



DER DIREKTE DRAHT

Heft 5/6 Nur für Betriebsangehörige Dez. 1963



HARZ

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aller Werke des Niederrheinkreises!

Zwar laufen die Geschäftsjahre der Niederrheinischen Hütte, der Westfälischen Union, des Eisenwerkes Steele, des Lennowerkes Altena sowie der Kampenwandseilbahn nicht mit dem Kalenderjahr gleich, der Wechsel von einem „alten“ in ein „neues“ Jahr gibt aber von jeher Anlaß zu einer Rückschau und zu einem Ausblick. Dabei geht es nicht um eine kritische Prüfung von Zahlenkolonnen, nicht um die Durchleuchtung der Bilanz; diese werden zu anderer Zeit vorgenommen und ihr Ergebnis dann in aller Öffentlichkeit und Ausführlichkeit bekanntgemacht. An dieser Stelle finden wir uns gleichsam zu einer besinnlichen Silvestergemeinschaft zusammen, vereinigen wir uns zu einer gemeinsamen Prüfung, wie wir die letzten zwölf Monate durchgestanden haben.

1963 ist für alle Gesellschaften unseres Kreises wahrlich kein leichtes Jahr gewesen. „Mit einem allgemeinen Aufschwung in unserer Industrie dürfte angesichts der sich abzeichnenden Markttendenzen nicht zu rechnen sein“ — diese Vorhersage für das nun verflossene Jahr erwies sich keineswegs als schwarzseherisch, sie ist vielmehr in vollem Umfang eingetroffen. Es wäre schön, könnte das Fazit anders lauten, doch die Wirklichkeit war hart und rau.

Von den ernsten Sorgen, die alle Geschäftsleitungen belasteten, hat der größte Teil der Belegschaftsangehörigen indessen kaum etwas verspürt. Drastische Maßnahmen, wie langfristige Kurzarbeit und Massen-Entlassungen, wurden bei den Werken des Niederrheinkreises zum Glück noch nicht zwingend. Die allermeisten vermochten froh in Urlaub zu gehen und brauchten sich für diesen Winter keine Sorgen zu machen.

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter dürfen aber an dieser Jahreswende ruhig einmal erfahren, daß die verantwortlichen Männer in sämtlichen Bereichen viel mühevolle, wenngleich nach außen wenig sichtbare Kleinarbeit aufwenden mußten, um die mancherlei Hindernisse aus dem Weg zu räumen, die den Absatz unserer Erzeugnisse und den Erlös für sie gefährdeten. Zur gleichen Zeit galt es, trotz des ständig sich verschärfenden Wettbewerbs und der unbefriedigenden Ertragslage mit dem Fortschritt der Technik Schritt zu halten und die Leistungsfähigkeit unserer Betriebe noch zu erhöhen.

In zahllosen Verhandlungen im In- und vor allem auch im Ausland mußte darum beharrlich gekämpft werden, größere Gefahren zu bannen, unseren Marktanteil zu verteidigen und zum Teil politisch bedingte Schwierigkeiten zu überwinden. In fast sämtlichen Werken unseres Kreises sind nach scharfen Kalkulationen und gründlichen Überlegungen Neubauten errichtet oder moderne Anlagen geschaffen worden und angelaufen.

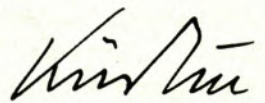
Die Stilllegung veralteter Fertigungsstätten und die Entwicklung im Zuge weiterer Rationalisierung sowie der Automation haben in nicht wenigen Fällen vom einzelnen Mitarbeiter Umstellungen sowie Verständnis für die Notwendigkeiten der Produktion und des Gesamtwohls gefordert. Solche Appelle an die Einsicht sowie das Gemeinschaftsdenken wird auch die Zukunft bringen.

Das Jahr 1964 beginnt für uns nicht vielversprechend. Die Eisen- und Stahlindustrie der Bundesrepublik sieht sich vor einer Lage, die ihren äußersten Behauptungswillen verlangt und ihr eine schwere Bewährungsprobe auferlegt. Das gilt im großen wie im engeren Bereich.

Ist unter diesen Umständen der Rück- ebenso wie der Ausblick unvermeidlich ernst, so wollen wir an diesem Jahreswechsel dennoch keineswegs verzagt sein. Es wird zwar 1964 der höchsten Anspannung der Kräfte eines jeden einzelnen bedürfen, zugleich gibt es jedoch keinen Zweifel, daß die Belegschaften des Niederrheinkreises wie zu früheren schweren Zeiten mitziehen werden.

Das ist erfreulich und ermutigend, denn in vertrauensvoller Zusammenarbeit wollen wir die schwierige Strecke standhaft überwinden. In dieser Zuversicht auch für das kommende Jahr: Glückauf!

Der Vorstand:



Rippentorstahl

ein wichtiges Erzeugnis der NH



Der Streck- und Drillbetrieb im östlichen Teil des Geländes der Niederrheinischen Hütte zählt zwar zu den kleineren Anlagen der Walzwerke der NH, der hier hergestellte Torstahl nimmt jedoch im Lieferprogramm der Hütte keinen unwesentlichen Platz ein. Die Niederrheinische Hütte gehörte vor einem Dutzend Jahren mit zu den ersten Werken in der Bundesrepublik, die sich der Anfertigung von Torstahl zuwandten. Sie hat auf die Weiterentwicklung ihres jüngsten Fertigungsprodukts seither mit Erfolg allerlei Mühe verwandt. Daher liegt heute in der Torstahlhalle mit ihrer Kapazität von rund 11 000 Tonnen Streckdraht und Torstahl im Monat die Quelle eines recht beachtlichen Ertragszweiges der Niederrheinischen Hütte.



Die modernste Anlage in der Torstahlhalle des Streck- und Drillbetriebs der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld ist die kombinierte vierköpfige Streck- und Drillmaschine.

Bevor über die Entwicklung der Torstahl-Herstellung berichtet wird, erscheint es zweckmäßig, zunächst einmal ganz kurz auf die Entwicklung der Betonstähle einzugehen. Wird Zement in bestimmten Verhältnissen mit Sand oder Kies und Wasser gemischt, so entsteht ein sehr hartes und sprödes Material, nämlich Beton. Dieser Beton kann erhebliche Drücke aufnehmen, gegen Zug- und Biege-Belastungen ist er aber recht empfindlich und geht sehr schnell zu Bruch.

Der Franzose Monier kam darauf, in den Beton Rundeisen einzulegen; dieses Eisen sollte die Zugspannungen aufnehmen. Damit begann der Siegeszug des Stahlbetons.

Da die Haftung zwischen Beton und Eisen bei höheren Beanspruchungen nicht ausreicht, müssen an den Enden der Einlagen Haken angebogen werden, die ein Gleiten des Eisens im Beton verhindern. Um bei den Bauten Stahl einzusparen, benutzte man im weiteren Verlauf der Entwicklung Eisen höherer Festigkeit. Zur Gewährleistung der geforderten Festigkeits-Eigenschaften verwandte man zunächst legierte Stähle.

In Deutschland können derartige naturharte Betonstähle aber nicht in der gewünschten Menge hergestellt werden. Man machte sich deshalb die Festigkeitssteigerung durch Kaltverformung zu eigen. So wurde z. B. durch Tordieren (Drillen) von Rundeisen aus unbeeinträchtigtem Thomasstahl, der in weitaus größerem Umfang zur Verfügung steht, die nötige Festigkeit erreicht.

Um die höhere Festigkeit voll auszunutzen, mußte der Verbund zwischen Beton und Bewehrungsstahl weiter erhöht werden. Zu diesem Zweck gab man der Oberfläche des Bewehrungsstahls durch Aufwalzen von Nocken, Quer- oder Längsrippen eine besondere Form. Beim Torstahl entschied man sich für

Aus dem Inhalt:

Rippentorstahl —	
ein wichtiges Erzeugnis der NH	Seite 3
Westfälische Union AG in Kanada	Seite 7
Joseph Cosack —	
ein vielseitiger Unternehmer	Seite 11
Als die WU noch	
ein Werk in Petersburg besaß	Seite 12
Förderung beruflicher Fortbildung	Seite 13
„Tag der offenen Tür“ in Hamm	Seite 14
Drahtwerk Altena immer moderner	Seite 16
Er blieb ein Lennewerker	Seite 18
An der Kampenwand	
Betriebsruhe keine Arbeitsruhe	Seite 20
ATH im neuen Hochhaus	Seite 24
Das sollte jeder	
von der Unfallversicherung wissen	Seite 25
Weiß die Linke immer,	
was die Rechte tut?	Seite 27
„Stiftung Mitbestimmung“ hilft	
wissenschaftlichem Nachwuchs	Seite 31
Nur wenige	
kennen das Rentenrecht	Seite 33

Titelseite: Schlingen-Bildung in der Mittelstraße der vollautomatischen kontinuierlichen Drahtstraße III der Niederrheinischen Hütte.

Rückseite: Driller an einer einköpfigen Verwindemaschine in der Torstahlhalle der Niederrheinischen Hütte beim Abwerfen eines gedrillten Stabes.

Aufnahmen: NH-Archiv (Harz) / Rolf Epha

Längsrippen, die sich beim Verwinden schraubenförmig um den Stab legen und so die Haftfähigkeit erhöhen.

Man war aber immer noch gezwungen, Endhaken anzubiegen. Bei den naturhaften Betonstählen walzte man neben den Längsrippen Quer- oder Schrägrippen auf. Hierbei ist der Verbund zwischen Stahl und Beton so gut, daß keine Endhaken mehr angebogen werden brauchen. Auch beim Torstahl ist es nach vielen Versuchen gelungen, durch Aufwalzen von Schrägrippen einen Betonstahl herzustellen, der ebenfalls ohne Endhaken verlegt werden darf.

Moniereisen aus gewöhnlicher Handelsgüte und glatter Oberfläche muß eine Mindeststreckgrenze von 22 kg/qmm und 34—50 kg/qmm Festigkeit haben. Die zulässige Spannung — d. h. die zulässige Belastung im fertigen Betonbau — beträgt maximal 14 kg/qmm. Schräggerippter Torstahl muß bis 18 mm Durchmesser 42 kg/qmm und über 18 mm Durchmesser 40 kg/qmm Streckgrenze und mindestens 50 kg/qmm Festigkeit haben. Die zulässige Spannung beträgt hier 24 kg/qmm und kann, wie schon erwähnt, ohne Endhaken verlegt werden.

Diesen gewaltigen Vorteil erhält der Torstahl, obwohl er aus dem gleichen Vormaterial wie Moniereisen hergestellt wird, nur durch das Drillen der Stäbe. Dieses Drillen wird so ausgeführt, daß auf einer Länge von etwa zehnmal dem Durchmesser — das sind z. B. bei einem 10 mm dicken Stab 100 mm — eine Umdrehung des Stabes um 360 Grad kommt.

Die Entwicklung des Torstahlbetriebs

Laut Vorstandsbeschluß sollte auf der Niederrheinischen Hütte 1951 die Fabrikation von Torstahl aufgenommen werden. Erfolgreiche Probewalzungen wurden durchgeführt. Auf einem runden Querschnitt waren zwei um 180 Grad versetzte Längsrippen aufgewalzt, die nach der Verdrillung spiralförmig um den runden Körper liefen.

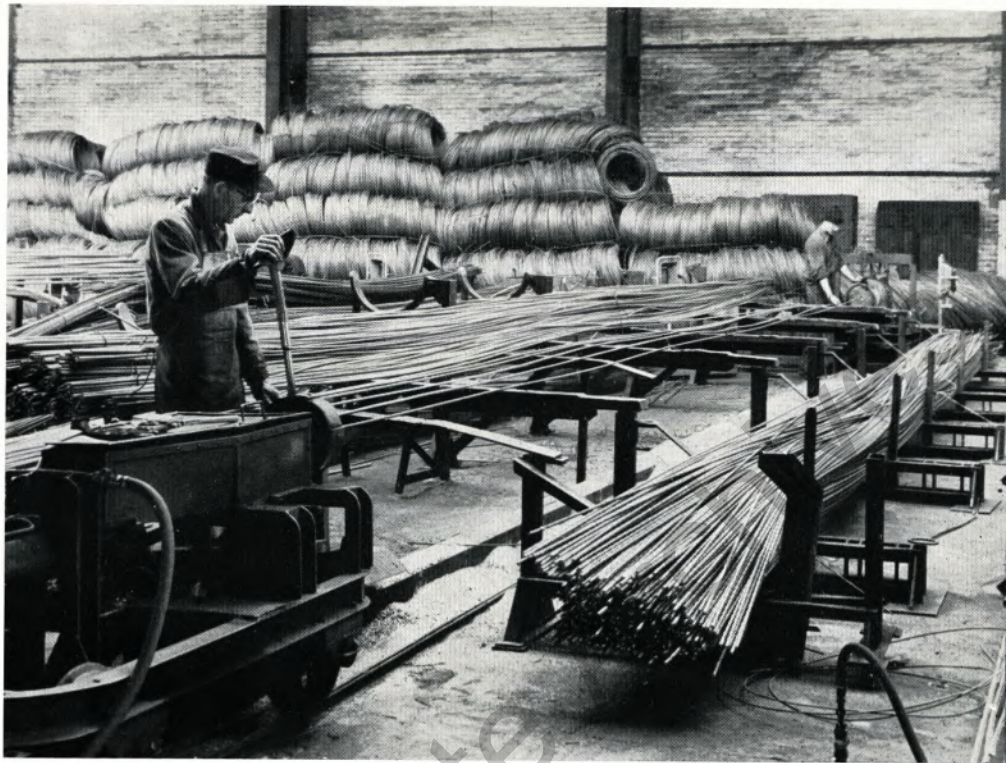
Durch Ingenieur Schmidt von den Schmidt-Stahlwerken in Wien wurden innerhalb kurzer Zeit aus alten Kraftfahrzeuggetrieben und Untergestellen von Loren in der Mechanischen Werkstatt der Hütte drei Verwindenanlagen gebaut. Diese Urmaschinen besitzen einen stationären rotierenden Spannkopf, der mit einem schaltbaren Kraftwagengetriebe verbunden ist und über Keilriemen von einem Elektromotor angetrieben wird.

Das Einlegen des zu verdrillenden Torstahlstabes erfolgt im Stillstand. Beim Anlaufen des Motors schließt der Spannkopf durch seinen Träghub; ein Zeitrelais schaltet den Verwindvorgang ab.

Die Gegenseite besitzt einen durch Preßluftzylinder von Hand gesteuerten, verschiebbaren, nicht rotierenden Spannkopf. Dieser schiebt sich über den Torstahlstab und drückt diesen in den noch stillstehenden Spannkopf. Beim Anlauf des Verwindvorganges wird der Preßluftzylinder umgeschaltet und hält so den Torstahlstab straff.

Das Ganze ist auf ein Schienenfahrgestell montiert, das nur bei Veränderung der Stablänge verschoben wird. Ein Aufgabebisch mit Stützböcken und Sammelmulden vervollständigen die ganze Anlage.

Eine Anlage, einfach im Aufbau, billig und robust. Besonders bei dünnen Abmessungen kann sie den Ruf nach Tonnen jedoch nicht befriedigen. So machte sich die Niederrheinische



Linke Seite oben:

Die „Urmachine“, mit der vor länger als zehn Jahren die Fertigung von Torstahl auf der Niederrheinischen Hütte aufgenommen wurde.

Linke Seite unten:

Die von der Mechanischen Werkstatt der Niederrheinischen Hütte gebaute halbautomatische zweiköpfige Drillmaschine

Rechte Seite:

Die nach den Plänen der Ingenieure der Niederrheinischen Hütte gebaute dreiköpfige kombinierte Streck- und Drillmaschine.



Hütte die Erfahrungen anderer Hüttenwerke und die eigenen zunutze und baute in eigener Regie eine zweiköpfige, halbautomatische Maschine. Die Leistungssteigerung wurde erreicht durch zwei nebeneinander angeordnete Köpfe und die durchlaufende Fahrweise. Von einem Aufgabebisch werden die Stäbe durch ein Aufgabekreuz auf eine Tragkette aufgegeben und von dieser vor die festen und rotierenden Spannköpfe transportiert. Die rotierenden Spannköpfe schnellen durch einen elektrisch betätigten Preßluftzylinder vor und spannen den Stab gleichzeitig mit dem festen Spannkopf ein; ein Zählwerk veranlaßt die Freigabe der Stäbe nach dem Drillvorgang. Die Kette transportiert diese jetzt verdillten Stäbe in die Sammelmulde und gleichzeitig ein paar neue Stäbe vor die rotierenden Köpfe. Mit diesen Maßnahmen wurde die Leistung der Verwindeanlage fast verdreifacht. Torstähle in Ringen zu walzen, bietet große Vorteile, wie größere Walzgeschwindigkeit, besserer Transport sowie weniger Verschnitt.

Deshalb werden alle Abmessungen von 6—10 mm Durchmesser in Ringen gewalzt. Um den Transport des gestreckten Materials von der Streck- zur Drillmaschine und das hier notwendige Auseinandersetzen einzusparen, wurde vom Betrieb eine Maschine gefordert, die sofort vom Ring aus den Torstahl drillen sollte.

Diese Maschine wurde in Zusammenarbeit mit zwei Firmen gebaut, wobei die Niederrheinische Hütte entwerfsmäßig führend war. Es mußte die Leistung der Verdillanlage der Leistung der Richtmaschine angeglichen werden, die im allgemeinen mit 2—3,5 m/Sek. arbeitet. Da durch Verdillgeschwindigkeit und Zuführung der Stäbe keine Leistungssteigerung mehr möglich war, erhielt die Maschine einen weiteren Drillkopf, so daß jetzt drei Köpfe nebeneinanderlagen. Die Maschinenelemente blieben bis auf die notwendigen konstruktiven Änderungen gleich, Transportkette und Aufgabearme wurden jedoch länger. Vor der

Anlage stand die Richtmaschine, welche die gerichteten Torstahlstäbe über die Aufgabearme der Transportkette zuleitete. Der sonstige Arbeitsablauf gleicht der vorherigen Maschine. Der Bedarf an Torstahl stieg und stieg, so daß sich die Niederrheinische Hütte entschloß, eine weitere Anlage zu bauen. Man wählte nun eine solche, bei der die gerichteten Stäbe aus der Richtmaschine von oben vor die Drillköpfe fielen. Damit konnte die Transportkette mit ihren großen sich bewegenden Massen fortfallen.

Durch die nun kleinen Bewegungen des Verdillteiles wurde der Verschleiß erheblich herabgemindert. Weiter wurde eine Bündelvorrichtung geschaffen, die als ideal bezeichnet werden darf. Durch Erhöhung der Kopffzahl auf vier und Erhöhung der Richtgeschwindigkeit entstand eine Leistungssteigerung von etwa 50 v. H.

Die Richtmaschine steht vor der Verwindeanlage und verteilt die gerichteten Torstahlstäbe mittels einer Weiche über die vier nebeneinanderliegenden Drillköpfe in geschlossenen Klappprinnen. Durch Öffnen der Klappen, die elektrisch-hydraulisch gesteuert werden, fallen sie vor die Köpfe, werden eingespannt, verdillt und fallen nach dem Entspannen auf eine schiefe Ebene. Hier werden sie von Stopphebeln, die der unten stehende Bündler steuern kann, gehalten. Ist die nötige Anzahl für einen Bund zusammen, holt er sich diese auf die darunter liegende Bündelbank, bindet den Bund und kippt ihn in die Sammelmulde ab. Von dort übernimmt ein Kran den Abtransport.

Aus dem Geschilderten ist zu ersehen, daß sich seit dem Bau der ersten Torstahlmaschine durch Ingenieur Schmidt im Jahre 1951 bis heute die Konstruktionen der Verwindeanlagen wesentlich verbessert haben. Die Anlagen sind viel komplizierter und teurer geworden. Die Niederrheinische Hütte hat aber auch erfreulicherweise eine Leistungssteigerung von über 300 v. H. zu verzeichnen.

Direktor Hiltrop zum WU-Vorstandsmitglied bestellt

Der Aufsichtsrat der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.), hat in seiner letzten Sitzung am 10. Oktober 1963 Herrn Hans Hiltrop, Direktor der Niederrheinischen Hütte AG, Duisburg, zum weiteren Vorstandsmitglied der Gesellschaft bestellt. Direktor Hiltrop wird bis zum Ende des Geschäftsjahres 1963/64 seine bisherige Tätigkeit bei der Niederrheinischen Hütte beibehalten. Das Jahr der Doppelfunktion soll gleichzeitig als Einarbeitungszeit bei der Westfälischen Union dienen.

Neuer ATH-Arbeitsdirektor

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG bestellte Diplomvolkswirt Kurt Doese (Düsseldorf) als Nachfolger für Arbeitsdirektor Johann Meyer zum Vorstandsmitglied und Arbeitsdirektor. Diplomvolkswirt Doese ist seit 1960 in gleicher Eigenschaft bei den Edelstahlwerken Gebr. Böhler & Co. AG in Düsseldorf tätig. Arbeitsdirektor Meyer tritt nach achtjähriger Zugehörigkeit zum Vorstand der ATH am Jahresende 1963 aus Altersgründen in den Ruhestand.

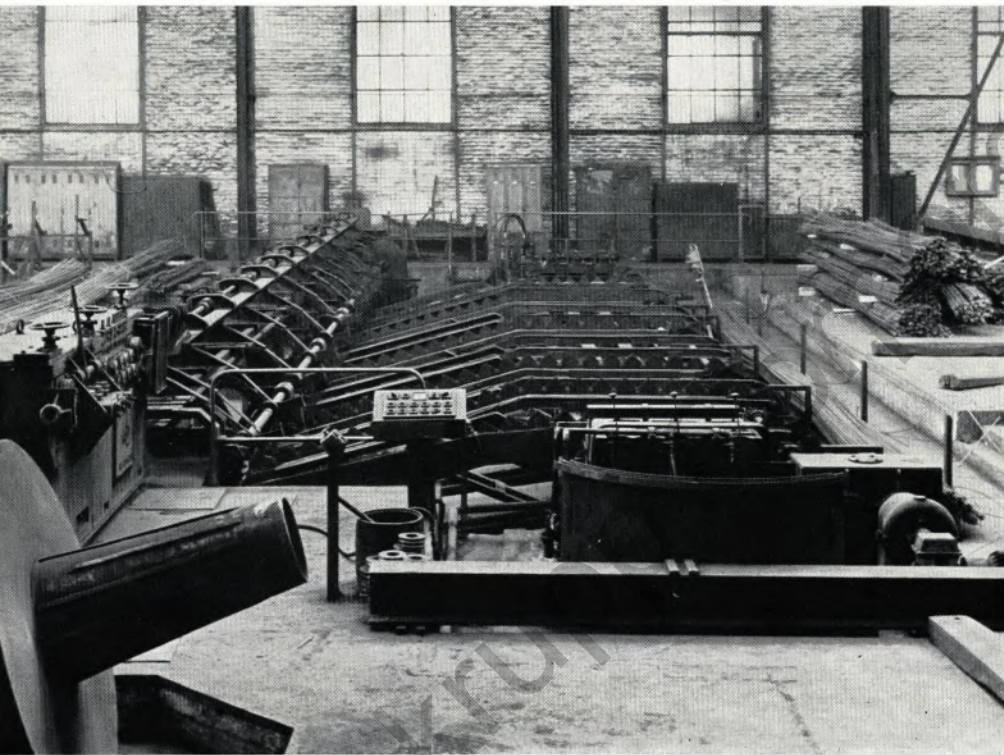
Kurz gemeldet

Die Rohstahl-Erzeugung der ATH-Gruppe belief sich im Geschäftsjahr 1962/63 auf 3 950 000 Tonnen, gegenüber 3 938 000 Tonnen in 1961/62. Davon entfielen auf die August Thyssen-Hütte selbst 3 171 000 Tonnen. Der Fremdsatz der Gruppe, an dem die ATH allein zur Hälfte beteiligt war, ging 1962/63 von über 2,3 auf knapp 2,2 Milliarden DM zurück.

