegen wieder zugute.

Die starke Beachtung, welche die Belegschaft der Niederrheinischen Hütte dem betrieblichen Vorschlagswesen schenkt, ist ein Zeichen, wie lebhaft viele Betriebsangehörige über ihren eigentlichen Wirkungsbereich hinaus an der Arbeit interessiert sind. Jedoch nicht immer ist ein Gedanke so wertvoll oder so einfach auszuführen, daß es sich lohnt, ihn in die Praxis umzusetzen. Es muß sich also jeder, bevor er einen Vorschlag einreicht, zuerst selbst fragen, ob es von der Sache her lohnt, ihn vorzulegen.

Ein Gespräch mit dem Arbeitskollegen oder mit dem Meister vermag in dieser Hinsicht wertvolle Hinweise zu bringen. Steht dann offenbar fest, daß es sich um eine brauchbare Lösung handelt, so sollte der Gedanke dem jeweiligen Betriebschef vorgetragen und womöglich an Hand einiger kleiner Handskizzen dargelegt werden, die den Zweck und die beabsichtigte Ausführung erkennen lassen. Der



Vorgesetzte gibt vielleicht noch den einen oder anderen Tip; außerdem weiß er, ob von seiten der Werksleitung schon etwas geplant ist, was der Ausführung des Vorschlages im Wege stehen könnte.

Nun erst sollte man seinen Vorschlag endgültig niederschreiben.

Es ist in jedem Fall zweckmäßig, die dafür vorgesehenen Vordrucke zu benutzen, die am Tor I sowie am Tor II erhältlich sind.

Nicht jeder kann ein perfekter Stilist sein, und oft sind gerade technische Schriftsätze besonders schwer zu formulieren.

In einem solchen Fall helfen die Vorgesetzten zumeist gern bei der Abfassung des Verbesserungsvorschlags. Niemand sollte sich scheuen, diese Hilfe, wenn nötig, in Anspruch zu nehmen;

die Erfahrung hat gezeigt, daß die eingereichten Vorschläge zum größten Teil Hand und Fuß haben und nur ein geringer Teil für eine Prämierung nicht in Frage kommt.

Eine klare Darlegung der Gedanken erleichtert die Prüfung und hilft bei der weiteren Bearbeitung.

Ist der Vorschlag auf dem Papier fertig zur Vorlage, so wirft man ihn am Tor I in den mit der Aufschrift „Verbesserungsvorschläge“ versehenen roten Kasten, der täglich geleert wird. Jeder Einsender erhält von der Technischen Betriebswirtschaft eine schriftliche Mitteilung als Bestätigung, daß sein Vorschlag eingegangen ist und unter einer bestimmten Nummer registriert wurde. Diese Nummer ist bei etwaigen Rückfragen, die sich aus irgendwelchen Gründen ergeben, stets anzugeben.

Der Vorschlag wird nun dem Betrieb, in dem er sich auswirken soll, zur Begutachtung zugeleitet. Dort wird er auf Durchführbarkeit, Zweckmäßigkeit und Rentabilität überprüft

Neuer Hochofenchef



Wegen Erreichung der Altersgrenze ist der Chef des Hochofenbetriebes der Niederrheinischen Hütte, Dipl.-Ing. Otto Braumann, am 30. Juni in den Ruhestand getreten. Mit Wirkung vom 1. Juli wurde Dipl.-Ing. Dr.-Ing. Heinz Lehmkuhler zu seinem Nachfolger bestimmt und zum Hochofenchef ernannt.

Dipl.-Ing. Braumann schied nach einer Tätigkeit von nahezu 38 Jahren aus den Diensten der Hütte. In Meiderich geboren und in Ruhrort sowie Duisburg zur Schule gegangen, kehrte er nach seinem Studium in Freiburg 1923 wieder nach Duisburg zurück und blieb von da an seiner Vaterstadt treu. 1924 begann er als Hochofen-Assistent auf der Hütte Vulkan. Fünfzehn Jahre später wurde er zum Betriebschef ernannt. 1942 übernahm er auch die Leitung des Hochofenbetriebes der NH, zuerst als Oberingenieur, später als Betriebsdirektor.

