



DER DIREKTE DRAHT

Heft Nr. 2 Nur für Betriebsangehörige 1963

Höhere Leistung durch Hobart-Geräte



Aus ihrem umfangreichen Fertigungsprogramm von Schweißzusatzwerkstoffen stellt die Westfälische Union AG, Hamm (Westf.), auf der Hannover-Messe 1963 in der Halle 2 Phoenix-Union-Schweißelektroden sowie Phoenix-Union-Schweißdrähte für die maschinelle Schweißung unter Schutzgasen und Pulvern aus. Sie führt in dieser Sonderschau auf dem Stand 404 außerdem Hobart-Schweißgeräte vor, die allein von der WU in der Bundesrepublik vertrieben werden. Für Probeschweißungen steht den Messebesuchern eine Anzahl Schweißkabinen zur Verfügung.

Seit über einem Jahr hat die Westfälische Union den Vertrieb von Schweißgeräten der Firma Hobart Brothers & Co. übernommen. Anlaß hierzu war die Absicht, dem Kunden bei seinem Bestreben, die Fertigung zu rationalisieren, ein umfassendes Programm an die Hand zu geben. Auf diese Weise wird die Lösung technischer Probleme sowohl von der Seite des Schweißdrahtes als auch von der Seite der Schweißgeräte ermöglicht.

Drei Grundgedanken veranlassen eine Automation der Fertigung:

1. höhere Leistung;
2. gleichmäßiger Ausfall der Arbeit;
3. Unabhängigkeit von den Ausführenden.

Die beiden letzten Punkte lassen sich sehr leicht zusammenfassen, da bei einem maschinellen Verfahren, je nach dem Automationsgrad die Einstellzeiten mehr oder weniger konstant gehalten werden und somit einen gleichmäßigen Ausfall der Arbeit gewährleisten. Der Mensch, der früher weitgehend die Arbeit beeinflusste, wird also nur noch zu einem Beobachter, der dann eingreift, wenn es zu Störungen im Ablauf kommt.

Die höhere Leistung läßt sich auf zwei Wegen erreichen: Einmal durch eine Verringerung der Nebenzeiten, zum anderen durch eine höhere spezifische Leistung des Verfahrens an sich. Die Verringerung der Nebenzeiten ist eine Frage der verwendeten Vorrichtungen und damit der Stückzahlen, die zu einer Serie zusammengefaßt werden können.

Hiervon hängt es ab, ob ein Schweißverfahren halbmaschinell oder maschinell eingesetzt wird, wobei zu berücksichtigen ist, daß sich verschiedene Verfahren mehr für die halbmaschinelle Schweißung und andere mehr für die maschinelle eignen. Als Erklärung sei eingefügt, daß man unter einem halbmaschinellen Verfahren ein solches versteht, bei dem der Schweißer die Schweißpistole in der Hand und selbständig entlang der Schweißnaht führt.

Die höhere spezifische Leistung ist im wesentlichen abhängig von der Stromdichte, d. h. von der Stromstärke in bezug auf den Querschnitt des zu verschweißenden Drahtes. Diese ist jedoch desto größer, je geringer das freie Drahtende gehalten werden kann. So ist als charakteristisch für jedes maschinelle Verfahren anzusehen, daß der Stromübergang auf den Schweißdraht erst kurz vor der Schweißstelle stattfindet.

Die Aufstellung der automatischen Schweißverfahren kann in zwei Gruppen erfolgen:

Bei der einen Verfahrensgruppe werden Verbrennungsprodukte zur Abschirmung des Lichtbogens gegen die schädlichen Bestandteile der Atmosphäre benutzt, die von schlacke- und gasbildenden Pulverbestandteilen herrühren. Als bekannteste Arten seien hier die UP-Schweißung und die Neitzmantelschweißung aufgeführt.

Zur zweiten Gruppe zählen die Schutzgasverfahren, bei denen, wie der Name schon sagt, der Bereich von Lichtbogen und Schweißbad durch ein Schutzgas gegen die schädlichen Bestandteile der Luft geschützt wird.

Bei den Hobart-Schweißgeräten handelt es sich um Schutzgas-Schweißanlagen, die nach dem Baukastenprinzip zusammengestellt werden können. Je nach dem geplanten Verwendungszweck sind sie mit den unterschiedlichen Schweißpistolen auszurüsten.

In der Regel werden sie für die halbmaschinelle Schweißung eingesetzt. Das Programm enthält mehrere Größen; und zwar sind lieferbar die elektrisch angetriebenen Geräte PKMC 200, PKMC 300, PKMC 500 und das mit einem Otto-Motor angetriebene Feldgerät PKGC 350. Das kleine Gerät liefert eine maximale Leistung von 200 A bei 100 Prozent ED (240 A bei 70 Prozent ED), das mittlere eine solche von 300 A bei 100 Prozent ED (365 A bei 70 Prozent ED) und das große Gerät eine solche von 500 A bei 100 Prozent ED (600 A bei 70 Prozent ED).

Alle Geräte arbeiten nach dem bisher üblichen Lichtbogen-Verfahren und nach dem echten Kurzschluß-Lichtbogen. Ihre Eignung für das letzte Gebiet stellt eine Neuerung dar und erweitert die Anwendungsmöglichkeit der Schutzgas-Schweißung beträchtlich. Es gelingt auf diese Weise, Feinbleche bis herab zu einer Dicke von 1 mm einwandfrei zu verbinden. Der weitere große Einsatzbereich liegt in der Wurzelschweißung. Es entfällt hierbei das Ausfüllen und Gegenschweißen der Wurzellage. Das Schweißen ist in allen Positionen möglich, selbst überkopf. So werden diese Geräte vielfach schon auf den Baustellen für die Verbindungsschweißung von Pipelines eingesetzt. Hier eignen sich vor allen Dingen die Aggregate mit Benzinmotor.

Als weiterer Vorteil dieser Anlagen muß erwähnt werden, daß bei der Verwendung von CO₂ als Schutzgas keine Wasserkühlung

erforderlich ist; eine sonst häufig auftretende Fehlerquelle wird vermieden. Aus diesem Grunde kann auch das Steuergerät in beliebiger Entfernung von der Stromquelle aufgestellt werden, da die Entfernung nicht abhängig von dem Wasserdruck der Pumpe ist. Gerade für die Praxis besitzt dieses entfernte Aufstellen des Steuergeräts von der Stromquelle bedeutende Vorteile, da es oft an Platz fehlt, die größere Stromquelle dicht an den Schweißplatz heranzubringen. Der Anschluß des Steuergeräts erfolgt durch einen Trenntransformator. Das Steuergerät kann somit in Behälter gebracht werden.

Bemerkenswert ist weiter die Drahtvorschubeinrichtung. Hier transportieren vier von einem kräftigen Vorschubmotor synchron angetriebene Drahtvorschubrollen den Schweißdraht von dem Haspel störungsfrei zur Schweißpistole. Infolge der gut konstruierten Vorschubeinheit und der besonders ausgebildeten Drahttransportschläuche gelingt es, Schweißdrähte von einem Durchmesser $d = 0,8$ mm ab einwandfrei über 3 m zur Schweißstelle zu befördern.

Die gebräuchlichen Drahtdurchmesser sind 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm und 1,6 mm. Früher ebenfalls übliche dickere Durchmesser werden heute bei der Schutzgas-Schweißung nicht mehr verlangt.

In ihrer Zusammensetzung sind die einzelnen Schweißdrahtqualitäten auf den zu verschweißenden Werkstoff abgestimmt. Mit CO₂ als Schutzgas werden verschweißt die Qualitäten Union K 5 und Union K 56. Die Schweißdrähte Uniosig Mo und Uniosig CrMo verlangen als Schutzgas ein sogenanntes Mischgas. Des weiteren besteht jedoch auch die Einsatzmöglichkeit hochlegierter Schweißdrähte, für die dann das Edelgas Argon mit den entsprechenden Sauerstoffzusätzen 1 Prozent bzw. 3 Prozent zur Anwendung kommt.

Für jeden, der heute vor der Aufgabe steht, seine Fertigung zu rationalisieren, bieten die Hobart-Schweißgeräte universelle Einsatzmöglichkeiten. Durch ihren Aufbau nach dem Baukastenprinzip sind sie bei einem Wechsel der Fertigung schnell auf die neuen Verhältnisse umgebaut. Zusätzlich haben sie alle Einrichtungen, um auch einen vollmaschinellen Einsatz zu ermöglichen. Die Sonderschau der Westfälischen Union in Halle 2 auf der Hannover-Messe 1963 wird daher zweifellos von fachkundigen Besuchern begrüßt und entsprechend beachtet werden.

Der Niederrheinkreis auf der Hannover-Messe



Vom 28. April bis 7. Mai wird die Hannover-Messe 1963 wie in jedem Frühjahr das weltoffene Stelldichein der Kaufleute und Techniker aus aller Herren Ländern sein. Ihr Freigelände erhält sein Gesicht durch die vielgestaltigen Ausstellungsbauten der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie. An der Westallee steht das Haus Thyssenstahl, das in diesem Jahr äußerlich kaum eine Veränderung, in seinem Innern jedoch eine neue Gliederung aufweist. Hier bieten die August Thyssen-Hütte, die Niederrheinische Hütte mit der Westfälischen Union, dem Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena sowie die Thyssen Industrie ihre Erzeugnisse in einer Zusammenfassung dar, die ebensowohl den fachkundigen Betrachter wie das Heer der Messebesucher befriedigen wird. Große Schaubilder aus den zahlreichen Betrieben verdeutlichen, woher die Proben aus der Produktion kommen. Tondias erklären den Ablauf. Filme unterrichten über die Zusammenhänge.

Die Niederrheinische Hütte stellt mit ihrem eindrucksvollen Plexiglasmodell der vollkontinuierlichen Drahtstraße III ein besonders anziehungskräftiges Ausstellungsstück zur Verfügung. Erstmals wird in Hannover der neue Werksfilm „Die Niederrheinische Hütte“ einer breiteren Öffentlichkeit gezeigt. Stahlrohrenmasseln der neuen Masselgießmaschine, ein etwa 1300 kg schweres Walzdraht-Coil, eine Profilsäule mit Profilen der Stabstahl-, Spezialprofilstahl- und Bandstahl-Erzeugung sowie Betonbaustähle in Form von glatten und gerippten Baustählen, dazu Rippen-Torstahl bezeugen die Vielfalt des NH-Fertigungsprogramms.

Die Westfälische Union wählte für das Haus Thyssenstahl vornehmlich Drahtseile verschied-

ener Macharten und in vollverschlossener Ausführung aus. Federstahldrähte, Reifeneinlagendrähte, starkverzinkte Signalstahldrähte und Stahldrähte für Stahl-Aluminiumseile werden Kenntnis geben von der Wertarbeit, die in Hamm, Lippstadt, Alfena und Oesede in den

vertretenen Hobart-Schweißgeräte noch unmittelbar an die speziell interessierten Messe-gäste heranzubringen.

Das Eisenwerk Steele und das Lennewerk Altena zeigen ihre Erzeugnisse — wie es ihrer kaufmännischen und technischen Zusammenfassung entspricht — weitgehend gemeinsam. Neben dem umfangreichen Schrauben-Angebot wird selbstverständlich die Abteilung Stahlleichtbau des Essener Werkes so zur Geltung gebracht, wie es ihrer ständigen Aufwärtsentwicklung gemäß ist. Die im Innern dieses Heftes der Werkzeitschrift veröffentlichten Bilder aus der Fertigung von Paletten und Regalen belegen, was den Standbesuchern in Hannover vorgewiesen und angeboten werden kann.

Das Lennewerk Altena empfängt viele seiner Kunden — und gewiß eine Reihe neuer dazu — außerdem in der Halle 9. Sein jedes Jahr stark beachteter Stand mit den transparenten Plexiglasbehältern, in denen unzählige Lenne-Schrauben aufgehängt sind, erhält zur Hannover-Messe 1963 einen zusätzlichen Blickfang durch eine Anzahl Großfotos. Zum erstenmal sind auf dem Stand 404 in der Halle 9 neben Erzeugnissen aus Altena solche aus Steele zu sehen, womit auch an dieser Stelle die Gemeinschaft beider Werke offenkundig wird. „Thyssenstahl — Stahl unserer Zeit“ — dieses gemeinsame Leitwort für die Werke der Thy-

Aus dem Inhalt:

Der Niederrheinkreis auf der Hannover-Messe 1963	Seite 3
Niederrheinische Hütte hält fairem Wettbewerb stand	Seite 4
Neubauten einer Versuchsanstalt und einer Knüppelputzerei	Seite 7
Generationen schafften an der Drahtstraße I	Seite 9
Der erste Werksfilm der NH	Seite 11
Auf Niederrhein wächst tüchtiger Nachwuchs heran	Seite 13
Steele hilft Kosten sparen	Seite 15
NH-Meister in Hamm	Seite 20
Vorsicht, Fußangeln!	Seite 21
Unióner in Altena auch gute Schützen	Seite 22
Die neuen Betriebsräte Nachruf für Matthias Arnoldy	Seite 23
In Westfalen verseilt — an der Kampenwand bewährt	Seite 26
Nur wenige kennen das Rentenrecht	Seite 31

Titelfotografie: Umwalzer an der Drahtstraße I der Niederrheinischen Hütte.

Rückseite: Blick auf die Drahtstraße I der Niederrheinischen Hütte.

Farbaufnahmen: NH-Archiv (Harz) / Rolf Epha.



Viele Wochen, ehe die Messebesucher an den Ständen empfangen werden, gibt es bei allen Werken ein erhebliches Maß gründlicher Kleinarbeit. Mit dem Verpacken des Ausstellungsgutes — wie hier im Lennewerk Altena — ist erst eine Hälfte geschafft; die andere folgt in Hannover.

Werken der WU geleistet wird. Spannstahl und Blankstahl, Univero- und Unioplast-Geflechte, Drahtkorn und Phoenix-Union Schweißzusatzwerkstoffe spiegeln die Breite der WU-Produktion wider. Auf der gegenüberliegenden Seite wird ausführlich über die Sonder-schau berichtet, die von der WU zum ersten Male auf der Hannover-Messe in Halle 2 geboten wird, um die Elektroden aus Hamm und die von der WU in der Bundesrepublik allein

sen-Gruppe erhält demnach in diesem Jahr an drei Stellen seine Unterstreichung durch den Niederrheinkreis: Im Haus Thyssenstahl durch Niederrhein, WU, Steele und Altena; in der Halle 2 durch die WU und in der Halle 9 durch das Lennewerk, ergänzt durch das Eisenwerk Steele. Doch wo auch immer, an jedem Platz werden das ständige Bemühen um Qualitäts-erzeugnisse und Qualitätssteigerung erkennbar sein.

Niederrheinische Hütte hält fairem Wettbewerb stand



In der 14. ordentlichen Hauptversammlung der Niederrheinische Hütte AG, die am 26. März 1963 in Duisburg stattfand, waren mit 540 686 Stimmen 97,95 Prozent des 55,2 Millionen DM betragenden Aktienkapitals vertreten, das sich zu 96 Prozent im Besitz der August Thyssen-Hütte AG befindet. Unter der Leitung des Vorsitzers des Aufsichtsrates, Regierungspräsident Baurichter (Düsseldorf), wurden sämtliche Punkte der Tagesordnung einstimmig verabschiedet und damit der Jahresabschluß sowie die Berichte des Vorstandes und des Aufsichtsrates für das Geschäftsjahr 1961/62 genehmigt. Ebenso einmütig und ohne Diskussion wurden Vorstand und Aufsichtsrat entlastet. Wie in jedem Jahre, bildeten einen wesentlichen Teil der Hauptversammlung Ausführungen des Vorsitzers des Vorstandes, Dr.-Ing. Risser. Sie begegneten derselben aufmerksamen und dankbaren Aufnahme wie die anschließende Uraufführung des ersten Dokumentarfilmes, der über die Niederrheinische Hütte gedreht worden ist.

Hüttendirektor Dr.-Ing. Risser begann, wie alljährlich, mit der für die Niederrheinische Hütte so wichtigen allgemeinen Lage auf dem Stahlmarkt, um sodann einige zusätzliche Erläuterungen zu dem bereits im letzten Heft der Werkzeitschrift behandelten Geschäftsbericht der NH zu geben. Er sagte u. a.:

„Werfen wir einen Blick in die Vergangenheit, so können wir feststellen, daß sich auf dem

einer deutlichen Verlangsamung bei der Zunahme des Stahlverbrauchs geführt. Rechneten wir in den 50er Jahren mit jährlichen Wachstumsraten beim Stahlverbrauch bis zu 10 Prozent, so betrug der Anstieg 1961 gegenüber 1960 nur noch 5 Prozent, um im vergangenen Jahr — teilweise auch aus konjunkturellen Gründen — auf knapp 1 Prozent abzusinken.

duktionseinheiten zu sprunghaften Steigerungen der Erzeugungsmöglichkeiten. Die Folge ist, daß nicht nur bei uns in der Bundesrepublik, sondern auch im Gemeinsamen Markt und auf den Weltmärkten das Angebot an Stahl zur Zeit größer ist als die Nachfrage.

Eine solche Situation gehört nun einmal zur freien Marktwirtschaft, und der dadurch bedingten Verschärfung des Wettbewerbs fühlen wir uns auch durchaus gewachsen.

Andererseits bemühen wir uns, die Gefahr von Überkapazitäten durch zeitlich begrenzte Zusammenarbeit mit anderen Unternehmen möglichst zu verkleinern.

Importdruck auf dem Inlandsmarkt

„Was uns zur Zeit Sorge bereitet, liegt auf ganz anderen Gebieten“, erklärte Dr. Risser. „Da sind einmal die bekannten Wettbewerbsverzerrungen im Gemeinsamen Markt. Auf sie brauche ich nicht noch einmal im einzelnen einzugehen; es handelt sich im wesentlichen

Die Mitglieder des Aufsichtsrates und des Vorstandes der Niederrheinische Hütte AG sahen während der Hauptversammlung auf erhöhten Plätzen vor den Aktionären und Gästen. Von l. n. r. die Aufsichtsratsmitglieder Schumacher, Dobbert und Dr. Siräter, der NH-Vorstand Dr. Heilbaum, Dr. Krebs und Dr. Risser, Aufsichtsratsvorsitzer Baurichter, Prokurist Boeker, Notar Dr. Engelhardt und die Aufsichtsratsmitglieder Bergassessor a.D. Dr.-Ing. e. h. Sohl, Dr. Rohland und Dr. Michel.



westdeutschen Stahlmarkt Angebot und Nachfrage in den 50er Jahren außergewöhnlich stark erweitert haben. Diese Entwicklung wurde nur zweimal unterbrochen, und zwar 1952/53 und 1957/58; in beiden Fällen wurde die rückläufige Stahlnachfrage durch lagerzyklische Einflüsse stark mitbestimmt. Mitte 1961 stellten sich dann wieder Absatzschwierigkeiten ein, die zunächst ebenfalls auf den Abbau der Lagerbestände bei unseren Abnehmern zurückzuführen waren. Wenn sie aber immer noch andauern, so hat das inzwischen andere Gründe.

Zunächst einmal war es klar, daß das mit dem Wiederaufbau verbundene rasche Wachstum der westdeutschen Wirtschaft einer ruhigeren Entwicklung Platz machen würde. Das hat zu

Investitionen unumgänglich

Gleichzeitig gingen aber die Investitionen der eisenschaffenden Industrie weiter, da sie schon aus Gründen unserer Wettbewerbsfähigkeit auf dem Weltmarkt unumgänglich sind. Es ist ja allgemein bekannt, daß Investitionen in der Stahlindustrie angesichts ihrer Größe nur unter langfristigen Aspekten geplant und durchgeführt werden können und nicht etwa je nach Marktlage kurzfristig zu dosieren sind.

Das hat dazu geführt, daß unsere Kapazitäten dem zur Zeit auf hohem Niveau stagnierenden Stahlverbrauch teilweise vorausseilen. Investitionen in der eisenschaffenden Industrie führen nämlich auf Grund der mit dem modernen Stand der Technik verbundenen großen Pro-

um die immer noch bestehenden Steuergrenzen. Von der kürzlich beschlossenen Erhöhung der Umsatzausgleichsteuer erhoffen wir uns eine gewisse Milderung der Verzerrungen, wenn auch für ihre endgültige Beseitigung weitere Maßnahmen auf steuerlichem Gebiet — und zwar nicht nur in der Bundesrepublik — notwendig sind.

Sorge bereitet uns ferner die Tatsache, daß sich auf unserem Inlandsmarkt ein zunehmender Importdruck stahlerzeugender Länder bemerkbar macht, die außerhalb des Gemeinsamen Marktes stehen, und zwar bedingt dadurch, daß die westdeutschen Einfuhrzölle besonders niedrig liegen. Jene Länder können uns auf unserem Inlandsmarkt preislich um so eher unterbieten, als sie auf Grund ihres



Nur 4% des Aktienkapitals der Niederrheinische Hütte AG befinden sich in verstreutem Besitz. Wie sich jedes Jahr anlässlich der Hauptversammlung neu bestätigt, gehören zu den Kleinaktionären nicht wenige frühere Mitarbeiter der Hütte oder deren Familienmitglieder.

wesentlich höheren Zollschatzes entsprechende Gegenmaßnahmen in Form von Preisunterbietungen westdeutscher Werke kaum zu fürchten haben.