Direktor Dr. Rolfjürgen Hannesen wurde zum Geschäftsführer der Rheinische Siporex GmbH bestellt, die nach Übernahme der Porenbeton-Anlage sowie des Siporex-Verkaufs der ATH am 1. Oktober 1963 mit dem Sitz in Voerde-Emmelsum gegründet wurde. Sie ist eine Tochtergesellschaft der Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath, an der die August Thyssen-Hütte AG namhaft beteiligt ist. Der steigenden Nachfrage nach einer verbesserten und erweiterten Erzeugung soll u. a. durch die Errichtung einer Siporex-Fabrik im Kreis Dinslaken Rechnung getragen werden.

Die millionste Tonne Zement wurde in der Zementfabrik der August Thyssen-Hütte in Duisburg-Beeckerwerth hergestellt und versandt. Die Zementproduktion wurde dort 1951 aufgenommen. Seit 1959 beträgt die Kapazität rund 10 000 Tonnen im Monat. 200 000 Tonnen lieferte die Zementfabrik allein für den Wiederaufbau und die Neubauten der ATH selbst.

Der Werkschafen Schwelgern der ATH erfährt durch die Verlängerung des Stichhafens auf zunächst rund 185 m Kailänge und durch die Errichtung einer leistungsfähigen Schiffsentladeanlage eine Erhöhung seiner Umschlagskapazität um rund ein Drittel auf etwa 16 Millionen Jahrestonnen. Von der Entladeanlage aus werden neue Erzlagerplätze am Hafen über Transportbänder beschickt. Die Arbeiten sollen Anfang 1964 beendet sein.





Mehr als 4000 Mitglieder und Gäste aus dem In- und Ausland nahmen an der Hauptsitzung des Eisenhüttenlages 1963 in der Düsseldorfer Kongreßhalle teil.

Eisenhüttenlag 1963

Ingenieure helfen im Wettkampf

Über 10 000 Mitglieder zählt der Verein Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh), darunter fünfhundert deutsche und zweihundert ausländische Studenten, die nach dem Vorexamen aufgenommen werden. Der alljährlich im Spätherbst abgehaltene Eisenhüttenlag ist jedes Jahr eine höchst eindrucksvolle Kundgebung des Zusammengehörigkeitsgefühls der Eisenhüttenleute und zugleich ein Beweis ihrer internationalen Zusammenarbeit. Dies gilt auch für den Eisenhüttenlag 1963, der wieder rund fünftausend Teilnehmer nach Düsseldorf führte, davon 220 aus 28 europäischen und außereuropäischen Ländern.

Die Zeiten der guten Nachfrage und befriedigender Erlöse sind für die Eisen- und Stahlindustrie nun schon über eine erhebliche Spanne vorbei. Die Entwicklung auf dem deutschen Stahlmarkt bereitet ernste Sorgen, und in der Welt begegnet der deutsche Export nicht minder bedrohlichen Schwierigkeiten. Daß der Kampf, um sich zu behaupten, nicht eine Sache der Kaufleute allein ist, daß diesen vielmehr die Techniker mit neuen Erkenntnissen, Verfahren und kostensparenden Maßnahmen sowie Anlagen tatbereit zur Seite stehen, trat gerade auf dem diesjährigen Eisenhüttenlag wieder klar zutage.

In fünf zum Teil nebeneinander tagenden Gruppen wurden Fachsitzungen abgehalten. Zwischen tausend und zweitausend Besucher je Gruppe hörten insgesamt zwanzig Vorträge aus dem metallurgischen Gebiet sowie aus dem Gebiet der Warmformgebung (Hauptthema: Zurichtereien von Warmwalzstraßen), aus der Maschinen- und Anlagentechnik im Hüttenwerk, aus dem Werkstoffgebiet sowie aus der Betriebs- und Wärmewirtschaft.

Höhepunkte des Eisenhüttenlages waren der traditionelle Kameradschaftsabend mit fast viertausend Teilnehmern in der Europa-Halle sowie am folgenden Tage nach der Mitgliederversammlung die Hauptsitzung, der Vertreter des Staates und der Bundeswehr, der Hochschulen und vieler wissenschaftlicher Gesellschaften, der Hohen Behörde der Montanunion sowie der Organisationen der Industrie und der Gewerkschaften in stattlicher Zahl beiwohnten. Den Hauptvortrag hielt der Vorsitzende des VDEh, Professor Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. H. Schenck (Aachen), über „Eisenhütten-technik in Deutschland und im Ausland, Voraussetzungen, Vergleiche und Folgerungen“. War für den zweiten Vortrag dieses festlichen Vormittags im vorigen Jahr ein Arzt gebeten worden, so hatten die Eisenhüttenleute in die-

sem Jahr einen Pädagogen eingeladen: Professor Dr. phil. H. Wenke, der Direktor des Pädagogischen Instituts der Universität Hamburg und zukünftige erste Rektor der neuen Ruhr-Universität in Bochum, sprach über „Die geistige Leistungskraft, ihr Antrieb und Wirkungsraum in alter und neuer Zeit“.

„Wir müssen den Stahl für die Volkswirtschaft immer interessanter machen, ohne uns auf einen nutzlosen Kampf einzulassen gegen solche Werkstoffe, die ihrer Natur nach für den einen oder anderen Zweck prädestiniert sind“ — mit diesen Worten wies Professor Schenck auf die Notwendigkeit hin, neben einer weiteren Kostensenkung durch Ausnutzung aller Möglichkeiten des technischen Fortschritts auch neue Absatzgebiete für den Stahl zu erschließen. Es hatte seinen guten Sinn, daß der Hauptvortrag nicht einem technischen Spezialthema gewidmet war, sondern daß Professor Schenck versuchte, einen Gesamtüberblick über die wichtigsten neuen Entwicklungen in der Eisenhütten-technik und die daraus zu ziehenden wirtschaftlichen Konsequenzen zu geben.

Professor Schenck rechnet damit, daß die Weltüberkapazität an Stahl, die heute besteht, keine Ausnahme-Erscheinung bleiben wird. Die westdeutschen Stahlunternehmen müssen sie vielmehr in ihre Zukunftsbetrachtungen so einbeziehen, daß sie ihre Schwankungen elastisch aufnehmen können. Man müsse sich also darauf einstellen, auch bei hohem Stahlüberschuß der Welt den Unternehmen bei herabgedrückten Produktionsmengen und Preisen eine ausreichende Rentabilität zu erhalten. Die für die Gesamtkosten der Stahlproduktion besonders wichtigen Roheisen-Kosten können nach Professor Schencks Angaben einmal durch die richtige Wahl und Mischung der Erzaufbereitungs-Verfahren — wobei neuerdings neben dem Sintern die Herstellung und Verhüttung von Pellets, d. h. von Sinterkugeln, in den

Vordergrund getreten ist — und sodann durch den Übergang zu großen Hochöfen gesenkt werden. Der Großofen erfordert nämlich einen geringeren Investitions-Aufwand (bei 9 m Gestelldurchmesser nur noch 100 DM je Jahrestonne Koksverbrauch) und ermöglicht eine elastischere Anpassung der Roheisen-Erzeugung an verminderte Auftragsbestände.

Trotz des vordringenden Sauerstoff-Aufblasverfahrens im Konverter bleibt im Stahlwerksbereich der Siemens-Martin-Ofen zur Verarbeitung hoher Schrottsätze unentbehrlich, und auch der Thomasprozeß hat weiterhin Lebenschancen. Viel verspricht sich Professor Schenck von dem neu entwickelten OI-Sauerstoff-Brenner, der zur Zeit in deutschen und englischen Stahlwerken erprobt wird. Mit Hilfe dieses Hochleistungsbrenners werden Wege eröffnet, auf denen nach Professor Schencks Ansicht erst die Vorteile der Verwendung reinen Sauerstoffs voll ausgeschöpft werden können. Professor Schenck hält es für möglich, daß sich hieraus eine Kombination von Blasstahl und Siemens-Martin-Verfahren entwickelt. Was das Baukosten sparende Strangguß-Verfahren betrifft, so sind seiner universellen Anwendbarkeit nach Professor Schenck noch Grenzen gesetzt.

Die Verkaufschefs der Hüttenwerke forderte der Vorsitzende des VDEh auf, die Absichten der Kundschaft schon frühzeitig mit den technischen Möglichkeiten der Werke so abzustimmen, daß die Fortschritte der Liefer- und Verarbeitungsmöglichkeiten zeitlich einigermaßen zusammentreffen. Die Männer der eisenschaffenden Industrie müßten sich technisch und wirtschaftlich tiefer in die Entwicklungsgedanken der Verarbeiter und Verbraucher hineinversetzen. „Im Zeichen des Wettkampfes um den Markt wird der Grad der Vollbeschäftigung nicht allein von der Preis- und Termingestaltung her bestimmt; er wird bestimmt von dem Bereich, der dem Stahl als Bau- und Konstruktionsmaterial wie als kurzfristiges Verbrauchsmaterial noch eröffnet werden kann“. Die Entwicklung von Stahlsorten mit neuen Eigenschaftskombinationen müsse vorwärtsgetrieben werden, wie z. B. die Fortentwicklung hochfester schweißbarer Baustähle. Abschließend wies Professor Schenck — wie schon auf früheren Eisenhüttenlagungen — erneut auf die Zweckmäßigkeit einer Zusammenarbeit zwischen den Hüttenwerken durch gegenseitige Kapazitäts-Ergänzung, technische und gegebenenfalls finanzielle Verflechtung und Schaffung großer Gemeinschaftswerke hin. Als Beispiel für eine derartige Zusammenarbeit im Ausland führte er den von fünf Gesellschaften aus vier Staaten betriebenen Bau des Hüttenwerks Sidmar in Gent (Belgien) an.

Donald Ropes and Wire Cloth Ltd.

das bedeutet

Westfälische Union AG in Kanada



Aufmerksame Leser der Werkzeitschrift werden sich eines Aufsatzes mit ähnlicher Überschrift in einem früheren Heft erinnern, über die Wirex in Südafrika nämlich, eine Tochtergesellschaft der Westfälischen Union. In Heft 2/1962 gab der frühere Werksleiter des Drahtwerkes Altena der WU, Dr.-Ing. Hermann Stromberg, seine auf mehreren Reisen nach Vanderbijlpark gewonnenen Eindrücke von Südafrika wieder. Seit Jahresfrist ist er von Altena nach Hamilton in der kanadischen Provinz Ontario übersiedelt, und nachstehend berichtet er nun über die Tochtergesellschaft der WU in Kanada und über das weiträumige Land auf dem nordamerikanischen Kontinent.

Donald Ropes and Wire Cloth heißt in wörtlicher Übersetzung: Donald Seile und Drahtgewebe. Der Name gibt bereits einen Hinweis auf die Erzeugnisse des WU-Werkes in der kanadischen Stahlstadt Hamilton; bei Donald werden in erster Linie Drahtseile aller Art, einschließlich jeglicher Art von Drahtseilschlingen mit Hand- und mechanischen Spleißungen, Drahtsiebe und Drahtgewebe aller Art und Größe, von einem halben Zoll dicken Stahldrähten bis zu Geweben mit über hundert Maschen je Zoll, hergestellt. Hinzukommt ein erst vor wenigen Jahren aufgenommener Fabrikationszweig, der aber zunehmend an Bedeutung gewinnt: Perforierte Bleche, der einzige

Artikel von Donald, der nicht von Draht als Werkstoff ausgeht.

Im Jahre 1908 als Privatunternehmen gegründet, hat sich die Firma Donald besonders in den letzten beiden Jahrzehnten sehr schnell entwickelt und vergrößert. Seit 1958 gehört das Werk der Westfälischen Union. Der Sitz des Betriebes ist, wie schon kurz erwähnt, die Stadt Hamilton in der Provinz Ontario, die mit rund 275 000 Einwohnern zu den sechs größten Städten Kanadas zählt. Sie liegt am westlichen Ende des Ontariosees, etwa eine Autostunde von Toronto entfernt. Der südliche Teil der Provinz Ontario mit den beiden Großstädten Toronto und Hamilton bil-

det das kanadische Industriegebiet, weil hier die Verkehrsbedingungen besonders günstig sind. Man kann Hamilton heute mit dem Flugzeug, zu Schiff oder mit der Eisenbahn erreichen; großzügige Straßenverbindungen nach allen Richtungen ergänzen die bevorzugte Verkehrslage.

Eine Einschränkung ist allerdings zu machen: Der Schiffsverkehr ist nur in der Zeit von Mitte April etwa bis Mitte Dezember möglich. In den kalten Wintermonaten sind die Wasserwege und die großen Seen, die ja Süßwasser aufweisen, größtenteils dick vereist.

Die Mitarbeiter im Werk Lippstadt der Westfälischen Union wissen das sehr gut; besonders im Herbst heißt es, die Liefertermine genau einzuhalten, um die letzten billigen Schiffsabfahrten bis Hamilton noch zu erreichen. Während der Wintermonate müssen — wie alle Güter aus Übersee — auch die Seildrähte der WU, die bei Donald reichlich verarbeitet werden, mehr als tausend Kilometer von der Atlantikküste bis nach Hamilton mit der Eisenbahn befördert werden. Das ist na-



Ansicht der Stahlwerks-Anlagen der bedeutenden Industriestadt Hamilton am westlichen Ufer des Ontariosees



Ein Ausschnitt aus der großen Halle des neuen Donald-Betriebs in Hamilton West

türlich wesentlich kostspieliger als eine direkte Schiffsladung.

Um von der schier unermesslichen Größe des Landes einen Begriff zu bekommen, muß man einige Zahlenvergleiche zu Hilfe nehmen: Mit rund 9,5 Millionen Quadratkilometern weist Kanada eine Fläche auf, die annähernd sechzehnmal so groß ist wie das Gebiet des Deutschen Reiches in den Grenzen von 1938. Dabei beträgt die Bevölkerung gegenwärtig mit etwa 20 Millionen Einwohnern nur ungefähr ein Drittel der derzeitigen Einwohnerzahl Westdeutschlands. Lebt man in Süd-Ontario, so hat man allerdings das Gefühl der Menschenleere nicht, denn infolge der umfangreichen Industrie stellt diese Gegend das dichtestbesiedelte Gebiet des ganzen Landes dar.

Diese starke Besiedlung spiegelt sich am augenfälligsten in der Verkehrsdichte auf den Straßen wieder, die sich in nichts von dem Verkehr in der Umgebung westdeutscher Großstädte unterscheidet. Führt man jedoch einige Autostunden nach Norden, so ändert sich das Bild völlig und wird für den Europäer ungewohnt, denn dort hat man die Straßen zeitweilig ganz für sich allein. Dabei bedeuten einige Stunden Fahrt in Kanada gar nicht sehr viel, bedenkt man zum Beispiel, daß man auf der neuen Transkanadastraße von rund 8000 km Länge für eine Autoreise vom Atlantik zum Stillen Ozean rund eine volle Woche benötigt; wobei man dann noch keine langen Pausen einlegen darf.

Doch zurück nach Hamilton, zu Donald!

Das Werk beschäftigt etwa 270 Mitarbeiter. Im Gegensatz zur Wirex in Südafrika sind alle Belegschaftsangehörigen in Betrieb und Verwaltung ausschließlich Kanadier. („Mit

einer Ausnahme" — fügte an dieser Stelle seines Berichts für die Werkzeitschrift Dr.-Ing. Stromberg ein — „ich meine mich selbst: Während mein Aufenthalt in Südafrika jeweils nur einige Wochen dauerte, bin ich hier bei Donald 'hauptamtlich' angestellt; wenn nicht für Lebenszeit, so doch für die unmittelbare Zukunft.")

Bis 1956 befanden sich Betrieb und Büro der Firma Donald in einem großen Gebäudekomplex im Stadtzentrum von Hamilton. Im Zuge der Ausweitung und Vergrößerung des Unternehmens wurde die Raumnot jedoch immer drückender, bis man sich vor wenigen Jahren entschloß, außerhalb der Stadt eine moderne, neue Werksanlage zu errichten, in der jetzt die Seilerei und die Abteilung für gelochte Bleche untergebracht sind. „Der direkte Draht" hat in einem früheren Heft eine anschauliche Aufnahme von diesem Werk veröffentlicht. Das Gelände ist ausgedehnt genug, um zu einem späteren Zeitpunkt vielleicht einmal das gesamte Unternehmen dorthin zu verlagern.

Die Seilerei ist mit modernen Maschinen und Anlagen ausgerüstet. Einige in den letzten Jahren aufgestellte Rohr-Litzen- und Zuschlagmaschinen laufen noch schneller als moderne Maschinen in Lippstadt oder Oesede. Viele Pressen in der Abteilung für perforierte Bleche sind deutscher Herkunft.

Mancher wird gern etwas über die Arbeitsbedingungen erfahren wollen.

Nun, die wöchentliche Arbeitszeit beträgt zwar nur 40 Stunden, während dieser Zeit wird aber von der ersten bis zur letzten Minute geschafft.

Urlaub? Dieser wird wesentlich „kleiner geschrieben" als in Deutschland: In den ersten drei Jahren der Werkszugehörigkeit gibt es

fünf Arbeitstage, also eine Woche, bis zu zwölf Jahren Betriebszugehörigkeit zehn Arbeitstage und darüber hinaus fünfzehn Tage. Die Zahl der gesetzlichen Feiertage ist auch wesentlich geringer. An das Fehlen eines zweiten Feiertages zu Weihnachten, Ostern und Pfingsten muß sich beispielsweise ein Deutscher doch erst sehr gewöhnen.

Krankenversicherung, Altersversorgung?

Natürlich gibt es auch in Kanada eine Krankenversicherung, die jedoch keineswegs so weitreichend ist wie in Deutschland, so daß Kranksein eine recht kostspielige Angelegenheit bedeutet. Das Krankengeld, das es gibt, liegt nämlich im Verhältnis zum Lohn weit unter den heute in der Bundesrepublik geltenden Sätzen.

Eine Altersversorgung kennt man bei Donald ebenfalls, doch genau so hierbei sind die Leistungen in keiner Weise mit denen der deutschen Invalidenversicherungen zu vergleichen.

Schon aus alledem wird ersichtlich, daß bei jedem Vergleich auf dem Gebiet der Sozialleistungen der deutsche Arbeiter sich besser stellt als der Kanadier. Es ist nicht ausgeschlossen, daß in dieser Hinsicht in den nächsten Jahren in Kanada erhebliche Verbesserungen eintreten werden, denn die Lebenshaltungskosten sind hoch, und da die Arbeitslosigkeit seit einigen Jahren beträchtlich ist, vermag sich nicht jeder eine ausreichende Existenzsicherheit für den Lebensabend zu erarbeiten.

Wie steht es um das Wohnungsproblem?

Im deutschen Sinne existiert ein solches nicht. Der Markt bietet ein reichliches Angebot an Wohnungen, sowohl an Einfamilienhäusern, die



weitaus bevorzugt werden, als auch an Miet- und Etagenwohnungen. Der entscheidende Punkt ist nur, die jeweils dem persönlichen Geschmack und nicht zuletzt dem Geldbeutel bestangepaßte Wohnung herauszufinden.

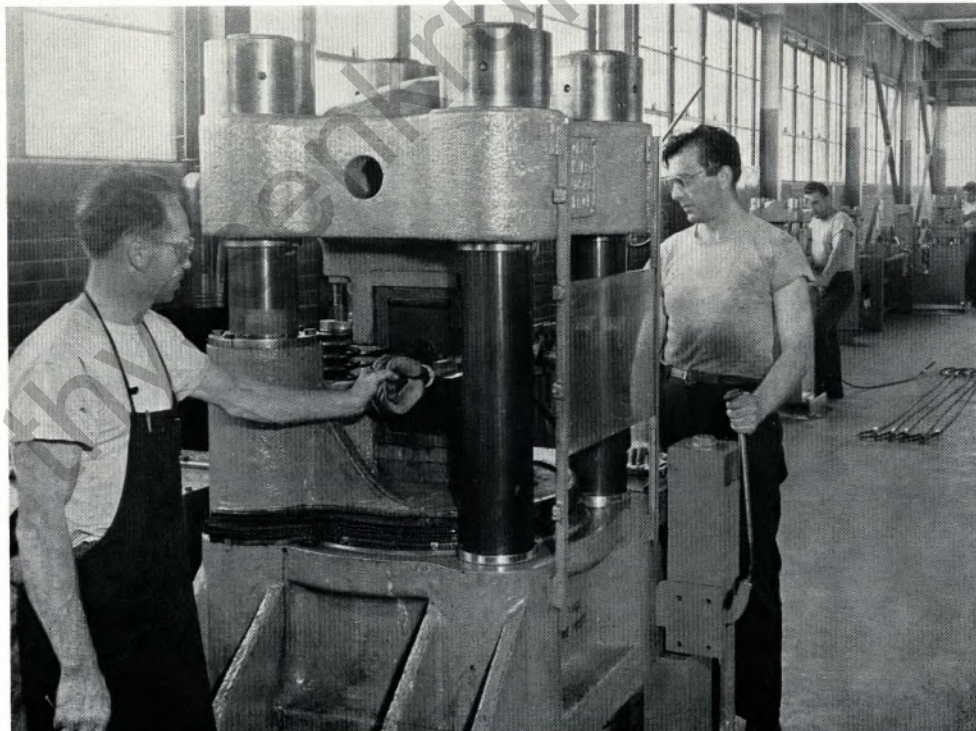
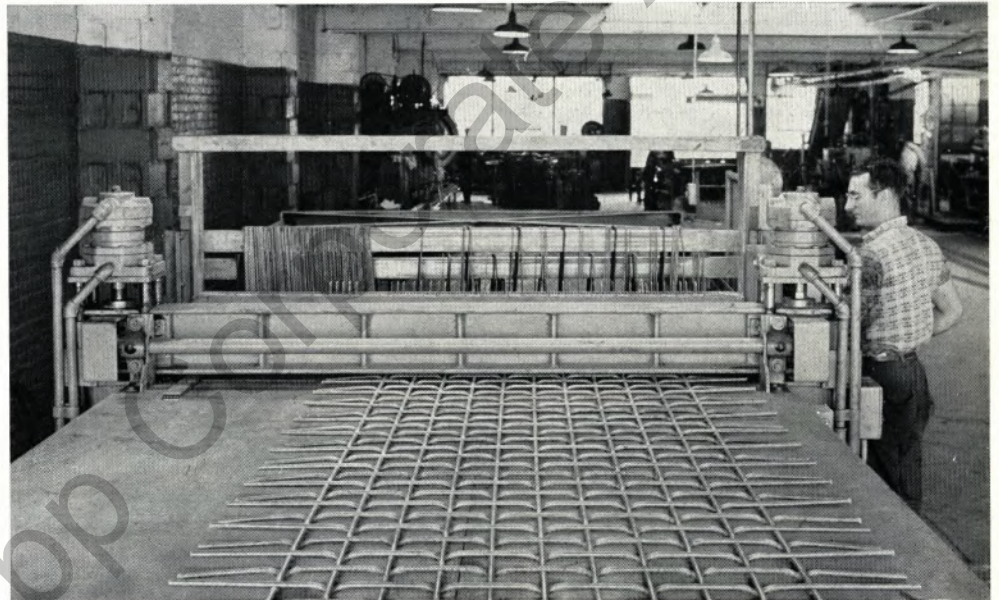
Eigenheime werden langfristig finanziert, so daß das Wohnen in eigenen vier Wänden nicht viel teurer wird als gute Mietwohnungen. Allerdings darf man die Reparatur- und Unterhaltungskosten nicht einbeziehen. Die weit überwiegenden Eigenheime — zumeist einstöckig, weil im allgemeinen genügend Baugrund vorhanden ist — bestehen in der Regel aus einem lediglich ummauerten Holzrahmen. Fallen dadurch Unterhaltungsarbeiten schon reichlich an, so verursachen die sehr warme Sommer- und die recht kalte Winterwitterung zusätzlich Pflege und Anstrichkosten. Die kanadischen Handwerker arbeiten nach deutschen Begriffen teuer. "Do it yourself!", d.h. „Mach's selber!" lautet die amerikanische Parole; wer sich allein hilft, sein eigener Handwerker ist, kommt billiger weg und hat noch Freude dran.