Als Hochofenchef der Hütte seit 1948 hat sich Dipl.-Ing. Braumann besondere Verdienste beim Wiederaufbau der schwerbeschädigten Hochofenanlage erworben. Unter seiner Leitung wurde diese in den folgenden Jahren bis zu einer Erzeugungsmöglichkeit von rund 40 000 t ausgebaut. An der Planung und dem Aufbau der Neuanlagen hatte er mit seiner großen Erfahrung einen maßgeblichen Anteil. Anlässlich seiner Verabschiedung würdigte das technische Vorstandsmitglied der Niederrheinischen Hütte, Hüttdirektor Dr.-Ing. Krebs, die jahrzehntelange Leistung des Scheidenden, den er als einen strengen, aber gerechten Vorgesetzten, zugleich jedoch auch guten Kameraden rühmte. Mit hoher Anerkennung sprach er von der Energie und Willensstärke, mit der Dipl.-Ing. Braumann vor Jahren eine schwere Krankheit überwand. Die guten Wünsche des Vorstandes und der leitenden technischen Mitarbeiter der Hütte verband Direktor Dr.-Ing. Krebs mit der festen Hoffnung, daß der verdienstvolle Hochofenchef auch als Pensionär ein alter Niederrheiner bleibt.

und gelangt dann mit einer entsprechenden Stellungnahme wieder zur Technischen Betriebswirtschaft zurück.

Diese Überprüfung nimmt gelegentlich längere Zeit in Anspruch. Wenn schließlich mehrere Vorschläge vorliegen, so trifft die Prüfungs- und Bewertungskommission zusammen.

Es vergeht also in jedem Fall eine gewisse Frist, bevor eine Prämie für verwertbare Anregungen zuerkannt wird.

Die Prüfungskommission setzt sich aus leitenden Mitarbeitern der Produktions- sowie der

Erhaltungsbetriebe, einem Vertreter des Arbeitsdirektors und dem Betriebsratsvorsitzenden zusammen. Von diesem Gremium wird jeder einzelne Verbesserungsvorschlag unter Berücksichtigung der Stellungnahme der Betriebe nochmals behandelt und hierauf dem Vorstand ein Vorschlag über die Höhe der in Erwägung gezogenen Prämie gemacht.

Bezüglich der Prämienhöhe ist Einstimmigkeit des gesamten Bewertungsausschusses erforderlich. Folgende Gesichtspunkte spielen für die Festlegung der Prämie eine wichtige Rolle:

1. Die Stellung des Einsenders im Betrieb bei Einreichung des Vorschlags.

Es gehört zum Aufgabenbereich aller Führungskräfte im Betrieb, daß sie sich mit Verbesserungen an Werksanlagen und mit der Organisation des Arbeitsablaufs beschäftigen; aus diesem Grunde müssen Verbesserungsvorschläge dieses Personenkreises entsprechend niedriger prämiert werden.

2. Es ist wesentlich, ob der Vorschlag den eigenen oder einen fremden Arbeitsbereich betrifft.

Reicht ein Belegschaftsmitglied einen Vorschlag ein, der einen anderen Arbeitsbereich betrifft, so ist dies gegenüber einem Vorschlag aus dem eigenen Arbeitsbereich wertsteigernd.

3. Die jährliche Einsparung, soweit diese ermittelt werden kann.

4. Der Aufwand für die Verwirklichung des Vorschlags.

5. Wie weit der Vorschlag für die Verhütung von Unfällen verwendbar ist.

Muß ein Verbesserungsvorschlag abgelehnt werden, weil er technisch nicht durchführbar ist oder sich nicht lohnt, so erhält der Einsender eine Benachrichtigung mit Angabe des Grundes für die Ablehnung. Wird ein Vorschlag prämiert, so entscheidet über die Prämienhöhe endgültig der Vorstand.

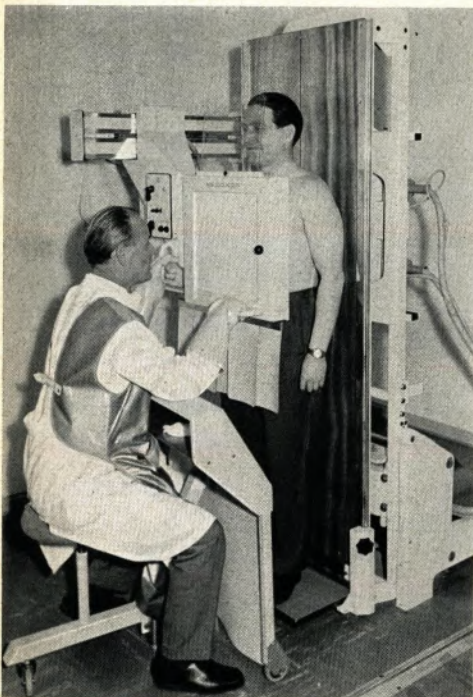
Die nachstehende Übersicht nennt die Anzahl der prämierten Verbesserungsvorschläge und die für sie zur Auszahlung gelangten Prämien in der Zeit von 1953 bis 1961:

Jahr:	Anzahl der prämierten Verbesserungsvorschläge :	Gesamtprämienhöhe in DM:
1953	18	450,—
1954	48	1760,—
1955	36	1335,—
1956	48	2900,—
1957	61	3500,—
1958	39	2000,—
1959	38	2425,—
1960	35	3010,—
1961	46	2510,—

Die beachtliche Anzahl von 369 prämierten Vorschlägen in den letzten Jahren belegt, wie rege die Belegschaft der NH mitgearbeitet hat.