Der deutsche Stahlmarkt wird aber schließlich noch aus einem dritten Grunde stark in Mitleidenschaft gezogen:

Angesichts des beträchtlichen Verfalls der Weltmarktpreise weichen die Unternehmen der übrigen Montanunion-Länder, die bisher besonders export-orientiert waren, in zunehmendem Maße auf den westdeutschen Markt aus. Zum Beispiel haben belgische Werke durch Herabsetzung ihrer Inlandsnotierungen unter die französischen Preise ihre Lieferungen nach Westdeutschland erheblich steigern können und üben einen starken Preisdruck auf den westdeutschen Markt aus."

Dr. Risser fuhr fort:

"Sowohl bei den steuerlichen als auch bei den zollpolitisch bedingten Wettbewerbsverzerrungen handelt es sich um Beeinflussungen des westdeutschen Marktgeschehens, die wirklich nicht mehr zumutbar sind. Die Hüttenwerke der Bundesrepublik haben sich in den letzten beiden Jahren bemüht, das Marktgleichgewicht durch Anpassung der Erzeugung an den Bedarf wiederherzustellen. Leider ist das aber nicht gelungen, denn

die Produktionseinschränkungen der westdeutschen Stahlwerke wurden von anderen Ländern dazu genutzt, ihre Lieferungen nach Westdeutschland noch zu verstärken.

So stiegen die Importe bei Walzstahl-Fertigerzeugnissen 1962 gegenüber dem Vorjahr um über 23 Prozent an, während die Inlandslieferungen rückläufig waren. Dabei erreichten die Importe einen Anteil an der westdeutschen Marktversorgung 1962 von 18,1 Prozent, gegenüber 1961 mit 15,1 Prozent.

Das besagt, daß nahezu jede fünfte in Deutschland verarbeitete Tonne Walzstahl importiert wird.

Besonders schwerwiegend hierbei ist, daß dieser Importanteil zum weitgehenden Erlösverfall auf dem gesamten westdeutschen Inlandsmarkt geführt hat.

In dieser Situation ist es sicher verständlich, wenn wir uns energisch gegen alle Diskriminierungen und Wettbewerbsverzerrungen zur

Wehr setzen. Wir können nur hoffen, daß es bald gelingt, sie zu beseitigen. Auch hier möchte ich noch einmal das wiederholen, was andere Sprecher der eisenverarbeitenden Industrie in der Bundesrepublik wiederholt zum Ausdruck gebracht haben: Daß wir uns vor einem echten Wettbewerb nicht scheuen; daß wir im Gegenteil davon überzeugt sind, jedem fairen Wettbewerb standzuhalten.

Verschärfung des Preiskampfes

Wie ist nun die Lage bei den Hauptprodukten der Niederrheinischen Hütte, bei Walzdraht und Stabstahl?" fragte der Vorstandsvorsitzender der NH. Dr. Risser beantwortete diese Frage wie folgt:

"Die gesamte Marktversorgung Westdeutschlands mit Walzdraht ist 1962 gegenüber dem Vorjahr noch um 5 Prozent angestiegen. Gleichzeitig erhöhte sich jedoch auch der Importanteil an der Marktversorgung Westdeutschlands von 19,5 Prozent im Jahre 1961 auf 22,2 Prozent im Jahre 1962. Neben den bisherigen großen Importen aus Frankreich stiegen im abgelaufenen Jahr vor allem die Einfuhren aus Belgien. Die Inlands-Lieferungen westdeutscher Werke hatten jedoch keinen nennenswerten Anteil an der Steigerung der Walzdrahtbezüge der westdeutschen Drahtindustrie und lagen 1962 in etwa auf der Höhe des Vorjahres.

Die hohen Importe führten vor allem bei Thomas-Walzdraht zu einer weiteren Verschärfung des Preisdruckes auf dem westdeutschen Markt und machten Angleichungen an niedrigere Listenpreise anderer Montanunion-Länder notwendig. Die Erhöhung der französischen Preise im August vorigen Jahres blieb wirkungslos, da einzelne belgische Werke durch Preisherabsetzungen verstärkten Absatz im Gemeinsamen Markt anstrebten.

Die westdeutschen Walzdraht-Ausfuhren gingen 1962, vor allem bedingt durch die Anti-Dumping-Maßnahmen in den USA, gegenüber dem Vorjahr zurück. Die Maßnahmen in den USA treffen besonders hart die Niederrheinische Hütte, die schon seit 1951 enge Kontakte mit der drahtverarbeitenden Industrie in USA pflegen konnte. Ich möchte hierbei herausstellen, daß es Werke der Walzdraht verarbeitenden Industrie in den USA waren, die in jener Zeit den Kontakt mit uns suchten und daß

wir seit dieser Zeit in regelmäßigen und freundschaftlichen Lieferbeziehungen zu diesen Firmen stehen.

Um unsere Lieferbeziehungen gegen andere importierende Länder zu verteidigen, waren wir gezwungen, uns den Wettbewerbspreisen der Konkurrenz teilweise anzugleichen.

Wir hoffen, daß unser Einspruch gegen die Anti-Dumping-Maßnahmen zum Erfolg führen wird und daß unsere Lieferungen an unsere Stammkunden in den USA in den nächsten Monaten im alten Umfang wieder aufgenommen werden können.

Die durch die Anti-Dumping-Maßnahmen der USA verminderten Exportmöglichkeiten, verbunden mit einem zunehmenden Angebot, führten zu einem weiteren Preisverfall im Export. Während noch Anfang 1960 im Export ein Walzdraht-Preis von 130 Dollar je Tonne erzielt wurde, fiel der Erlös zu Anfang dieses Jahres auf 83 Dollar je Tonne."

Walzdraht-Kapazitäten wachsen

Direktor Dr. Risser kündigte an: "Im laufenden Jahr ist mit der Inbetriebnahme weiterer Walzdrahtstraßen zu rechnen. In den vergangenen zehn Jahren lag die Bundesrepublik mit ihrer Walzdraht-Erzeugung innerhalb der Montan-



Die Mitglieder des NH-Aufsichtsrates (v. l. n. r.) Landtags-Vizepräsident Dobbert, Justizminister Dr. Sträter und Bergassessor a. D. Dr.-Ing. e. h. Sohl, Vorsitz der Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG, der Muttergesellschaft der Niederrheinische Hütte AG, bei einer Unterhaltung vor Beginn der Hauptversammlung.



Links: Außer den Aktionären und zahlreichen geladenen Gästen nahmen an der NH-Hauptversammlung auch viele Wirtschaftsjournalisten teil.

union an erster Stelle, wobei jedoch die französischen Produzenten ihren Erzeugungsanteil immer stärker steigern konnten und bei Durchführung der geplanten Investitionen kapazitätsmäßig in einigen Jahren nahezu auf einer Höhe mit der Bundesrepublik stehen würden;

die französischen Walzdraht-Hersteller planen, ihre Kapazität in den nächsten drei bis vier Jahren zu verdoppeln.

Auch in der Bundesrepublik werden in diesem Jahr neue Walzdrahtstraßen in Betrieb genommen. Obwohl wir langfristig mit einem weiteren Wachstum des Walzstahl-Verbrauchs rechnen, wird hierdurch in der nächsten Zukunft eine gewisse Überkapazität unvermeidlich sein.

Aus diesem Grunde haben wir den geplanten Bau einer Drahtstraße bei Niederrhein zunächst zurückgestellt und haben uns mit der HOAG über die Grundsätze eines Lohnwalzvertrages geeinigt. Hierdurch können wir trotz vorläufiger Rückstellung gewisser Investitionen den steigenden Bedarf unserer Kundschaft erfüllen und damit unseren Marktanteil verteidigen. Wir haben die Möglichkeit, diesen Vertrag, der zunächst eine Laufzeit von vier Jahren

vorsieht, weiter zu verlängern, bis der Neubau unserer Drahtstraße unter Absatzgesichtspunkten vertretbar sein wird.

Stabstahl-Geschäft rückläufig

Bei Stabstahl bestanden im großen und ganzen die gleichen Bedingungen wie für den gesamten Stahlmarkt.

Die Stabstahl-Einfuhren in die Bundesrepublik erhöhten sich 1962 gegenüber dem Vorjahr um annähernd 18 Prozent, während die Inlands-Lieferungen westdeutscher Werke um über 10 Prozent zurückgingen.

Dabei erhöhte sich der Anteil der Importe an der westdeutschen Marktversorgung von 12 Prozent in 1961 auf 15,3 Prozent in 1962. Auch die Stabstahl-Exporte westdeutscher Werke nach Dritten Ländern gingen 1962 gegenüber dem Vorjahr um 30 Prozent zurück. Schwerwiegender dabei ist noch der Erlösrückgang auf 80 Dollar je Tonne zu Beginn dieses Jahres, gegenüber noch 110 Dollar je Tonne im Jahre 1960.

Das Stabstahl-Geschäft war auch bei unserer Gesellschaft rückläufig", stellte Dr. Risser fest;

„im Geschäftsjahr 1961/62 verringerten sich die Stabstahl-Lieferungen im Vergleich zum vorhergehenden Geschäftsjahr um 6 Prozent. Dabei konnten durch Zurücknahme der Exporte die durchschnittlichen Erlöse des Vorjahres noch erzielt werden.“

Der Vorsitz der NH-Vorstände zog den Schluß, daß die der Niederrheinischen Hütte vom Markt gestellten Aufgaben mit Erschwerissen verbunden waren, zu deren Bewältigung es großer Anstrengungen bedurfte. Die Tochtergesellschaften der NH, die Westfälische Union, das Lennewerk Altena und das Eisenwerk Steele, seien gleichfalls einem verschärften Wettbewerb ausgesetzt gewesen, der neben rückläufigen Versandmengen auch eine Verringerung der Umsatzerlöse zur Folge hatte. Der von den Unternehmen des Niederrheinkreises erzielte Fremdotsatzerlös war um 39 Mio. DM niedriger als im Vorjahr und trug zu dem im ganzen unbefriedigenden Ergebnis 1961/62 bei.

Zum Schluß seiner Ausführungen gab Dr. Risser noch einen kurzen Ausblick auf das neue Geschäftsjahr. Die vergangene mehrmonatige Frostperiode habe, so teilte er mit, auch bei der Niederrheinischen Hütte zu Produktionsschwierigkeiten und Kostensteigerungen geführt, die das Ergebnis des laufenden Jahres merklich belasten werden. Bei der NH lagen die Lieferungen von Walzstahl-Fertigerzeugnissen im ersten Drittel des laufenden Geschäftsjahres um 13 000 t, das sind rd. 5 Prozent, unter den entsprechenden Vorjahresziffern. Der Minderversand resultiert ausschließlich aus dem Ausfuhrückgang nach Dritten Ländern.

„Dies ist die Folge des weiterhin anhaltenden Preisverfalls auf den ausländischen Märkten sowie auch der schwebenden Anti-Dumping-Klage für Walzdraht-Lieferungen nach USA“, sagte Dr. Risser und schloß: „Ob in den kommenden Monaten eine spürbare Belebung auf dem Stahlmarkt eintreten wird, läßt sich heute nicht mit Sicherheit voraussagen.“



Links: Direktor Hiltrop und Prokurist Dr. Schloßmacher (v. l. n. r.) im Gespräch mit Hüttdirektor Dr.-Ing. Risser. Hinter diesem stehend Vorstandsassistent Dr. Müller.

Neubauten einer Versuchsanstalt und einer Knüppelputzerei

Anlagen zur weiteren Steigerung der Güte der NH-Erzeugnisse



Aufsichtsrat und Vorstand der Niedersächsische Hütte AG haben sich zu einem Neubau der Chemisch-Metallurgischen Versuchsanstalt für die NH entschlossen. Nach reiflichen Überlegungen wurde dafür das Gelände an der Wörthstraße, in unmittelbarer Nachbarschaft von dem Hauptverwaltungsgebäude, ausersehen. Mit dem Einrichten der Baustelle ist nach umfangreichen und sehr eingehenden Planungsarbeiten Mitte Januar 1963 begonnen worden. Die Fundamentierungs-Arbeiten setzten unverzüglich ein, als die Witterung es endlich zuließ.

Die Ansprüche an die Güte der Erzeugnisse der Niedersächsischen Hütte steigen infolge weiter entwickelter Verarbeitungs- und Prüfverfahren ständig. Um mit dieser fortschreitenden Entwicklung und dem verschärften Wettbewerb Schritt zu halten, sah sich die Hütte veranlaßt, ihre Bemühungen um die Qualitätsverbesserung verstärkt fortzusetzen. Bei der Durchführung der bisherigen Forschungs- und Entwicklungsarbeiten hat die Versuchsanstalt der NH zu einem wesentlichen Teil mitgewirkt. Sie kann jedoch in den vorhandenen Baulichkeiten heute in Art und Umfang den ihr zu übertragenden Aufgaben nicht mehr voll gerecht werden, weil eine Ausweitung des Arbeitsprogramms räumlich unmöglich ist.

Das neue Gebäude soll einen Tiefkeller, einen Hochkeller, ein Erdgeschoß sowie ein 1. und 2. Obergeschoß erhalten.

Der Tiefkeller wird die Versorgungsaggregate für Strom, Gas, Wasser, Heizung und eine Klima-Anlage aufnehmen.

Im Hochkeller werden das Vorprobenlabor, die Probenvorbereitung, Wasch- und Umkleideräume, Grob- und Feinchemikalienlager untergebracht.

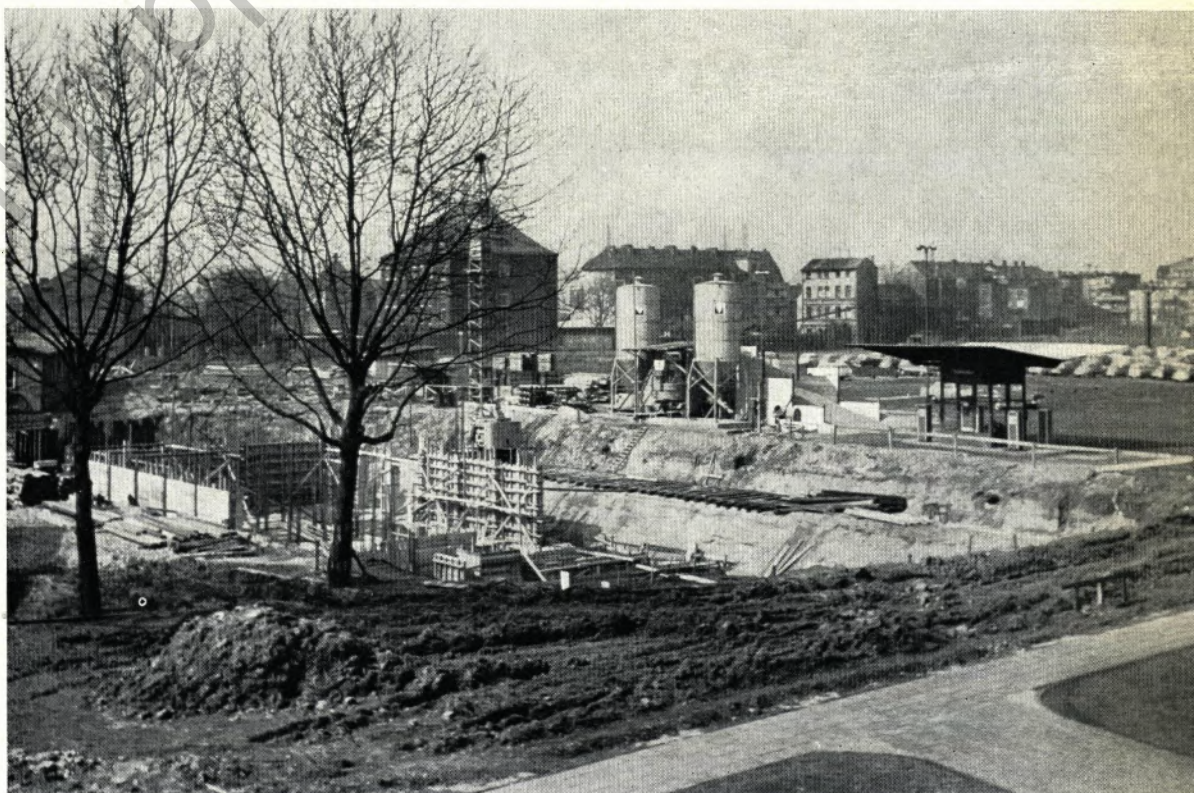
Das Erdgeschoß bleibt ausschließlich der Werkstoffprüfung und der Metallographie vorbehalten.

Im 1. Obergeschoß sind die Büroräume vorgesehen. Außerdem wird die wissenschaftliche Werksbibliothek hier eingerichtet.

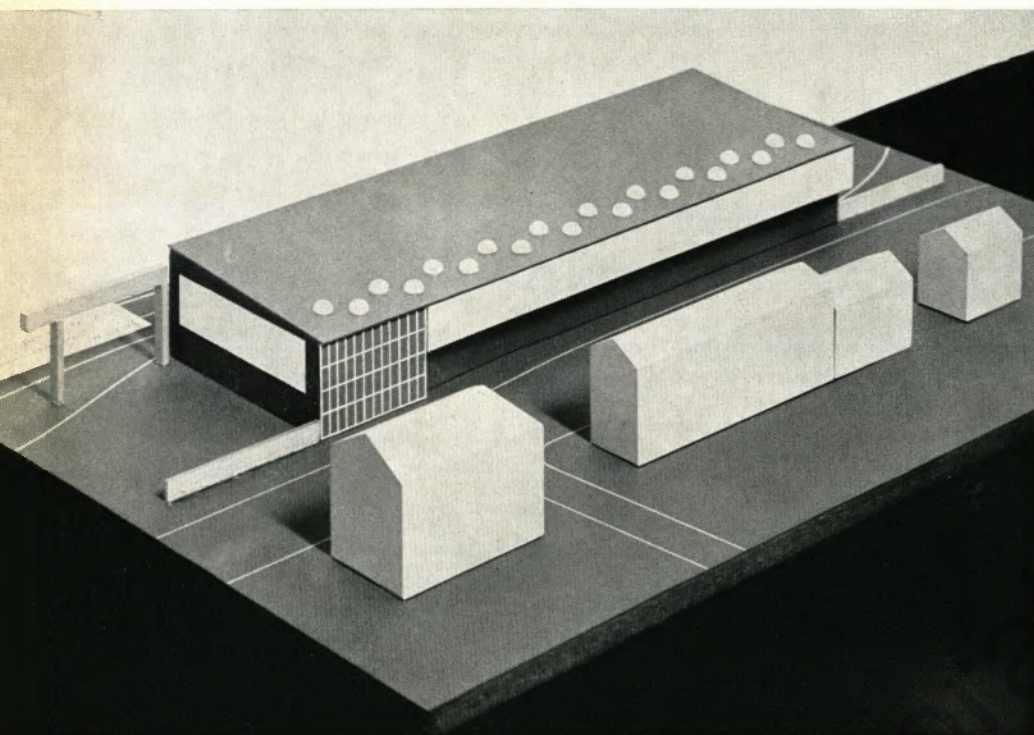
Das gesamte 2. Obergeschoß füllt das chemische Laboratorium aus. In einem darüber befindlichen Dachreiter werden die Entlüftungsventilatoren und die Anlage zur kontinuierlichen Versorgung mit entsalztem Wasser installiert.

Durch diese wesentliche räumliche Ausweitung der Versuchsanstalt können zukünftig die eingangs erwähnten Aufgaben auf eine breitere Basis gestellt werden. Die Ausrüstung des Vorprobenlabors mit selbstanzeigenden Spektrographen erlaubt, die Vorprobenfolge erheblich zu steigern, was die Herstellung von Schmelzen hoher Qualitätsforderung mit sehr engen Analysengrenzen günstig beeinflussen soll. Werkstoffseitig wird unter anderem die Durchführung von Langzeitversuchen ermöglicht, wodurch die Kenntnisse über die Beanspruchbarkeit der Stähle vertieft werden.

Der metallkundlichen Analyse wird in diesem Rahmen erhöhte Bedeutung zukommen. Selbstverständlich können dann auch die Hüttenroh- und -hilfsstoffe einer noch strengeren Eingangsprüfung unterzogen werden, um stets die Gewähr zu haben, mit den günstigsten Voraussetzungen für eine hohe Qualität der NH-Erzeugnisse im Wettbewerb an führender Stelle zu stehen.



Ein Blick auf die Baustelle der neuen Versuchsanstalt Mitte April vom Hauptverwaltungsgebäude aus. Der obere Rand der 6 m tiefen Baugrube, aus der 8500 cbm Boden bewegt wurden, mißt 60 x 30 m.