Die Bilder zeigen

Oben: „Zuschlagen“ und Prüfen eines 3,5 in. (= rd. 89 mm) dicken Seiles in der Seilerei der Donald Ropes and Wire Cloth Ltd. in Hamilton.

Mitte: Herstellung eines Spezialsiebes.

Unten: In der Abteilung „Mechanisches Spließen“.



Die spezielle Frage, wie es sich in Hamilton lebt, beantwortet Dr.-Ing. Stromberg:

„Als die Möglichkeit einer Übersiedlung dorthin auf mich zukam, zog ich Erkundigungen über die Stadt ein, die mir früher völlig unbekannt war. Dabei erhielt ich übereinstimmend die Auskunft, daß es sich um eine dreckige Industriestadt handle; dreckig deshalb, weil hier die größten Stahlwerke des Landes ihren Staub aus Hoch-, Siemens-Martin- und neuerdings vorwiegend Sauerstoffblasöfen in die Luft pusteten.“

Sie pusten, doch jene Behauptung ist dennoch unzutreffend. Zwar liegen in Hamilton die beiden bedeutendsten Stahlwerke mit einer Jahreserzeugung von rund 4 Millionen Tonnen Rohstahl, und die Stadt bildet zugleich ein Zentrum der kanadischen Industrie, aber als dreckig kann man sie trotzdem nicht bezeichnen. Verglichen mit Städten von ähnlicher Wirtschaftsstruktur, auch in Deutschland, etwa Dortmund oder Essen, muß man sogar sagen, daß Hamilton einen sauberen Eindruck macht. Die Stahlproduktion ist in der jüngsten Zeit



Blick über das Stadtzentrum von Hamilton in der kanadischen Provinz Ontario

einer der bedeutendsten Wirtschaftsfaktoren Kanadas geworden. Es wird mit den neuesten Verfahren der Stahlgewinnung gearbeitet. Die Gesamterzeugung von etwas mehr als 7 Millionen Tonnen jährlich mag nicht sehr eindrucksvoll erscheinen, wichtig ist jedoch, daß die Industrie mit voller Kapazitäts-Auslastung arbeitet. Ihre Aktien werden ausgezeichnet notiert; zum Besitzen, nicht zum Kaufen! Die gezahlten Dividenden müssen — im Gegensatz zu vielen anderen Ländern der freien Marktwirtschaft — als sehr gut angesprochen werden. Damit unterscheidet sich allerdings die Situation in der kanadischen Stahlindustrie von der allgemeinen Wirtschaftslage des Landes, die in den vergangenen drei bis vier Jahren eher Rückschritte als ein Vorwärtkommen verzeichnet. Daher rührt die schon erwähnte Arbeitslosigkeit, eines der drückenden Probleme Kanadas.

Doch es gibt von der Stadt Hamilton noch einiges mehr zu berichten:

Sie ist eine sehr aufgelockert gebaute und eigentlich erst in den letzten Jahrzehnten gewachsene Stadt. Mitten im Stadtgebiet steigt das Gelände plötzlich praktisch senkrecht etwa hundert Meter an und setzt sich auf dieser Höhe wieder als Ebene fort. Meine Wohnung — in einem Neubau — liegt unmittelbar über der City und an der steilen Kante dieses Berges. So hat man aus ihren Fenstern einen wunderbaren Blick über die Stadt, den Hafen und dann blaues Wasser bis zum Horizont. Bei klarem Wetter ist die „skyline“ von Toronto mit bloßem Auge zu erkennen, bei Nacht bilden die Lichter der Stadt und die Abstände in den Stahlwerken ein immer erneut begeisterndes Bild.

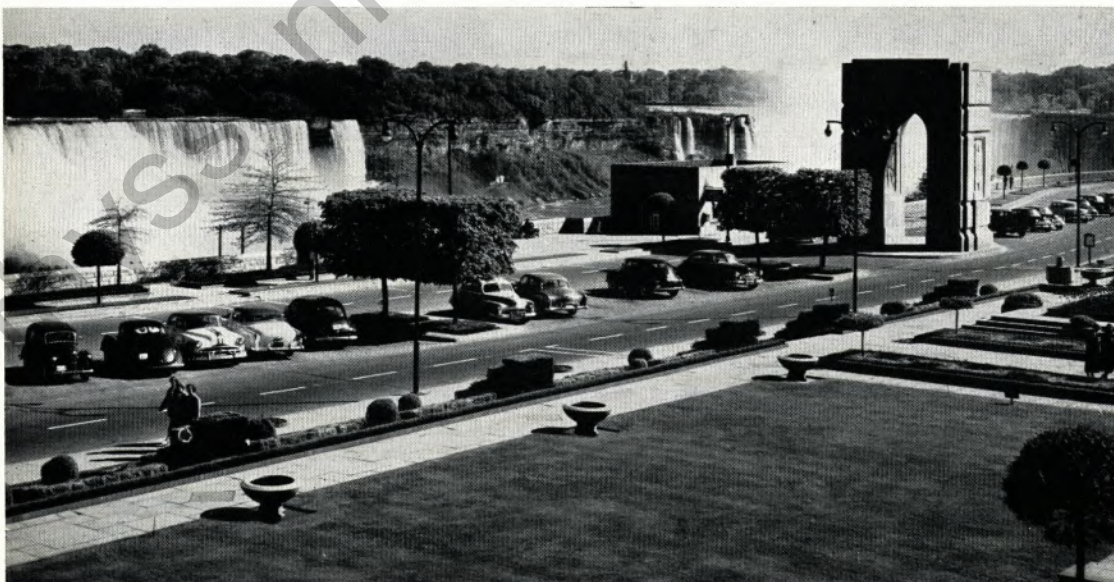
Wie es mir in Kanada gefällt?

Das ist wohl die häufigste Frage, die mir in den vergangenen Monaten gestellt worden ist, sowohl in Kanada als auch aus Deutschland. Sie ist schnell und einfach beantwortet: Gut!

Es ist stets erlebnisreich und anregend, im Ausland zu leben, das fremde Land, seine Menschen und ihre Gewohnheiten kennenzulernen. Erfährt man dazu als Neuling im Lande und unvertraut mit Arbeits- und Lebensweise von allen Mitarbeitern in jeglicher Hinsicht Unterstützung, und bekommt man nützliche Hinweise, wie ich es bei Donald bisher immer wieder erfahren habe, dann fällt das Eingewöhnen leicht.

Die zweite Frage — besonders aus Deutschland — lautet meistens, ob ich für immer in Kanada leben möchte.

Man lernt ein Land nicht von heute auf morgen kennen; so bin ich also ganz gern eine Weile hier. Zu einem späteren Zeitpunkt jedoch bin ich sicher, daß ich mich auf eine Rückkehr nach Deutschland freuen werde. Vielleicht ist es erstaunlich, doch es ist schon so: Je mehr und weiter ich bisher in der Welt herumgekommen bin, um so besser gefällt mir das Leben in Deutschland."



Der Niagara Boulevard mit dem Friedensbogen in der kanadischen Grenzstadt Niagara Falls, die ihren Namen von den weltberühmten Wasserfällen erhielt. Die Niagara-Fälle — im Hintergrund zu sehen — sind zwar nicht die höchsten, aber die größten in Nordamerika; links im Bild die American Falls, rechts — zum Teil durch den Friedensbogen verdeckt — die bekannteren Canadian oder Horseshoe Falls. Dr.-Ing. Stromberg berichtet dazu: „Die Entfernung von Hamilton beträgt nur eine gute Autostunde, und so bin ich natürlich schon häufiger dort gewesen. Es ist ein gewaltiger Eindruck, die Wassermassen herabstürzen zu sehen. Im Winter bilden sich gigantische Eismassen und steigt eine ‚dampfende‘ Wasserwolke aus der Tiefe heraus.“

Joseph Cosack - ein vielseitiger Unternehmer

Die Tage der anbrechenden Industrialisierung müssen wohl zu den glücklichsten der Menschheit gezählt werden, wenn man sie nicht unter dem Aspekt dessen betrachtet, was später daraus gemacht wurde. In jenen Zeiten glaubte man, die Weltgesetze in ihren Grundprinzipien erkannt zu haben, und hoffte, auf der Straße des Fortschritts geradewegs in eine bessere Zukunft spazieren zu können. Zu den Unternehmern, die in diese industriell bestimmte Epoche hineingeboren wurden, gehörte Joseph Cosack (1801—1878), der Gründer des Werkes Hamm der Westfälischen Union.

Joseph Cosack verbrachte seine Jugend in Neheim, wo 1826 seine nur um wenige Jahre älteren Freunde Wilhelm Bröckelmann und Wilhelm Overbeck eine Spinnerei- und Manufakturwarenhandlung „Bröckelmann & Overbeck“ mit eigener Öl-Perlgrauen- und Walkmühle gegründet hatten. Er war von Beginn an in diesem Unternehmen tätig und wurde 1831 als vollberechtigter Teilhaber in die Firma aufgenommen. 1830 heiratete er eine Witwe, die ihm Anteile der Ramsbecker Hütte und eine Kolonialwarenhandlung mit in die Ehe brachte.

Die Geschäfte dieser Firma gingen noch über den Rahmen des Neheimer Unternehmens hinaus und umfaßten neben dem Handel mit Spezereien, Branntwein und Korn auch den mit Ellen- und Eisenwaren. Da man damals im Sauerland und im Waldeckischen noch weit von dem Bau einer Eisenbahn entfernt war, kam Joseph Cosack hoch zu Ross in die entlegensten Dörfer. Seinem Schimmel hatte er dabei ein Probefläschchen alten Kornes auf die Kruppe geschnallt.

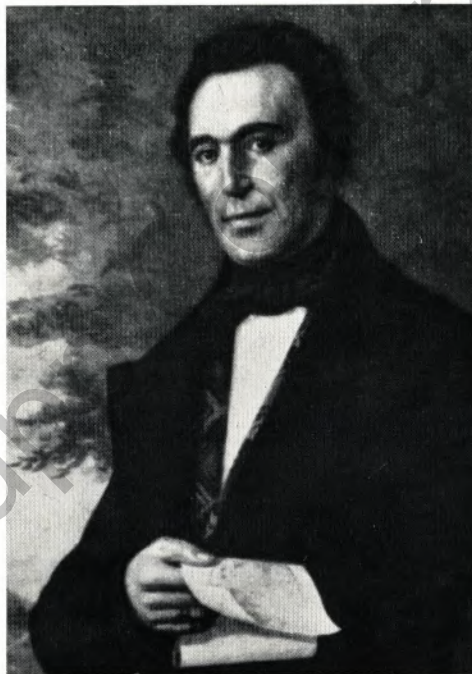
Im märkischen Sauerland wurden seinerzeit von vielen Kleinbetrieben Panzerwaren, Werkzeuge und Draht hergestellt, und es gab dort nur wenige Häuser, in denen nicht Hammer, Amboss und Schraubstock standen. Die Kleinschmiede, meist bäuerlicher Herkunft, waren geschäftlich unerfahren und überließen den Absatz ihrer Waren den Kaufleuten.

Wer wäre als Vermittler und Vertrauensmann geeigneter gewesen als Joseph Cosack, der laufend die kleinen und großen Orte besuchte und die Waren in große Planwagen verfrachtete!? Er beherrschte zudem virtuos den komplizierten Handelsmechanismus der damaligen Zeit, mit ihren vielen verschiedenen Münzsorten, Gewichten und Zollvorschriften.

Der zu jener Zeit Vierunddreißigjährige begnügte sich aber nicht mit der erfolgreichen Handelstätigkeit, sondern wurde bald Produzent. Im Jahre 1835 beantragte er gemeinsam mit dem Kaufmann Hohoff aus Arnsberg, am Wennefluß oberhalb von Niederberge einen Stabhammer errichten zu dürfen. Sämtliche Hammer- und Walzwerksbesitzer der näheren und weiteren Umgebung protestierten energisch gegen dieses Projekt, da sie befürchteten, daß die ohnehin schon knappe Holzkohle weiter verteuert würde. Holzkohle war damals der einzig brauchbare Brennstoff für die zwölf Eisenhütten und 47 Hämmer, die in Westfalen arbeiteten und unbarmherzig die Axt in den Wäldern wüten ließen.

Cosack ließ sich aber durch den Widerstand nicht entmutigen. Er schrieb an das „Königlich wohlthätliche Bergamt“ zu Siegen:

„Mit gleichem Recht und Grund würden gegen jede Fabrikanlage und gegen jedes Gewerbe Einwendungen gemacht werden können. Wo bliebe unsere hochgelobte Gewerbe-Freiheit!“



Joseph Cosack
1801 — 1878

Als man ihn fragte, wie er den Holzkohlenbedarf des neuen Hammerwerkes zu befriedigen gedächte, antwortete er: „Auf die gleiche Weise wie in den anderen Hütten- und Hammerwerken, nämlich durch Ankauf zu möglichst billigen Preisen...“

Schon damals plante er jedoch weiter. Er beabsichtigte, auf seinen Fuhrwerken als Rückfracht Steinkohle zu transportieren und sein Werk darauf einzustellen.

Bald darauf ging er noch einen Schritt weiter. Er wollte ein eigenes Puddelwerk besitzen und damit das erste wirtschaftliche Verfahren für eine Massen-Eisenerzeugung anwenden. Ein Puddelwerk mit fünfzig Arbeitern produzierte 1000 t Stangeneisen in der gleichen Zeit wie

36 der alten Reckhämmer 573 t mit der Arbeitskraft von 600 Menschen.

In England hatte sich dieses Verfahren seit 1775 durchgesetzt; es begründete den Vorsprung der englischen Industrie. 1824 war der erste deutsche Puddelofen angeblasen worden. In Westfalen war Fritz Harkort 1827 der Pionier, und 1838 beantragte Joseph Cosack, am Röhrlufl bei Hüsten ein Puddel- und Walzwerk errichten zu dürfen. Die Konzession wurde am 24. 3. 1839 erteilt. An dem neuen Werk beteiligte er seine alten Freunde Overbeck und Bröckelmann, die allerdings bald von dem Vertrag zurücktraten, denn sie mußten feststellen, daß dieses neue Werk nur Kosten verursachte, aber zunächst noch nicht florierete.

Mit anderen Teilhabern gemeinsam gründete Cosack die „Hüstener Gewerkschaft“, das spätere Werk Hüsten der Hüttenwerke Siegerland. Meister, Techniker und Modelleure wurden in Frankreich und Belgien engagiert, und 1846 konnten Puddelwerk, Eisengießerei, Maschinen- und Weißblechfabrik die Produktion aufnehmen.

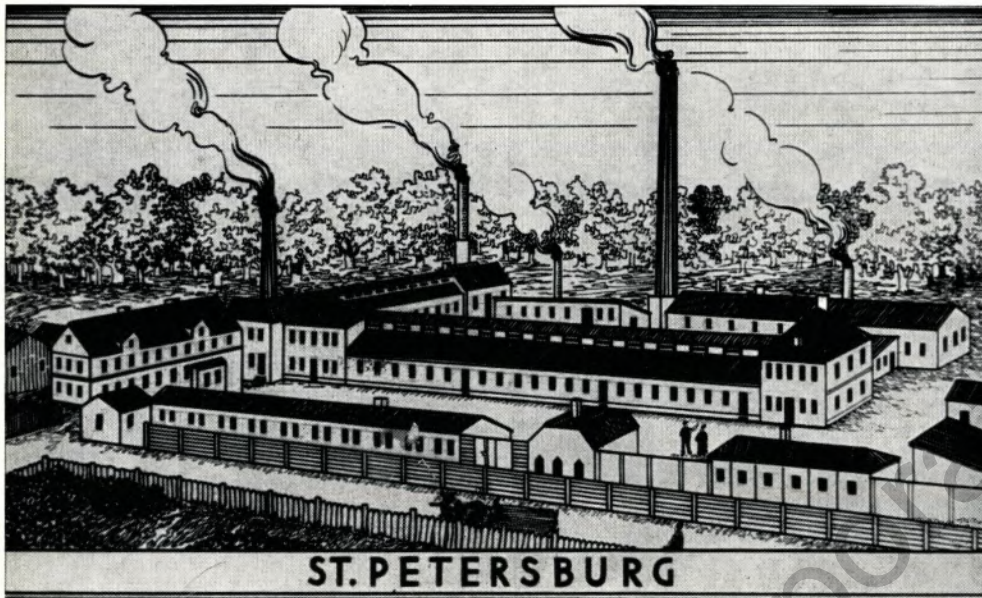
Das Werk hatte jedoch von Anfang an unter Wassermangel zu leiden, so daß man nun Wasser aus der Ruhr heranzuführen mußte, um zu vermeiden, daß die „kostspielige und nützliche Anlage nicht benachteiligt oder intermistisch zum Stillstand gebracht werde“.

Nicht allein mit den heftigen gegen den Kanalbau protestierenden „Reklamanten“ mußte gestritten werden, die für Kühe, Obstbäume und Keller fürchteten und sogar behaupteten, ihre Frauen und Kinder hätten bei den feuchten Ausdünstungen Schaden erlitten. Die Behörde verlangte die Fortschaffung des schon fertigen Wehres, so daß die Fabrik stark von der launischen Wasserkraft abhängig war. Als Cosack bald darauf plante, eines der modernen „Schnellwalzwerke“ für Draht zu errichten, war er nicht mehr bereit, diese Anlage in das Unglückswerk nach Hüsten zu verlegen.

In den zwanziger Jahren des vorigen Jahrhunderts waren in Deutschland die ersten Drahtwalzwerke eingerichtet worden, und Walzwerke hatten schnell den geschmiedeten Draht vom Markt verdrängt. Durch die „Schnellwalzwerke“ mit vielen Walzengerüsten und der um ein Vielfaches erhöhten Produktion tat die Drahtindustrie den ersten Schritt zur Großindustrie.

Joseph Cosack, der beharrlich jahrelang um den Ausbau seines Werkes in Hüsten gestritten hatte, so daß dickleibige, verstaubte Aktenbündel in den Archiven noch heute von diesem zähen Kampf zeugen, war zu realistisch, um eine der Lage nicht angepaßte Entscheidung zu treffen. Hüsten besaß keine Eisenbahnverbindung. Cosack erkannte, daß er dem neuen Schnellwalzwerk das Rohmaterial nicht mit Pferdefuhrwerken zuführen konnte. Ihm war auf seinen Reisen die günstige Verkehrslage des kleinen Akerbürgerstädt-

Als die WU noch ein Werk Petersburg besaß



Ein zeitgenössisches Blatt aus dem Archiv der Westfälischen Union

chens Hamm aufgefallen, das damals nur etwa 8000 Einwohner hatte.

Eine angesehene Zeitschrift, das Lesekabinett „Joujou“, hatte bereits 1846 zu einer Karte der projektierten Eisenbahnstrecken des Westens vermerkt:

„Hamm müßte der große Umsteigebahnhof werden. Hier könnten sich die Strecken von Nord nach Süd, von Ost nach West und allen anderen Richtungen der Windrose prächtig überkreuzen.“

Wenn Joseph Cosack seine Fahrten auf dem „großen Umsteigebahnhof“ unterbrach, fiel ihm das weite Feld auf, das sich unmittelbar im Winkel zwischen Eisenbahn und Lippe erstreckte. Er nahm 1853 die Verhandlungen mit den Besitzern der Weiden und Kleingärten auf und beantragte bald darauf eine Konzession für ein Puddel- und Walzwerk, das mit drei Dampfmaschinen, elf Dampfkesseln und vierzehn Puddelöfen arbeiten und einen direkten Bahnanschluß sowie eine Kanalanlage zur damals noch schiffbaren Lippe erhalten sollte. Nicht nur aus dem Werk Hülen zog Cosack seine tüchtigsten Mitarbeiter ab, auch aus den bisherigen Produktionsstätten der Eisenerzeugung und Verarbeitung im Siegerland, Sauerland und im Bergischen.

Diese zahlreichen Aufgaben erschöpften die gewaltige Arbeitskapazität eines Joseph Cosack noch nicht. Bis 1851 war er auch noch weiterhin bei Bröckelmann & Overbeck tätig und betrieb seine eigene Großhandlung.

1850 begann er, zur „Benutzung vieler Arbeitskräfte in Arnsberg“ und unter „Ausnutzung der Fortschritte, die in der neueren Zeit von der Chemie gemacht wurden“, in Arnsberg eine Bleizucker- und Schnellseifigfabrik anzulegen. Als Geschäftsführer der Ramsbeker Gruben- und Hüttenwerke produzierte er Blei, Bleiglätte, Bleiweiß und Schrot oder Hagel, exportierte diese Hüttenerzeugnisse nach Amerika und Rußland und stellte sie auf der großartigen Weltausstellung in London 1851 aus.

Im gleichen Jahre wurde Cosack zum 1. Präsidenten der neugegründeten Industrie- und Handelskammer in Arnsberg gewählt. 1852 zog er als Abgeordneter der Kreise Siegen, Wittgenstein und Olpe in den Preußischen Landtag ein und erstritt dort eine Änderung der Bergordnung.

Nach dem Deutsch-Französischen Kriege zog sich der erfolgreiche Unternehmer in das Privatleben zurück. Der Gründungstaukel jener Jahre, die günstigen Angebote für Industrieanlagen, die Erleichterung der Errichtung von Aktiengesellschaften boten ihm die Möglichkeit, die letzten Lebensjahre friedlich als Gutsbesitzer auf dem Lande zu verbringen.

1878 starb dieser vielseitige Unternehmer, einer der Pioniere von Bergbau, Eisen und Drahtindustrie. Er war eine der eigenwilligen und kraftvollen Persönlichkeiten, wie sie das technische Zeitalter auf den Plan rief, und einer der großen Schrittmacher wirtschaftlicher Entwicklung.

Dr. B.-K.

Im Jahre 1853 hatte Joseph Cosack die Firma Cosack & Co gegründet, die 1873 als Werk Hamm zusammen mit anderen Unternehmen in der Westfälischen Union aufging. Damals war an Auslandsaufträgen kein Mangel. Hatte Jahre zuvor das Eisenbahnfieber alle technisch Interessierten erfaßt, so war es nun das Telegraphenfieber. Die Zeit der optischen Telegraphen, in der man sich mühsam durch Blinksignale von Berg zu Berg verständigte, war vorbei. Nun konnte man Entfernungen durch die Telegraphenlinien überbrücken, die bald den Erdball umspannten. Das weite russische Reich, in dem man bisher mühsam durch Reiterstaffetten Nachrichten transportiert hatte, wurde einer der wichtigsten Märkte für den Telegraphendraht.