Manche gute Idee konnte verwirklicht werden. Spricht man mit Pensionären der NH, so berichten sie oftmals voller Stolz von Verbesserungen, die sie während ihrer Dienstzeit auf der Hütte angeregt oder selbst durchgeführt haben; viele bewahren sich bis zum heutigen Tage. Der Vorstand hofft, daß die Zahl der Vorschläge in den kommenden Jahren noch weiter ansteigt. Die Möglichkeit, sich durch das betriebliche Vorschlagswesen aktiv am Werksgeschehen und an der Gestaltung des Arbeitsplatzes zu beteiligen sowie selbst schöpferisch tätig zu werden, ist jedem Belegschaftsmitglied geboten. Die Gelegenheit muß nur genutzt werden!

Röntgen-Anlage für NH-Gesundheitshaus



Links: Der Werkarzt bei der Durchleuchtung des Oberkörpers eines Belegschaftsmitglieds. — Rechts: Die geprüfte Röntgen-Assistentin am Schaltpult der neuen Röntgen-Anlage.



Im Laufe des Monats Juni ist die Einrichtung des Gesundheitshauses der Niederrheinischen Hütte durch eine Röntgen-Abteilung vervollständigt worden. Der Werksgesundheitsdienst verfügt damit über ein kostbares Gerät mehr, um sowohl bei den Einstellungs-Untersuchungen wie bei den Vorsorgemaßnahmen des Werkarztes umfassende und zuverlässige medizinische Beurteilungs-Unterlagen zu erbringen. Darüber hinaus kann das Vorhandensein eines Röntgen-

gerätes in Fällen Erster Hilfe eine wichtige Ergänzung für die werksärztliche Betreuung sein. Das Gerät ersetzt nicht die Röntgen-Untersuchung beim Unfallarzt, bei einem Röntgen-Facharzt oder im Krankenhaus und ebenso nicht die Röntgen-Reihenuntersuchungen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie. Es hat jedoch in der Arbeitsmedizin ständig an Bedeutung gewonnen und wird auch auf der Niederrheinischen Hütte für die vorbeugenden und gesundheitsfürsorglichen Bemühungen seinen hohen Wert erweisen.



Werkzeitschrift der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) / Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede; der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele; der Lennwerk Altena GmbH, Altena (Westf.), und der Kampenwandbahn GmbH, Aschau (Chiemgau). — Herausgeber: Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 28161. — Verantwortlich: Dr. Heinrich Heilbaum. Leiter der Redaktion: Karl-August Richter, Hausapparat 7986. — Nachdruck von Aufsätzen und Nachrichten, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gern gestattet. Um Quellenangabe und um Zusendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten. — Die Werkzeitschrift erscheint alle zwei Monate und wird sämtlichen Mitarbeitern und Pensionären der vorgenannten Gesellschaften kostenlos durch die Post zugestellt. Beanstandungen wegen der Lieferung sind stets zunächst an den Postzusteller bzw. an das zuständige Postamt (Zeitungsstelle) zu richten. Satz u. Klischees: WESTDRUCK HAGEN. Druck: WESTDRUCK-SOEST. Die Urheber der Bilder in diesem Heft sind: Seite 2 Stahl-Revue (Volkswirtschaftliches Büro Dr. Hartleif, Düsseldorf), Seite 3 Hermann Harz, Seiten 4/5 NH-Werkarchiv, Seite 7 Hans Reissner, Seiten 9/12 Rolf Epha, Seiten 13/16 Hartmut Vogler, Seiten 17/20 Willi Klar, Seite 21 Foto Löffler, Seite 22 WU-Werkarchiv, Seite 23 Hans Reissner, Seite 24 Foto-Berger, Seite 25 Richter, Seite 26 Max Baur, Seiten 27/29 Richter, Seite 30 Papner, Seiten 31/34 Haumann/Papner/Pischel, Seite 35 Rosmarie Pierer/Madeline Winkler-Belfzendahl.