Das Modell der neuen Knüppelputzerei der Niederrheinischen Hütte an der Wanheimer Straße in Duisburg-Hochfeld (Maßstab 1:333 1/3)



Auf dem Werksgelände der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld wurde mit dem Bau einer neuen Knüppelputzerei begonnen. In der an der Wanheimer Straße erstehenden großen Halle sollen die Einrichtungen für die Entzunderung sowie zur Feststellung und Beseitigung von Oberflächenfehlern und zur Erkennung von Innenfehlern an den Halbzeugknüppeln der NH ihren Platz finden. Der Neubau mit seinen Anlagen wird damit sowohl der Qualitätskontrolle wie der Qualitätssteigerung der Erzeugnisse der Hütte dienen.

Die Notwendigkeit, einen in stetigem Wachsen begriffenen Anteil des auf der Niederrheinischen Hütte gewalzten Halbzeuges einer eingehenden Qualitätskontrolle zu unterziehen und diese Kontrolle in möglichst kostensparender Weise vorzunehmen, gebot — neben anderen Gesichtspunkten — den Bau der neuen Knüppelputzerei. Ungefähr die Hälfte der Rohstahlerzeugung der NH wird zur Zeit in Haubenkokillen als beruhigtes Material abgegossen. Die daraus gewalzten Knüppel von 60 bis 125 mm vierkant werden auf dem Knüppellager hinsichtlich ihrer Oberflächen-Beschaffenheit geprüft. Knüppel mit Fehlern — wie Schalen, Schuppen und Risse — werden aussortiert und zu der gegenwärtig in der Beizerei befindlichen Schleiferei transportiert. Hier werden die festgestellten Fehler ausgeschliffen.

Darüber hinaus werden die Knüppel bestimmter Stahlgüten, an die nach dem Auswalzen

auf das Endprofil besondere Ansprüche hinsichtlich der Oberflächen-Beschaffenheit gestellt werden — wie Federstähle, Federprofil-drähte, Kaltschlag-, Kaltstauch-, Sonderfließpreß- und sonstige Güten — derzeit chargen- bzw. kommissionsweise zusammengefaßt in der Beizerei in Salzsäure gebeizt, um anschließend durch Schleifen die Oberfläche der Knüppel in einen fehlerfreien Zustand zu bringen. Außerdem wird in der Beizerei ein Teil der NH-Walzproduktion durch Beizen entzundert und anschließend gekälkt.

In steigendem Maße wird von den Kunden der Niederrheinischen Hütte der Wunsch nach Lieferung von gebeiztem und gekälktem Draht vorgebracht. Da zudem die Produktion von Stahlgüten, die eine besondere Halbzeugkontrolle bedingen, zunimmt, werden die Entzunderungs-Möglichkeiten in der Beizerei unzureichend.

In Zukunft soll der Beizerei nur die Behandlung von Fertigerzeugnissen (Draht und Stabstahl) vorbehalten bleiben. Die Entzunderung der Halbzeugknüppel wird dann in einer mit Drahtkorn arbeitenden Strahlanlage in der neuen Knüppelputzerei vorgenommen. Als erwogen wurde, ob die Entzunderungskapazität durch Erweiterung der Beizerei oder durch Beschaffung einer mechanischen Entzunderungsanlage vergrößert werden sollte, fiel die Entscheidung aus mehreren Gründen zugunsten der Strahlanlage.

Eine Naßbeize erfordert umfangreiche Vorkehrungen, um eine Vergiftung des Abwas-

sers mit Sicherheit auszuschließen. Bei Beizbecken für Knüppel bis 12 m Länge besteht praktisch kaum eine Möglichkeit, das Bedienungspersonal durch Absaugeeinrichtungen vollkommen vor den Säuredämpfen zu schützen.

Bei der Strahlentzunderung entfallen diese Nachteile für den Wasserhaushalt und die Belegschaftsmitglieder. Die Strahlanlage wird an eine Entstaubungs-Einrichtung angeschlossen, so daß hier die Schaffung von sauberen Arbeitsplätzen zu erwarten ist.

Die Prüfung der Halbzeugknüppel auf Innenfehler mittels Ultraschall wird jetzt noch an verschiedenen Stellen des Walzwerkes durchgeführt. Dies ist eine verhältnismäßig aufwendige Arbeit, die den Durchsatz nur begrenzter Mengen zuläßt. Da der Bedarf an Knüppeln, die auf Innenfehler geprüft werden, ansteigt, ist vorgesehen, in der neuen Knüppelputzerei eine im Durchlauf arbeitende Ultraschall-Prüfanlage zu erstellen, die im Arbeitsfluß der Strahlentzunderungsanlage nachgeschaltet werden soll.

Für das Ausputzen der Fehlerstellen an den Knüppeloberflächen sollen die bislang in der Beizerei stehenden Pendelschleifmaschinen in die Knüppelputzerei versetzt werden. Ferner wird dort eine neue, halbautomatische Knüppelschleifmaschine modernster Bauart aufgestellt, die mit bis zu 300 kg Schleifdruck arbeiten kann und somit auch eine höhere Schleifleistung ermöglicht. Zu dieser Maschine gehört selbstverständlich eine entsprechende Absauge- und Entstaubungsvorrichtung.

Beim Bau der Halle war eine Reihe von Gegebenheiten zu berücksichtigen, die es erforderlich machten, die verschiedenen Interessen mit den zuständigen Behörden eingehend abzustimmen. So sieht ein Plan der Stadt Duisburg vor, die Wanheimer Straße im Bereich der Straßenbahnhaltstelle Wörthstraße zu verbreitern, um durch Erstellung einer Fußgängerinsel dort einen besseren Verkehrsfluß herbeizuführen. Mit Rücksicht darauf wird der untere Teil der straßenseitigen Hallenwand auf etwa 75 m Länge um Bürgersteigbreite zurückgenommen.

Um eine Verbesserung des Straßenbildes zu erreichen, wurde die Gestaltung der straßenseitigen Fassade in enger Zusammenarbeit mit der Stadtplanung der Stadt Duisburg festgelegt. Die Bauweise der Halle bestimmt wesentlich die Forderung, daß jegliche unzumutbare Lärmbelästigung der Anrainer ausgeschlossen werden soll. Darüber hinaus ist zu erwarten, daß die neue Halle durch ihre örtliche Lage den Straßen- und anliegenden Wohnbereich gegenüber dem Werkslärm abschirmt.

Zusammenfassend darf festgestellt werden, daß die Niederrheinische Hütte durch den Bau der neuen Knüppelputzerei in die Lage versetzt wird, allen Kundenwünschen nach gleichmäßiger Qualität ihres Halbzeuges und damit der Fertigerzeugnisse weitestgehend gerecht zu werden. Durch räumliche Zusammenlegung der vorhandenen Prüf- und Arbeitsstellen und deren fortschreitende Mechanisierung soll ein rationelles Prüfen größerer Halbzeugmengen ermöglicht werden. Die Schaffung von möglichst sauberen und lichten Arbeitsplätzen, bei denen auf die Vermeidung von Staub-, Dunst- und Lärmbelästigung der Anwohner große Sorgfalt verwandt wurde, trägt zudem den Bedürfnissen des im Industriegebiet lebenden und arbeitenden Menschen Rechnung.

In 50 Jahren über 6 Mill. t Walzdraht gewalzt

Generationen schafften an Drahtstraße I



Wenn das vorliegende Heft der Werkzeitschrift in die Häuser der Niederrheiner kommt, werden nicht wenige Hüttenmänner beim ersten Blick auf die Titelseite sagen: „Ja, den gibt's nun nicht mehr!“ und werden dabei den Umwalzer an der Drahtstraße I meinen. Die Rückseite des Umschlags betrachtend, mag mancher feststellen: „So sah es wirklich aus, doch jetzt steht sie still.“ Weil aber die Drahtstraße I durch ein halbes Jahrhundert den internationalen Ruf der Niederrheinischen Hütte als größte deutsche Walzdraht-Erzeugerin begründet und gemehrt hat, weil Generationen Niederrheiner über sechs Millionen Tonnen Draht auf ihr gewalzt haben, gebührt es sich, einen Rückblick auf diese fünfzig Jahre zu halten.

Das Ansehen, das sich die Niederrheinische Hütte mit ihrem Walzdraht in der ganzen Welt zu erwerben vermochte, gründet sich in erster Linie darauf, daß in Duisburg-Hochfeld stets mit der technischen Entwicklung Schritt gehalten wurde. Bereits die erste Drahtstraße entsprach dem neuesten Stand zu Anfang dieses Jahrhunderts. Das blieb so, als ihr im Abstand einiger Jahrzehnte später die Drahtstraßen II und III folgten. Obgleich die Drahtstraße I fortlaufend verbessert und, soweit möglich, modernisiert wurde, ist mit ihr vor wenigen Wochen dem Fortschritt der schuldige Tribut gezollt worden: Zwingende produktionstechnische und kaufmännische Überlegungen bestimmten den Vorstand, die Produktion an Drahtstraße I auslaufen zu lassen und — nach aller Voraussicht — für immer zu beenden.

Als die Drahtstraße I im Frühjahr 1913 in Betrieb genommen wurde, war sie in ihrer halbkontinuierlichen Bauart mit kontinuierlicher Vor- und Mittelstraße sowie zwei offenen Fertigstraßen ein neuzeitliches Drahtwalzwerk. Nachdem 1906 die Hütte ein Siemens-Martin-Stahlwerk errichtet und damit der Erzeugung Wege gewiesen hatte, die in der Folge große Bedeutung gewannen, wurde im Zuge des Überganges zum gemischten Betrieb bereits im gleichen Jahre mit dem weiteren Ausbau des Werkes und seiner großzügigen Modernisierung begonnen. Zu der damit ermöglichten,

eindrucksvollen Steigerung der Produktion trug unmittelbar vor dem Ersten Weltkrieg schließlich auch die Drahtstraße I bei.

Bei dieser Rückschau darf nicht unerwähnt bleiben, daß sowohl in den schwierigen Jahren nach dem Ersten Weltkrieg wie genau so in der womöglich noch härteren Zeit nach 1945 die Schwerpunktverlagerung der Produktion auf den Walzdraht der Niederrheinischen Hütte geholfen hat, alle Krisen durchzustehen und sich zu behaupten. Die Voraussetzung dafür war, daß vielseitige, erfahrene und ideenreiche Ingenieure niemals außer acht gelassen hatten, vorbildliche Neuanlagen zu schaffen und die veralteten den neuen Erkenntnissen und Gegebenheiten anzupassen. Mit einer durchschnittlichen Jahres-Erzeugung von nahezu 600 000 Tonnen behauptet die Niederrheinische Hütte jetzt seit Jahren ihren Anteil von etwa 30 Prozent an der in der Bundesrepublik erzeugten Walzdrahtmenge. Die Drahtstraße I, die seit dem Spätsommer des vergangenen Jahres nur noch einschiebig arbeitete, lieferte davon im letzten Geschäftsjahr noch mehr als 110 000 Tonnen.

Das eigentümliche bauliche Merkmal dieser Drahtstraße war, daß die einzelnen Gerüstgruppen mit je einem Motor angetrieben

Das untenstehende, nun bereits historische Foto zeigt die Schlingenkämler der Drahtstraße I

wurden. Sie wies insgesamt 22 Gerüste auf, nämlich je sechs in der kontinuierlichen Vor- und Mittelstraße, vier nebeneinanderliegende in der offenen 1. Fertigstraße und sechs nebeneinanderliegende in der 2. Fertigstraße.

Die Straße walzte Walzdraht von 5 bis 8,5 mm Durchmesser aus 120-mm-Vierkantknüppeln, die in vier Stoß- bzw. Durchstoßhöfen auf Walztemperatur gebracht wurden. Ihre Walzgeschwindigkeit erreichte 9 m/sec, mit der sechs bis sieben Walzadern das Fertiggerüst durchliefen. Die in den 22 Stichen auf 5-mm-Walzdraht ausgewalzten 120-mm-Knüppel erbrachten ein Ringgewicht von 80 bis 90 kg.

Immer wieder faszinierten die Betrachter des Walzvorganges an der Drahtstraße I die glühenden Schlingen, welche die einzelnen Walzadern beim Durchlaufen der nebeneinanderliegenden Gerüste der 1. und der 2. Fertigstraße bildeten. Typisch für die Walzarbeit an dieser Straße waren die Umwalzer, die — wie es das Titelbild dieses Heftes der Werkzeitschrift zeigt — mit der Zange den Kopf der Walzadern schnappten und ihn mit geschickter Wendung in das nächste Gerüst einführen.

Schwere Handarbeit wurde von der gesamten Walzmannschaft der Drahtstraße I zu allen Zeiten verlangt. Gewiß, die Umwalzer, die einst bei der Inbetriebnahme der Straße aus Lothringen herangeholt werden mußten, haben stets gutes Geld verdient. Sie empfingen damit aber keineswegs nur das Entgelt für ihre Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit; bei der Bemessung der Löhne waren immer die erswerenden Umstände zu berücksichtigen, unter denen die harte körperliche Arbeit verrichtet wurde: Die Hitze von der einen und der Kühlwind von der anderen Seite und die ständig mögliche Gefährdung. Wo Niederrheiner ins Erzählen geraten, fallen die Namen von tüchtigen Umwalzern mit ehrlicher Anerkennung; von Umwalzern, die bis zu ihrem Ausscheiden ihre Arbeit treu und brav verrichteten. Da wird die Rede sein von bösen, opfervollen Unfällen, die sich — vornehmlich in früheren Jahren — gelegentlich ereignet haben.

Auch an den anderen Arbeitsplätzen wurde nicht weniger verlangt. Aus zwei der vier vorhandenen Öfen, die noch mit Kohlen beheizt wurden, mußten die Knüppel von den Ofenleuten mit einer Zange seitlich aus dem Ofen gezogen werden. Waren dann die einzelnen





Walzadern in den beiden offenen Fertigstraßen umgewalzt, so wurden die Enden der laufenden Schlingen von den Bremsern in den Schlingenkanälen mit einer Zange abgebremst.

Früher mußten die gehaspelten Ringe vom Warmbett von den Heblern mit einer langen Stange auf die einzelnen Haken der Hakenkette gehoben werden. Durch die Modernisierung der gesamten Haspelanlage kam diese schwere Arbeit in Wegfall. Geblieben ist aber das Abheben der abgekühlten Ringe von der Hakenkette und das Bündeln durch die Bündler — alles Verrichtungen, die starke körperliche Beanspruchungen der Menschen bedeuteten.

15 t betrug 1913 die Stundenleistung nach dem Anlaufen der Drahtstraße I bei insgesamt 73 Mann Schichtbelegschaft, 150 t die angestrebte tägliche Erzeugung, denn eine Schicht erstreckte sich vor fünfzig Jahren über zehn Stunden. Von diesen zehn Stunden arbeiteten die Umwalzer rund siebeneinhalb Stunden mit der Zange in der Hand; häufiger wurde in jener Zeit nicht abgelöst.

Die seit dem 6. Oktober 1913 vorliegenden Aufschreibungen über die Produktion der Straße weisen aus, daß gelegentlich 160 t und darüber im Tag erzielt wurden. Von 1914 bis 1917 lag die Jahresproduktion mit nur geringen Schwankungen bei 28 000 t.

Mit der allmählichen Steigerung der Stundenleistung und mit der Vermehrung der Schichten wurden im Kalenderjahr 1919 fast 35 000 t, 1920 über 44 000 t, 1921 mehr als 57 000 t und 1922 sogar 81 650 t erzeugt. Nach einem durch die Inflation und deren Folgewirkungen bedingten Produktionsrückgang brachte das Jahr 1926 erstmals die Überschreitung von 100 000 t; die Gesamtjahresmenge belief sich auf 114 619 t. Fast 141 000 t lautete die Produktionsziffer für 1927, fast 149 000 t für 1929.

Bis zum Geschäftsjahr 1933/34 konnte die Stundenleistung von einst 15 t auf 23 t erhöht werden, bis 1939/40 auf 32 t. Der Bombenkrieg erzwang dann im November 1944 den Stillstand der Drahtstraße I. Erst am 6. August 1946 lief sie wieder an, doch blieb ihre Arbeitsweise abhängig von den Zuteilungen an Halbzeug, Brennstoffen und Energien.

Ab Oktober 1948 wurde wieder zweischichtig, ab Januar 1950 dreischichtig gearbeitet. Nachdem die Stundenleistung im Geschäftsjahr 1954/55 auf 32,7 t gestiegen war, erreichte sie 1960/61 mit 33,6 t ihre Spitze. Die höchste auf der Drahtstraße I je in einem Monat gewalzte Produktion wurde mit 22 413 t im März 1955 verzeichnet, die höchste Jahresproduktion brachte mit 238 480 t das Geschäftsjahr 1954/55.

In der länger als hundertzehnjährigen Geschichte der Niederrheinischen Hütte erlangte der Qualitätsgedanke schon frühzeitig bestimmende Geltung. Seit der Jahrhundertwende etwa beeinflusste er immer ausgeprägter die Entscheidungen der Werksleitung. Allezeit blieb man auf Niederrhein bemüht, den laufend sich steigenden Anforderungen an die Qualität des Walzmaterials zu entsprechen. Die dazu unternommenen Anstrengungen führten 1931 zum Bau der vollkontinuierlichen Drahtstraße II und 1955/58 zur Errich-

tung der gleichfalls vollkontinuierlichen Drahtstraße III, die in ihrem Aufbau eine der modernsten Straßen der Welt ist. Beide Straßen rechtfertigten den Qualitätsbegriff „Hochleistung am Niederrhein“ neu und befriedigten das Drängen der Weiterverarbeiter des NH-Walzdrahtes auf größere und schwerere Ringe.

In gleichem Maße wurde allerdings mit der Zeit die Nachfrage nach den auf der Drahtstraße I gewalzten Ringgewichten von 90 kg rückläufig, so daß die Produktion dieser Straße eingeschränkt werden mußte. Anstatt drei arbeiteten an ihr seit Mai 1958 zwei Schichten, bis sie schließlich ab Ende August 1962 mit nur noch einer Schicht lief. Immer näher rückte der Zeitpunkt, zu dem sie endgültig stillgelegt werden würde.

Dieses langsame Auslaufen erleichterte die Umsetzung der an dieser Straße langjährig bewährten Facharbeiter. Am 6. März 1963 war auch für die restliche Besetzung der Tag gekommen, an dem sie hier ihre letzte Schicht verfuhr. Das Zusammenwirken von Werksleitung und Betriebsvertretung bewirkte, daß bei dem unvermeidlichen Wechsel der Arbeitsplätze Härten vermieden oder weitgehend gemildert werden konnten. Doch als die letzten Walzadern die Gerüste durchliefen und die letzten Drahtringe gehaspelt wurden, schimmerte es in den Augen manches alten Niederrheiners feucht...

Nun steht die Drahtstraße I still. 6 065 357 t hat sie in den genau fünfzig Jahren ihres Bestehens gewalzt. Die Erinnerung an diese Zeit und an diese Leistung war wirklich kein Anlaß, ihr einen wehmütigen Nachruf zu widmen. Im Gegenteil: Denn die Niederrheinische Hütte bleibt stolz auf ihre erste Drahtstraße und auf alle, die für jene gewaltige Produktion ihre Kraft und ihr Geschick, ihre Erfahrung und ihr Können eingesetzt haben. Dazu ist die Gewißheit ermutigend, daß auch in der Zukunft der größte deutsche Walzdrahtproduzent jederzeit seine technische Spitzenstellung behaupten will.

Die Bilder auf dieser Seite:

Oben: Zwei Ofenleute beim Ausziehen der Knüppel
Unten: Verantwortliche Mitarbeiter des Walzwerkes und der Abteilung Versand um die Zeit des fünfundzwanzigjährigen Bestehens der Drahtstraße I.



Zwar sind die Werksanlagen der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld nicht für allgemeine Besichtigungen zugänglich, aber immer wieder finden sich dort unter verschiedenen Gesichtspunkten fachlich interessierte Besuchergruppen ein. Jüngst waren es an verantwortlichen Stellen der österreichischen Wirtschaft stehende Männer, die auf einer Reise zu Unternehmen der westdeutschen Montan-Industrie die Auswirkungen des Mitbestimmungsgesetzes in der Bundesrepublik studieren wollten. Zukünftig werden alle Gäste der NH vor ihrem Gang durch die Betriebe den Farbfilm „Die Niederrheinische Hütte“ vorgeführt bekommen und darauf alles, was ihnen anschließend begegnet, mit mehr Verständnis und größerer Kenntnis der Zusammenhänge sehen.



Der erste Werksfilm von Niederrhein



Seitdem der Werksfilm „Die Niederrheinische Hütte“ in der Hauptversammlung des Unternehmens Ende März uraufgeführt wurde, hat er bereits vor einem vieltausendköpfigen, besonders kritischen Publikum bestanden: der gesamten NH-Belegschaft, die ihn in den letzten Betriebsversammlungen sah. Der umfassende Überblick, den der Film über das Hochfelder Hüttenwerk vermittelt, fand jedesmal ebenso ungeteilte Zustimmung wie die unpathetische Art, in der er gestaltet wurde, und der bei aller Sachlichkeit spannende, flotte Ablauf. So ist dieser erste Werksfilm von Niederrhein zunächst auch des Beifalls seiner Betrachter im Haus Thyssenstahl auf der Hannover-Messe 1963 sicher.