Viele deutsche Firmen beschieden die große Polytechnische Ausstellung in Moskau im Jahre 1872. Für dieses Ereignis war eine stattliche Anzahl kleinerer und größerer „bahnhofsartiger Gebäude“ errichtet worden. Die Deutschen, die an der Eröffnungsfeierlichkeit teilnahmen, zeigten sich außerordentlich beeindruckt. Dr. Ferdinand von Steinbeis, der großherzige Förderer der württembergischen Industrie und Präsident der „Staatlichen Zentralförderung für Handel und Gewerbe“, schrieb damals aus Moskau:

„Die gestrigen Eröffnungsfeierlichkeiten waren sehr pompös und feierlich, die Geistlichkeit tritt hier mit ganz außerordentlichem Pompe auf, mit einem Bataillon Standartenträger, alles glänzt von Edelsteinen.“

„Nur das muß ich noch hervorheben, daß das Hinaufziehen des Bootes, dessen Fertigung man Peter dem Großen zuschreibt, in das Ausstellungsgelände auf eine schiefe Ebene aus der Moskwa durch hundert weißgekleidete Matrosen unter dem Jubel von Hunderttausenden von Menschen einen wahrhaft hinreißenden Eindruck gemacht hat. Würde häufig in dieser Weise die Arbeit geehrt, so würde es bald keine Armen mehr geben (vielleicht allerdings auch keine Armeen mehr).“

Diese Wünsche des Präsidenten sollten allerdings leider ebensowenig in Erfüllung gehen wie die Hoffnungen, welche die Westfälische Union an das russische Geschäft knüpfte. Noch in dem Gründungsprospekt, den die WU 1873 herausgab, wies sie stolz darauf hin, daß es westfälischer Telegraphendraht sei, der sich über das weite russische Reich bis zum Amur und darüber hinaus spannte.

Die Drahtfertigerzeugnisse konnten in Rußland zu sehr guten Preisen verkauft werden. Vorteilhafter war es jedoch aus zolltechnischen Gründen, nur den Walzdraht dorthin zu exportieren und in Rußland weiter zu veredeln.

Im Jahre 1873 ergab sich die Möglichkeit, die von dem Fabrikanten E. M. Günzberg in St. Petersburg betriebene Draht- und Nägelfabrik mit allen Einrichtungen zu pachten. Da das Werksgelände für den beabsichtigten Ausbau nicht ausreichte, erwarb man noch im gleichen Jahr ein weißläufiges Gelände am Newakai für 75 000 Rubel. Das vorhandene geräumige Fabrikgebäude wurde verändert, ein Kessel-, Glüh- und Beizhaus angelegt und in England eine moderne Dampfmaschine bestellt.

Tüchtige Angestellte und Arbeiter der WU kamen nach Petersburg, um einen zuverlässigen Arbeiterstamm heranzubilden. Man glaubte, daß die Erzeugnisse der Petersburger Fabrik denen der westfälischen WU-Werke nicht nach-

stehen würden. Die Aussichten für den Absatz der Produkte waren günstig.

Die WU schrieb recht optimistisch in ihrem Geschäftsbericht 1873/74:

„Der Drahtstift verdrängt, wie es auch hierzulande geschehen, in Rußland allmählich den schmiedeeisernen Nagel. Mit dem Fortschritt der Eisenbahnen entwickelt sich in dem noch wenig bevölkerten Lande rasch die Industrie sowie die Bautätigkeit und damit der Konsum unserer Fabrikate. Unsere Ware führt sich immer mehr ein. Wir haben schon bei mehreren Submissionen auf Telegraphendraht reussiert. Eisenbahngesellschaften und Behörden beginnen bei uns zu bestellen. So dürfen wir denn mit Zuversicht hoffen, daß auch diese Anlage zum Gedeihen unserer Gesellschaft in Zukunft wesentlich beitragen wird.“

Allein die erwartete günstige Entwicklung des Werkes blieb aus. Bis 1875 sollte es dauern, ehe die Maschinen in der neuen eigenen Fabrik montiert waren und zu arbeiten begannen. Während der Zeit des Stillstandes zerstreuten sich die gewonnenen Arbeiter wieder in alle Winde. Das Wasser, das für das Werk zur Verfügung stand, war unsauber; der Wasserspiegel sank und stieg mit jeder Änderung der Windrichtung. Eine Leitung mußte gebaut werden, um besseres Wasser aus der Newa heranzuführen. Zuerst waren es die Kriegsvorbereitungen, die Furcht vor dem Kriege, dann der Russisch-Türkische Krieg von 1877/78, die das Geschäft erheblich störten. Auch war die Produktion noch zu gering für die hohen Selbstkosten.

Als der Betrieb gerade zufriedenstellend arbeitete, brach am 15. 6. 1881 ein Großbrand aus, der drei Tage lang wütete und das Werk und die Maschinen zerstörte. In der auf zwei Stockwerken betriebenen Fabrik fand das Feuer durch die ölgetränkte Zwischendecke reichliche Nahrung. Die schweren Maschinen und Dampfkessel stürzten durch die Decke in das Erdgeschoß und zerstörten alles darunter Liegende. Der Schaden war nicht voll durch die Versicherungsgesellschaften in Moskau und Warschau gedeckt.

Kaum war der Wiederaufbau unter neuen Opfern durchgeführt, traten weitere, nunmehr unüberwindliche Schwierigkeiten auf. Das russische Reich hatte den Eingangszoll auf Walzdraht von 75 Mark je Tonne auf 214,50 Mark je Tonne erhöht. Damit war die Produktion in Rußland unrentabel geworden. Man zog in Erwägung, nun in Rußland selbst Walzdraht herzustellen. Dann hätte man dort jedoch weitere große Kapitalien investieren müssen. Man mußte aber damit rechnen, in kurzer Zeit vor der gleichen Situation zu stehen, wenn es der russischen Regierung einfallen sollte, nun auf Kohle und Roheisen einen Zoll zu erheben.

Nachdem man zu der Erkenntnis gekommen war, „daß unsere Situation immer eine ziemlich gedrückte sein wird...“, handelte man schnell. Das Drahtwerk wurde 1883 aufgegeben; es ging in einer neu gegründeten Aktiengesellschaft „St. Petersburger Eisen- und Drahtwerke“ auf. Die WU übernahm Aktien der neuen Gesellschaft, die bis 1888 eingelöst, und Obligationen, die bis 1897 getilgt wurden. Damit endete der Petersburger Versuch eines großen deutschen Drahtwerkes, in dem damals vorwiegend auf Agrarwirtschaft eingestellten russischen Reich am Aufbau einer industriellen Produktion beteiligt zu sein.

Dr. B.-K.

Berufliche Fortbildung wird gefördert

Zur Förderung der beruflichen Fortbildung hat das Bundesarbeitsministerium vor einem Jahr ein Programm begonnen, in dem Facharbeitern und Angestellten bei Teilnahme an beruflichen Fortbildungs-Lehrgängen beachtliche finanzielle Beihilfen gewährt werden. Im ersten Jahr wurden insgesamt über 26 000 Anträge gestellt. Zuständig für die Beratung von Interessenten und die Entgegennahme von Beihilfe-Anträgen ist das für den Wohnort zuständige Arbeitsamt.

Es ist zu empfehlen, sich rechtzeitig beim Arbeitsamt zu erkundigen, ob der von dem einzelnen in Aussicht genommene Lehrgang auch als förderungsfähig anerkannt ist und in welchem Umfang eine Förderung in Betracht kommt. Denn nicht zum Besuch jedes beliebigen Lehrgangs können Beihilfen gewährt werden, sondern nur bei solchen Lehrgängen, die eine erfolgreiche berufliche Fortbildung gewährleisten.

Erforderlich ist, daß der Lehrgang auf einen Aufstieg im Beruf, und zwar auf eine mittlere oder gehobene Berufstätigkeit ausgerichtet ist. Dies ist beispielsweise der Fall bei Lehrgängen zur Vorbereitung auf die Handwerks- oder Industriemeister-Prüfung aller Fachrichtungen, bei Lehrgängen für Techniker, Tabellierer und Programmierer, bestimmten Schweißer-Lehrgängen und Lehrgängen für Bilanzbuchhalter.

Zur Teilnahme an Fernunterrichts-Lehrgängen können Beihilfen nur unter besonderen Voraussetzungen gewährt werden. Daher ist es hier dringend zu empfehlen, sich über die Förderungsfähigkeit des Fernlehrganges zu erkundigen, ehe man sich entschließt, einen Vertrag zu unterschreiben. Erforderlich ist insbesondere, daß der Fernunterricht durch ganzjährigen Unterricht von angemessener Dauer ergänzt wird.

Der Antragsteller muß auch für die Teilnahme an dem beruflichen Fortbildungs-Lehrgang und zur Ausübung einer mittleren Führungsposition geeignet sein. Er muß eine abgeschlossene Berufsausbildung (Gesellen-, Gehilfen-, oder Facharbeiterbrief) und eine mindestens zweijährige praktische Berufstätigkeit nachweisen. Ausnahmsweise können Antragsteller ohne abgeschlossene Berufsausbildung gefördert werden, wenn sie eine mindestens siebenjährige praktische Berufstätigkeit nachweisen.

Zweck der Beihilfe ist, dem Antragsteller die Teilnahme an einem Fortbildungs-Lehrgang zu ermöglichen und ihn während der Lehrgangszeit von wirtschaftlichen Sorgen für sich und seine Familienangehörigen freizustellen. Die Beihilfe umfaßt deshalb den Lebensunterhalt des Antragstellers und seiner Familienangehörigen, die Lehrgangsgebühren, die Fahrkosten und die Kosten der Krankenversicherung. Die Höhe der Beihilfe zum Lebensunterhalt wird nach dem Familienstand bemessen und errechnet sich nach einer an den Regelsätzen des Bundessozialhilfe-Gesetzes und den Mietkosten orientierten Bemessungsgrundlage. Sie ist also örtlich verschieden und muß in jedem Einzelfall vom Arbeitsamt ermittelt werden.

So kann beispielsweise ein Antragsteller bis zu folgendem monatlichen Einkommen — bei

einer geschätzten Miete von 80 DM für den alleinstehenden und 100 DM für den verheirateten Antragsteller — eine Beihilfe erhalten:

	Wohnsitz Duisburg DM	Wohnsitz Hamm DM
Alleinstehender	312,—	302,—
Verheirateter ohne Kinder	516,—	506,—
Verheirateter mit 1 Kind von 7 bis einschl. 13 Jahren	690,—	668,—
Verheirateter mit 2 Kindern unter 6 Jahren	748,—	738,—

Hinzu kommen die Beträge für Lehrgangsgebühren, Fahrkosten und die Kosten der Krankenversicherung.

Die Beihilfe wird zur Hälfte als Zuschuß und zur Hälfte als zinsloses Darlehn gewährt. Das Darlehn ist in einem Zeitraum von weiteren drei Jahren, beginnend zwei Jahre nach Beendigung des Lehrganges, in angemessenen Raten zurückzuzahlen.

Röntgen-Reihenuntersuchung bleibt wichtig

In einem Zeitraum von jeweils zwei Jahren findet auf den Werken Hamm (Westf.), Lippstadt und Altena der Westfälischen Union eine Röntgen-Reihenuntersuchung statt, durch die bereits manche Krankheitsfälle frühzeitig erkannt wurden und darum erfolgreich behandelt werden konnten. Wie stark die Beteiligung der Werksangehörigen an diesen Untersuchungen ist, weisen die nachstehenden Zahlen aus:

Werk	Untersuchungen	Beteiligung in %
Hamm	Oktober 1961	76
	Oktober 1963	68
Lippstadt	November 1961	83
	November 1963	67
Altena	Juli 1960	60
	Juli 1962	58

Die Angehörigen des Werkes Oesede der WU haben Gelegenheit, an den Röntgen-Reihenuntersuchungen des Landes Niedersachsen teilzunehmen.

Vergleicht man die prozentuale Beteiligung im Werk Hamm in den Jahren 1961 und 1963, so gelangt man zu der Auffassung, die auch die zuständigen Röntgen-Experten vertreten: Daß hierzulande die Menschen dazu neigen, aufgrund des allgemeinen Wohlergehens die ständige Überwachung ihrer Gesundheit zu vernachlässigen.

Das ist verständlich, aber trotzdem nicht richtig. Jeder ist verantwortlich für sich und seine Familie, darüber hinaus für viele Mitmenschen an seinem Arbeitsplatz und wo immer er anderen Menschen begegnet.

Auch bei der Niederrheinischen Hütte in Duisburg wurde in diesem Jahre wieder eine Röntgen-Reihenuntersuchung durchgeführt. Mit 62,4 v. H. lag die Beteiligung der Belegschaft um rund 1 v. H. höher als im vorigen Jahr.





Tag der offenen Tür in Hamm



Vor drei Jahren war's, während der Jubilarfahrt der Westfälischen Union ins Iltetal. Damals regte ein Uniöner aus Lippstadt an, gelegentlich die Tore der WU aufzumachen, damit die Frauen einmal sehen könnten, wo ihre Männer schaffen. Wenige Wochen später fand der erste „Tag der offenen Tür“ in Hamm statt. Das Echo auf die Einladung übertraf alle Erwartungen. Zu vielen Hunderten strömten die Frauen der Uniöner durch das Werk Hamm, und die Betriebsbesichtigung sowie die anschließende Kaffeetafel blieben noch lange in vieler Munde.

Wenige Monate ist's her, daß beim „Tag der Uniöner i. R.“ der Vorstand gebeten wurde, die Tore nun doch erneut zu öffnen, und schon am 12. und 13. November war's abermals so weit: Fast vierhundert Frauen kamen an jedem Nachmittag. Von Angehörigen des Betriebsrates in Gruppen geführt, durchwanderten sie die Elektroden- und die Viereckgeflechtfabrik, dort oder in der Verzinkerei die modernen Maschinen überall bestaunend und beinahe ehrfürchtig den Erklärungen lauschend. In der Weberei waren sie schon mehr in ihrem fraulichen Element, vor allem an jenen Webstühlen, die nur von Frauen bedient werden.

Aber auch wo Männer ihre Hände im Spiel haben, wie beim Fliegen-drahtgeflecht, ließen sie sich den Webvorgang genau erläutern, und wer es ganz gründlich wissen wollte, nahm wohl selbst eine Lupe vor das Auge, um die Feinheiten des Gewebes zu erkennen. In der Stacheldrahtwerk, in der Versuchsanstalt und an mancher anderen Stelle konnten gerade da Schaffende ihren eigenen Frauen einen Einblick in ihre tägliche Arbeit bieten.

Im festlich geschmückten „Westenschützenhof“ gab's dann noch einmal viel zu sehen. Umrahmt und begleitet von der aus aktiven Belegschaftsmitgliedern gebildeten, ausgezeichneten Union-Combo, bot nach der Begrüßung für Vorstand und Betriebsrat das Haus Müller-Hamm eine vielseitige Modenschau, „damit“ — wie der Ansager meinte — „die Frauen auch sähen, wofür Vater das Geld verdient...“. Während der frohen Kaffeestunde wurde dann manches Wort aufrichtigen Dankes für die WU und alle ihre Mitarbeiter laut, die den „Tag der offenen Tür 1963“ so erlebnisreich gestalteten.





Der neue Kratzenzug. Hier werden auf mehr als dreißig Maschinen hochwertige Stahldrähte in den verschiedensten Abmessungen gezogen.

Drahtwerk Altena immer moderner



Ein weiterer Blick in die neue Halle des Drahtwerkes Altena der Westfälischen Union, die den Kratzenzug aufgenommen hat.

Fein- und Mittelzug sind in der neuen Halle nun hell und luftig untergebracht.



Die Werkzeitschrift hat schon wiederholt die Aufmerksamkeit auf die umfangreichen Umbau-Arbeiten und auch Neubauten gelenkt, die das Drahtwerk Altena der Westfälischen Union auf den neuesten Stand der technischen Entwicklung bringen werden. Nachdem die baulichen Veränderungen in den Bereichen Grobzug, Beizerei und Fertigdraht-Lager eingehend behandelt worden sind („Der direkte Draht“, Heft 5/1962), sei heute über den neuen Kratzenzug und den gleichfalls neuen Feinzug berichtet. Darüber hinaus wird nachstehend ein Überblick über die sonstigen, zum Teil schon durchgeführten oder gerade begonnenen Baumaßnahmen bei der WU in Altena gegeben.

Der Kratzenzug ist seit Anfang Februar 1963 in einer zweckentsprechenden, lichten Halle untergebracht. Die vorhandenen Ziehmaschinen wurden durchweg überholt. Hier werden vornehmlich hochwertige Federstahldrähte gezogen, die in den Durchmesser-Abmessungen zwischen 0,20 und 0,80 mm liegen. Ein Teil der Maschinen ist mit Spulapparaten ausgerüstet. So besteht die Möglichkeit, Fertigdrähte auf Spulen bis zu 10 kg Gewicht an die Kundschaft zu versenden, von der gespultes Drahtmaterial für die Herstellung von Sieben und Geweben verwendet wird. Außerdem ergab die Lage des neuen Kratzenzuges eine rationelle Transportabwicklung. Der Fein- und der Mittelzug wurden in zwei Bauabschnitten errichtet. Das bedingte die

Forderung, daß durch diese Arbeiten keinerlei Produktionseinbußen verursacht werden durften. So kam es, daß bei provisorischen Trennwänden und Abkleidungen weitergearbeitet wurde.

Die Altenaer Drahtzieher der WU zeigten großes Verständnis für diese Maßnahmen; selbst dann, wenn Regen, Schnee und Kälte sie strapazierten. Sie blieben sicherlich alle guten Mutes in der Hoffnung, daß ihre Arbeitsplätze eines Tages vorbildliche und angenehme Bedingungen aufweisen würden. Seit einigen Monaten sind nun der Feinzug und der Mittelzug abgeschlossen, und die Erwartungen der hier beschäftigten Unioner haben sich erfüllt. Auf einer Fläche von etwa 60 x 30 m ist eine moderne Hallenkonstruktion

errichtet. Großzügig angelegte Lichtbänder machen die neuen Arbeitsplätze hell und freundlich.

Fünf Maschinengruppen arbeiten hier in zwei- und dreischichtigem Betrieb. Daneben ist ein Reihenzug aufgestellt worden, der für Sonderverarbeitungen oder Oberflächen-Veredelungen bestimmt ist. Geräumige Transportwege und die Installation von Leichtkränen vervollständigen das Bild.

Das Betriebsgebäude steht vor seiner Vollendung. Es beherbergt in den Bereichen des ehemaligen Kratzenzuges und der Ziehsteinpoliererei den Aufenthalts-, den Umkleide- und den Waschraum, die völlig neu angelegt wurden. Die gesamte Belegschaft erhält damit in naher Zukunft eine helle und saubere Unterkunft. In dem Betriebsgebäude werden ferner verschiedene Büroräume, ein Betriebslabor und die Ziehsteinpoliererei neu eingerichtet.

In der Patentierung ist mit der baulichen Umgestaltung des ehemaligen Aufenthaltsraumes angefangen worden. Zwei leistungsfähige Patentieröfen ersetzen Öfen älterer Baujahre.

Auf dem Walzdrahtlager schließlich haben die Gründungsarbeiten für eine neuartige Walzdrahthalle begonnen.



Ernst Langenscheidt
46 Dortmund
Städtische Krankenanstalten
Westfalendamm / Haus 3

Was ist das für eine Anschrift?

Wer ist Ernst Langenscheidt, und welche Bewandnis hat es mit seinem Krankenhaus-Aufenthalt?

Die Lennewerker in Altena wissen die Antwort auf diese Fragen gut. Sie haben den geschickten Werkzeugmacher nicht vergessen, der

wenige Wochen vor der Vollendung seines 24. Lebensjahres Ende Juli 1961 jäh aus ihrer Mitte gerissen wurde; den die heimtückische Kinderlähmung schrecklich packte und bewegungsunfähig machte und der seitdem künstlich beatmet in einem der wenigen Beatmungszentren der Bundesrepublik liegt. Wann immer einer von den Lennewerkern nach Dortmund fährt, wird er die Erinnerung mitbekommen: „Schau auch mal bei dem 'Ahmed' vorbei!“

Ja, sie zählen den geborenen Altenaer, der nach seiner Lehre als Werkzeugmacher in einer Schraubenfabrik seiner Vaterstadt im Herbst 1955 zum Lennewerk kam, unverändert zu den Ihren. Sie halten ihm die Treue, und das stärkt ihn in seinem beispielgebenden Lebensmut.

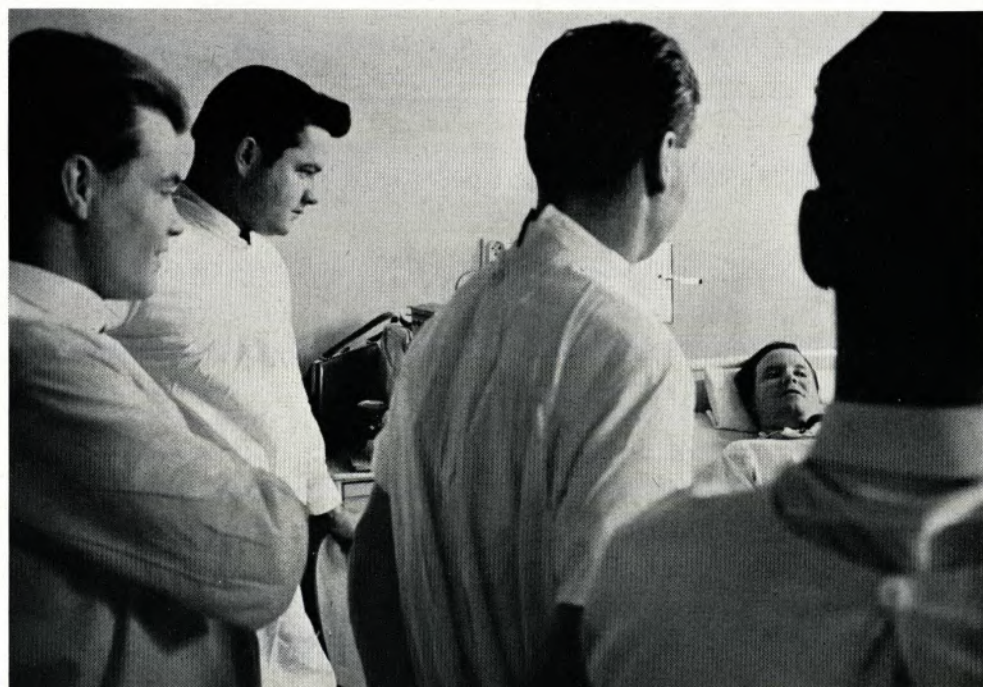
Ernst Langenscheidt war ein passionierter Werkzeugmacher, der bei dem nicht stehenblieb, was ihm als Lehrling vermittelt worden war. Schon in seinen ersten Berufsjahren konnte ihm so leicht keiner etwas vormachen, und das will bei seiner Spezialität, den Kopfstempeln für die Schraubenköpfe, einiges heißen. 1957 war er der erste Rekrut, den das Lennewerk der Bundeswehr stellte. Ein Jahr mußte er dienen; in einer Instandsetzungskompanie der Fernmeldetruppe nutzte er seine Wehrpflichtzeit berufsnahe.