Ruhrfestspiele Recklinghausen:

Geistige Auseinander- setzung für jedermann

Die jährlichen Ruhrfestspiele verbinden mit ihrem jeweiligen Programm — vor allem mit dem theatralischen — immer eine besondere Absicht; darum spricht man von einem ruhrfestspieleigenen Spielplan, der durch die Thematik der aufgeführten Stücke für das Festspielpublikum seinen besonderen Sinn besitzen soll. Er empfing ihn auch in diesem Jahre wieder weitgehend.

Das vor allem sozial bestimmte Stück wird das richtige für die Festspielwochen in Recklinghausen sein. Die den Spielplan für 1962 einleitende Shakespeare-Tragödie „Romeo und Julia“ mußte — von diesem Gesichtspunkt aus — weniger geeignet erscheinen. Als gewichtigstes Stück mit einem sozialen Thema boten sich im Gedenkjahr für Gerhart Hauptmann dessen „Weber“ an. Sie schlossen die diesjährigen Ruhrfestspiele ab.

Dazwischen setzte die Festspieldramaturgie die Stücke, die das in diesem Sommer abermals von nah und selbst sehr fern nach Recklinghausen pilgernde Publikum von ihren Problemen und Themen her besonders angehen. Es ist kein Zufall, daß sie sich aus Anlaß dieser publikumsmäßig so besonders



gelagerten Schauspiel-Wochen — bei denen das Theater wieder Gelegenheit hat, zu seiner alten Aufgabe zurückzufinden, nämlich Ort geistiger Auseinandersetzung für jedermann zu sein — in einer gewissen Häufung darboten.

Da wurde in Verbindung mit der „Aktion Berlin-Ruhrfestspiele“ das schon einmal in Recklinghausen gespielte Stück „Der Belagerungszustand“ von Albert Camus ausgewählt. Das gerade in dieser Spielzeit in die Theaterdiskussion gelangte, von einer der brennendsten unserer inneren Nöte kündende, ausgezeichnete Stück von Siegfried Lenz „Die Zeit der Schuldlosen“ durfte nicht fehlen; ebenso wenig wie das meist als das erfolgreichste Stück der Spielzeit bezeichnete neue dramatische Werk von Max Frisch „Andorra“.

Dreimal wurde so auf der Festspiel-Bühne Zeittheater abgehandelt, das dem gegenwärtigen westdeutschen Leben besonders näher rückte: Einmal erschien in Camus' Stück das Berlin-Problem symbolisch behandelt.

Lenz hat sich das jedem Deutschen seit 1945 immer wieder aufgeladene Problem der Kollektivschuld zum Thema gestellt, es zu erklären versucht und praktisch auf solche Weise von ihm befreit. Frisch indessen spezialisierte sich auf die schwere Teilschuld der Judenverfolgung und -vernichtung und das dahinter stehende Schreckensregime. Er klagt mit aller Bitterkeit an; trotzdem erlebt man bei ihm und in seinem Staat „Andorra“ jenen antiken dramatischen Begriff der „Katharsis“; den vom Autor befreiend und erlösend eingesetzten und das Urteil fallenden Schlußvorgang der „Reinigung“. Dieser spricht auch den Zuschauer, der mitgetroffen werden sollte, frei, belaste ihn zwar mit Gedanken und Ueberlegungen, entläßt ihn aber nicht mehr der Schuld ausgeliefert. Der Autor — und das ist bei allen drei Dramatikern gleichermaßen der Fall — lehrt den Zuschauer, seine Zeit und ihre verwirrende Problematik besser verstehen, hilft ihm denken und gibt ihm letztlich Erlösung, damit eine der höchsten Aufgaben erfüllend, die ihm gestellt sind.

Nichts wird den Zuschauer so leicht verlassen, was ihm in diesen Stücken anvertraut wurde; er wird noch geraume Zeit gezwungen sein, Gespräche um die Probleme zu führen, auf die er hingewiesen wurde und die er als brennendste Fragen seines eigenen und des Lebens seiner Zeitgenossen, der ganzen Mitwelt, erkennen durfte und sollte. Lodernde geistige Flammen haben sich um ihn erhoben; sie bedrängen ihn sicher noch lange mit Glut und Hitze, wenn er jedoch recht gehört und verstanden hat, erfährt er auch bereits den Weg, der ihn aus aller Bedrängnis befreit.

Damit aber ist der hohe geistige Auftrag, den die Ruhrfestspiele zu erfüllen haben, erneut gemeistert; für Tausende bewältigt, die solche Theaterbegegnungen hatten und in eine ihnen mehr oder weniger fremde Welt der Geistigkeit einen tiefen, ungewohnten Blick taten.

Dr. Paul Hoffmann

Die beiden Fotos halten Szenen aus den Aufführungen „Der Belagerungszustand“ (oben) und „Die Zeit der Schuldlosen“ (unten) fest.