Als die Niederrheinische Hütte einen Industriefilm herstellen ließ, war ihr Leitgedanke hierfür weniger die filmische Behandlung einzelner NH-Erzeugnisse — etwa des Walzdrahts — oder einer bestimmten Anlage als vielmehr die bereits seit langem erkannte Notwendigkeit, über eine anschauliche, zusammengefaßte Darstellung des gesamten Werkes und seiner Erzeugung zu verfügen. Alle Besucher fremder Werke wissen um die Schwierigkeiten bei Besichtigungen ihnen unbekannter Industrieanlagen. Lageplan, mündliche und schriftliche Erläuterungen über Einrichtungen und Produktion sind gewiß nützliche Vorbereitungen von Werksführungen, eindrucksvoller und einprägsamer aber ist ein Film, der in übersichtlicher und konzentrierter Form ein Bild dessen vermittelt, was Gegenstand der Besichtigung ist.

Selbstverständlich erschöpft sich hierin nicht der Verwendungszweck des Films „Die Niederrheinische Hütte“. Nachwuchsbildung, Schul-

lung und Informierung aller an der Arbeit auf Niederrhein und dem Produktionsablauf vom Erz bis zu den Fertigerzeugnissen Interessierten sind weitere Einsatzbereiche.

Wenige Daten mögen den Arbeitsaufwand für den Film, dessen Dauer 19½ Minuten und dessen Länge 211 m beträgt, deutlich machen. Allein die Aufnahmen im Werk nahmen neunzehn Tage in Anspruch, davon dreizehn Tage die Innen- und sechs Tage die Außenaufnahmen. Daß bei diesen Dreharbeiten manche Schwierigkeiten betrieblicher und filmtechnischer Art überwunden werden mußten, liegt auf der Hand.

Zu den vorgenannten Drehtagen kommen weitere zwölf Drehtage für Aufnahmen außerhalb des Werkes und vier Drehtage für die beiden Trickaufnahmen hinzu. Für den gesamten Schnitt waren 34 Tage erforderlich. Die Vertonung, d. h. die Herstellung von Sprach- und Musikband, wurde an zwei Tagen durchgeführt.

Es ist der erste Industriefilm im eigentlichen Sinne, über den die Niederrheinische Hütte trotz ihrer langjährigen Geschichte verfügt. Dies gibt Anlaß, einiges Grundsätzliche über den Industriefilm mitzuteilen.

Eine allgemeingültige Definition des Industriefilms gibt es bisher nicht. Es stellt sich daher die Frage: Was ist für den Industriefilm kennzeichnend, was ist seine Aufgabe? Eine zusammengefaßte Antwort darauf müßte etwa so lauten:

Der Industriefilm ist ein Mittel der Information über wirtschaftliche, industrielle, technische oder soziale Fragen. Er wendet sich an das breite Publikum oder an einen bestimmten Kreis von Interessenten.

Zur Erläuterung dieser generellen Zweckbestimmung soll eine von der Deutschen Industriefilm-Zentrale veröffentlichte Gliederung der Industriefilme dienen. Ausgangspunkt der Gliederung, die insgesamt vier Gruppen unterscheidet, ist die Thematik der Filme.

Zur 1. Gruppe, „Repräsentation, Information, public relations“, gehören alle Filme, die sich an eine weite Öffentlichkeit richten und in allgemeinverständlicher Form wirtschaftliche Themen behandeln. Über die Hälfte der vorhandenen Industriefilme fällt in diese Gruppe. Die 2. Gruppe, „Technik und Produkt“, umfaßt die Filme, die Produktions- und Absatzfragen erläutern. Sie sind regelmäßig nur für ein spezielles, fachkundiges Publikum bestimmt.

Zur 3. Gruppe, „Forschung und Entwicklung“, zählen diejenigen Filme, die einzelnen oder der Öffentlichkeit Informationen über Forschungs- und Entwicklungsarbeiten geben wollen.

Die 4. Gruppe schließlich trägt die Überschrift „Mensch und Betrieb“. Die in diesen Abschnitt einzuordnenden und vornehmlich an ein industrielles Publikum gerichteten Filme beschäftigen sich mit menschlichen und sozialen Fra-

gen, wie Berufsausbildung, Unfallverhütung, Arbeitshygiene, human relations und dergleichen.

Diese Aufteilung der Industriefilme in verschiedene Kategorien läßt sich noch weiter verfeinern. Die vorstehende Gruppierung mag jedoch im Zusammenhang mit dem Film der NH als erschöpfend angesehen werden, um die Aufgabenstellung des Industriefilms von der Thematik her hinreichend zu beleuchten.

Neben die Behandlung bestimmter Themen aber tritt die künstlerische Gestaltung. Insofern ist der Industriefilm auch mit anderen Filmarten verwandt, wenngleich er weder Spiel-, noch Dokumentar- oder Kulturfilm ist. Die Tatsache, daß der Film seine Aussage durch künstlerische Gestaltung hinsichtlich Bild, Ton und Farbe verdichten kann, verschafft ihm Möglichkeiten, die anderen Infor-

mationsträgern nicht gegeben sind. Jeder Industriefilm sollte daher „gestaltete Information“ sein.

Trotz der mit der Herstellung eines solchen Films verbundenen verhältnismäßig hohen Kosten ist dieser ein wichtiges Mittel für die Informations- und Bildungsarbeit der modernen Wirtschaft und Technik geworden. Dies ist um so verständlicher, wenn man sich einmal die Bedeutung des Films in bezug auf die Erinnerungsfähigkeit des Menschen aufgrund akustischer und optischer Wahrnehmungen vor Augen führt. In Prozentwerten ausgedrückt, behält der Mensch nämlich 20 Prozent des Gehörten, 30 Prozent des Gesehenen, 50 Prozent aber von dem, was er gleichzeitig sieht und hört.

Bereits in den 20er Jahren dieses Jahrhunderts haben einige Unternehmen den Film in

den Dienst ihrer Öffentlichkeitsarbeit gestellt. Der eigentliche Aufschwung des Industriefilms begann jedoch erst nach 1945. In der Bundesrepublik werden bereits Tausende von Kopien eingesetzt und jährlich etwa zweihundert Industriefilme hergestellt. Die Zahl der in USA und in England in Auftrag gegebenen Filme ist allerdings erheblich größer: Sie beträgt in USA rund achttausend im Jahr.

Wie nationale und internationale Industriefilm-Festspiele gezeigt haben, erreicht die Qualität der deutschen Industriefilme ein beachtliches Niveau und steht keinesfalls hinter den Produktionen anderer Länder zurück. Der Anteil der einzelnen Wirtschaftszweige an der Industriefilmproduktion in der Bundesrepublik ist sehr unterschiedlich. Die Eisen- und Stahlindustrie liegt jedoch mit in der Spitzengruppe der industriellen Auftraggeber.

Ruhrfestspiele 1963

Treffpunkt der kulturellen Kräfte von Nordrhein-Westfalen

Die Ruhrfestspiele 1963 werden am 16. Mai durch den Kultusminister des Landes Nordrhein-Westfalen, Professor Dr. Mikat, mit einer Rede über „Staatliche Kulturpflege in verfassungsrechtlicher Sicht“ eröffnet. Kam es den Festspielen in Recklinghausen im Vorjahre darauf an, eine kulturelle Aktion für Berlin in ihr Programm einzubauen, so wollen sie sich dieses Jahr in dem Lande umsehen, in dem sie zu Hause sind, also die kulturellen Kräfte Nordrhein-Westfalens zusammenziehen. Schaffende in allen Bereichen der Kultur des Landes sollen zu gemeinsamer Arbeit vereinigt werden.

Der Leiter der Ruhrfestspiele, Otto Burrmeister, betont dazu, daß auf dem Gebiet des Theaters zwar die hervorragenden fünf Bühnen das Programm gestalten werden, daß dies aber nicht zu einer Theater-Olympiade in Nordrhein-Westfalen führen solle; dahinter stehe nur der Wunsch, Recklinghausen weiter im Rahmen der Ruhrfestspiele zu einem Ort der Begegnung auszubauen. Ferner müsse es Aufgabe der Ruhrfestspiele 1963 sein, das kulturelle Schaffen des Landes als Einheit darzutun. Dem großangelegten Thema sollen sich alle Veranstaltungen unterordnen, neben den Theateraufführungen die Ausstellungen, die Konzerte und nicht zuletzt die Rede, die der neue Kultusminister halten wird.

Die fünf Bühnen, die für die Theaterabende im Saalbau ausgewählt wurden, sind das Düsseldorfer Schauspielhaus, das Schauspielhaus Bochum und die Städtischen Bühnen Essen, Köln und Wuppertal. Außer den Essenern, die mit ihrer berühmten Barrault-Inszenierung von Claudels „Das Buch von Christoph Columbus“ nach Recklinghausen kommen, haben sich alle vier anderen Bühnen bereitgefunden, mit Neuinszenierungen aufzuwarten, die bei den Ruhrfestspielen Premiere haben und erst danach im eigenen Spielplan gezeigt werden. Düsseldorfs Schauspielhaus wird Shakespeares zweiteiligen „Heinrich IV.“ in der Regie von Stroux bieten, Schallas Bochumer Schauspielhaus „Kean oder Unordnung und Genie“ von

Sartre, das ebenfalls der Hausherr selbst inszeniert. In der Regie von Rudolf Steinböck bringt das Kölner Schauspiel „Der Schatten“ von Jewgeni Schwarz, das Wuppertaler „Der Flug und die Sterne“ von Sean O'Casey. Die Premièren-Daten liegen in der Reihe der vorstehenden Nennung am 8. Juli, 2. Juli, 17. Juni, 12. Juli und 22. Juni.

Wie alle Jahre, sind die Ruhrfestspiele mit einer Eigeninszenierung vertreten: Prof. Willi Schmidt (Berlin) inszeniert Schillers „Kabale und Liebe“. Die erste Aufführung ist für den 16. Mai angesetzt. Für den 27. Juni ist schließlich noch eine Premièrre besonderer Art vorgesehen: Als Gegenleistung für die vorjährige Aktion Berlin der Ruhrfestspiele will das Theater der Volksbühne in Berlin nicht nur mit der Piscator-Inszenierung von Romain Rollands „Robespierre“ gastieren, sondern an dieses Gastspiel auch noch eine Tournee durch mehrere Revierstädte anschließen. Mit dieser Aktion verbindet sich zugleich ein Treffen der Landesbühnen von Nordrhein-Westfalen, das einige Kilometer von Recklinghausen entfernt in die Stadthalle von Erkenschwick gelegt worden ist. Diese Wahl bedeutet die besondere Würdigung und Anerkennung der Kulturtat der Gemeinde, die diese mit dem Bau einer Stadthalle mit Theater vollbracht hat. Beteiligt sind die Landesbühnen Castrop-Rauxel, Delfmold und Kleve. Das Westfälische Landestheater spielt „Die Heiratsvermittlerin“ von

Wilder, das Lippische Landestheater Lortzings Oper „Der Waffenschmied“ und das Theater am Niederrhein aus Kleve Becketts „Warten auf Godot“.

Der zweite große Schwerpunkt der Ruhrfestspiele wird in diesem Jahre abermals die Kunstaussstellung sein. Sie widmet sich unter dem Motto „Gesammelt im Ruhrgebiet“ Meisterwerken aus drei Jahrtausenden, die den Reichtum von 25 kunsthistorischen Museen des Landes repräsentieren. Leihgaben stellen zur Verfügung die Museen von Dortmund, Düsseldorf, Duisburg, Krefeld, Essen, Bochum, Mülheim, Oberhausen und Wuppertal.

Auch die Schätze der Spezialmuseen in Krefeld, Bochum und Solingen werden berücksichtigt. Die große Kunst findet ihre Ergänzung in der Sonder-Ausstellung „Laienkunst im Ruhrgebiet“. Hier beteiligen sich nur einige wenige Laienkünstler, so daß das Werk jedes einzelnen charakteristischer und eindrucksvoller hervortreten kann. Eigenständigkeit und Originalität des Schaffenden und die Qualität des Kunstwerks waren die Maßstäbe bei der Auswahl.

Für das musikalische Programm wurden die Capella Coloniensis und der Westdeutsche Rundfunk Köln sowie die Orchester der Städte Bochum und Recklinghausen und die Philharmonia Hungarica in Marl gebeten. In den Konzerten wollen die Orchester je ein Werk der Musikpreisträger des Landes aufführen. In der „Engelsburg“ in Recklinghausen sollen außerdem Kammerkonzerte stattfinden.

Vom 19. bis 21. Juni dauert das Europäische Gespräch. Die Jugend ist zur Teilnahme an neunzehn Veranstaltungen des Theaters der Jugend eingeladen, bei denen rund 20 000 Besucher berücksichtigt werden können. Seminare, Podiumsgespräche und Schriftstellerlesungen ergänzen die Jugendarbeit der Ruhrfestspiele 1963.

Auf Niederrhein wächst tüchtiger Nachwuchs heran

 Dreißig neue gewerbliche und sechzehn kaufmännische Lehr- und Anlernlinge waren in den ersten Apriltagen Zeuginnen und Zeugen der feierlichen Lossprechung von acht gewerblichen und sechzehn kaufmännischen Lehr- und Anlernlingen, die ihre Ausbildungszeit bei der Niederrheinischen Hütte beendet hatten. So ist's der gute Brauch auf Niederrhein: Die Neulinge erleben in der ersten Stunde, die sie in der Betriebsgemeinschaft verbringen, sinnfällig das Ziel, dem sie zustreben. Zur Freude von Vorstand und Ausbildern nahmen auch in diesem Jahre zahlreiche Eltern am Beginn des Berufsweges ihrer Kinder als willkommene Gäste der Hütte in deren schönem Sportheim an der Wedau teil.



Vier Betriebsschlosser, zwei Walzendreher, ein Dreher und ein Starkstrom-Elektriker beendeten in diesem Frühjahr ihre Lehre, von denen der letztere mit dem Prädikat „Sehr gut“ sowohl in der Fertigkeit- wie in der Kenntnisprüfung der Niederrheinischen Hütte besondere Ehre gemacht hat. Sie stellt mit Claus-Dieter Schulz auch bei der nächsten öffentlichen Auszeichnung der tüchtigsten Lehrlinge durch die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer wieder einen Vertreter. Der Walzendreher Siegfried Liebenau schnitt in beiden Prüfungen mit „Gut“ ab.

An ihrem Industriekaufmanns-Nachwuchs erlebte die Hütte ebenfalls erneut Freude: Von den acht Prüflingen erhielten nicht weniger als sieben das Prädikat „Gut“. Sie bestätigten damit den schon in den Vorjahren bei den Kammerprüfungen erwiesenen hohen Ausbildungsstand der NH-Lehrlinge. Die erfolgreichen Jungkaufleute waren Hans-Dieter Biermann, Wennemar Bleckmann, Manfred Harlos, Gerd Kepke, Klaus Rudatsch, Helmut Schmitz und Elmar Winter. Gleichfalls mit „Gut“ bestanden ihre Bürogehilfinnen-Prüfung Rita Brix, Hannelore Lemsch und Renate Neuhauser.

Der Lossprechung der fertigen und der Verpflichtung der neuen Lehrlinge wohnten mit Betriebschefs, Abteilungsleitern und Ausbildern aus dem technischen wie aus dem kaufmännischen Bereich die Vorsitzenden des Betriebsrates sowie des Jugend- und des Lehrlings-Ausschusses bei. Der besondere Gruß des Technischen Vorstandes der NH, Hüttendirektor Dr.-Ing. Krebs, galt den Eltern, wobei er mit Nachdruck unterstrich, welch großen Wert die Hütte auf eine bleibende enge Verbindung zwischen den Lehrlingseltern und den Ausbildungsleitern legt.

Dr. Krebs deutete den Sinn der Lossprechung, mit der zwar das vertraglich festgelegte Lehrverhältnis, in den meisten Fällen aber nicht die Zugehörigkeit zur Hütte endet. Rückblickend auf die Jahre des Lernens, erinnerte er zugleich an die schönen Erlebnisse während der gemeinsamen Fahrten an die See und in die Berge; in die Zukunft weisend, mahnte er, die beruflichen Chancen zu nutzen. Das jedoch könne nur, wer auch weiterhin mit seinen Erfahrungen sein Wissen mehrte.

In seinem herzlichen Willkomm für die jüngsten Niederrheiner hob Dr. Krebs hervor, daß die Lehrlinge für ihr späteres Leben, nicht aber für die Hütte arbeiten, bei der sie von jeher gut aufgehoben waren, denn sie ist für

Die Bilder zeigen:

Oben: Mit besonderer Freude überreichte der Technische Vorstand der Niederrheinischen Hütte AG, Direktor Dr.-Ing. Krebs, dem Starkstrom-Elektriker Claus-Dieter Schulz eine wertvolle Prämie in Anerkennung seines glänzenden Abschneidens in der Fertigkeit- wie in der Kenntnisprüfung, die er beide mit dem Prädikat „Sehr gut“ bestand. — Rechts: Wie alljährlich bei der Niederrheinischen Hütte waren die neuereintretenden Lehrlinge Zeugen der Lossprechung derjenigen, die ihre Lehrzeit erfolgreich beendet hatten.



eine gewissenhafte und erfolgreiche Heranbildung des Nachwuchses seit langem bekannt. Wenn die schweren Zerstörungen der Werksanlagen durch den letzten Krieg und die zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit vordringlichen Einrichtungen den Bau einer neuen Lehrwerkstatt bis jetzt verhindert hätten, so könne er nun dem Jahrgang 1963 versprechen: „Ihr werdet während Eurer Lehrzeit in die neue Lehrwerkstatt einziehen!“

Bei der Auswahl ihrer Lehrlinge ist die Niederrheinische Hütte wählerisch. Eine Eignungsprüfung entscheidet über die Annahme. Dr. Krebs teilte mit, daß dadurch in diesem Jahr nicht die volle Lehrlingszahl erreicht wurde. Zeigt er Fleiß, Pünktlichkeit, Ehrlichkeit und Zuverlässigkeit, so wird die Hütte auch diesen Jahrgang zu einem guten Erfolg führen, zumal wenn die Eltern der Jungen und Mädchen ihr dabei zu ihrem Teil helfen.

Der Leiter des Technischen Ausbildungswesens der NH, Betriebsleiter Becker, erläuterte, warum die Lehrlinge auf Niederrhein nicht sogleich in die Werkstätten und Büros gehen. Er umriß den Weg vom ahnungslosen Neuling und Berufsanfänger zum verlässlichen Mitarbeiter und zur brauchbaren Fachkraft. Dabei betonte er für die Lehrlinge wie für deren Eltern gleichermaßen die entscheidende Bedeutung der Probezeit, die bei der Hütte besonders ernst genommen wird. Er versicherte, daß in Duisburg-Hochfeld nicht allein flüchtige Fachkänner herangezogen werden, die das Rüstzeug für berufliches Fortkommen und Geldverdienen erhalten, sondern junge Menschen, die Kenntnisse erwerben und Einsichten gewinnen, die sie befähigen, in Betriebs- und Wirtschaftsfragen, ja im politischen Leben des Volkes mitzureden, sachkundig zu werden und sich eine eigene Meinung zu bilden.

So sollen die NH-Lehrlinge den Grundstock zu einer allgemeinen Bildung legen, auf dem sie später mit der Erwachsenenschulung der Hütte und außerbetrieblichen Einrichtungen aufbauen können. Aus solcher Sicht machte dann Ausbildungsleiter Becker Eltern und Lehrlinge mit Einzelheiten ihrer begonnenen Lehrzeit bekannt.

Die Ausbilder und Lehrlingsbetreuer wurden einzeln persönlich vorgestellt und ihre besonderen Aufgaben genannt. Dabei wurden die Väter und Mütter gebeten, von Zeit zu Zeit zu einer Aussprache zu kommen, um sich einen Überblick zu verschaffen über die Fortschritte ihrer Söhne und Töchter, die am sichersten durch vertrauensvolles Zusammenwirken von Hütte und Elternhaus erreicht werden. Bei der Aushändigung der Lehrverträge wurden schließlich alle Lehrlinge durch Handschlag auf Fleiß, Ordnung und Ehrlichkeit verpflichtet.

Vorstands-Assistent Dr. Müller, der Leiter des Kaufmännischen Ausbildungswesens, warnte in seinen ernsten, zeitbezogenen Darlegungen davor, im Beruf einen „Job“ zu sehen und in erster Linie an dessen materiellen Ertrag zu denken. Ein Berufsleben, das auf das Schlusssignal des Arbeitstages ausgerichtet sei, bleibe unbefriedigend, sei auf die Dauer unerträglich.

Vor allen wandte sich Dr. Müller an die Lehr- und Anlernlinge, deren Lehrzeit sich später ausschließlich in den Büros abspielen wird. Die Jungen allerdings gehen bei der Niederrheinischen Hütte während einer Einführungszeit zunächst mit in die Lehrwerkstatt. Anschließend lernen sie die verschiedenen Produktionsbetriebe und Werkstätten kennen. In achtjährigem Wechsel durchlaufen sie Hochofen-, Stahlwerks-, Walzwerks- und Elektrowerkstattbüro sowie die Mechanische Werkstatt, die Elektro-Werk-

statt, den Elektro-Neubau und die Werkzeugmacherei mit Ausgabe, eine einmalige Gelegenheit, in den verschiedenen Teilen des Hüttenwerkes auch ein technisches Grundwissen zu erwerben, das ihnen später als Kaufmann in der Eisen- und Stahlindustrie zu-stattenkommen wird.