Ab 1958 stand er wieder in der Werkzeugmacherei des Lennewerkes, und von neuem gewann er sich mit seinen Kopfstempeln besondere Achtung. In seiner Freizeit wuchs eine ansehnliche Diapositiv-Sammlung an, in jedem Urlaub trieb's ihn über die Grenzen. Spanien und Nordafrika hießen die Ziele, und aus Marokko brachte er den ihm geliebten Spitznamen Ahmed mit; so anschaulich vermochte er zu seinen Farbfotos zu schildern, was er in fremden Ländern erlebt. Von Mai bis Juni 1961 durchquerte er, nun im eigenen VW, Österreich, Italien und die Schweiz. Von seiner vierwöchigen Auslandsfahrt mit einer Fülle neuer Eindrücke zurückgekehrt, wie sie nur sammelt, wer wohl vorbereitet und nicht ins Blaue reist, warf den Lebensfrohen und Schaffensfreudigen die unbarmherzige Krankheit nieder.

In 20 Minuten raste damals der Krankenwagen von Altena nach Dortmund, wo seit 1957 in den Städtischen Krankenanstalten besondere Einrichtungen für solche Fälle bestehen. Ernst Langenscheidt war außerordentlich schwer krank, als er dort eingeliefert wurde; „er war ein aufregender Fall“, bestätigt der Oberarzt noch heute. Mehrere Monate lag er bewußtlos, in der Eisernen Lunge und später auf andere Weise künstlich beatmet. Seine starke Natur und sein Lebenswillen unterstützten das aufopferungsvolle Bemühen der Ärzte und Pflegerinnen um ihn; gewiß trugen ihn während dieser schwersten Zeit auch die guten Wünsche so vieler Arbeitskameraden und treuer Freunde in der Heimat.

Erst 1950 wurde in der Bundesrepublik begonnen, die Erwachsenen-Beatmung systematisch auszubauen, nachdem als erste die Schweden eine Atemhilfe durch maschinelle Beatmung praktiziert hatten. Die Zahl der Beatmungszentren in Westdeutschland ist auch heute noch sehr gering. Die technischen Probleme, d. h. die Apparate, sind nun nicht mehr entscheidend, ausschlaggebend ist die Lösung der Frage des Personals. Die Pflege in einem Beatmungszentrum gehört zu den anspruchsvollsten Aufgaben. Sie verlangt viel Hingabe und seelische Kraft, nicht zuletzt weil die Patienten verantwortungsreicher Betreuung bei Tag und bei Nacht bedürfen.

**Er blieb
ein
Lenne-
werker**



Der Altenaer Werkzeugmacher und Weltreisende bereitete allen Freude, die sich für ihn einsetzten. Ein gnädiges Geschick erhielt sein Großhirn vollkommen in Ordnung, mit allen normalen Reaktionen. Vor allem aber: Mit der Erkenntnis und dem Wissen um die Endgültigkeit seines Zustandes reifte der 25jährige zu einer völlig in sich ruhenden Persönlichkeit.

Das läßt nun seine früheren Arbeitskollegen und seine Jugendgefährten vom Knerling so unbefangen ihn besuchen. Wie fröhlich verfliegen die Stunden, wenn sie sich an einem Sonntagnachmittag zusammenfinden, etwa einen Bildwerfer mitbringen und durch die Dias Erinnerungen wecken oder Ernst Langenscheidts Reiselust im Geiste befriedigen! Welche Überraschung, als neulich gar eine Jazzgruppe am Abend von Altena herüberkam, die weißen Besucherkittel anzog und dann zwei Stunden das stille Haus 3 mit ihren Klängen erfüllte!

Da liegt ein junger Mensch, unfähig, seine Glieder zu bewegen, neben ihm der Apparat, der allein ihm den lebenserhaltenden Atem spendet, doch das Gesicht überstrahlt von Heiterkeit, von wachem Miterleben.

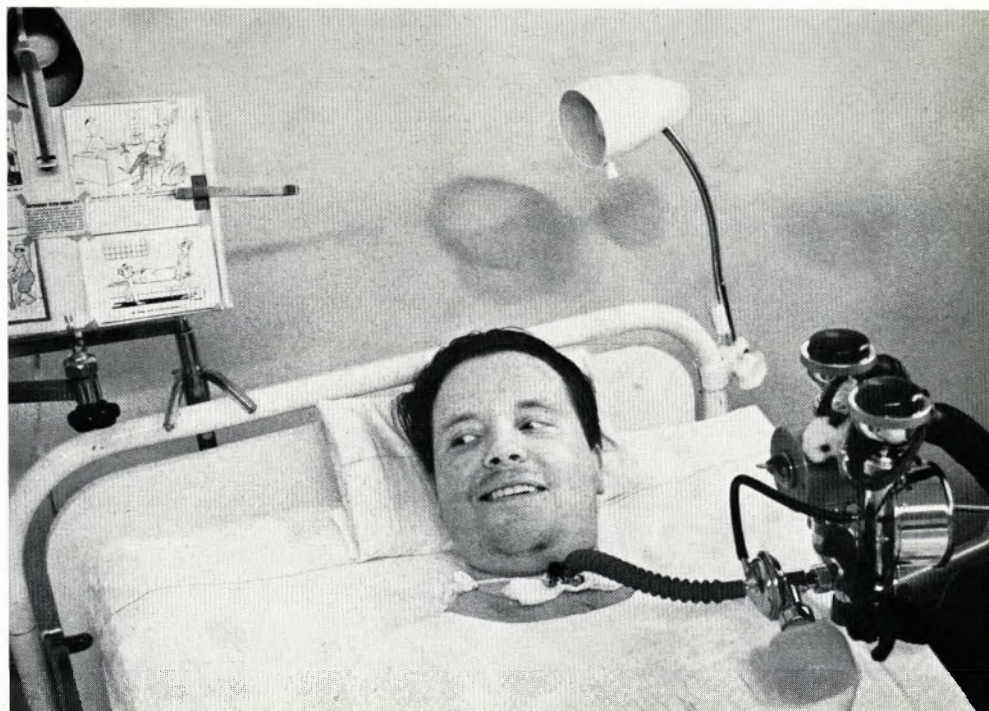
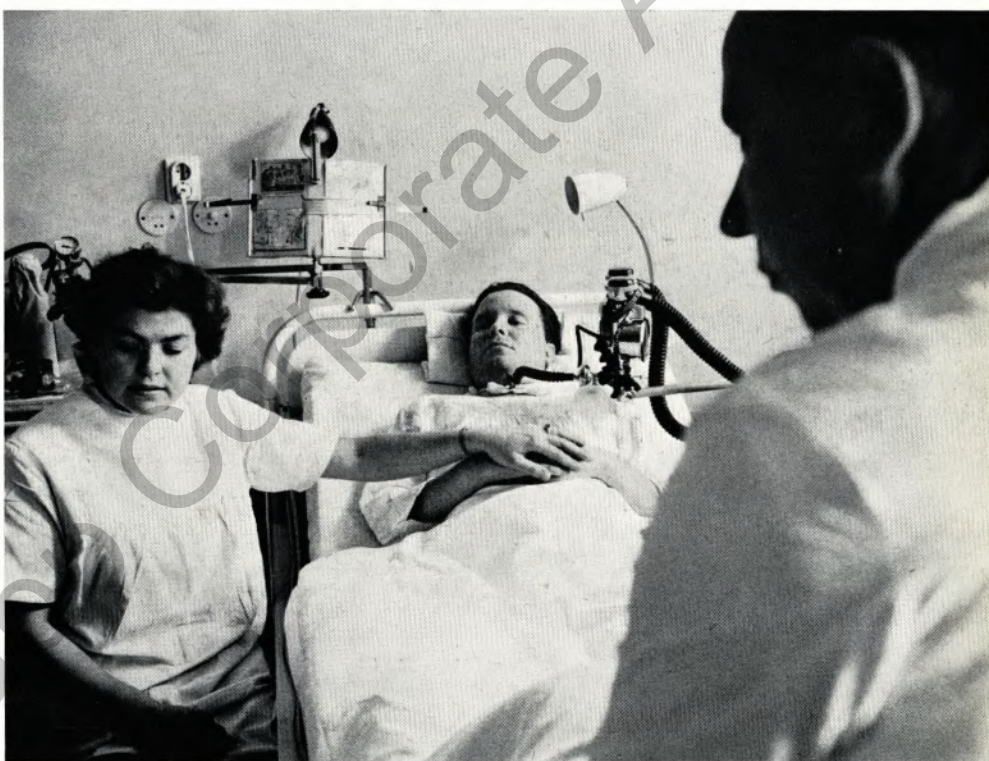
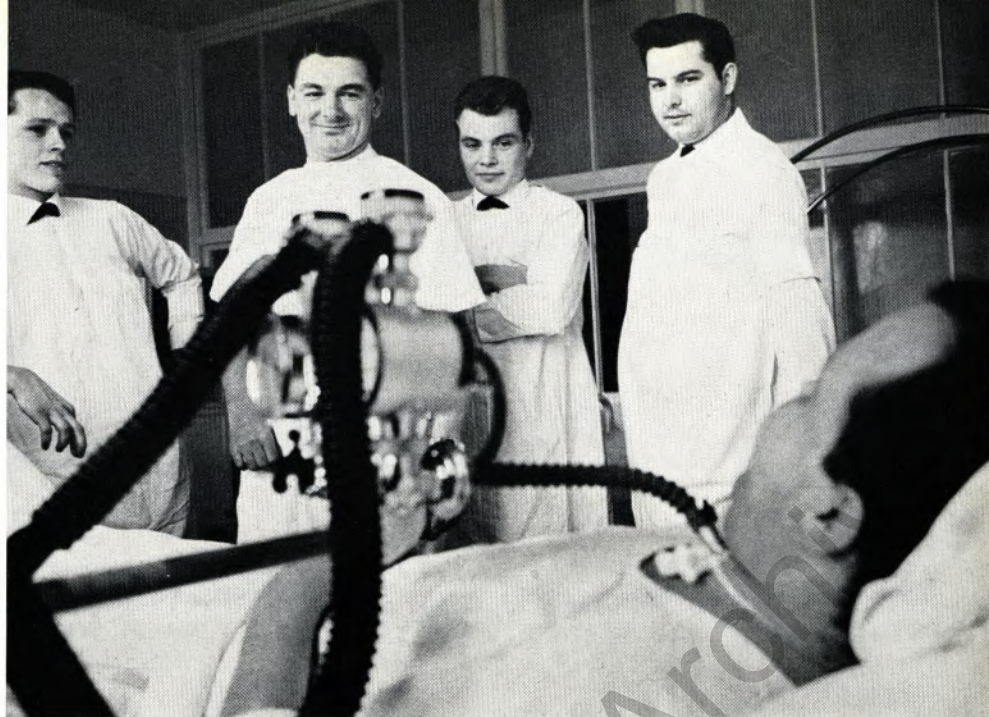
Der Bundespräsident, der dieses Haus besuchte, lernte auch seinen sauerländischen Landsmann kennen. Wie stark ihn diese Begegnung bewegt hatte, ließ das Geschenk vermuten, das er dem Lennewerker acht Tage später sandte: Einen Fernsehapparat! Seitdem hat Dr. Lübke Ernst Langenscheidt schon weitere vier Male aufgesucht, „um sich zu überzeugen, ob er noch geht“.

Ans Bett und an die Atemmaschine gefesselt, bedeutet das Fernsehen — ebenso wie Radio und Presse — für Ernst Langenscheidt eine echte Lebenshilfe. Er vermag tatsächlich, mit seinem Leben noch etwas anzufangen. Er könnte sich fortbilden, eine fremde Sprache erlernen; Lese- und Lehr-Automaten sowie andere Unterrichtsgeräte, die für ihn geeignet wären, aber nicht billig sind, existieren. Jüngst ermöglichte ihm der betreuende Arzt einen Ausflug in den nahen Westfalenpark; dank der Unterstützung Hilfsbereiter, konnte er sogar mit dem Fahrstuhl auf den Aussichtsturm gelangen.

Für solche Unternehmungen gibt es keine öffentlichen Mittel. Die Lennewerker haben schon wiederholt zusammengelegt, um ihrem Kollegen ein Erlebnis zu vermitteln oder es seiner Mutter zu erleichtern, den einzigen Sohn zu sehen; die Witwe muß mit bescheidenen Mitteln haushalten, die keine Sonderaufwendungen zulassen. Indem sie das notwendige Fahrzeug zur Verfügung stellte, half die Bundeswehr dem Arzt, einen Plan auszuführen, dessen Verwirklichung eine therapeutische Maßnahme bedeutet.

Jeder Besuch trägt zur Erreichung des gleichen Zieles bei. Wer Ernst Langenscheidt beglücken will, bringt ihm eine bebilderte Reisebeschreibung mit. Eine Ansichtskarte von irgendwo in der Welt, genau so jedoch aus allen deutschen Gauen oder aus der engeren Heimat, beschäftigt seinen wachen Geist, belegt ihm immer aufs Neue, daß er unvergessen ist.

Nicht zuletzt aus der Festigkeit seines Charakters, fand der tüchtige Werkzeugmacher aus Altena sein inneres Gleichgewicht wieder. Es ihm zu erhalten, erscheint dem Bundespräsidenten ein menschliches Bedürfnis, empfinden viele Lennewerker als eine bleibende Verpflichtung.





Gleiche Aufmerksamkeit wird den verschiedenen Seilen zugewendet, dem Zugseil, den beiden Tragseilen, dem Hilfs- (oder Bergungs-) Seil und den Spannseilen. Außer der Kabinenbahn sind schließlich der Rofleiten-Sessellift sowie die beiden Schleplifts in der Weißen Wanne und bei der Talstation für den Winterbetrieb herzurichten. Diese allgemeine Überholung entspricht zugleich den Vorschriften der Seilbahn-Aufsichtsbehörde, in deren Auftrag die Prüfer des Technischen Überwachungs-Vereins an vielen Stellen sorgfältige Nachschau halten. Sie sind nicht die einzigen Gäste während der Instandsetzungswochen. Gleichzeitig erscheinen Drahtseiler und Spleißer aus dem Werk

An der Kampenwand

Bei Betriebsruhe keine Arbeitsruhe



1173 Uniöner und deren Familienangehörige haben vom Frühling bis zum Herbst 1963 an den regelmäßigen Fahrten von Hamm, Lippstadt, Altena und Oesede nach Aschau im Chiemgau teilgenommen. Zahlreiche Belegschaftsmitglieder der Werke des Niederrheinkreises wählten darüber hinaus — verlockt von den Veröffentlichungen in der Werkzeitschrift — die Kampenwand als eins ihrer Urlaubsziele, und damit wurde die Kampenwandseilbahn, ein Tochter-Unternehmen der Westfälischen Union, für viele mehr zu einem lebendigen Begriff.

Wenn die letzten Feriengäste nach Westfalen und an den Niederrhein, oder woher sie sonst kommen mögen, zurückgekehrt sind, ruht alljährlich im November und bis etwa Mitte Dezember der Fahrgastbetrieb der Bahn. Doch die Betriebsruhe bedeutet keinesfalls Untätigkeit für deren Belegschaft; im Gegenteil! Nun geht es nämlich an die Überholung des gesamten Fahrzeugparks mit seinen 45 Laufwerken und deren 270 Rollen, an den Anstrich der Kabinen und die Instandsetzung von deren Ausstattung. Die gesamte komplizierte elektrische Ausrüstung in beiden Stationen, im Tal und am Berg, wird überprüft und, wo notwendig, erneuert. Ebenso gibt es auf der Strecke allerlei zu tun, sei's an der Stahlkonstruktion einschließlich der Stützen, an den Stützenschuhen, Seilrollen und Seilscheiben.





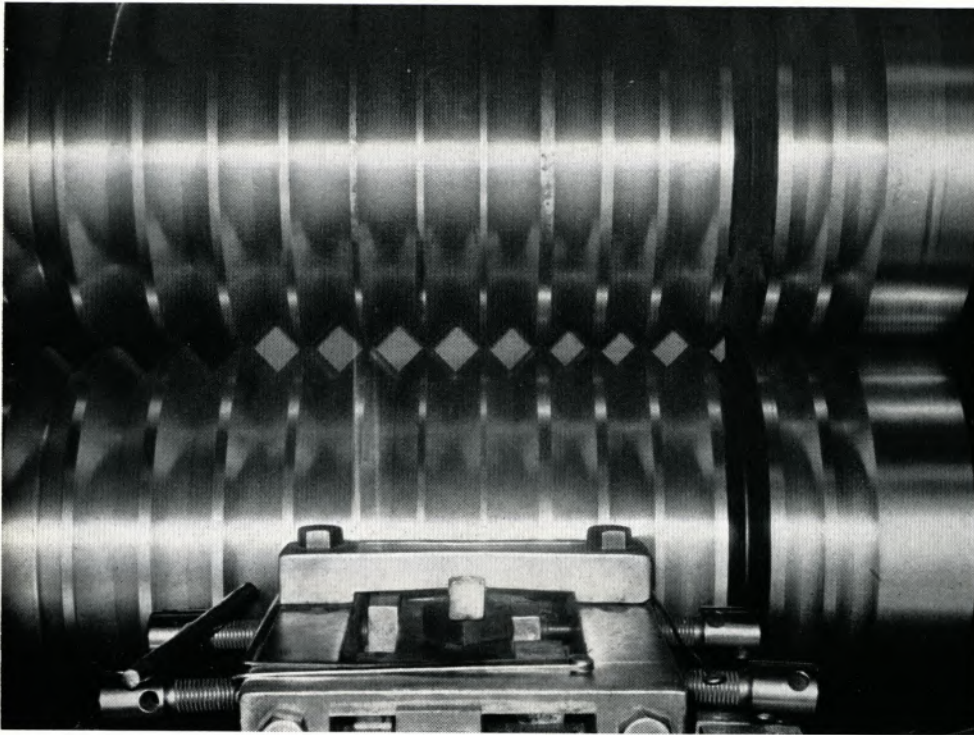
Das Auswechseln eines Manteldrahtes an einem der vollverschlossenen Tragseile der Kampenwandseilbahn verlangte von den Drahtseilern des Werkes Lippstadt nicht nur exaktes Fachkönnen, sondern auch eine sehr weitgehende Anpassungsfähigkeit an ungewöhnliche Arbeitsbedingungen. Dieses Bild hält fest, wie auf einem schwankenden Arbeitsgerüst in schwindelnder Höhe bei Schneesturm ein Profildraht verlötet, sauber verfeilt und anschließend bis zur Bergstation in das Seil eingetrieben wurde.

Lippstadt der WU, diesmal jedoch nicht als Urlauber, sondern um mit ihrer Erfahrung und ihrem Spezialkönnen zu helfen. Das Zugseil der Kampenwandseilbahn ist mit seiner Zugfestigkeit von 220 kg/qmm das höchstfeste in Europa. Es liegt im sechsten Jahre auf, ohne daß bislang Besonderheiten an ihm festgestellt worden

wären. Die Sicherheits-Vorschriften gebieten nun, daß Seile nach fünf Jahren besonderen Untersuchungen unterworfen werden. In Übereinstimmung damit mußten in diesem Jahr die beiden vorhandenen Spleiße entfernt, und es mußte dafür ein neues Stück Seil in das alte Zugseil eingespleißt werden.

Am 11. November 1963 rollte ein ungewöhnlicher Transport durch das Berchtesgadener Land: Auf einem Spezialfahrzeug der US Army wurden zwei Haspel der Westfälischen Union vom Bahnhof Berchtesgaden zur Jennerbahn der Berchtesgadener Bergbahn AG gebracht, der größere mit einem Zugseil von 27 mm Durchmesser, 4200 Meter Länge und einem Gewicht von 11 Tonnen, der kleinere, um das alte Zugseil aufzunehmen. Das im Werk Lippstadt der Westfälischen Union angefertigte neue Zugseil der Jennerbahn wurde von Lippstädter Drahtseilern in bemerkenswert kurzer Zeit aufgelegt und gespleißt.





Zwei fast fertig gedrehte Walzen in der Drehbank. Deutlich ist das Kaliber zu sehen; in diesem Falle ein Spiehkant.

Berufe, die nicht jeder kennt (IV)

Der Walzendreher



Das Haupterzeugnis der Niederrheinischen Hütte ist der Walzstahl. Die NH stellt her Rund-, Vierkant-, Flach-, T-, Winkel-, U-, Z- und verschiedene Sonderprofile. Die Vielseitigkeit des Walzprogramms verlangt eine große Anzahl verschiedener Walzen. Diese Walzen bearbeiten den auf helle Rotglut erwärmten Stahl, wofür sie mit entsprechenden Kalibern versehen sind, mit denen der Stahl vom Rohblock zum Fertigerzeugnis verformt wird. Das

Eindreihen dieser Kaliber ist Aufgabe des Walzendrehers.

Die Ausbildung zu diesem Lehrberuf ist entsprechend vielseitig. Wie bei allen metallgewerblichen Berufen ist erste Voraussetzung eine gründliche Schulung in den Grundfertigkeiten der Metallbearbeitung. In einem Grundlehrgang werden die Begriffe der Maßgenauigkeit und der Sauberkeit von Werkstück-Oberflächen vermittelt. Das ist eine entscheidende Forderung beim Drehen von Walzen.

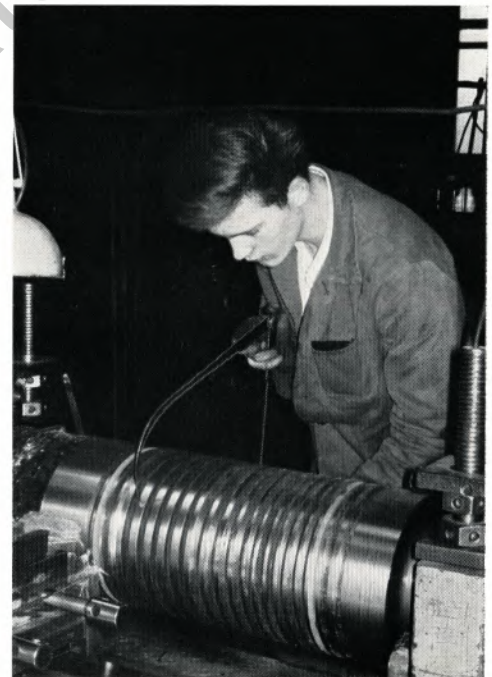
Weiter lernt der Lehrling im Grundlehrgang den Werkstoff und sein Verhalten kennen. Er bekommt ein Gefühl für den Stahl.

Nach einem halben Jahr setzt die Fachausbildung ein. Während dieser Zeit durchläuft der Lehrling die Werkstätten, die zur Walzendreherei gehören.

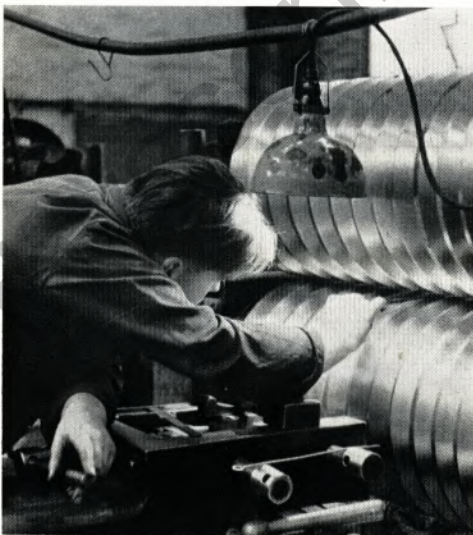
Hier lernt er das sorgfältige Drehen der Walzen nach Zeichnung und Schablone. Seine Arbeit muß er sehr gewissenhaft ausführen, da hiervon der reibungslose Ablauf des Walzens im Betrieb abhängig ist. Wenn er Kaliber nicht richtig eindreht — wobei ein Zehntelmillimeter schon ausschlaggebend sein kann —, führt dies zu erheblichen Verlustzeiten im Betrieb dadurch, daß die Walzen womöglich wieder ausgebaut werden müssen.

Wie verantwortlich die Tätigkeit des Walzendrehers weiter ist, mag man daran erkennen, daß die Walzen je nach Größe und Material zwischen 500,— und 25 000,— DM kosten. Der Werkstoff ist Hartguß oder Stahl in den verschiedensten Qualitäten und Legierungen.

Die Zeichnungen, nach denen die Kaliber einzudrehen sind, werden von einem Kalibreur



Der Walzendreherlehrling prüft mit dem Stichmaß die Maßhaltigkeit.



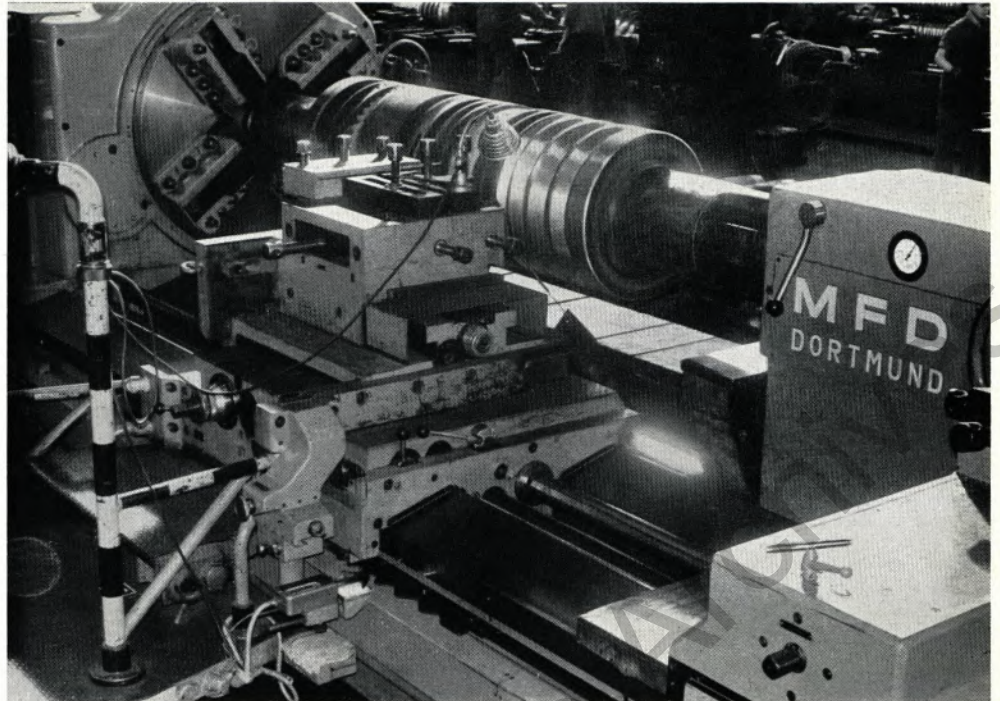
Mit dem Außenlaster muß das Maß des Durchmessers kontrolliert werden.

angefertigt. Der Kalibreur ist zumeist aus einem Walzendreher hervorgegangen.

Da der Rohblock einen größeren Querschnitt als das Endprodukt hat, muß das Material von Stich zu Stich im Querschnitt abnehmen. Die Größen dieser Abnahmen werden von dem Kalibreur festgelegt und die Form der Kaliber wird in einer Zeichnung festgehalten. Der Kalibreur muß sehr große Kenntnisse über die Formgebung des Materials und für den Materialfluß im Kaliber besitzen.

Nach den Zeichnungen werden Schablone und Drehwerkzeuge hergestellt. Bei kleinen Kalibern werden bis zu zwölf Drehmesser in einen Kasten gespannt, die dann in einem Arbeitsgang die Kaliber schneiden. Diese Messer

Blick auf eine vollautomatische Walzenkopierdrehbank. In der Mitte unten ist die Schablone zu erkennen, die von einem Fühlerstift abgetastet wird.



oder Stähle müssen genauestens geschliffen sein und auf ein Zehntelmillimeter exakt eingespant werden.

Das Schärfen der Drehmeißel und der Profilmesser gehört gleichfalls zu den Arbeiten, die ein Walzendreher zu lernen hat. Gerade in den letzten Jahren sind die Anforderungen darin beträchtlich gestiegen.

Die Drehmeißel werden aus hochwertigen Edelmetallen und vorwiegend Hartmetallen gearbeitet, die auf das sorgfältigste behandelt werden müssen. Hartmetalle sind härter als Diamanten. Sie werden nur in kleinen Plättchen hergestellt. Solche Hartmetallschneiden kosten zwischen 20,— und 60,— DM. Sie werden auf den Werkzeugträger hart aufgelötet. Ein derartig hochwertiges Schneidwerkzeug löst eine drei- bis vierfache Schnittgeschwindigkeit gegenüber der Arbeit mit Normalwerkzeugen zu. Diese Geschwindigkeit muß nach dem Werkstoff der Walze und der Art des

Drehmeißels mit Hilfe von Tabellen errechnet und unter Berücksichtigung des Walzendurchmessers an der Maschine eingestellt werden.

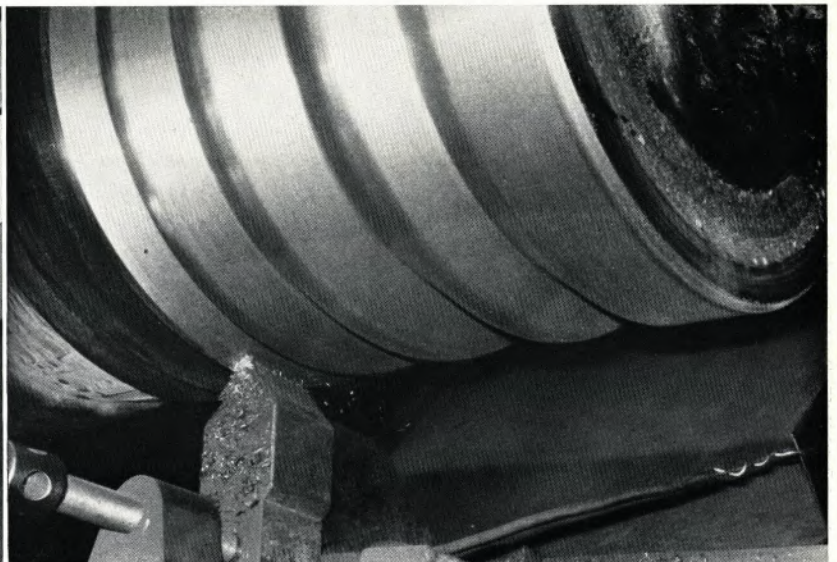
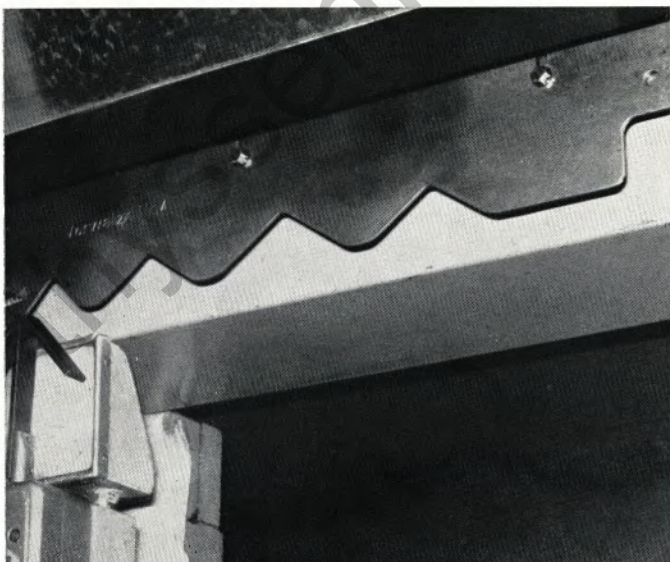
Durch die hochwertigen Drehstähle und moderne Wagendrehbänke, die größere Leistungen zulassen, ist die Herstellungszeit der Walzen erheblich verringert worden. So waren noch vor einem Jahrzehnt für eine bestimmte Walze bis zu 130 Arbeitsstunden erforderlich; unter den heutigen Voraussetzungen wird diese Walze in etwa 35 Stunden fertiggedreht.

Neuerdings gibt es zum Drehen von Walzen auch Kopierdrehbänke. Eine Blechschablone, welche die Form des zu drehenden Kalibers hat, dient als Maß. Ein Fühlerstift tastet die Schablone ab und überträgt die Form auf den Drehmeißel, der dann das Kaliber genau in die Walze einschneidet. Dieser Vorgang wird automatisch gesteuert.

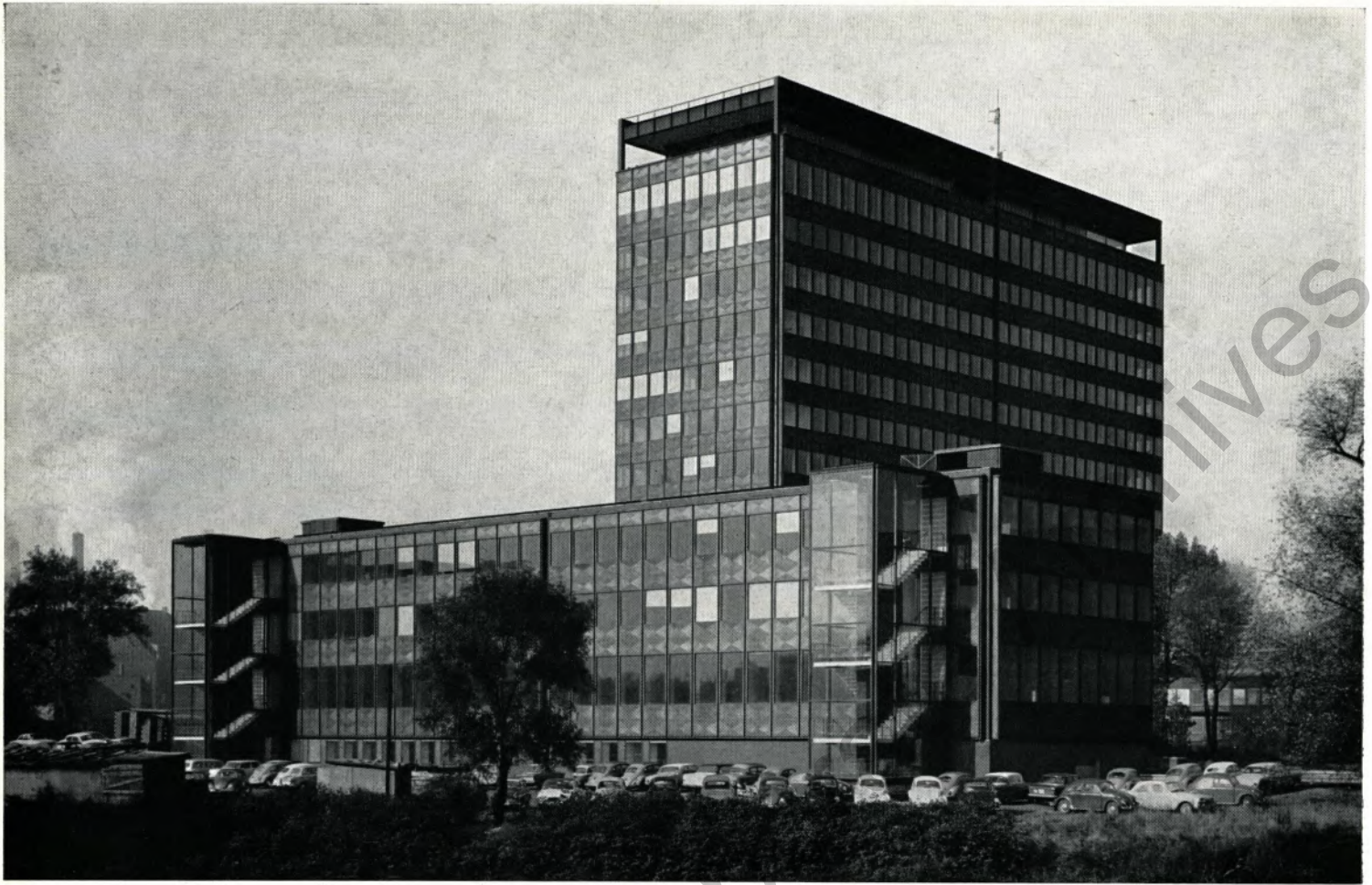
Der Werkstoff der Walzen wird immer härter, so daß man solche Walzen kaum noch

schneiden kann. Ein weiterer Schritt in der Bearbeitung der Walzen ist aber bereits getan. Zur Einarbeitung der Kaliber in die Walzen benutzt man heute schon Schleifbänke. Ein Schleifstein arbeitet in die harten Walzen die Kaliber ein. Auch die Walzendreherei der Niederrheinischen Hüfte wird in Zukunft solche Schleifbänke einsetzen müssen.

Damit fordert die Tätigkeit des Walzendrehers mehr und mehr von seinem Geist, da jetzt die Einstellung und die Überwachung vorherrschen. Die Grundlagen für sein Wissen werden dem zukünftigen Walzendreher im Berufsschulunterricht und zusätzlich im Werkschulunterricht vermittelt. Die Hauptgebiete sind die Werkstoffkunde, die Fertigungskunde, das Rechnen — ebenfalls mit Tabellen — und vor allem das Zeichnunglesen. Aus dem geschilderten Berufsbild eines Walzendrehers ist zu ersehen, daß es sich bei ihm um einen qualifizierten Facharbeiter handelt.



Links: Die angebaute Schablone mit dem Fühlerstift. — Rechts: Deutlich ist zu erkennen, wie der Drehmeißel das von der Schablone vorgegebene Profil geschnitten hat.



Das neue Hochhaus der ATH

Ein Symbol des Wiederaufbaues

Am 4. November 1963 wurde das von der August Thyssen-Hütte AG, der Muttergesellschaft der Niederrheinische Hütte AG, in Duisburg-Hamborn errichtete vierzehngeschossige Hochhaus nach dem feierlichen Einsetzen einer Grundstein-Kassette offiziell seiner Bestimmung übergeben. Bei diesem Gebäude ist der vielseitige Werkstoff Stahl in Konstruktion und Ausbau weit über das bisher in der Bundesrepublik übliche Maß hinaus verwendet worden.

„Der Einweihung dieses neuen Verwaltungsgebäudes möchte ich einen symbolischen Wert beimessen“, sagte der ATH-Vorstandsvorsitzer, Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl; „sie ist Symbol für den mit der Neugründung der August Thyssen-Hütte vor elf Jahren begonnenen und mit der Errichtung dieses Hochhauses abgeschlossenen Wiederaufbau unseres Werkes. In dieser Zeit führte der Weg von einem weitgehend zerstörten und auf sich allein gestellten Hüttenwerk zur heutigen August Thyssen-Hütte. Die Rohstahl-Erzeugung der Hütte stieg von 378 000 t im ersten Geschäftsjahr 1952/53 auf knapp 3,2 Mill. t im letzten Geschäftsjahr und erreichte damit ihren bisherigen Höchststand. Die Zahl der Beschäftigten wuchs von 6 000 auf über 15 000. Entscheidende Voraussetzung für diesen Aufstieg waren die umfangreichen betrieblichen Investitionen bei den Produktions- und Nebenanlagen der Hütte. Die sprunghaft gestiegene Zahl der hier Beschäftigten brachte zwangsläufig ein stetiges Wachsen der Verwaltung mit sich. Seit Jahren reichten deshalb die Büroräume im alten Verwaltungsgebäude nicht mehr aus.“

Die Verwaltung eines Hüttenwerkes erfüllt keinen Selbstzweck“, fuhr Dr. Sohl fort; „ein Unternehmen wie die ATH, das sich in einem immer schärfer werdenden Wettbewerb täglich neu behaupten muß, darf auch bei seinem Bürogebäude den Pfad der ökonomischen Tugendhaftigkeit nicht verlassen. Wir haben deshalb keinen Büropalast gebaut, nicht nach den Sternen gegriffen — das zeigt die Form dieses Hauses —, sondern sind mit diesem soliden Zweckbau auf dem Boden der Hamborner Wirklichkeit geblieben. Gebaut haben wir nur im heute notwendigen Ausmaß.“

Das Hochhaus ist das Werk des Münchener Architekten Professor Gerhard Weber. Über zwei kastenförmig versteiften betonierten Kellergeschossen erhebt sich eine rund 52 Meter hohe Stahlkonstruktion. Anstatt der üblichen Stahlbetondecken wurden verzinkte Stahlblechzellen eingebaut, die mit anderen Vorzügen größte Anpassungsmöglichkeiten der Elektro-Installation an die weitere Entwicklung der Büromaschinentechnik gewährleisten.

Vor dem Stahlskelett wurde eine Stahlrahmenkonstruktion befestigt, die außer den Fensterflächen die Brüstungstafeln aus emailliertem

Stahlblech trägt. Außen sind die Fensterbereiche mit dünnem Kupferblech überzogen. Warmwasser- und Luffrohre, ebenfalls in die neuartige Fassadenkonstruktion einbezogen, sind auf der Innenseite mit abnehmbaren Stahlblechen abgedeckt, so daß jederzeit leicht an die Leitungen heranzukommen ist. Auch bei dem neu entwickelten System ausziehbarer und austauschbarer Aktenschränke ist an mögliche Wandlungen der Bürotechnik gedacht.

Das neue Verwaltungsgebäude, das Arbeitsplätze für 700 Angestellte enthält, steht mitten im ATH-Werksgebiet und verleiht dem Stadtteil Hamborn im nördlichen Teil der „Stadt Montan“ einen nicht zu übersehenden städtebaulichen Akzent. Wegen seiner unmittelbaren Nähe zu den weit ausgedehnten Hüttenanlagen wurde es mit einer Hochdruck-Klimaanlage ausgestattet, die es von der Außenluft unabhängig macht. Die erwähnte dünne Kupferhaut, welche die Fassade schützt, hat zunächst noch die für das Ruhrgebiet typische Schwarz-Braun-Färbung angenommen, wird später aber eine wirkungsvolle grünliche Patina zeigen. Das bräunliche Farbglas der Fenster absorbiert die Wärmestrahlung, ist aber auch für den Blick nach draußen nicht ohne Bedeutung. Die Standortwahl erfolgte mit viel Vorbedacht und darf als programmatischer Entschluß des ATH-Vorstandes angesehen werden, die Verbundenheit zwischen Produktion und Verwaltung augenfällig zu betonen.

Das sollte jeder von der Unfallversicherung wissen!

Die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft hat ihr Merkblatt über die gesetzliche Unfallversicherung neu herausgegeben. Mit der Wiedergabe seines wesentlichen Inhalts trägt die Werkzeitschrift dessen großer Bedeutung für alle Belegschaftsangehörigen Rechnung. Gleichzeitig wird das gründliche Studium der nachstehenden Unterrichtung und deren Aufbewahrung jedem angelegentlichst empfohlen.

Die gesetzliche Unfallversicherung ist eine Pflichtversicherung. Sie ist ein Zweig der Sozialversicherung. Diese umfaßt die Krankenversicherung, die Unfallversicherung, die Rentenversicherung der Arbeiter und der Angestellten und die Knappschaftsversicherung.

Gesetzliche Grundlage der Unfallversicherung ist die Reichsversicherungsordnung. Der Abschluß privater Unfall- oder Haftpflichtversicherungsverträge beeinflusst nicht die Versicherung in der gesetzlichen Unfallversicherung. Deren Hauptträger sind die Berufsgenossenschaften. Sie tragen mehr als 90 v. H. von deren Gesamtlasten. Zur Zeit bestehen 36 gewerbliche und 19 landwirtschaftliche Berufsgenossenschaften. Die gewerblichen Berufsgenossen-

schaften sind fachlich, d. h. nach Gewerbezweigen, gegliedert.

Die Berufsgenossenschaften sind Körperschaften des öffentlichen Rechts. Sie haben das Recht, sich selbst zu verwalten, d. h. sie führen die ihnen durch Gesetz übertragenen Aufgaben in eigener Verantwortung ihrer Organe — jedoch unter staatlicher Aufsicht — durch. Organe der Selbstverwaltung sind Vertreterversammlung und Vorstand. Sie setzen sich je zur Hälfte aus Vertretern der Versicherten und der Arbeitgeber zusammen. Während der Vorstand die Berufsgenossenschaft nach außen vertritt, ist die Vertreterversammlung ein Organ der Willensbildung. Die Führung der laufenden Verwaltungsgeschäfte obliegt einem hauptamtlichen Geschäftsführer.

Versichert kraft Gesetz

Jeder auf Grund eines Arbeits-, Dienst- oder Lehrverhältnisses Beschäftigte ist ohne Rücksicht auf Alter, Geschlecht, Höhe seines Einkommens und ohne Rücksicht darauf, ob es sich um eine ständige oder nur vorübergehende Tätigkeit handelt, kraft Gesetzes gegen die Folgen von Arbeitsunfällen und Berufskrankheiten versichert. Daneben sind weitere Personengruppen versichert, so z. B. Heimarbeiter, Zwischenmeister, Hausgewerbetreibende, Küstenschiffer, Küstenfischer, die im Gesundheits- oder im Veterinärwesen oder in der Wohlfahrtspflege Tätigen, Lebensretter, Blut- und Gewebespende usw.

Versicherungsfälle sind Arbeitsunfälle und Berufskrankheiten. Arbeitsunfälle sind Unfälle, die ein Versicherter in ursächlichem Zusammenhang mit seiner beruflichen Tätigkeit erleidet. Als Arbeitsunfälle gelten auch Unfälle auf einem mit der Tätigkeit im Unternehmen zusammenhängenden Weg nach und von der Arbeits- oder Ausbildungsstätte sowie Unfälle bei einer mit der Tätigkeit im Unternehmen zusammenhängenden Verwahrung, Beförderung, Instandhaltung oder Erneuerung des Arbeitsgeräts. Vom Versicherungsschutz umfaßt ist auch das Abheben des Lohnes bei einem Geldinstitut, an das der Arbeitgeber den Lohn oder das Gehalt des Versicherten überweist, wenn der Versicherte erstmalig nach Ablauf eines Lohn- oder Gehaltszahlungszeitraums das Geldinstitut persönlich aufsucht. Die Entschädigungspflicht für Berufskrankheiten beruht auf der Sechsten Berufskrankheitenverordnung aus dem Jahre 1961.

Jeder Unternehmer ist kraft Gesetzes Mitglied der für seinen Gewerbebezweig errichteten Berufsgenossenschaft. Er ist verpflichtet, seiner Berufsgenossenschaft sofort Anzeige zu erstatten, sobald er das Unternehmen eröffnet oder übernimmt.

Die Mittel zur Deckung der Aufwendungen der Berufsgenossenschaften werden ausschließlich von den Unternehmern aufgebracht. Die versicherten Arbeitnehmer zahlen keinen Beitrag. Durch die Beitragsleistung zur Berufsgenossenschaft wird die zivilrechtliche Haftung des Unternehmers für Körperschäden gegenüber seinen Arbeitnehmern abgelöst. Der Unternehmer haftet Versicherten und ihren Hinterbliebenen nur dann, wenn er den Unfall vorsätzlich oder bei der Teilnahme am allgemeinen Verkehr verursacht hat.