Ursprünglich nur als Versuch gedacht, hat sich diese Maßnahme, wie Dr. Müller mitteilte, so bewährt, daß sie zu einem festen Bestandteil des Ausbildungsprogramms geworden ist. Er legte den Lehrplan für die kaufmännischen Lehr- und die Anlernlinge im einzelnen dar. Bei dessen Durchführung kommt dem neben der Berufsschule erteilten Werksunterricht in Kaufmännischer Betriebslehre und Schriftverkehr, Kaufmännischem Rechnen, Buchführung,



Stenografie und Schreibmaschine, ebenso jedoch Staatsbürgerkunde und Hüttenkunde wesentliche Bedeutung zu. Er soll die in der Berufsschule gelehrt Theorie mit der auf der Hütte üblichen Praxis verbinden, Anwendungsbeispiele aus dem eigenen Unternehmen vermitteln und Zusammenhänge zwischen den einzelnen Abteilungen aufzeigen, die bei der Ausbildung selbst kaum zu überschauen sind. Nicht zuletzt möchte die Hütte die in Duisburg leider besonders fühlbaren Unvollkommenheiten des Berufsschulunterrichts durch den herrschenden Lehrermangel ausgleichen, damit sie alle Voraussetzungen für ein gutes Abschneiden ihrer Lehrlinge bei den Kaufmannsgehilfenprüfungen schafft.

Mit einem Überblick über die Lehrfahrten und die sozialen Leistungen der Hütte für ihre Lehrlinge verband auch der kaufmännische Ausbildungsleiter die Versicherung, daß Jungen wie Mädchen auf Niederrhein nicht als „billige Arbeitskraft“ eingesetzt werden. Die beiderseitige Treue, auf der das Lehrverhältnis beruhen soll, ist bei alledem eine zuverlässige Grundlage.

Im Auftrag des Betriebsrates, des Lehrlings-sowie des Jugend-Ausschusses entbot Betriebsratsmitglied Lux den Lehrlingen einen Gruß und den Losgesprochenen Glückwünsche. Seine kurze Ansprache gipfelte in der Mahnung, Kameradschaft im Betrieb zu halten, den Vorgesetzten zu vertrauen, mit der Betriebsvertretung und ihren Einrichtungen gute Fühlung zu halten und verantwortungsbewußte Staatsbürger zu werden. Während dann die Eltern noch Gäste der Hütte waren, fuhren die Jungen von der Wedau nach Hochfeld. Als Väter und Mütter eine Stunde später zur Lehrwerkstatt gebracht wurden, empfingen ihre Söhne sie bereits in den blauen Anzügen, die nun während der nächsten Wochen die gemeinsame Arbeitskleidung für alle sind.

Berlin-Eindrücke bleiben



Auch in diesem Jahre wieder belohnte die Niederrheinische Hütte den Abschluß der zwei- bzw. dreijährigen Ausbildungszeit ihrer Lehr- und Anlernlinge mit einer Berlin-Reise. Herrschte darüber von Anbeginn eitel Freude und große Begeisterung unter den Teilnehmern, so wurde allen bald klar, daß diese Fahrt nicht so sehr zum Vergnügen, sondern in der Hauptsache der staatspolitischen Aufklärung diene. Obwohl sie vorher von den erschütternden Ereignissen durch Tatsachenberichte in Presse, Rundfunk und Fernsehen unterrichtet waren, sollten die jungen Leute doch einmal mit eigenen Augen das Unrecht sehen, das jenseits der Mauer geschah und noch geschieht.

Von ihren Eindrücken berichtet eine Fahrteilnehmerin:

„Zonenkontrollpunkt der Interzonen-Autobahn: ‚Von der DDR strahlt stets der Friede aus‘ stand auf mehreren Plakaten geschrieben, als wir den ersten der sechs oder sieben Schlagbäume passierten. Uniformen — Gewehre — Wachposten ...

Im Bus war es still geworden; bedrückte Gesichter, kein fröhliches Lachen mehr. Nach zwei Stunden Wartezeit und Abfertigung durch die Zonenpolizei gewährte man unserer Gruppe endlich die Durchfahrt durch die sogenannte Deutsche Demokratische Republik. West-Berlin: Ein großes Aufatmen ging durch den Bus. Jeder, der durch die Kontrolle der

Volkspolizei gegangen ist, weiß, warum. Hier in West-Berlin „atmet“ man die Freiheit. Hier herrscht ein betontes „westliches Freiheitsfluidum“, als gesunder, lebensbejahender Optimismus der Berliner, als innerer Gegenpol zur brutalen Gewaltherrschaft. Der Berliner braucht dieses Fluidum, um an Berlin festzuhalten und sich nicht entmutigen zu lassen.

Wir konnten uns für eine Woche in etwa in die Lage des Berliner hineinfühlen, hatten Gelegenheit, die Stadt kennenzulernen und Theateraufführungen zu besuchen sowie den Kurfürstendamm mit seiner nächtlichen Illumination zu erleben. Zur Aufklärung über die Situation in und um Berlin dienten fesselnde Vorträge und lebhaft Diskussions.

Das eigenartige, beklemmende Gefühl, das in uns wachgerufen wurde, als wir aus dem freien Deutschland in die „Zone“ kamen, empfanden wir auch an der Mauer und in Ost-Berlin. Wir spürten hier die Verzweiflung der Menschen gegenüber dem Regime, die Sehnsucht nach Freiheit im Handeln und Denken, nach den Verwandten und Freunden und die Angst vor der menschenunwürdigen Behandlung vor Gericht, doch nicht zuletzt davor, daß wir sie, unsere Landsleute jenseits des Eisernen Vorhangs, vergessen könnten.

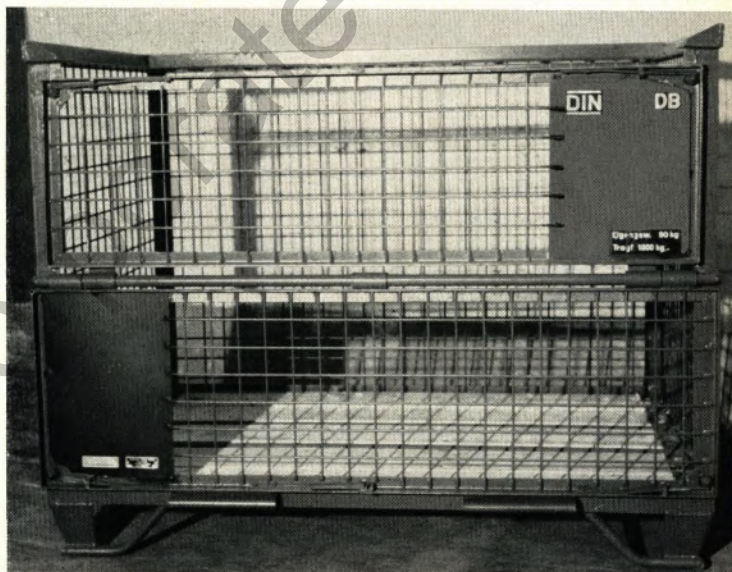
Nach den ergreifenden Stunden in Ost-Berlin ist solches Vergessen nicht mehr möglich. Von den Erlebnissen tief bewegt und beeindruckt, traten wir unsere Heimreise an.“



Steele hilft Kosten sparen



Die Eisenwerk Steele GmbH in Essen-Steele befaßt sich in ihrer Abteilung Stahlleichtbau seit mehr als zehn Jahren mit den Problemen der raum- und kostensparenden Lagerhaltung in Fertigungs- und Lagereibetrieben und dient mit ihren zum Teil patentierten Geräten dem reibungslosen innerbetrieblichen Transport. Die Werkzeitschrift trug für das vorliegende Heft einen Ausschnitt aus dem Steeler Fabrikationsprogramm zusammen, das darauf abgestellt ist, die vielfältigen Wünsche aus Industrie und Handel zu erfüllen, die sich aus den unterschiedlichen betrieblichen Notwendigkeiten ergeben. Zugleich vermittelt sie damit einen Querschnitt durch die vielseitige Ingenieur- und Fertigungsarbeit, die im Eisenwerk Steele erfolgreich geleistet wird.

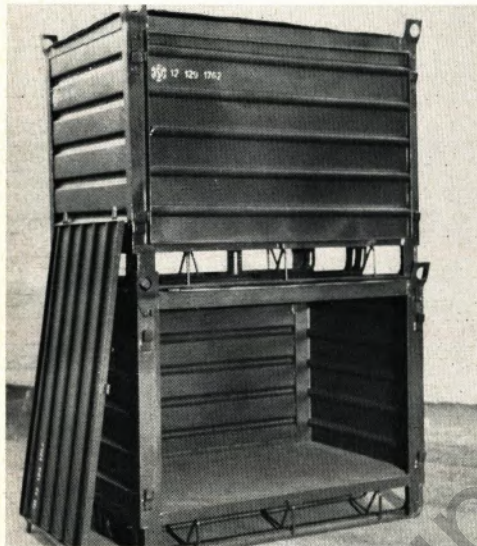
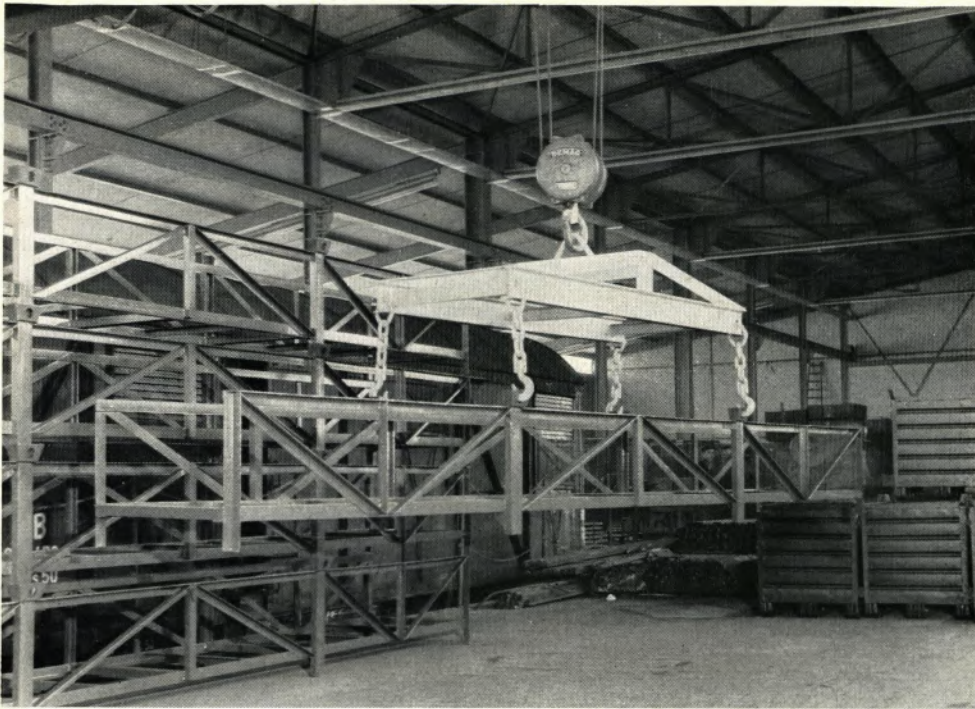


Die Bilder auf dieser Seite:

Oben: Bei diesem verzinkten Transport- und Lagerbehälter für Kleineisenzeug ist zur leichteren Materialentnahme die Vorderwand zum Teil abklappbar.

Mitte: Die Pool-Gitterboxpalette (nach DIN 15155) ist gegenwärtig die einzige Boxpalette im Palettenpool und damit Austauschpalette der Deutschen Bundesbahn.

Links: Eine Magazin-Regalanlage mit Fach-Unterteilungen.



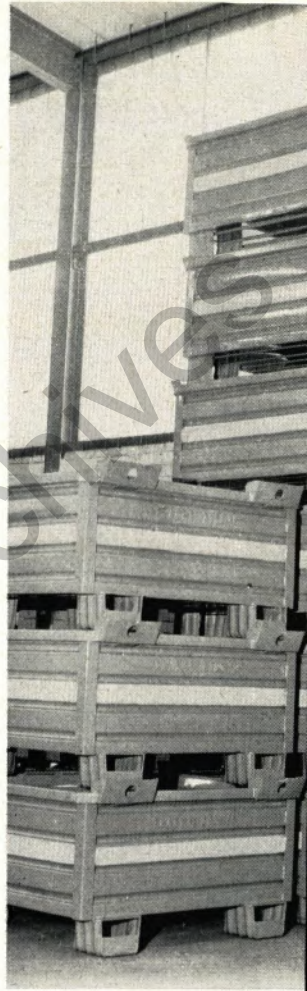
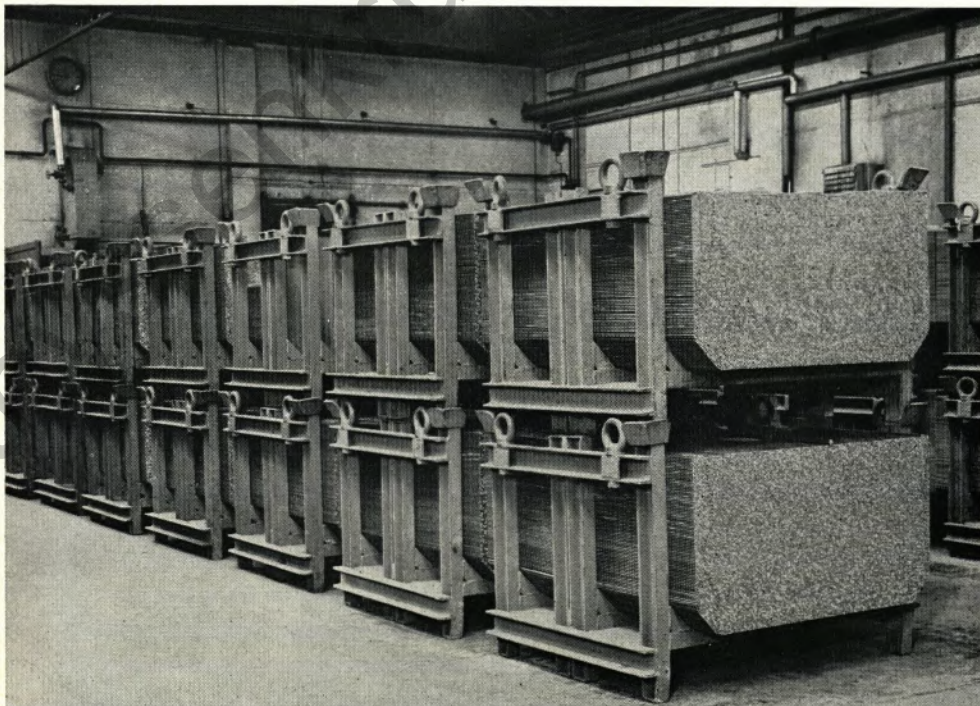
Was zeigen die Bilder!

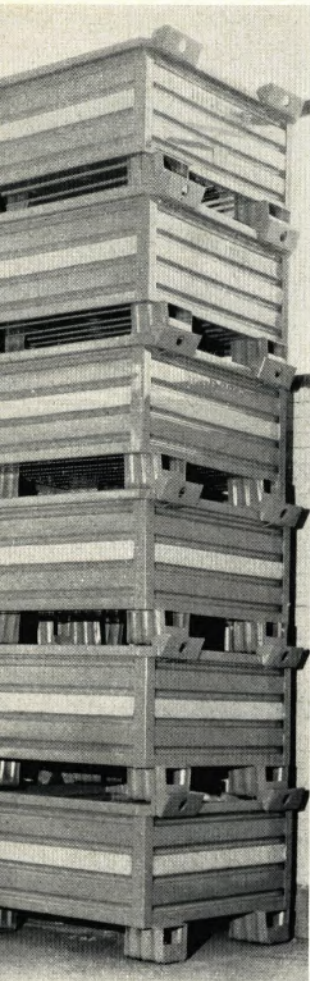
Obere Ecke: Ein Krangeschirr mit Stapelgestell für Langmaterial.

Mitte oben: Stapelbehälter für Schwerlasten.

Links: Bei diesem Spezial-Transportbehälter sind sowohl die Längswände wie der Deckel abnehmbar.

Untere Ecke: Kranbare Stapelgestelle für Kerndrähte.





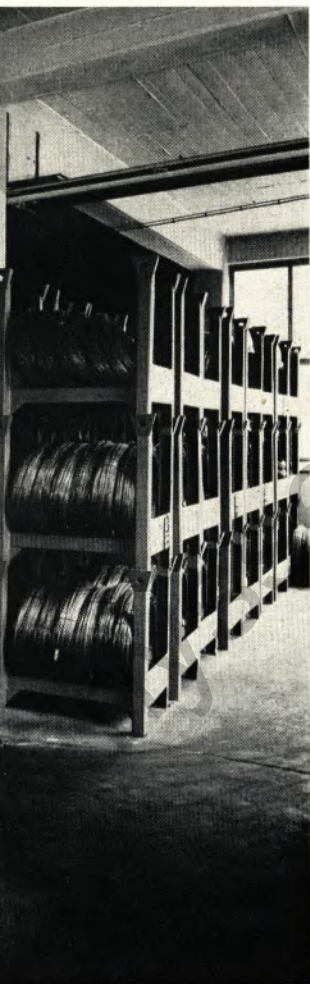
Was sieht man auf den Bildern!

Obere Ecke: In diesen Stapelgestellen in Rohrkonstruktion sind paketierte Elektroden gelagert.

Rechts: Eine Gitterboxe mit Flügeltür.

Untere Ecke: Dieses Spezialregal dient der Aufnahme von Ringmaterial.

Mitte unten: Stapelgestelle für Drahringe.



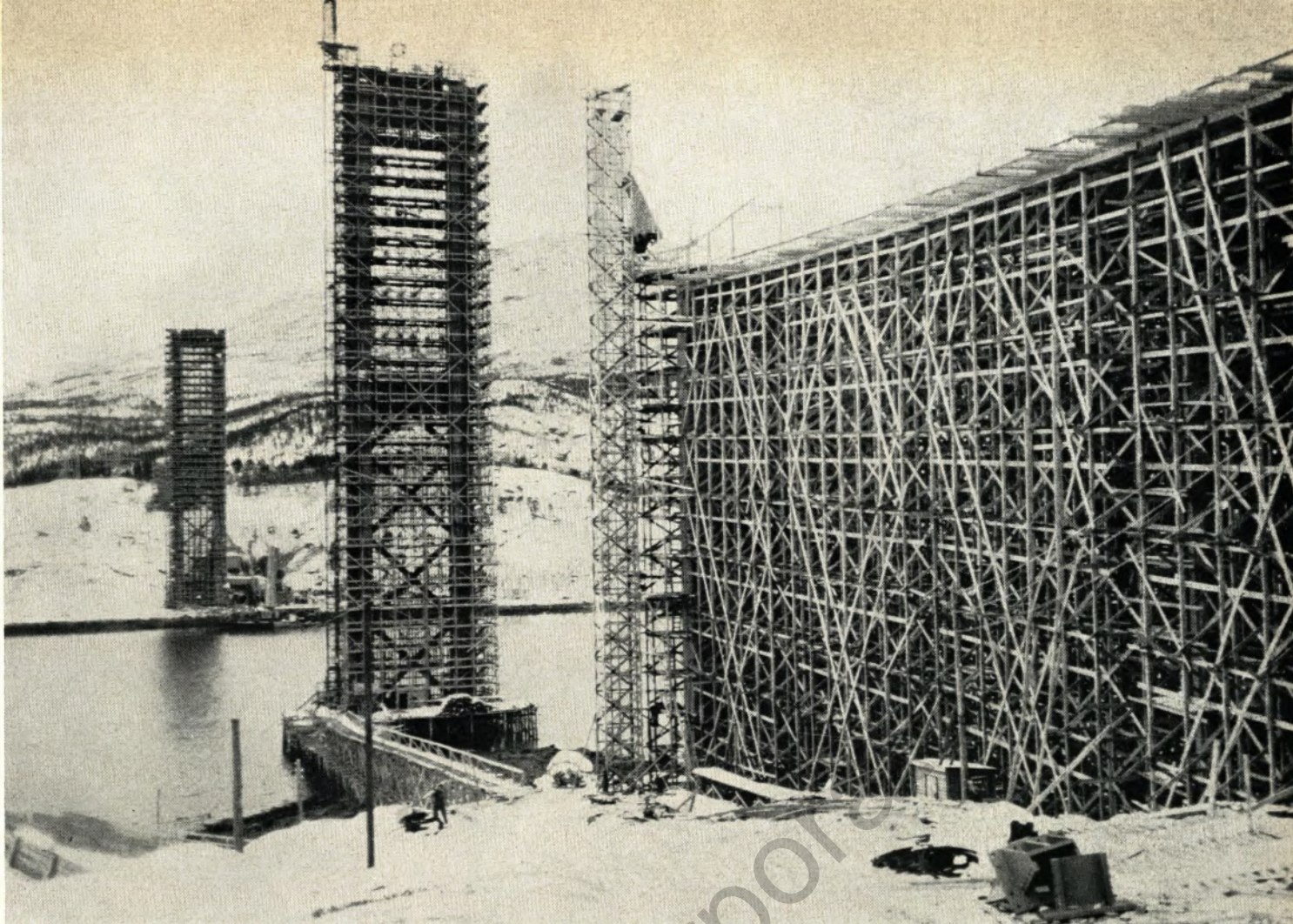
**Rechts: Palettenregale im Elektromotorenlager
eines großen Industriebetriebes.**



**Links: Eine neue Ausführung verstellbarer
Palettenregale für ein Schraubenlager.**

**Rechts: Verstellbare Palettenregale in einem
umfangreichen Ersatzteillager.**





WU-Seile für Narvik

WU Im Spätsommer des vergangenen Jahres war's, da verließen das Werk Lippstadt der Westfälischen Union zwölf Haspel, jeder rund 20 t schwer, mit vollverschlossenen Brückenseilen von 72 mm Durchmesser und 633,5 m Länge. Hamburg war ihr erstes Ziel, wo sie nach Nordnorwegen verladen wurden. Sie mußten noch vor Einbruch des Winters an der Baustelle der Rombaksbrücke bei Narvik eintreffen, um dort bei der Wiederaufnahme der Arbeiten in diesem Frühjahr bereitzuliegen. Die Rombaksbrücke soll nämlich im nächsten Herbst fertig werden und für die Reisesaison 1964 voll zur Verfügung stehen.