Für die gewerblichen Berufsgenossenschaften gilt das Umlageverfahren der nachträglichen Bedarfsdeckung, d. h. die Berufsgenossenschaften legen ihre Aufwendungen am Schluß des Geschäftsjahres auf ihre Mitglieder um. Die Beiträge werden nach der im abgelaufenen Jahr im Unternehmen gezahlten Lohn- und Gehaltssumme und der Einstufung des Unternehmens in den Gefahrtarif berechnet. Der Gefahrtarif berücksichtigt die unterschiedliche Unfallbelastung der der Berufsgenossenschaft zugeteilten Gewerbebezweige. Durch Gegenüberstellung der für die einzelnen Gewerbebezweige nachgewiesenen Löhne und der auf diese Gewerbebezweige entfallenden Entschädigungsbeträge werden Gefahrklassen gebildet, in die die Unternehmen eingestuft werden.

Den Berufsgenossenschaften sind durch Gesetz folgende vier Aufgabengebiete zugewiesen:

1. Verhütung von Unfällen
2. Heilung der Unfallverletzten
3. Berufshilfe für Unfallverletzte
4. Entschädigung für Unfallfolgen durch Geldleistungen

Die Berufsgenossenschaften haben die gesetzliche Verpflichtung, mit allen geeigneten Mitteln für die Verhütung von Arbeitsunfällen und für eine wirksame Erste Hilfe zu sorgen. Die-

sem Zweck dienen vor allem die Unfallverhütungsvorschriften. Verstößen Mitglieder oder Versicherte vorsätzlich oder grobfahrlässig gegen die Unfallverhütungsvorschriften, so muß der Vorstand der Berufsgenossenschaft Ordnungsstrafen bis zu 10000,- DM festsetzen. Die Berufsgenossenschaften haben durch fachlich besonders vorgebildete Technische Aufsichtsbeamte die Durchführung der Unfallverhütung zu überwachen und ihre Mitglieder zu beraten.

Die Wege für die Durchführung der Unfallverhütung sind im wesentlichen:

Technische Unfallverhütung

Der technische Unfallschutz erstrebt die Unfallsicherheit aller Betriebseinrichtungen usw. durch Vermeidung technischer Gefahrenquellen und Ausbau aller denkbaren Schutzeinrichtungen. Er erstreckt sich weiter auf die unfallsichere Beschaffenheit der Arbeitsstätten, der Werkzeuge und der sonstigen Gerätschaften.

Psychologische Unfallverhütung

Die Berufsgenossenschaften sind verpflichtet, auf jede mögliche Weise auf unfallsichere Arbeitsweisen und unfallsicheres Verhalten hinzuwirken. Sie haben für die erforderliche Ausbildung der mit der Durchführung der Unfallverhütung betrauten Personen zu sorgen und Mitglieder und Versicherte zur Teilnahme an Ausbildungslehrgängen anzuhalten. Bei der Erfüllung dieser Verpflichtung werden von ihnen alle neuzeitlichen Mittel für die Aufklärung, Werbung und Schulung, wie Broschüren, Merkblätter, Zeitschriften, Plakate, Filme, Tonbildreihen, Vorträge u. a. m. eingesetzt. Enge Zusammenarbeit mit dem Unternehmer sichert den Erfolg dieser Arbeit.

Unfallverhütende Betriebsregelung

Der Unternehmer muß alle der Unfallverhütung dienenden Maßnahmen und Anordnungen in seinem Betrieb treffen. Er muß seine Arbeitnehmer zum sicheren Arbeiten und zur Beachtung aller für sie erlassenen Unfallverhütungsvorschriften anhalten und sie über die mit ihrer Beschäftigung verbundenen Gefahren aufklären. In Unternehmen mit mehr als zwanzig Beschäftigten hat er einen oder mehrere Sicherheitsbeauftragte (Unfallvertrauensmänner) unter Mitwirkung des Betriebsrates zu bestellen.

Heilung der Unfallverletzten

Bei Verletzungen infolge von Arbeitsunfällen oder bei Berufskrankheiten gewährt die Berufsgenossenschaft dem Verletzten Heilbehandlung, soweit nicht schon ausreichende Behandlung durch die Krankenkasse gewährt wird. Die Heilbehandlung verfolgt das Ziel, die durch den Unfall verursachte Körperverletzung oder Gesundheitsstörung und Minderung der Erwerbsfähigkeit zu beseitigen und eine Verschlimmerung der Unfallfolgen zu verhüten. Sie

wird solange gewährt, bis ihr Ziel erreicht ist. Die Heilbehandlung umfaßt die ärztliche Behandlung, Versorgung mit Arznei und anderen Heilmitteln, Ausstattung mit Körperersatzstücken und Hilfsmitteln, Versehrten-Leibesübungen und die Gewährung von Pflege.

Arbeits- und Berufsförderung

Die Berufshilfe hat das Ziel, den Verletzten zur Wiederaufnahme seines früheren Berufs oder, wenn das nicht möglich ist, zur Aufnahme eines anderen Berufs oder einer anderen Erwerbstätigkeit zu befähigen und ihm zur Erlangung oder Erhaltung einer Arbeitsstelle zu verhelfen. Der andere Beruf oder die andere Erwerbstätigkeit sollen möglichst gleichwertig sein. Enge Zusammenarbeit mit den Arbeitsämtern und besondere Berufshelfer der Berufsgenossenschaften dienen der Erfüllung der gerade in der heutigen Zeit besonders wichtigen Aufgabe der Berufshilfe.



Die Entschädigungen

Für die Dauer der Arbeitsunfähigkeit im Sinne der Krankenversicherung erhält der Versicherte Verletztengeld. Das Verletztengeld richtet sich in seinen Voraussetzungen und in seiner Höhe nach den Vorschriften der gesetzlichen Krankenversicherung, jedoch werden bei der Berechnung des Verletztengeldes Einkommensteile berücksichtigt, die in der gesetzlichen Krankenversicherung außer Betracht bleiben. Diese Regelung gilt für alle gegen Unfall Versicherten, auch für diejenigen, die nicht gesetzlich krankenversichert sind. Soweit der Verletzte Arbeitsentgelt erhält, besteht kein Anspruch auf Verletztengeld.

Verletztenrente

Die wichtigste Geldleistung aus der Unfallversicherung ist die Rente. Der Verletzte erhält eine Rente, wenn er durch den Unfall länger als 13 Wochen in seiner Erwerbsfähigkeit gemindert ist und wenn die Minderung der Erwerbsfähigkeit mindestens 20 v. H. beträgt. Die Verpflichtung zur Gewährung der Rente beginnt mit dem Tage nach dem Wegfall der Arbeitsunfähigkeit im Sinne der Krankenversicherung; bis dahin wird Verletztengeld gezahlt. Ist der Verletzte durch den Unfall erwerbsunfähig im Sinne der Rentenversicherung geworden, so ist der Beginn der Erwerbsunfähigkeit maßgebend. Die Verletztenrente ist spätestens vom Beginn der 79. Woche nach dem Unfall an zu zahlen.

Ist der Verletzte durch den Unfall in seiner Erwerbsfähigkeit um 20 v. H. oder mehr gemindert, hat aber Arbeitsunfähigkeit nicht vorgelegen, so beginnt die Rente mit dem Tage nach dem Unfall, sofern die Minderung der Erwerbsfähigkeit die 13. Woche nach dem Unfall überdauert.

Bei Erwerbsunfähigkeit wird die Vollrente gewährt. Sie beträgt zwei Drittel des Jahresarbeitsverdienstes. Als Jahresarbeitsverdienst gilt das Arbeitseinkommen des Verletzten im Jahre vor dem Arbeitsunfall. Der Jahresarbeitsverdienst beträgt mindestens das 300fache des Ortslohnes, höchstens 36 000,— DM. Diese gesetzliche Höchstgrenze kann durch Satzungsbestimmung überschritten werden.

Bei teilweiser Erwerbsunfähigkeit erhält der Verletzte den Teil der Vollrente, der dem

Grade der Minderung der Erwerbsfähigkeit entspricht. Ist die Erwerbsfähigkeit eines Verletzten infolge mehrerer Arbeitsunfälle gemindert, und erreichen die Vom-Hundert-Sätze der durch die einzelnen Unfälle verursachten Minderung zusammen wenigstens die Zahl 20, so ist für jeden, auch für einen früheren Unfall, Verletztenrente zu gewähren.

Kann ein Verletzter, dessen Minderung der Erwerbsfähigkeit mindestens 50 v. H. beträgt (Schwerverletzter), infolge des Arbeitsunfalls einer Erwerbstätigkeit nicht mehr nachgehen, so erhöht sich seine Rente um 10 v. H., wenn er Rente aus den gesetzlichen Rentenversicherungen nicht erhält. Die Rente eines Schwerverletzten erhöht sich für jedes Kind bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres um 10 v. H. der Rente. Diese Kinderzulage beträgt für das zweite Kind mindestens 25,— DM, für das dritte und jedes weitere Kind mindestens 40,— DM monatlich. In Sonderfällen wird die Kinderzulage bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres gewährt. Als Kinder gelten die ehelichen Kinder, die in den Haushalt des Verletzten aufgenommenen Stiefkinder, die für ehelich er-



klärten Kinder, die an Kindes Statt aufgenommenen Kinder, uneheliche Kinder und Pflegekinder.

Solange ein Verletzter infolge des Unfalls ohne Arbeitseinkommen ist, erhöht sich die Rente auf die Vollrente.

Renten für Hinterbliebene

Ist ein Versicherte infolge des Unfalls gestorben, so erhalten seine Hinterbliebenen folgende Leistungen:

- a) ein Sterbegeld in Höhe von einem Zwölftel des Jahresarbeitsverdienstes, mindestens aber 400,— DM;
- b) die Kosten der Überführung des Verstorbenen an den Ort der Bestattung;
- c) Rente.

Anspruch auf Hinterbliebenenrente haben die Witwe, die frühere Ehefrau, der Witwer, die Waisen, die Verwandten der aufsteigenden Linie, die Stief- und die Pflegeeltern.

Die Witwenrente beträgt regelmäßig drei Zehntel des Jahresarbeitsverdienstes. Hat die Witwe das 45. Lebensjahr vollendet, ist sie berufs- oder erwerbsunfähig oder erzieht sie mindestens ein waisenrentenberechtigtes Kind, so beträgt die Witwenrente zwei Fünftel des Jahresarbeitsverdienstes. Für die ersten drei Monate nach dem Tode des Versicherten erhält die Witwe neben der Rente eine Überbrückungshilfe.

Der früheren Ehefrau wird auf Antrag Rente gewährt, wenn der Versicherte zur Unterhaltsleistung verpflichtet war oder während des letzten Jahres Unterhalt geleistet hat. Die Höhe der Rente richtet sich nach den für die Witwe geltenden Vorschriften.

Der Witwer erhält eine Rente, wenn die durch Arbeitsunfall verstorbene Ehefrau den Unterhalt der Familie überwiegend bestritten hat und solange sie ihn bestritten haben würde.

Jedes Kind des Verstorbenen erhält bis zur Vollendung des 18. Lebensjahres drei Zehntel des Jahresarbeitsverdienstes, wenn es Vollwaise ist; Halbweisen erhalten ein Fünftel des Jahresarbeitsverdienstes. In Sonderfällen wird die Waisenrente bis zur Vollendung des 25. Lebensjahres gewährt.

Verwandte der aufsteigenden Linie, Stief- und Pflegeeltern haben Anspruch auf Rente, wenn sie von dem Versicherten aus seinem Arbeitsverdienst wesentlich unterhalten worden sind oder unterhalten worden wären. Die Rente ist solange zu gewähren, wie ein Anspruch auf Unterhalt hätte geltend gemacht werden können. Sind aus der aufsteigenden Linie Verwandte verschiedenen Grades vorhanden, so gehen die näheren den entfernteren vor. Die Rente für ein Elternpaar beträgt drei Zehntel, für einen Elternteil ein Fünftel des Jahresarbeitsverdienstes.

Die Renten der Hinterbliebenen zusammen dürfen vier Fünftel des Jahresarbeitsverdienstes nicht übersteigen; im anderen Fall werden sie gekürzt. Verwandte der aufsteigenden Linie oder Pflegeeltern haben Anspruch nur, soweit Witwen und Witwer, frühere Ehegatten oder Waisen den Höchstbetrag nicht erschöpfen.

Die Witwe eines Schwerverletzten, die keinen Anspruch auf Witwenrente hat, weil der Tod nicht Folge eines Arbeitsunfalles ist, erhält als einmalige Witwenbeihilfe zwei Fünftel des Jahresarbeitsverdienstes.

Weiß die Linke immer, was die Rechte tut?

„Beim Hochziehen eines Drahtringes geriet X. mit den Fingern der linken Hand zwischen die angehängte Last und den Kranhaken“ — solche oder ähnliche Schilderungen des Herganges eines Unfalls ergeben sich im Betriebsgeschehen leider noch viel zu häufig. Beim Lesen derartiger Unfallanzeigen stellt sich der Sicherheitsingenieur oft die Frage: „Weiß die Linke immer, was die Rechte tut?“

Denn wie kommt es zu solchen Unfällen? Im Zuge der Vereinfachung — und Erleichterung — des Materialtransports werden die technischen Anlagen oder Maschinen in den meisten Fällen unter Zuhilfenahme eines Krans beschickt. Der Elektro-Zug oder — wie er meist bezeichnet wird — der „Demag-Zug“ ist aus dem modernen Betrieb nicht mehr fortzudenken. Der sicherheitsgerechten Bedienung dieser Einrichtungen wird aber, wie die laufenden Unfall-Feststellungen ausweisen, nicht selten zu wenig Aufmerksamkeit gewidmet.

Die größeren Krananlagen mit Führerhaus bedienen besonders eingewiesene Kranführer, die kleineren Kräne bzw. „Demag-Züge“ gehören jedoch praktisch zum Arbeitsgerät beispielsweise eines Drahtziehers. So betriebs-sicher diese Krananlagen technisch auch gestaltet sind, so ausschlaggebend sind das persönliche Mitdenken und Handeln des Bedienenden für ihr unfallfreies Arbeiten.

Das beginnt bereits mit der Verwendung des richtigen „Anschlagmittels“, der Seile, Ketten, Haken, Ladekreuze usw., die zum Anhängen einer Last an den Kranhaken dienen. Alle diese „Anschlagmittel“ müssen sich in betriebs-sicherem Zustand befinden.

So dürfen zum Beispiel keine Haken verwendet werden, die Materialrisse oder starke Verformungen durch Überlastung aufweisen. Ketten sind gemäß der zulässigen Belastung aus entsprechend starken Rundstahlgliedern gefertigt. Der dauernde Verschleiß verringert im Laufe der Zeit die Materialdicke besonders an den Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Gliedern. Hat die ursprüngliche Gliedstärke der Ketten an irgendeiner Stelle um mehr als 10 v. H. abgenommen, so dürfen diese Ketten nicht mehr gebraucht werden.

Ähnlich verhält es sich bei Seilen. Beim Bruch einer Litze oder Einzeldrahtbrüchen in größerer Zahl sind solche Seile unbedingt aus dem Gebrauch zu ziehen.

Ist nun eine Last ordnungsgemäß am Kranhaken befestigt — „angeschlagen“ —, so beginnt die Betätigung des Hubwerkes des Krans. Dabei wird oft der Fehler begangen, daß die rechte Hand das Schaltgerät des Krans bedient, während die linke Hand sich noch am Kranhaken oder anderen Hilfsmitteln zur Lastaufnahme befindet. Wird jetzt die Last abgehoben, dann kommt es häufig zu den eingangs erwähnten Verletzungen.

Es muß deshalb stets von neuem betont werden: Wenn das Heben der Last beginnt — weg mit den Händen vom Anschlagmittel!

Eine weitere Gefahr entsteht, befindet sich die Last beim Anheben nicht senkrecht unter dem Kran. Dadurch ergeben sich nämlich unweigerlich meist gefährliche Pendel-

bewegungen. Immer wieder ereignen sich mehr oder weniger schwere Unfälle, wenn eine pendelnde Last den im Gefahrenbereich stehenden Menschen gegen Maschinen oder Gebäudeteile quetscht.

Wichtigster Grundsatz: Vorsicht beim Anheben der Last! Pendelgefahr!

Schließlich sei noch auf die Gefahrenquelle aufmerksam gemacht, die das Absetzen oder Abhängen der Last bilden kann. Normalerweise sollte jede Last nicht allein senkrecht abgesetzt werden, sondern ebenso senkrecht abgesetzt werden. Letzteres ist gerade in den Drahtziehbetrieben nicht in allen Fällen möglich, insbesondere was das Auf-

legen von Drahtringen auf Ablaufhaspel oder -kranen betrifft.

Hier muß besonders darauf geachtet werden, daß der abzulegende Drahtring zuerst eine feste Auflage gefunden hat, bevor der Aufhängehaken von der Last gelöst wird. Schon mancher Unfall ist dadurch hervorgerufen, daß beim Lösen der Zugspannung zwischen Last und Haken letzterer zurückschlug und den Bedienungsmann in gelegentlich äußerst schmerzhafter Form traf.

Also: Vorsicht auch beim Absetzen oder Abhängen der Last!

Man kann sich nicht gründlich genug einprägen: Der Kran ist zwar ein wertvolles technisches Hilfsmittel, um dem Menschen die Arbeit zu erleichtern, er vermag aber nicht, dem Menschen auch das Denken abzunehmen. Das muß der Mensch gerade im Umgang mit Krananlagen bei seiner Arbeit selbst leisten. Die Linke sollte immer wissen, was die Rechte tut!



So oder so?

Drahtmännchen ermahnt jeden



Gequetscht! Gestochen! — 's ist einerlei; jeder Verband bringt Quälerei.



Wes' Finger frei sind von Verband, doppelt genießt des Stäbchens Brand.



Verletzte Daumen stören sehr, und viel geht jedem durch sie quer.



Was einer auch ergreifen will, er braucht der Finger freies Spiel.



Ob einer bindet, knotet, löst, gesunde Hände braucht er stets.

Der NH die Treue gehalten

40 Jahre



Franz Wawrzinkiewicz
280er Zurichtung
11. Oktober 1963



Wilhelm Junghans
Walzwerk
9. November 1963



Diamantene Hochzeit

Seine Diamantene Hochzeit beging am 20. November 1963 das Ehepaar Gustav Raszat in Duisburg-Wanheimerort. Unter den zahlreichen Gratulanten waren auch der Leiter der Sozialabteilung sowie der Vorsitzende des Betriebsrates der Niederrheinischen Hütte, denn der heute 82jährige Gustav Raszat gehört zu den Jubilaren der NH: Von 1914 bis 1953 arbeitete er auf der Hütte in Hochfeld, zuletzt als Gaststocher im Stahlwerk. So ließen Vorstand und Belegschaft dem alten Mitarbeiter, der erst mit 72 Jahren in den Ruhestand trat, und seiner Ehefrau, die ihm einst aus der ostpreussischen Heimat folgte, aufrichtige Glückwünsche übermitteln.

25 Jahre:

Paul Mroz, Elektro-Betrieb, am 28. September;
Ferdinand Kessel, Hausmeisterei,
am 29. September;
Karl Herkenhoff, Chem.-Met. Versuchsanstalt,
am 4. Oktober;
Robert Reitz, Werkschutz, am 13. Oktober;
Karl Behrendt, Masch.-Betr./Stahl-Walzwerk,
am 20. Oktober;
Alfred Scholtz, Lohnabrechnung,
am 27. Oktober;
Gottlieb Schreiber, Masch.-Betr. / Stahl-Walzwerk,
am 4. November;
Franz Fritz, 420er StraÙe, am 7. November;
Johann Schnelting, Bauabteilung,
am 7. November;
Karl Benske, Elektro-Betrieb, am 9. November;
Johannes Leyendecker, Fernsprech- und Telegr.-
Abteilung, am 9. November;
Erich Helmerich, Lohnabrechnung,
am 15. November;
Helmut Gorsmann, DrahtstraÙe III,
am 16. November;
August Gilsenbach, 280er Zurichtung,
am 17. November;
Johann Gakat, DrahtstraÙe III,
am 21. November.

15 Jahre:

Alwine Pötz, Neubau-Abteilung,
am 23. September;
Brunhilde Gosen, Hausmeisterei,
am 4. Oktober;
Luise Bose, Elektro-Betrieb, am 18. November;
Anne-Grete Kaiser, Organisation,
am 22. November.

Ein Gedenken gilt

Emil Brassat
Stahlwerk

Verstorben am 29. September 1963

Karl Waschek
Energiebetrieb

Tödlisch verunglückt
bei der Ausübung seines Berufs
am 4. November 1963

Vier Lehrlinge

bestanden mit Auszeichnung

Fünfzehn Lehrlinge der Niederrheinischen Hütte — acht Starkstromelektriker und sieben Maschinenschlosser — legten im Herbst 1963 ihre Facharbeiterprüfung ab. Ihre feierliche Lossprechung fand im Sportheim der Hütte an der Wedau statt. Für den Vorstand waren dazu der Arbeitsdirektor, Dr. Heitbaum, und der Technische Vorstand, Dr.-Ing. Krebs, mit den Betriebschefs sowie die Ausbilder erschienen. Die Tatsache, daß der NH-Nachwuchs sich bei der diesjährigen Herbstprüfung mit dem Durchschnittsprädikat „gut“ bewährte, bot Anlaß zu Befriedigung und Freude. Direktor Dr. Heitbaum sprach die Anerkennung des Vorstandes um so lieber aus, als von den Lehrlingen von Niederrhein vier ihre Prüfung sogar mit Auszeichnung bestanden. Diese vier tüchtigen jungen Niederrheiner empfingen in Gestalt von Fotogeräten eine wertvolle Prämie.

In seiner Ansprache mahnte der Arbeitsdirektor die Losgesprochenen, ihren Ausbildern Dankbarkeit zu bewahren und das Gelernte nun zum Nutzen der Hütte anzuwenden. Zwar kann jeder gehen, wohin er will, wer aber der NH treu bleibt, hat auch Fortbildungs- und Fortkommens-Aussichten und darf sich darauf verlassen, daß sie ihm dereinst die Treue hält.



Die neuen Jungfacharbeiter der Niederrheinischen Hütte, die ihre Facharbeiterprüfung mit Auszeichnung bestanden, nach der Lossprechung. V. l. n. r. Starkstrom-Elektriker Uwe Roloff, die Maschinenschlosser Gerd Müller und Claus Hatenkert sowie Starkstrom-Elektriker Werner Winkler.

Zehn Jahre Betriebskrankenkasse der NH

Von 7 583 auf 13 814 Versicherte, d. h. um rund 81 v. H., stieg die Zahl der Versicherten bei der Betriebskrankenkasse der Niederrheinischen Hütte seit deren Wiedererrichtung am 1. 4. 1953 bis zum 31. 12. 1962. Diese Steigerung spiegelt die Entwicklung der NH-Betriebskrankenkasse in den zehn Jahren ihres Bestehens sehr eindrucksvoll wider.

Die Mitgliederzahl erhöhte sich einmal durch die betriebsbedingten Neueinstellungen, zum anderen durch den Zugang der Rentner. Im April 1953 begann die Kasse mit 3 204 Belegschaftsangehörigen und 4 379 mitversicherten Familienmitgliedern. Am Ende des zehnten Geschäftsjahres lauteten diese Zahlen: 5 999 Mitglieder und 7 815 mitversicherte Familienangehörige. Erwähnenswert erscheint dabei, daß die gesetzlichen Krankenkassen für letztere keinen Beitrag erheben.