Bereits vor dem letzten Weltkrieg bestanden Pläne zum Bau einer Brücke über den Rombakfjord bei Strömsnes, aber auf Grund der Kriegereignisse wurden sie zunächst zurückgestellt. Nach dem Krieg wurden diese Pläne wieder hervorgeholt und 1958 die Gesellschaft Rombaksbrua A/S gegründet.

Anfangs herrschten Meinungsverschiedenheiten über die Brückenhöhe, für die von der Hafenbehörde eine Mindestforderung auf 30 m aufgestellt wurde. Diese Höhe genügte jedoch der LKAB — der Luossavaara-Kiirunavaara Aktiebolag — nicht, deren Planungen die Möglichkeit des Baues eines Ersatzhafens weiter oben im Fjord vorsahen. So wurde die lichte Höhe über dem höchsten Wasserstand auf 40,5 m festgelegt. Die hierdurch verursachten Mehrkosten von 2,25 Mill. norwegischer Kronen wurden von der LKAB — der größten schwedischen Erzgesellschaft — bereitgestellt.

Die Brücke, die sich jetzt im Bau befindet, wird als starre Hängebrücke mit Stützträgern $3,5 \times 10$ m in Stahlfachwerk-Konstruktion errichtet. Sie erhält eingehängte Seitenverspannung. Die Gesamtlänge wird 750 m, mit einem freihängenden Mittelteil von 325 m, betragen. Die Fahrbahnbreite ist auf 7,5 m festgelegt. Vorgesehen sind zwei Fahrbahnen, eine in jeder Richtung, außerdem auf beiden Seiten ein 90 cm breiter Streifen für Fußgänger. Die lichte Weite zwischen den Türmen wird 9,00 m betragen. Die Türme werden 88 m und 75 m hoch jeweils auf der Süd- bzw. Nordseite errichtet.

Der Mittelteil sowie die Seitenverspannung werden auf jeder Seite mit zwölf Brückenseilen in zwei „Etagen“, also 6 + 6, aufgehängt. Jedes der Lippstädter Seile hat eine effektive Bruchlast von 511 t.

Die Arbeiten am Fundament des Turmes auf der Nordseite des Fjords boten auf Grund der Beschaffenheit des Bodens gewisse Schwierigkeiten. Es wurden hier 98 Stahlpfähle in eine Tiefe von 18 bis 20 m eingerammt und darüber eine Betonplatte gegossen. Auf der Südseite wurde das Fundament des Turmes unmittelbar auf den Felsen gebaut.

Die eingehängten Seitenverspannungen werden 105 m lang, der übrige Teil der Seitenverspannung von etwa 130 m auf der Nordseite und 85 m auf der Südseite wird als gewöhnliche Betonbrücke auf Pfeilern gebaut. Die Gesamtkosten der Brücke werden etwa 14 Mill. norwegische Kronen betragen. Zur Finanzierung der Brücke werden „Schlagbaum-Gelder“ verlangt, deren Höhe den

jetzigen Fährabgaben entsprechen wird. Die Fahrzeit rund um den Fjord wird im ganzen die gleiche wie zur Zeit der Fähre sein, aber die Kapazität wächst selbstverständlich ungeheuer, und man vermeidet die jetzigen Wartezeiten, die, besonders im Sommer, sehr lang werden können.





NH-Meister in Hamm



Bunt gemischt aus den verschiedenen Betrieben versammeln sich die rund 130 Meister der Niedersrheinischen Hütte in Gruppen von etwa 25 Teilnehmern regelmäßig zu Meistergesprächen. Ungefähr alle fünf Wochen ist jeder wieder an der Reihe.

Die wechselnde Zusammensetzung der Beteiligten führte schon wiederholt dazu, daß sich bei dieser Gelegenheit Meister aus Werksabteilungen, die sonst keine unmittelbare Berührung miteinander haben, zum erstenmal begegneten und kennenlernten. Unter der Leitung des Technischen Ausbildungsleiters der Hütte sind die ständigen Meistergespräche auf die besonderen Verhältnisse oder gegenwärtigen Umstände auf Niederrhein abgestellt, was bedeutet, daß die aktuellen Meisteraufgaben betriebsnah behandelt werden.

„Führen mit Erfahrung“ lautet das Generalthema für die Gespräche, „Der Neue“ und „Arbeitsplatzwechsel im Betrieb“ hießen die Diskussionsthemen von Zusammenkünften in den letzten Monaten. Sinn der Meistergespräche ist nämlich nicht, einen langen Vortrag anzuhören, sondern ihr entscheidender Wert soll in einem fruchtbaren Erfahrungsaustausch liegen.

Das Zusammentreffen der jahrzehntlang betriebsverbundenen Meister „mit Jubilar-Erfahrung“ und des jüngeren Meisternachwuchses erbringt oft unterschiedliche Auffassungen über den „neuen Führungsstil“, doch von allen unbestritten ist der Nutzen des gegenseitigen Anhörens der Meinungen mit dem Ziel, gemeinsam den am meisten Erfolg versprechenden Weg zu finden.

Selbstverständlich machen sich die Meister auch Gedanken über die Zusammenhänge, die über die Mauern des Duisburger Werkes hinausgreifen. Es diente der Erweiterung ihres Blickfeldes, als sie unlängst in zwei Gruppen eine Tagesfahrt zur größten Tochtergesellschaft der Niedersrheinischen Hütte AG, der Westfälischen Union, unternahmen und die vielseitigen Weiterverarbeitungsbetriebe in deren Werk Hamm kennenlernten.

Vorsicht! Fußangeln!

„Vorsicht! Fußangeln!“ — wer kennt nicht dieses ernste Warnschild, das man oft an Grundstücken findet, um fremde Eindringlinge fernzuhalten? Da diese Fußangeln versteckt angelegt sind, scheut sich jeder, ein solches Gelände zu betreten.

Wer hat nicht auch schon von Wilddieben gehört, die Wild mittels ausgelegter Drahtschlingen fangen? Jeder weiß aber, daß solches Tun für das so gefangene Tier einen qualvollen Tod bedeutet!

Für den in der Drahtindustrie beschäftigten Menschen gibt es ebensolche Drahtschlingen, nur sind sie nicht mit der Absicht ausgelegt, jemand zu fangen, sondern sie bilden sich häufig infolge einer geringfügigen Störung beim Arbeitsablauf. Zum Zuziehen einer Drahtschlinge gehört Bewegung: Entweder bewegt sich der von der Schlinge erfaßte Körperteil, oder aber es bewegt sich die Schlinge, während das erfaßte Glied stehen bleibt. Daß diese Tatsache oft nicht beachtet wird, beweisen zahlreiche Unfälle, die bedauerlicherweise immer wieder zu verzeichnen sind.

So geriet im Werk Hamm der Westfälischen Union der Drahtzieher H. an einer laufenden Maschine mit dem linken Fuß in eine Drahtschlinge. Er zog sich eine Quetschung und Hautabschürfungen zu. Der Arbeitsausfall betrug zwölf Tage.

Der Lagerarbeiter E. trat an einer laufenden Maschine ebenfalls in eine Drahtschlinge. Er trug Oberhautverletzungen am linken Fuß davon, die einen Arbeitsausfall von sechzehn Tagen zur Folge hatten.

Schlimmer waren die Folgen, als im Feinzug der Drahtzieher-Anlernling N. mit dem linken Daumen in eine Drahtschlinge kam. Dies führte zu einer Durchtrennung der Strecksehne am linken Daumen. N. mußte 52 Tage aussetzen; er kann noch von Glück sprechen, daß ihm der Daumen erhalten blieb und er wieder voll arbeitsfähig geworden ist.

Wesentlich folgenschwerer war ein Unfall, der sich im Drahtseilwerk Oesede der WU ereignete:

Der Arbeiter K. geriet beim Spulen von Drähten mit dem kleinen Finger und dem Ringfinger der rechten Hand in eine Drahtschlinge, die zwar an einer stehenden Maschine aufgetreten war, sich jedoch zuzog, als der lockere Draht von der laufenden Haspel der Nachbarmaschine erfaßt wurde. Hierbei wurden dem Betroffenen die Fingerkuppen der beiden genannten Finger unterhalb der Fingernägel glatt abgerissen.

Ähnliche Unfälle ließen sich leider noch in größerer Anzahl schildern. Welche Lehren sollte man nun aber daraus ziehen?

Niemals in den laufenden Draht hineingreifen oder -treten!

Zuerst die Maschine abschalten, wenn sich Schlingen gebildet haben, und dann diese beseitigen! Sind andere bewegliche Maschinenteile in der Nähe, so müssen diese ebenfalls abgeschaltet werden.

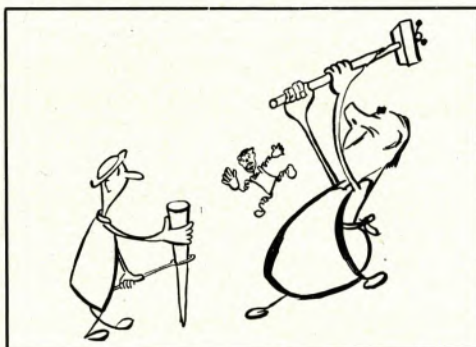
Wir müssen so oft im Leben „schalten“. Versäumen wir es auch da nicht, wo unsere Gesundheit auf dem Spiel steht!

Wenn es zu spät ist, weiß es auch der Unbelehrbare: Gesunde Glieder kann man sich nicht kaufen! Deshalb gilt insbesondere für die Fertigungsbetriebe: Vorsicht! Fußangeln!

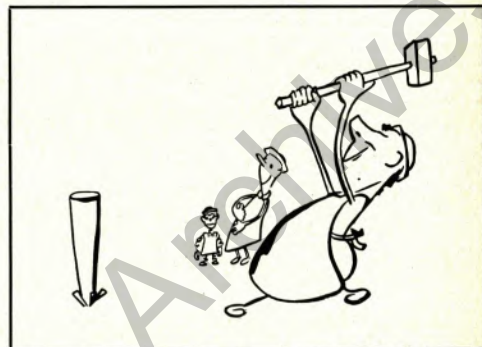


So oder so?

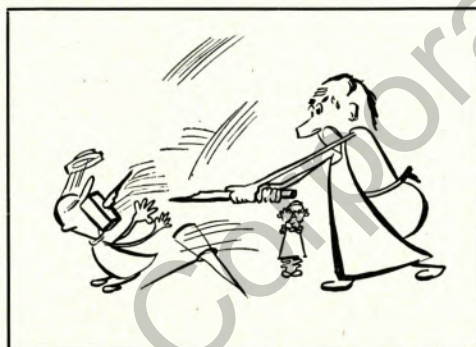
Drahtmännchen ermahnt jeden



Ist schon das Werkzeug liederlich,
wird, was d'raus folgt, meist widerlich.



Der Hammer fest, dazu Bedacht:
So läuf't's; das wäre doch gelacht!



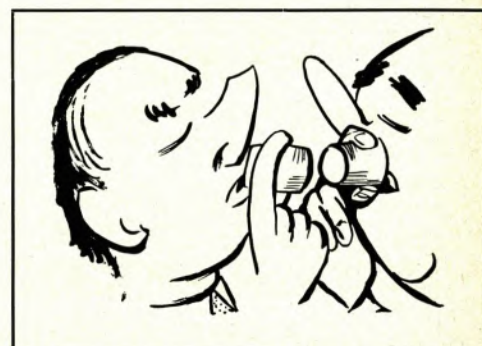
Hier sieht man, wie es kommen mußte,
obgleich es jeder besser wußte.



Die Wucht des Schlages führt zum Ziel
und weckt der hellen Freude viel.



Die Tränen rollen nun zu spät,
und schlimm es dem Getroff'nen geht.



Kein Mullverband verschließt den Mund,
glatt rinnt der Kurze in den Schlund.

Schnell gelesen

Über 710 000 ausländische Arbeitnehmer waren Mitte April im Bundesgebiet beschäftigt. 1960 wurden zur gleichen Zeit 330 000 und 1961 etwa 550 000 ausländische Arbeitskräfte gezählt. 66,1% der im Bundesgebiet und in Westberlin arbeitenden Ausländer stammen aus Italien, Spanien, Griechenland und der Türkei. Gezählt wurden 277 000 Italiener, 94 000 Spanier, 80 000 Griechen und 19 000 Türken. Gegenüber April

1962 stieg die Zahl der Italiener um 52 000. Die größte Gruppe ausländischer Arbeitnehmer ist mit 244 000 in Nordrhein-Westfalen beschäftigt.

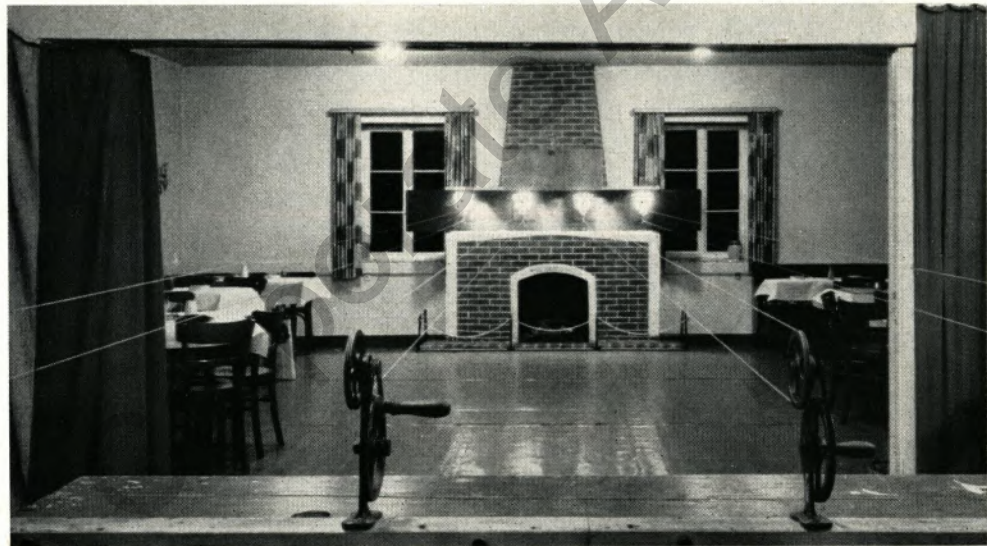
Ein Europäisches Technisches Kolleg hat die Carl-Duisberg-Gesellschaft jetzt in der Nähe von Paris gegründet. Aufgabe des Instituts ist die Fortbildung junger Ingenieure und Diplom-Ingenieure, die später eine führende Stellung in der Produktion, vornehmlich in Zusammenarbeit mit französischsprachigen Ländern, übernehmen sollen.

Uniöner in Altena auch gute Schützen



Daß es im Drahtwerk Altena der Westfälischen Union eifrige und auch erfolgreiche Fußballspieler gibt, hat die Werkzeitschrift zu Beginn dieses Jahres in Wort und Bild berichtet. Damit ist jedoch die Sportbegeisterung der an der Netze schaffenden Uniöner keineswegs erschöpft. Betriebsangehörige des Drahtwerkes Altena der WU waren es, die 1955 den Schießclub Hubertus ins Leben riefen, der seine Lebendstüchtigkeit inzwischen eindrucksvoll erwiesen hat und unter den Gruppen des Schießsportvereins 1930 Altena (Westff.) einen angesehenen Platz einnimmt.

Die sieben Gründer des Schießclubs Hubertus, heute im Alter zwischen 40 und 50 Jahren stehend und zumeist — wie zahlreiche andere Clubmitglieder — in der Siedlung Steinwinkel wohnend, fanden damals vor acht Jahren, daß sie auch außerhalb des Betriebes miteinander gut auskommen würden. Sie wollten ihren Feierabend nicht allein gesellig verbringen,



sondern strebten zuvörderst eine gemeinsame sportliche Betätigung an. Der Widerhall, den ihr Beginnen im Laufe der Jahre gefunden hat, wird belegt durch jetzt 25 aktive Sportschützen und die von dem Club sehr ernst genommene Jugendarbeit.

Bei der Gründung des Clubs stand der Schießsportverein Altena Pate, von dessen vier Gruppen die WU-Schützen nun eine bilden. Vorsitzender von „Hubertus“ ist Ernst Stein, der mittlerweile zugleich den Vorsitz im Schießsportverein Altena führt, durch den der Club sowohl dem Westfälisch-Lippischen wie dem Deutschen Schießsportverband angehört.

Schießwart der Uniöner und damit verantwortlich für die im Vordergrund stehende schießsportliche Betätigung des Clubs ist Anton Heinrich. Jeden Freitag findet im Gasthaus Fuleck an der Altenaer Straße in Dahle der Schießabend statt, der jahraus jahrein gut besucht worden ist und wird. Wer Spät- oder Nachtschicht hat, fehlt gelegentlich; sonst gilt nur Krankheit als stichhaltiger Entschuldigungsgrund für ein Fernbleiben von dem regen Schießbetrieb.

Die Sportschützen des Altenaer WU-Werkes haben sich einen ganz modernen Stand ge-

schaffen und dafür viele persönliche Opfer gebracht. Die Anschaffung der clubeigenen sechs Luftgewehre und eines Zimmerstutzens mußte ebenfalls aus eigener Kraft ermöglicht werden, doch die Begeisterung war von Anfang an und blieb vor allen Dingen groß. Das gute Einvernehmen im Schießclub Hubertus sprach sich im Laufe der Zeit herum und wirkte sich in dem starken Besuch seiner alljährlichen Veranstaltungen aus.

Wenn jetzt die Schützen zum Wettkampf antreten, stehen neben den Vätern schon einige Söhne. Daß die „Alten Herren“ jedoch noch keineswegs ihr Ziel verfehlen, bewiesen sie bei den letzten Kreismeisterschaften im März, als sie die Würde des 2. Kreismeisters errangen.

Seinem Nachwuchs schenkt der Schießclub Hubertus viel Aufmerksamkeit. Er freut sich über den Zuwachs, den er Ostern erhielt, und läßt die Verbindung zu den drei Jungschützen, die gegenwärtig bei der Bundeswehr dienen, nicht abreißen. Es bleibt sein Ehrgeiz, bei dem jährlichen Ernst-Schürmann-Gedächtnisschießen gut abzuschneiden und bei den regelmäßigen zwei Wanderpreisschießen innerhalb Altenas einmal einen Preis endgültig nach Dahle zu bringen.

Die neuen Betriebsräte



Ende März wurden in den Werken Hamm, Lippstadt, Altena und Oesede der Westfälischen Union sowie beim Eisenwerk Steele in Essen und beim Lennewerk Altena in Altena (Westf.) die Wahlen zu den Betriebsvertretungen abgehalten. Nachstehend werden die Vorsitzenden und ihre Stellvertreter sowie die weiteren Mitglieder der neuen Betriebsräte in den einzelnen Orten bekanntgegeben. Da die Betriebsratswahlen auf der Niederrheinischen Hütte erst Ende April stattfanden, das vorliegende Heft der Werkzeitschrift aber noch vor Ostern angedruckt werden mußte, kann das NH-Wahlergebnis erst im nächsten Heft enthalten sein.

Im einzelnen melden die Tochtergesellschaften der Niederrheinische Hütte AG:

Westfälische Union AG

Werk Hamm:

Vorsitzender: Eugen Tournée, Elektrodenfabrik.

Stellvertreter: Karl Turwitt, Kaufmännischer Angestellter.

Weitere Mitglieder: Josef Kessler, Mechan. Werkstatt; Theodor Dirckling, Drahtzug; Heinrich Rossenhövel, Stifffabrik; Franz Bolz, Elektrodenfabrik; Anton Feldmann, Elektrodenfabrik; Egon Bonkhoff, Elektro-Werkstatt; Erich Nillies, Werkschutz; Walter Köhler, Bau-Abteilung; Wilhelm Franke, Verzinkerei; Fritz Heine, Mechan. Werkstatt; Wilhelm Wittkowski, Elektrodenfabrik; Josef Hartmann, Sanitärer; Friedhelm Guthoff, Bau-Abteilung, und Karl Lohmann, Elektro-Werkstatt, sämtlich Arbeiter, sowie Heinrich Kleinerühkamp, Einkauf, Anton Steinmetz, Verfrachtung, und Wilhelm Gehrke, Verkauf, sämtlich Angestellte.

Werk Lippstadt:

Vorsitzender: Heinrich Mertin, Drahtzug.

Stellvertreter: Paul Schlepphorst, Kaufm. Angestellter.

Weitere Mitglieder: Heinz Theisen, Verzinkerei; Peter Sauermann, Reifeneinlagendraht-Fabrik; Bernhard Simpich, Drahtzug; Erich Bolduan, Härtereier; Josef Heiler, Mechan. Werkstatt; Wilhelm Franke, Seilerei; Friedrich Fraas, Seilerei, und Heinz Michel, Seilerei, sämtlich Arbeiter, sowie Heinrich Maas, Drahtzug, Angestellter.

Werk Altena:

Vorsitzender: Helmut Opderbeck, Mechan. Werkstatt.

Vertreter: Walter Reuber, Kaufm. Angestellter.

Weitere Mitglieder: Heinz Mührmann, Lager; Klaus Leonhard, Drahtzug; Heinz Meding, Poliererei; Otto Rudolph, Drahtzug, und Willi Krakat, Drahtzug, sämtlich Arbeiter.

Werk Oesede:

Vorsitzender: Günter Welp, Seilerei.

Stellvertreter: Karl Waltermann, Seilerei.

Weitere Mitglieder: Heinrich Möllenkamp, Alfons Berger und Josef Willmann, alle Seilerei.



Während des Totengedenkens des Vorsitzers des Aufsichtsrates der Niederrheinische Hütte AG, Regierungspräsident Baurichter (Mitte), hatten sich mit allen Teilnehmern an der NH-Hauptversammlung (v. l. n. r.) der Vorstand der Gesellschaft, die Hüttdirektoren Dr. Heitbaum, Dr. Krebs und Dr. Risser, sowie Prokurist Boeker, Notar Dr. Engelhardt und die Mitglieder des NH-Aufsichtsrates Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Sohl, Dr. Rohland und Dr. Michel zur Ehrung der Verstorbenen von ihren Plätzen erhoben.



Vor Eintritt in die Tagesordnung der 14. ordentlichen Hauptversammlung der Niederrheinische Hütte AG erfüllte, wie alljährlich, Aufsichtsrats-Vorsitzer Regierungspräsident Baurichter die Ehrenpflicht, in Dankbarkeit der 21 Mitarbeiter des Unternehmens zu gedenken, die aus dem Kreis der Belegschaft im vergangenen Jahr durch den Tod gerissen wurden. Namentlich erwähnte er die Belegschaftsmitglieder Karl Becker, Franz Mickus und Georg Preseniuk, die bei der Ausübung ihres Berufes in treuer Pflichterfüllung tödlich verunglückten.

Der Vorsitz des Aufsichtsrates fuhr darauf fort:

„Ein weiterer, überaus schwerer und schmerzlicher Verlust hat uns vor wenigen Tagen betroffen. Am 16. März ist nach kurzer Krankheit der Vorsitzende des Betriebsrates der Niederrheinischen Hütte, Herr Matthias Arnoldy, plötzlich verstorben. Herr Arnoldy war seit über vierzig Jahren in der Hütte tätig. Siebzehn Jahre gehörte er dem Betriebsrat an, sieben Jahre war er als Vorsitzender des Betriebsrates zugleich Mitglied des Aufsichtsrates der Niederrheinischen Hütte.

Matthias Arnoldy, der bei seinen Mitarbeitern im Werk großes Ansehen und Vertrauen genoß, ist auch den Mitgliedern des Aufsichtsrates und des Vorstandes ein lieber Kollege gewesen, manchem von uns ein verlässlicher Freund, dessen Sachkennt-



Matthias Arnoldy anlässlich der letzten Ehrung der NH-Jubilare, zu denen er im vergangenen Jahr erneut selbst gehörte.

nis, Erfahrung und Rat allgemein geschätzt wurden. Dieser treue Anwalt für die Nöte und Sorgen seiner Mitarbeiter hat es immer verstanden, die Interessen der Hütte und die Interessen ihrer Beschäftigten als ein Ganzes zu sehen. Dafür danken wir ihm! Wir werden sein Andenken und das Andenken aller verstorbenen Mitarbeiter stets in Ehren halten.“

Lennewerk Altena GmbH

Vorsitzender: Erich Berger.

Stellvertreter: Josef Kluth.

Weitere Mitglieder: Werner Korte; Erich Klapper; Manfred Reiter; Ernst Stahl und Heinz Becker, sämtlich Arbeiter, sowie Helmut Wege und Helmut Lengelsen, beide Angestellte.

Eisenwerke Steele GmbH

Vorsitzender: Manfred Kuhnke

Stellvertreter: Friedhelm Schare

Weitere Mitglieder: Alfred Sommerfeld, Kurt Reich, Helmut Kref, Leo Hunen, Manfred Schulte, Heinz Kref, sämtlich Arbeiter, und Hans Ullrich, Angestellter.

Treue Mitarbeiter der NH

seit 50 Jahren



Karl Frett
Personal-Abt. für Arbeiter
am 1. April

seit 40 Jahren



Willi Haas
Masch.-Betrieb / Stahlwerk
am 4. April

Einmalige Sonderzuwendung



Der Vorstand der Niedersächsische Hütte AG hat beschlossen, auch in diesem Jahr wieder eine freiwillige einmalige Sonderzuwendung zu gewähren. Diese Sonderzuwendung erhalten diejenigen Belegschaftsmitglieder, die

- am 30. September 1962 bei der Niedersächsischen Hütte beschäftigt gewesen sind,
- im Kalenderjahr 1962 ein Weihnachtsgeld der Niedersächsischen Hütte erhalten haben,
- am Tage der Auszahlung noch in einem Dienstverhältnis zur Niedersächsischen Hütte stehen.

Die Auszahlung erfolgt für die Angestellten mit der Gehaltszahlung für den Monat April 1963, für die Lohnempfänger mit der Lohnzahlung für den Monat April 1963 am 9. Mai 1963.

Belegschaftsmitglieder, die wegen Erreichung der Altersgrenze bzw. infolge Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit vom 1. Oktober 1962 an bis zum Tage der Auszahlung der Sonderzuwendung ausgeschieden sind, erhalten den ihnen zustehenden Betrag ebenfalls. Ist ein Belegschaftsmitglied zwischen dem 1. Oktober 1962 und dem Tag der Auszahlung der Sonderzuwendung verstorben, so erfolgt die Auszahlung der Sonderzuwendung an die Erben. Liegen die genannten Voraussetzungen nicht vor, so entfällt die Zahlung der Sonderzuwendung.

Die Höhe der Sonderzuwendung für das Geschäftsjahr 1961/62 wurde auf Vorschlag des Betriebsrates wie folgt festgelegt:

Mit Ausnahme der im Geschäftsjahr 1961/62 (1. 10. 1961 bis 30. 9. 1962) eingetretenen Belegschaftsmitglieder erhält jedes Belegschaftsmitglied einen Betrag von DM 110,—.

Die im Geschäftsjahr 1961/62 eingetretenen Belegschaftsmitglieder erhalten ihre Sonderzuwendung nach folgender Staffelung:

Eingetreten im Oktober 1961	DM 100,—
November 1961	DM 90,—
Dezember 1961	DM 80,—
Januar 1962	DM 70,—
Februar 1962	DM 60,—
März 1962	DM 50,—
April 1962	DM 40,—
Mai 1962	DM 30,—
Juni 1962	DM 20,—
Juli 1962	DM 20,—
August 1962	DM 10,—
September 1962	DM 10,—

Die Belegschaftsmitglieder, die am 30. 9. 1962 noch in einem Lehrverhältnis standen, erhalten DM 45,—.

Die auf die jeweilige Sonderzuwendung entfallenden Steuern und Sozialabgaben werden vom April-Gehalt bzw. -Lohn einbehalten.

Von Seiten des Vorstandes wird ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, daß es sich bei dieser Sonderzuwendung um eine freiwillige, einmalige Zuwendung handelt, aus der weder für die Vergangenheit noch für die Zukunft — sei es dem Grunde, sei es der Höhe nach — irgendwelche Rechtsansprüche hergeleitet werden können.

Ein Gedenken gilt

Wilhelm Eisbach

Elektro-Neubaukolonne

Verstorben am 18. Dezember 1962

Robert Strüngmann

Stahlwerk

Verstorben am 28. Februar 1963

Wilhelm Rockenfeller

Stahlwerk

Verstorben am 12. März 1963

Matthias Arnoldy

Betriebsrat

Verstorben am 16. März 1963

Stefan Skrzypek

Walzwerk / Sammelstelle

Verstorben am 17. März 1963

Julian Selonke

Hochofen

Verstorben am 29. März 1963

25 Jahre auf Niederrhein

Friedrich Hagemann, Lokbetrieb,
am 4. März;

Friedrich Schlieff, Werkschutz,
am 19. März;

August Piklaps, Masch.-Betrieb / Stahlwerk,
am 21. März;

Hermann Kluge, Elektro-Betrieb,
am 6. April;

Helmut Mühlberger, Mechanische Werkstatt,
am 20. April;

Karl Boberg, Mechanische Werkstatt,
am 23. April;



Werkzeitschrift der Niedersächsischen Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) / Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede; der Kampenwandbahn GmbH, Aschau (Chiemgau); der WIREX Precision Wire Manufacturers (Pty.) Ltd., Vanderbijlpark (Transvaal/Südafrika); der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele, und der Lennwerk Altena GmbH, Altena (Westf.). — Herausgeber: Niedersächsische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 281 61. Verantwortlich: Dr. Heinrich Heitbaum. Leiter der Redaktion: Karl-August Richter, Hausapparat 79 86. — Nachdruck von Aufsätzen nach vorheriger Verständigung der Redaktion gern gestattet. Um Quellenangabe und um Zusendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten. — Die Werkzeitschrift erscheint sechsmal jährlich 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 (Zeilungsstelle) zu richten. — Satz und Klischees: WESTDRUCK HAGEN. Druck: WESTDRUCK SOEST.

Die Urheber der Bilder und Zeichnungen in diesem Heft sind: Seiten 2/3 Kardas; Seiten 4/8 Papner; Seiten 9/10 Epha; Seite 10 Archiv; Seite 11 Papner; Seite 13 Papner; Seite 14 Zentralstelle für Unfallverhütung des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften; Seiten 15/18 Kardas; Seite 19 LKAB Tidningen / WU-Archiv; Seite 20 Papner; Seite 21 Carolus; Seite 22 Hef; Seite 23 Papner; Epha; Seiten 24/25 Papner; Seiten 26/30 Kardas.

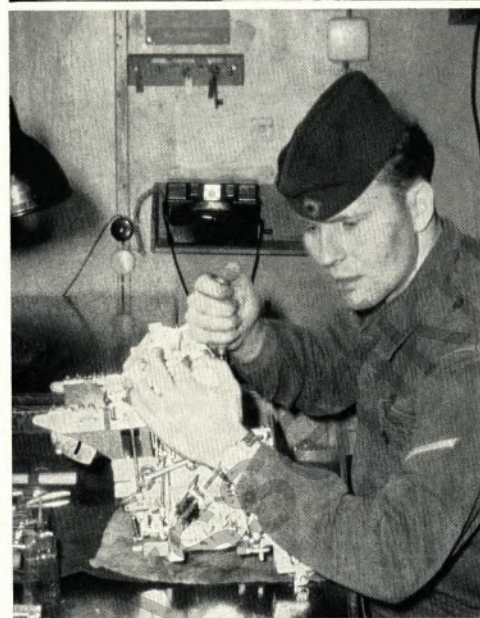
Niederrheiner treu



„Reservisten kehren an alte Arbeitsplätze nicht zurück“ behauptete kürzlich die Schlagzeile einer im Ruhrgebiet weitverbreiteten Zeitung, die vorgab, damit das Ergebnis einer Umfrage unter den ersten nach 18 Monaten Pflichtdienstzeit entlassenen Bundeswehrsoldaten wiederzugeben. Nun, was die dienstpflichtigen jungen Niederrheiner anbetrifft, so belegen die Akten der Personalabteilungen der Niederrheinischen Hütte genau das Gegenteil: Von insgesamt 150 seit Oktober 1957 einberufenen Angehörigen der NH-Belegschaft blieben 137 der Hütte treu; von den restlichen knapp 8 Prozent dienten zehn Soldaten freiwillig länger, nur drei kamen nicht wieder nach Hochfeld. Auch die zehn Mitarbeiter der NH, die bisher an einer Wehrübung teilnahmen, haben vollzählig ihre Arbeit auf der Hütte wieder aufgenommen.



Rechts: Wie sein Jahrgangskamerad Lüpke ließ sich der gebürtige Hochfelder Klaus Monje die Werkszeitschrift regelmäßig in seinen Bundeswehr-Standort schicken. Der Tradition seiner Familie treu, durchlief er zunächst eine Maler- und Anstreicherlehre, doch im Januar 1960 fing er als Schrottlunge an der Drahtstraße II der Niederrheinischen Hütte an. Obgleich erst anderthalb Jahre auf Niederrhein, als er zur Ableistung seiner Wehrpflicht eingezogen wurde, zählte er — wie jeder Dienstpflichtige — weiterhin als Angehöriger der NH. Er wurde als Kraftfahrer ausgebildet und bei den Pionieren in Koblenz eingesetzt, doch auch die unerwünscht ausgedehnte Dienstzeit ließ ihn die Verbindung zur Hütte nicht verlieren. So ist er heute sehr zufrieden, wieder mit seiner alten Schicht an der Hackschere zu arbeiten.



Links und unten:

Ebenfalls in seine einstige Schicht an der Drahtstraße III wieder eingereiht ist der Starkstrom-Elektriker Winfried Reckermann. Dieser Hochfelder Junge kam bereits im Frühjahr 1958 auf die Hütte. Er verdiente gut, und so wurde der Unterschied zwischen Lohn und 69 Mark Wehrsold im Monat empfindlich. Selbst nachdem er zum Gefreiten befördert und als Cheffahrer in einem Koblenzer Fernmelde-Bataillon kommandiert war, konnte er das zweimalige Weihnachtsgeld und die Prämie im vorigen Jahr gut gebrauchen, von denen seine Kameraden ebenso lobend Kenntnis nahmen. „Der direkte Draht“ unterrichtete auch ihn laufend über die Entwicklung auf der Hütte, an der er nun wieder tätigen Anteil hat.

Oben: Siegfried Lüpke, Jahrgang 1940, in Hamborn geboren, doch ein rechter Hochfelder geworden, gehörte zu jenen Wehrpflichtigen, deren Dienstzeit unerwartet um sechs Monate verlängert wurde. Er hatte Feinmechaniker gelernt und kannte sich besonders gut mit Tachometeruhren aus, als er im September 1959 zur Niederrheinischen Hütte kam. Bis zu seiner Einberufung im Juli 1961 war er Mitarbeiter in der Wärmestelle. Bei der Bundeswehr blieb er berufsverbunden: Im Fliegerhorst Westerland auf Sylt verwertete er seine kombinierte Grundausbildung als Soldat und Fernschreibmaschinen-Mechaniker. Nun wieder in der Wärmestelle tätig, hebt er dankbar hervor, daß Weihnachtsgeld und Sonderzuwendung ihn als frohe Überraschungen in seiner Betriebsverbundenheit bestärkten.



In Westfalen verseilt - an der Kampenwand bewährt



Die anhaltend erfreuliche Entwicklung der Kampenwandseilbahn in Aschau im Chiemgau, die sich nunmehr im alleinigen Besitz der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.), befindet, bedeutet einen von Jahr zu Jahr entscheidenderen Faktor auch für das Aufblühen des Fremdenverkehrs im Chiemgau. Von der Kampenwand und der WU-Seilbahn als lockendem und lohnendem Urlaubsziel ist jedoch in der Werkzeitschrift schon wiederholt die Rede gewesen; heute soll die Aufmerksamkeit einmal auf einiges gelenkt werden, was für die Besucher Aschaus und die Fahrgäste der Bahn nicht ohne weiteres offensichtlich ist: Auf die achtunggebietende technische Leistung, die mit dem Bau der Bahn keineswegs abgeschlossen wurde, vielmehr bei ihrer Wartung ständig neu und mit dem Fortschritt der Technik Schritt haltend an jedem Betriebstag vollbracht wird.

Dafß die Kampenwandseilbahn seit Betriebsbeginn vor sechs Jahren völlig unfallfrei gefahren wurde, ist außer der laufenden sorgfältigen Beaufsichtigung der bewußten Sammlung und Auswertung von Erfahrungen zuzuschreiben, die zu keiner Zeit außer acht gelassen wurde. Doch nicht allein Sammlung und Auswertung von Erfahrungen in Aschau sind erwähnenswert; bedeutungsvoll wurde der durch die enge Verbindung zwischen Drahtseilherstellerin und Seilbahnbesitzerin begünstigte Erfahrungsaustausch. Die Drahtseilwerke der Westfälischen Union ebenso wie die Seilbahn-Tochtergesellschaft der WU im Chiemgau erfuhren zu wiederholten Malen und bei vielen, manchmal unerwarteten Gelegenheiten, wie gegenseitig nützlich ihre neben der kaufmännischen auch technische Zusammenarbeit sich auswirkt.

Bei der täglichen Überprüfung zahlreicher Betriebseinrichtungen — vor allem sämtlicher elektrischen Schaltfunktionen, der Antriebs- sowie der Bremsanlagen und des Wagenlaufs —, bei den in größeren Zeiträumen vorgenommenen periodischen Kontrollen anderer Art bis hin zu der alljährlichen magnet-induktiven Untersuchung der Seile wird von der technischen Betriebsführung der Kampenwandbahn ein wertvoller Erfahrungsschatz zusammengetragen. Gleichzeitig kommen die Ergebnisse von Erprobungen und Verbesserungen der WU-Drahtseiler der Seilbahn zugute.

Es herrscht nicht nur Hochbetrieb an den Kassen der Bahn, wenn — wie noch jüngst im März — an einem einzigen Wintertag mehr als 2200 Fahrgäste befördert werden; eine so starke Betriebsbeanspruchung hat zugleich einen erhöhten Unterhaltungsaufwand zur Folge. Seit die Anlagen der Bahn weitgehend automatisiert wurden — wobei Rationalisierungs-Erfahrungen der WU mitverwertet werden konnten —, wird selbst dieser komplizierte Betrieb mit einem verhältnismäßig geringen Personalstand abgewickelt. Nur 14 Köpfe zählt der technische Mitarbeiterstab der Bahn, die Bedienung der Wintersportlifte eingeschlossen; ihn beherrscht der Ehrgeiz, die Unfallfreiheit der ersten europäischen Kleinkabinen-Umlaufbahn ihrer Art zu erhalten und zur selben Zeit Beiträge zur Fortentwicklung der internationalen Seilbahn-Bautechnik zu liefern.

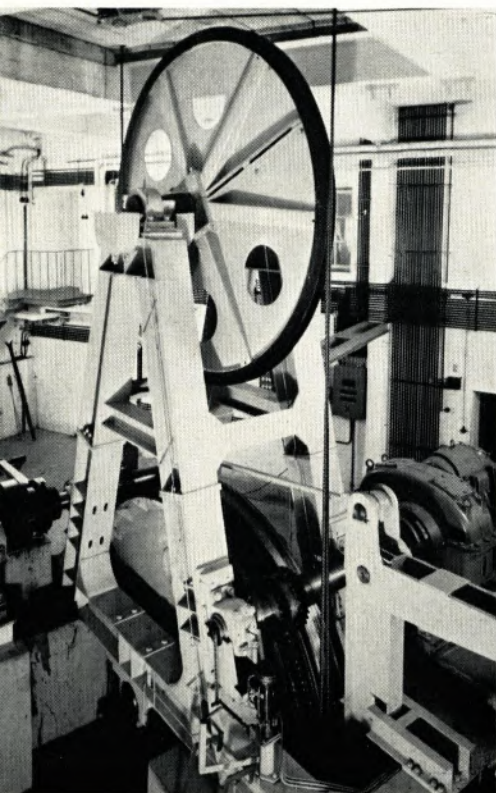
Dazu gehört, daß in Aschau erstmalig in Europa ein in Lippstadt geschlagenes Zugseil von 220 kg/qmm Zugfestigkeit aufgelegt wurde. Die Erhöhung der Bruchfestigkeit von 50 000 kg auf 61 000 kg bescherte der Kampenwandbahn eine Kapazitäts-Erhöhung um nicht weniger als 75 Prozent! Das in seiner Leistung so beträchtlich gesteigerte Drahtseil hat sich nun bereits länger als fünf Jahre unter härtesten Bedingungen bewährt und zeigt trotz aller Beanspruchungen noch keinerlei Verschleißerscheinungen.

Enges Zusammenwirken bezüglich des Tragseiles zeitigte ähnlich befriedigende Ergebnisse. Beachtung weit über den Bereich der Kampenwandseilbahn hinaus fand die Entwicklung und Erprobung von Laufwerkrollen aus dem vielseitig verwendbaren Kunststoff Polyamid.

Die Bemühungen von Seilbahnern und Drahtseilern der WU dienen in Aschau in erster Linie der Erschließung eines vordem nur einem engbegrenzten Kreis zugänglichen Erholungsgebiets für Abertausende. Sie ermöglichen den Freunden des Skilaufs aus der nahen Millionenstadt an der Isar, vielen weiteren bayerischen Städten und zunehmend aus dem ganzen Bundesgebiet die Ausübung des Wintersports während eines langausgedehnten Zeitraums. Die Feststellung, daß die Kampenwandseilbahn in knapp sechs Jahren rund 1,2 Millionen Fahrgästen die unvergeßlichen Schönheiten der Alpen nahegebracht hat und daß ihre Beförderungsziffern stetig rascher wachsen, belegt überzeugend, wie hier fortschrittliches Wirken der Techniker sich unmittelbar zum Wohle ihrer Mitmenschen auswirkt.

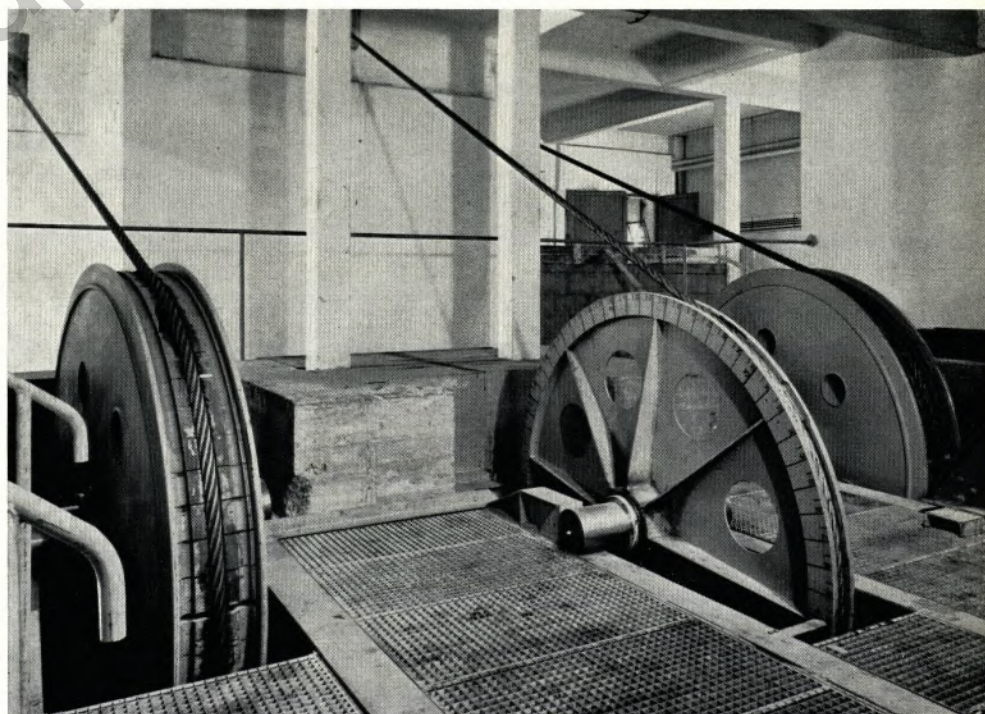


Die Talstation der Kampenwandseilbahn in Aschau im Chiemgau mit dem vollbesetzten Parkplatz an einem Wintertag 1963.



Im rundverglasten Führerstand neben dem Bahnsteig der Talstation sind am Schaltpult sämtliche Kontrollfunktionen zusammengefaßt. Von hier aus wird der gesamte Seilbahnbetrieb gesteuert. Außer der Kontrolle der verschiedenen Überwachungs-Einrichtungen, wie Windwarnung, Signalspeicher und andere, hält der Fahrmaschinist von hier aus die Verbindung mit allen Betriebsstellen über zwei voneinander unabhängige Telefonanlagen, eine Lautsprecheranlage und eine Funkprechzentrale, die in erster Linie für die Verständigung mit Kontrollfahrzeugen auf der 2,5 km langen Seilbahnstrecke dient.

Im Keller des Stationsgebäudes befindet sich die Antriebsmaschine für das Zugseil. Auf dem Bild links der Hauptantrieb mit 185 PS, der das Zugseil mit einer kontinuierlichen Geschwindigkeit von 3 m/sec antreibt, rechts die automatische Sicherheitsbremse und dahinter der Hilfsantrieb mit 50 PS. Bei Stromausfall steht ein Dieselaggregat mit 250 PS zur Verfügung, damit der volle Betrieb ungestört fortgesetzt werden kann.



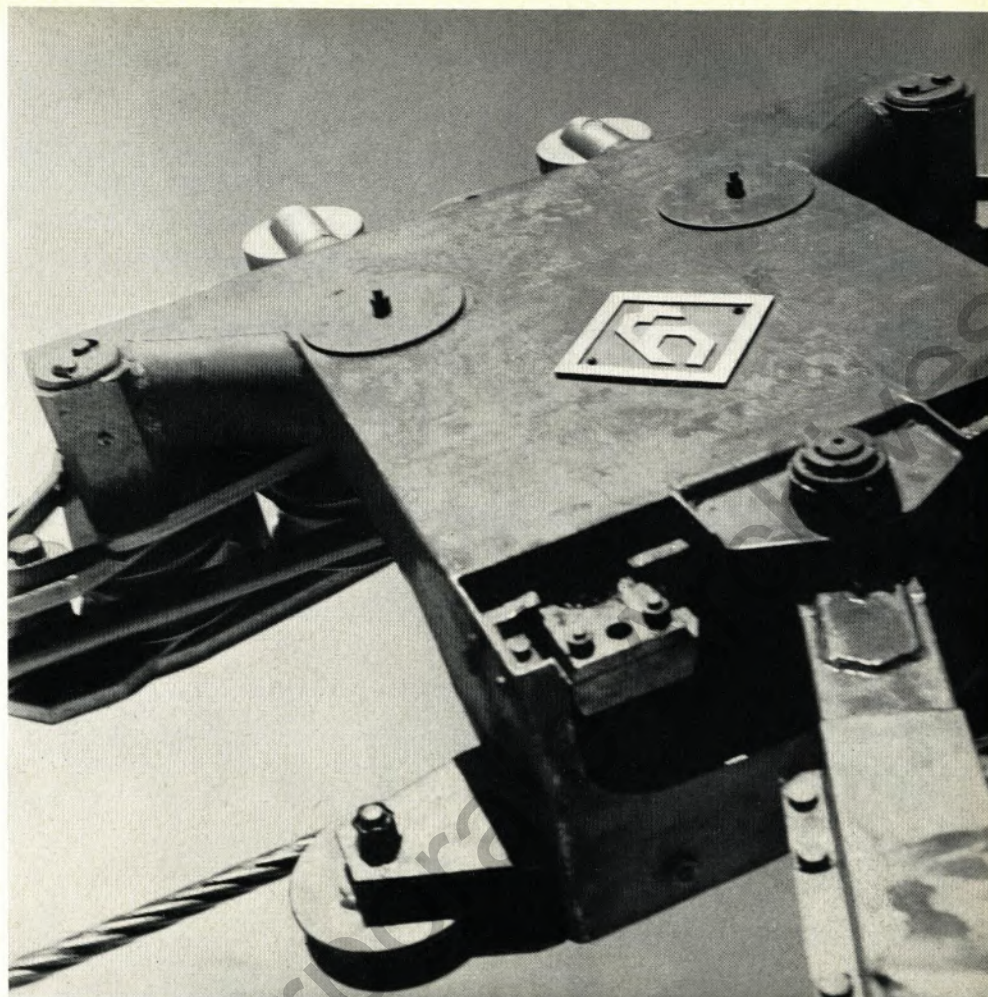
Alle Seile sind in der Talstation durch Gewichte vorgespannt. Auf dem Bild sieht man links sowie rechts die beiden Tragseil-Spannseile und in der Mitte das Zugseil-Spannseil, an denen in dem darunterliegenden Spannschacht von 14 m Tiefe insgesamt etwa 150 Tonnen Spanngewichte angehängt sind.



Besonders beanspruchte Streckenabschnitte werden zur ganz genauen Beobachtung „zu Fuß begangen“. Diese verantwortungsvollen Seilkontrollen obliegen dem Technischen Betriebsleiter der Seilbahn oder seinem behördlich zugelassenen Stellvertreter persönlich.



Zu den regelmäßig in ganz bestimmten Zeitabschnitten durchzuführenden Kontrollen gehört unter vielen anderen die visuelle Untersuchung der Seile. Während Zugseil, Hilfsseil und die Spannseile in den Stationen überprüft werden können, werden die Tragseile mit einem eigens dafür konstruierten Revisionsitz auf der ganzen Strecke mit einer Geschwindigkeit von 0,3 m/sec abgefahren.



Zur möglichst weitgehenden Schonung der Seile und zur Erzielung besonderer Laufruhe sind an den Kabinenlaufwerken erstmals von der Kampenwandseilbahn eigens entwickelte und erprobte Kunststoffrollen eingesetzt. Diese Polyamidrollen haben sich in zweijährigem Betrieb ausgezeichnet bewährt. Die hierbei gewonnenen Erfahrungen brachten viele Anregungen sowohl für andere Seilbahnen und für Seilkunden der Westfälischen Union als auch für neue Anwendungsstellen im Fertigungsbetrieb der WU selbst. Alle an dem abgebildeten Laufwerk eingebauten Rollen sind aus diesem vielseitig verwendbaren Kunststoff gefertigt.



Der Bergstation der Kampenwandbahn vorgebaut ist eine Stahlkonstruktionsbrücke. Am vorderen Ende dieser Brücke befinden sich die Tragseil-Überlaufschuhe, an denen die Kabinenlaufwerke vom Tragseil auf eine Schiene übernommen werden, die durch die ganze Station führt. An diesen Überlaufschuhen sind gleichzeitig die beiden Tragseile zur Stationsmitte abgelenkt und dort an einem Poller fest verankert.



Auf der durch die Seilbahn Abertausenden zugänglich gewordenen Höhe von 1460 m bietet sich im Winter wie im Sommer nach Süden ein überwältigender Blick auf die Berchtesgadener und die österreichischen Zentralalpen, nach Norden auf das Voralpenland mit dem Chiemsee und seinen Inseln. Stundenweite Wanderungen von der Bergstation lassen Bergluft und Höhensonne selbst an Tagen stärksten Besucherandrangs in weltabgeschiedener Stille inmitten der majestätischen Natur ohne besondere Anstrengungen genießen.



Vom zeitigen Winter bis zum späten Frühjahr bieten außer der Seilbahn der Schlepplift Weiße Wanne (links) und der Sessellift Rossleiten (rechts) einer von Jahr zu Jahr wachsenden Zahl von Skiläufern die Möglichkeit, ihren Sport ununterbrochen oder zu einer Zeit auszuüben,



wo es andernorts unmöglich ist. Die Erschließung neuer Wintersportgebiete im Chiemgau für die Skiläufer aller Schwierigkeitsgrade hat der Kampenwandbahn begeisterte Freunde aus Bayern wie aus dem ganzen Bundesgebiet zugeführt.

Nur wenige kennen das Rentenrecht

Heute: Die freiwillige Weiterversicherung

Der erste aufklärende Beitrag über die Rentenversicherung in Heft 1/1963 der *Werkzeitschrift* hat viel Beachtung gefunden und mancher leider weitverbreiteten Unkenntnis gesteuert. Die nachstehende Zusammenstellung über die jetzt geltenden Bestimmungen bezüglich der freiwilligen Weiter- und Höherversicherung antwortet u. a. auf die Fragen: „Welche Beitragsklasse ist die günstigste?“ und „Wie kann man sich gegen das Abgleiten unter die Bemessungsgrenze schützen?“ Auch diese Veröffentlichung soll dazu beitragen, viele darüber aufzuklären, daß seit einigen Jahren eine neue Berechnungsart eingeführt ist. Sie möchte alle Rentenversicherten vor Schäden bewahren, sowohl bei der späteren Bemessung ihrer Rente als auch hinsichtlich der Dauer ihrer Beitragszahlung.

Im Gegensatz zum Pflichtversicherten, der die Rentenhöhe nur durch Beiträge zur Höherversicherung aufbessern kann, hat der freiwillig Versicherte neben der Höherversicherung die Möglichkeit, die Höhe der späteren Rentenleistungen durch Verwendung einer größeren (bis zu zwölf Monatsbeiträgen jährlich) oder geringeren Anzahl von Beiträgen von der niedrigsten bis zur höchsten Beitragsklasse zu beeinflussen.

Der Beitrag und das dem Beitrag in der Bewertung gleichstehende Arbeitsentgelt aus versicherungspflichtiger Beschäftigung haben bei der bis 1956 geltenden Berechnungsart feststehende Beträge in DM als Steigerung neben einem Grundbetrag gebracht. Bei der Berechnung nach dem neuen Recht dagegen wirkt sich der Beitrag in dreifacher Weise aus, und zwar beeinflusst er die Rentenhöhe

- durch Anrechnung in Werteinheiten bei der Bestimmung der persönlichen Bemessungsgrundlage = des Durchschnittseinkommens des gesamten Beitragszeitraumes,
- durch die Anrechnung auf die Versicherungszeit bei der Feststellung, welcher Prozentsatz des Durchschnittseinkommens als Monatsrente zu gewähren ist,
- durch die oftmals heimtückische Rückwirkung auf die nicht in Werteinheiten anzurechnenden Versicherungszeiten (Ersatz-, Unfall- und Zurechnungszeiten, herausgenommene Pflichtbeiträge der ersten fünf Kalenderjahre und Inflationsbeiträge), die in der Höhe des Durchschnittseinkommens, das sich aus den mit Werteinheiten angerechneten Beiträgen ergibt, angerechnet werden.

Wer Schäden bei der freiwilligen Weiterversicherung durch Verwendung von Beiträgen in zu niedrigen Beitragsklassen vermeiden will, muß die Erwägung anstellen, welche Beitragsklasse für künftig zu leistende Beiträge die günstigste ist. Sind für die Vergangenheit nur in Werteinheiten anzurechnende Beitragszeiten vorhanden, können Schädigungen durch Verwendung in niedrigen Beitragsklassen eigentlich nicht auftreten, denn das, was der Versicherte weniger für Beiträge aufwendet, erhält er etwa in dem gleichen Verhältnis auch weniger an Rente. Liegen aber ohne Werteinheiten anzurechnende Versiche-

rungszeiten (Ersatz-, Unfall- und Zurechnungszeiten, herausgenommene Pflichtbeiträge der ersten fünf Kalenderjahre und Inflationsbeiträge) vor, ist die Verwendung von Beiträgen in niedrigen Beitragsklassen fast immer mit Einbußen bei der Höhe der späteren Rentenleistung verbunden.

Die Rente kann sogar niedriger werden, als sie ohne Weiterverwendung von Beiträgen geworden wäre.

In diesen Fällen ist es daher angezeigt, Beiträge der jeweils höchsten Beitragsklasse zu entrichten. Kann der für die regelmäßige monatliche Beitragsentrichtung erforderliche Geldbetrag nicht aufgebracht werden, ist es jedenfalls günstiger, für den gleichen Einzahlungsbetrag eine geringere Menge von Beiträgen in hohen als eine größere Anzahl von Beiträgen in niedrigen Beitragsklassen zu verwenden.

Es wird sich z. B. 1 Beitrag Klasse L zu 126,— DM besser auswirken als 9 Beiträge Klasse A zu 14,— DM = 126,— DM oder 3 Beiträge Klasse C zu 42,— DM = 126,— DM. Wer also nicht regelmäßig jeden Monat einen Beitrag der jeweils höchsten Beitragsklasse entrichten kann oder will, wird — wenn die Bemessungsgrenze nicht überschritten ist — eigentlich besser beraten sein, wenn er für den gleichen Einzahlungsbetrag wenige hohe anstatt mehr niedrige Beiträge entrichtet.

Je kürzer der Beitragszeitraum der Vergangenheit mit hohen und je länger der Zeitraum mit nicht in Werteinheiten anzurechnenden Versicherungszeiten (Ersatz-, Unfall- und Zurechnungszeiten, herausgenommene Pflichtbeiträge der ersten fünf Kalenderjahre und Inflationsbeiträge) ist, desto ungünstiger wirkt sich die Verwendung von Beiträgen in niedrigen Beitragsklassen aus, weil die wertseinheitlosen Zeiten ja in der Höhe des Durchschnittsbeitrages (Gesamtwerteinheiten : Beitragsmonate = Durchschnittsbeitrag) angerechnet werden, die durch die Entrichtung von Beiträgen in niedrigen Klassen gesenkt wird.

Wegen Überschreitens der Versicherungspflichtgrenze (zur Zeit 15 000,— DM jährlich = 1250,— DM monatlich) versicherungsfrei gewordene Arbeitnehmer, deren freiwillige Beiträge bei der Feststellung der

Voraussetzungen für die Gewährung der Ausfallzeiten als Pflichtbeiträge gelten, müssen dabei bedenken, daß sie mindestens so viele Beiträge entrichten, wie zur Erreichung der Halbbelegung bis zum späteren Versicherungsfall noch erforderlich sind.

Liegt das Durchschnittseinkommen (der Durchschnittsbeitrag) der Vergangenheit (Gesamtwerteinheiten : Beitragsmonate = Durchschnittseinkommen = Durchschnittsbeitrag) über der Bemessungsgrenze (zur Zeit 1000,— DM monatlich = 12 000,— DM jährlich), können zur Senkung des Durchschnittsbeitrages der Vergangenheit bis zur Höhe der Bemessungsgrenze Beiträge in niedrigeren Beitragsklassen entrichtet werden.

Gegen das Abgleiten unter die Bemessungsgrenze kann man sich am besten dadurch schützen, daß man entweder

- 1800 Werteinheiten als Bemessungsgrenze einsetzt, also einen Sicherungsfaktor einbaut, oder
- die Beiträge mindestens in der nächsthöheren als der errechneten Beitragsklasse entrichtet und außerdem von Zeit zu Zeit, spätestens aber in den letzten Jahren vor Vollendung des 65. Lebensjahres, überprüft, ob nicht eine andere Beitragsklasse gewählt werden muß.

Dieser Versichertenkreis darf nicht vergessen, daß „Sparsamkeit“ bei der Beitragsverwendung ein Unterschreiten der Bemessungsgrenze aber einmal unterschritten hat, wird sie nie mehr erreichen, denn der jeweils höchste Beitrag liegt in seinen Werteinheiten immer unter der Bemessungsgrenze.

Höherversicherung

Zusätzlich zu den Pflicht- und freiwilligen Beiträgen können auch noch Beiträge zur Höherversicherung entrichtet werden. Die Erfüllung einer Wartezeit ist für die Gewährung der Renten aus Höherversicherungsbeiträgen nicht erforderlich. Die Anrechnung bei der Rentenberechnung erfolgt in einem Vomhundertsatz des für den einzelnen Beitrag gezahlten DM-Betrags, der sich nach dem Lebensalter des Versicherten zur Zeit der Verwendung der einzelnen Beiträge richtet.

Als jährliche Leistung aus den Höherversicherungsbeiträgen werden gewährt bei Beitragsverwendung

bis zum 30. Lebensjahr 20 vom Hundert,
bis zum 35. Lebensjahr 18 vom Hundert,
bis zum 40. Lebensjahr 16 vom Hundert,
bis zum 45. Lebensjahr 14 vom Hundert,
bis zum 50. Lebensjahr 12 vom Hundert,
bis zum 55. Lebensjahr 11 vom Hundert,
ab 56. Lebensjahr 10 vom Hundert

des für Beiträge aufgewendeten DM-Betrags.

Je 100,— DM Einzahlung für Höherversicherungsbeiträge erhöht sich daher die Monatsrente des Versicherten bei Entrichtung der Beiträge

bis zum 30. Lebensjahr um 1,66 DM,
bis zum 35. Lebensjahr um 1,50 DM,
bis zum 40. Lebensjahr um 1,33 DM,
bis zum 45. Lebensjahr um 1,17 DM,
bis zum 50. Lebensjahr um 1,— DM,
bis zum 55. Lebensjahr um 0,92 DM,
ab 56. Lebensjahr um 0,83 DM.

Die Rentenbeiträge aus Höherversicherungsbeiträgen bleiben von den Erhöhungen der Sozialversicherungsrenten unberührt. Bei diesen Renten gilt also DM = DM.