Die Zahl der von der BKK 1956 übernommenen Rentner stieg von 573 bis zum 31. 12. 1962 auf 875. Wie die Geschäftsberichte der Kasse ausweisen, deckten in der Krankenversicherung der Rentner die Einnahmen in keinem Jahr die Ausgaben. Von 1956 bis 1962 betrug der Gesamiverlust 408 431,23 DM, eine Summe, die als Beitrag der arbeitenden Kollegen für die im Ruhestand lebenden aufgebracht wurde. Die Verbundenheit zwischen den aktiven Niederrheinern und den Pensionären findet darin einen sehr greifbaren Beleg.

Der von der Betriebskrankenkasse der NH erhobene Beitrag lag stets sowohl im Vergleich mit Betriebskrankenkassen anderer Hüttenunternehmen wie der Allgemeinen Ortskrankenkasse Duisburg recht günstig. Der allgemeine Beitragssatz von 6 v. H., mit dem die NH-Kasse begonnen hatte, mußte 1957 zweimal erhöht werden und erhöhte sich dadurch auf 7,4 v. H. Seit dem Herbst 1960 werden unverändert 8,2 v. H. erhoben, ein Satz, der gegenwärtig als ausgesprochen niedrig gelten muß. Seine vergleichsweise geringe Höhe trotz ständig gestiegener Aufwendungen ist allen Versicherten unmittelbar zugutegekommen. Diese haben jedoch dazu auch selbst insofern beigetragen, als der Krankenstand auf der Niederrheinischen Hütte in den letzten Jahren deutlich gefallen ist.

Mit je etwa 20 Millionen Mark hielten sich in den zehn Jahren die Gesamteinnahmen und

die Gesamtausgaben der BKK die Waage. Von 1953 bis 1962 wuchsen dabei sämtliche Ausgabeposten, von denen das Kranken- und Hausgeld mit insgesamt rund 7 Millionen DM den bei weitem höchsten darstellt.

Mehr als verdoppelt haben sich von 1953 bis 1962 die Vergütungen für die Ärzte sowie die Kosten für Arzneien aus Apotheken. Betrachtlich angehoben wurden während dieser Zeit ebenso die Krankenhaus-Pflegesätze.

Schon früher berichtete die Werkzeitschrift, daß die Betriebskrankenkasse der Niederrheinischen Hütte in jedem Jahr erhebliche Mittel für vorbeugende Gesundheitsmaßnahmen zur Verfügung gestellt hat; fast eine halbe Million Mark ist dafür in den zehn Jahren aufgewendet worden! 509 Versicherte und nicht weniger als 1 126 Kinder wurden in diesem Zeitraum zur Stärkung oder Wiederherstellung ihrer Gesundheit verschickt. In jüngster Zeit wächst die Zahl der selbstgewählten Badekuren, die von Werksangehörigen im Urlaub unternommen und von der BKK durch den Badearzt-Schein und die Übernahme von 80 v. H. der Auslagen für die Kurmittel ermöglicht bzw. erleichtert werden.

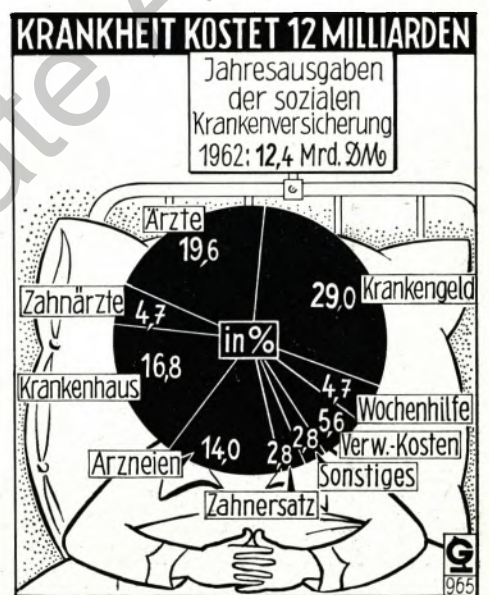
Günstige Beitragssätze und gute Leistungen waren stets Beweise der Bewährung für die Betriebskrankenkasse. Diese wiederum anerkennt das Verantwortungsbewußtsein des weit aus größten Teiles ihrer Mitglieder, das sich in maßvoller Inanspruchnahme der Kasse äußert. Der in der Gesamtheit sehr erfreuliche Gesundheitszustand der Niederrheiner ist allerdings ebenso eine Auswirkung anderer gesundheitsfördernder Maßnahmen der Hütte, von denen nicht zuletzt die Grippe-Impfung genannt werden muß.

Die Zahl der Grippe-Erkrankungen wäre im letzten Winter bestimmt höher geworden, hätten nicht viele Belegschaftsangehörige unter dem Schutz der Impfung gestanden. Sie soll deshalb in diesem Winter wiederholt werden. Es kann nur jedem — vor allem auch den Rentnern — geraten werden, diese Möglichkeit auszunutzen, deren Kosten die Hütte trägt. Auch für Asthma- und Bronchialleiden, die unter Hüttenarbeitern sehr verbreitet sind, bringt die Impfung Erleichterung.

Durch die Impfaktion ist bei der Grippewelle zu Beginn des Jahres 1963 die Krankenkurve

auf der Niederrheinischen Hütte nicht so stark gestiegen wie in anderen Unternehmen der Umgebung. Obgleich sie die Höhe in jenen bei weitem nicht erreichte, verursachte sie für die BKK der NH doch noch einen Verlust von über 100 000 DM. Da sich zweifelsfrei erwiesen hat, daß die gegen Grippe Geimpften zu rund 80 v. H. verschont blieben, sei schon heute darauf hingewiesen, daß demnächst an den Aushangbrettern erneut Impfzeiten bekanntgegeben werden, die so weitgehend wie möglich ausgenutzt werden sollten.

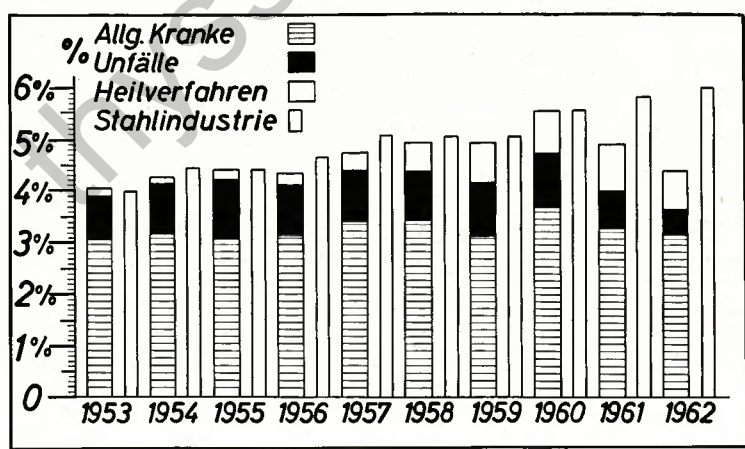
Jede Erhöhung des Krankenstandes wirkt sich unmittelbar auf die Ausgaben der Betriebskrankenkasse aus. Bei den Krankenhäusern wurden die Pflegesätze 1963 allein dreimal heraufgesetzt. In der Spitze beträgt der Pflegesatz jetzt 26,70 DM je Tag. Die Eingruppierung in eine höhere Pflegesatz-Gruppe sowohl des Bethesda-Krankenhauses wie des Marienhospitals in Duisburg, die wegen ihrer Lage in den Hauptwohngebieten der Niederrheiner von diesen bevorzugt belegt werden, bedeutete



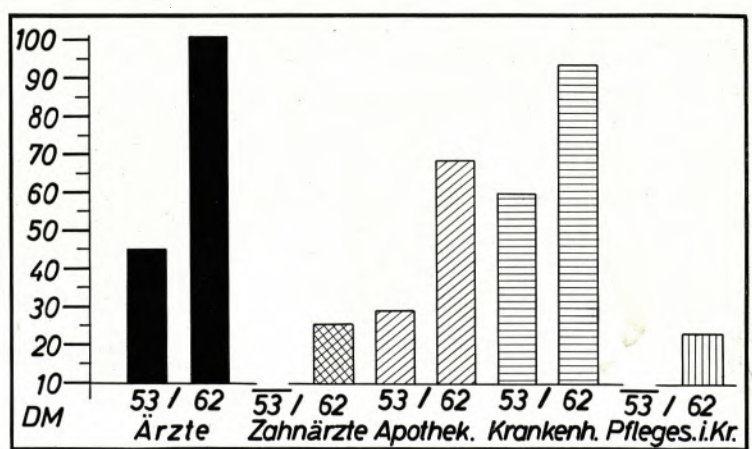
G größte Ausgabe: Krankengeld

Auch die Gesundheit ist teurer geworden: Schon 1961 mußte die soziale Krankenversicherung 10,7 Milliarden Mark aufwenden. Im vergangenen Jahr kamen noch einmal rund 1,7 Milliarden Mark obendrauf; die Krankheit präsentierte mithin 1962 eine Rechnung über 12,4 Milliarden Mark. Freilich, mehr als ein Viertel davon diente nicht dem direkten Kampf gegen die Krankheit, sondern war als Kranken- und Hausgeld dazu bestimmt, die finanziellen Krankheitsfolgen zu mildern.

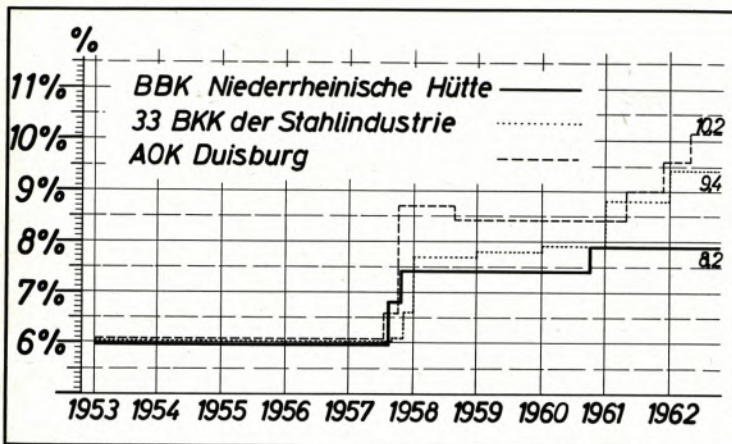
Der Krankenstand 1953-62



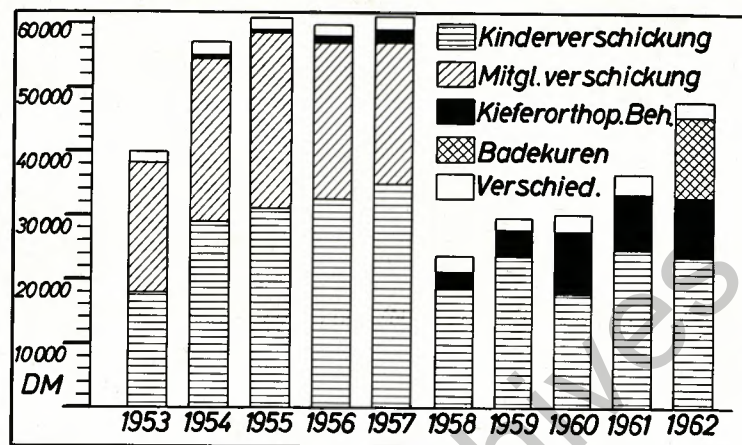
So stiegen die Ausgaben



Die Beitragsentwicklung



Vorbeugende Gesundheitsfürsorge



für die BKK der Hütte eine wesentliche Mehrausgabe.

Die Vereinbarungen der Krankenkassen mit den Ärzten und Zahnärzten sowie die erhöhten Preise für alle Heilmittel steigern die Aus-

gaben der Kasse in einem solchen Umfang, daß sie ihr Geschäftsjahr 1963 mit einem Verlust abschließen wird. Unter diesen Umständen läßt sich der augenblickliche Beitragssatz kaum länger aufrechterhalten.

Unverändert gilt deshalb die Mahnung, die Betriebskrankenkasse nur für unbedingt notwendige Leistungen in Anspruch zu nehmen. Diese Sparsamkeit trägt für alle Versicherten wieder ganz persönlichen Nutzen.



Am 22. November 1963 fand zum ersten Male eine Betriebsversammlung der Niederrheinischen Hütte in der Mercatorhalle der Stadt Duisburg statt. Nachdem die für die NH-Betriebsversammlungen bisher benutzte Rhein-Ruhr-Halle in unmittelbarer Nachbarschaft der Hütte von einem Lichtspieltheater in einen Supermarkt umgewandelt worden war, bot die erst vor etwa einem Jahr in Betrieb genommene Mercatorhalle die einzig brauchbare Möglichkeit. Sie liegt zwar in der Stadtmittle, kann aber mit ihren fast 2000 Plätzen bei dreimaliger Benutzung die gesamte Niederrhein-Belegschaft aufnehmen. Zur ersten Betriebsversammlung an der neuen Stätte, die das Foto festgehalten hat, war „die Gute Stube der Stadt Montan“ bis auf den allerletzten Platz besetzt.



Werkzeitschrift der Niederrheinischen Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.); Lippstadt/Altena (Westf.); Oesede; der Kampenwandbahn GmbH, Aschau (Chiemgau); der WIREX Precision Wire Manufacturers (Ply.) Ltd., Vanderbijlpark (Transvaal/Südafrika); der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele, und der Lennewerk Altena GmbH, Altena (Westf.) — Herausgeber: Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 2 81 61. Verantwortlich: Dr. Heinrich Heilbaum. 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 (Zeitungsstelle) zu richten. — Druck: WESTDRUCK SOEST — Klischees: WESTDRUCK HAGEN.

Die Urheber der Bilder und Zeichnungen in diesem Heft sind: Seiten 3/5 Papner; Seite 6 VDEh; Seiten 7/10 Dr.-Ing. Stromberg / National Film Board, Ottawa / Powell Photo, Hamilton / Nelson Lloyd Smith, Glandford Stn.; Seiten 11/12 WU-Archiv; Seiten 14/15 Haumann/Richter; Seiten 16/17 Heh; Seiten 18/19 Vogler; Seite 20 Richter; Seite 21 Zbil/Ostermayer; Seiten 22/23 Papner; Seite 24 Epha-Archiv; Seite 26 Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften e. V. (Zentralstelle für Unfallverhütung); Seite 27 Carolus; Seite 28 Friedrichsen/Papner/Tack; Seiten 29/30 Techn. Ausbildungswesen der NH/Globus/Epha; Seite 34 Müller/Mae; Seite 35 Epha/Papner.

»Stiftung Mitbestimmung« hilft wissenschaftlichem Nachwuchs

Im Jahre 1953 beschloß der Bundesvorstand des Deutschen Gewerkschaftsbundes die Errichtung der „Stiftung Mitbestimmung“. Ihre Hauptaufgabe ist die Förderung der Aus- und Fortbildung von begabten Arbeitnehmern und Kindern von Arbeitnehmern, denen hierfür die erforderlichen finanziellen Mittel anderweitig nicht zur Verfügung stehen.

Die Anregung zur Schaffung dieser Einrichtung kam aus den Reihen derjenigen Gewerkschaftsmitglieder, die aufgrund der Bestimmungen des Montan-Mitbestimmungsgesetzes als Repräsentanten der Arbeitnehmerschaft den Aufsichtsräten und Vorständen der Großunternehmen des Bergbaus und der Eisen- und Stahlindustrie angehören. Der Hauptanteil der der Stiftung zur Verfügung stehenden finanziellen Mittel stammt daher aus den freiwilligen Spenden dieser Personen.

Im letzten Jahr betrug — wie aus dem für das Jahr 1962 veröffentlichten Geschäftsbericht der Stiftung hervorgeht — das Gesamtaufkommen rund 1,2 Millionen DM (1961: rund 1,0 Millionen DM). Insgesamt förderte im Jahre 1962 die Stiftung 592 Studierende (1961: 515). Davon waren u. a. 376 Studierende an Hochschulen, 64 studierten an der Akademie für Wirtschaft und Politik, 87 an Höheren Fachschulen.

Von den Hochschul-Stipendiaten studieren 291 an Universitäten, 52 an Technischen und 32 an Pädagogischen Hochschulen. 20,5 v. H. der Universitäts-Stipendiaten hatten das Höhere Lehramt, 16,1 v. H. Rechtswissenschaften, 12,7 v. H. Volkswirtschaftslehre als Studienziel bzw. Studienfach gewählt. Bei den Stipendiaten an Technischen Hochschulen lagen die Schwerpunkte bei Physik (17,0 v. H.), Elektrotechnik

den an der Gesamtzahl der Stipendiaten betrug 11,35 v. H.

Die Examens-Ergebnisse können als erfreulich bezeichnet werden. Auffallend sind vor allem die besonders guten Prädikate der Studierenden an Technischen Hochschulen.

Nach den für die Förderung geltenden Richtlinien sind in erster Linie die Vorstände der sechzehn Gewerkschaften des Deutschen Gewerkschaftsbundes, ferner aber auch der Bundesvorstand des DGB, die Spender und die Mitglieder des Kuratoriums vorschlagsberechtigt. Nur 6 v. H. der Stipendiaten wurden 1962 vom DGB unmittelbar, rund 1,7 v. H. von Spendern, alle übrigen von den Hauptvorständen der Gewerkschaften vorgeschlagen. Dabei

stellte die IG Metall mit 31,7 v. H. das größte Kontingent.

Weitere wichtige Aufgaben der Stiftung sind:

1. Die Betreuung bedürftiger, invalider ehemaliger Arbeitnehmer von Unternehmen, die der Mitbestimmung unterliegen.

2. Die Förderung von Einrichtungen, zu deren Aufgaben es gehört, die betriebliche Sozialwirtschaft praktisch und theoretisch zu entwickeln sowie die Mitbestimmung, ihre rechtliche Regelung und ihre praktischen Auswirkungen wissenschaftlich zu untersuchen. In Erfüllung dieser Aufgabe unterstützt die Stiftung bevorzugt die Arbeit der Hans-Böckler-Gesellschaft. Sie vergibt ferner Forschungsaufträge. Außerdem stellt sie Mittel bereit für die Veröffentlichung von wissenschaftlichen Untersuchungen, Dissertationen usw., die der Lösung von rechtlichen, soziologischen und wirtschaftlichen Problemen der Mitbestimmung gewidmet sind.

Ruhrgebiets-Struktur hat sich verändert

Die Wirtschaftsstruktur des Ruhrgebiets hat sich seit 1938 wesentlich verändert. Kohle und Stahl spielen zwar immer noch eine gewichtige Rolle, sie sind in ihrer Bedeutung aber zurückgegangen, während Maschinenbau, Elektrotechnik, verarbeitendes Gewerbe, Chemie, Bekleidung und Baugewerbe sowie der Handel zum Teil erheblich zugenommen haben. Das geht aus einer Untersuchung des Rheinisch-Westfälischen Instituts für Wirtschaftsforschung in Essen hervor. Danach verschob sich gleichzeitig die Siedlungsstruktur erheblich.

Während vor dem letzten Krieg im Ruhrgebiet fast 3,9 Millionen Menschen wohnten, waren es 1961 über 5 Millionen. Die sogenannte Hellwegzone — einst der Kern im Ruhrgebiet —, die über die Stadtmitten von Duisburg, Essen, Bochum und Dortmund führt, hatte nach dieser Untersuchung nur noch einen Bevölkerungszuwachs von 15,2 v. H. zu verzeichnen. Den größten Zugang wiesen der noch zum Ruhrgebiet zählende Landkreis Moers mit 66,3 v. H. sowie die von Westen nach Osten verlaufenden Zonen südlich und nördlich der Lippe mit 60,8 und 51,8 v. H. auf. Wie „Der direkte Draht“ erst unlängst berichtet hat, zogen in den Landkreis Moers während der letzten Jahre auch mehrere hundert Familien von Mitarbeitern der Niederrheinischen Hütte.

Von 1938 bis 1961 ist der Anteil der Beschäftigten des Steinkohlenbergbaus, in Industrie, Handwerk, Baugewerbe und Handel des Ruhrgebiets von 32,2 auf 23,7 v. H. zurückgegangen, der der Eisen- und Stahlindustrie von 19,4 auf 12 v. H. Das Rheinisch-Westfälische Institut für Wirtschaftsforschung meint, wegen dieser Verschiebungen könne von einer einseitigen Ausrichtung des Reviers auf die Montanwirtschaft heute nicht mehr die Rede sein.

Ein wesentliches Merkmal der sozialen Sicherheit und des Lebensstandards der Bevölkerung ist die Erwerbsdichte in einer Wirtschafts-

landschaft. Sie war im Ruhrgebiet früher spezifisch gering, weil die vorherrschende Schwerindustrie einer breiten Schicht, nämlich den Frauen, nur wenig Erwerbsmöglichkeiten bot. Mit dem Vordringen anderer Industriezweige und der Ausweitung der Dienstleistungen hat sich die Erwerbsquote des Reviers zwar verbessert, aber bei weitem nicht in dem Maße, in dem anderwärts der Anteil der Erwerbstätigen zugenommen hat.

Während die Erwerbsquote im ganzen Bundesgebiet innerhalb des Jahrzehnts zwischen den beiden letzten Volkszählungen von 29,1 auf 47,6 v. H. gestiegen ist, hat sie sich im Ruhrgebiet im gleichen Zeitraum um nur wenige Prozente erhöht und erreicht nirgendwo den Durchschnitt. Die Erwerbsquote der Ruhrgebietsstädte liegt auch unter dem Durchschnitt von Nordrhein-Westfalen, der bei der letzten Zählung 45 v. H. betrug. Nur Hagen, die untypischste Revierstadt, und der Landkreis Geldern, bei dem die mittätigen Familienangehörigen der landwirtschaftlichen Bevölkerung ins Gewicht fallen, bilden eine Ausnahme.

Die geringsten Erwerbsquoten haben die Bergbaustädte. Unter dem Einfluß der starken Rationalisierung im Bergbau waren sie hier bei der letzten Volkszählung (6. 6. 1961) im Vergleich zur vorletzten Zählung (13. 9. 1950) sogar zurückgegangen. Im Zusammenhang

Jährlich 50 Millionen DM

Das Leistungsförderungsgesetz, das der Bundesschatzminister im Oktober dem Bundesrat vorlegte, sieht die Einbringung von 560 Millionen DM aus dem Privatisierungserlös des Volkswagen-Werkes in einen Kreditfonds vor, der zur Förderung von Berufsausbildung und -fortbildung eingerichtet werden soll. Auf zehn Jahre sind hierfür jährlich 50 Millionen DM angesetzt. Dann soll sich der Fonds durch die rückfließenden Kredite erhalten und somit eine langfristige Förderung der Berufsausbildung sichern.

(15,0 v. H.) und Hüttenkunde (11,3 v. H.); jeweils 9,4 v. H. wählten Bergbau, Bauingenieurwesen und Chemie.

Ein besonderes Charakteristikum für den Stipendiatenkreis der Stiftung ist der relativ große Prozentsatz derjenigen Hochschul-Studierenden, die über den sogenannten Zweiten Bildungsweg zur Hochschulreife gekommen sind. Für die Aufgabenstellung der Stiftung ist die soziale Herkunft der Stipendiaten kennzeichnend: 95,5 v. H. der Väter aller Hochschul-Stipendiaten waren Arbeiter, Angestellte oder Beamte, 61,2 v. H. waren vor Aufnahme ihres Studiums bereits in einem Beruf tätig, und 57,3 v. H. hatten damals ein Nettoeinkommen unter 600 DM.

Von den Stipendiaten waren 20,8 v. H. verheiratet. Der Anteil der weiblichen Studieren-

damit steht auch, daß in den Bergbaustädten die Zahl der Auspendler in den letzten elf Jahren besonders stark gestiegen und dort heute weitaus am größten ist.

Soweit es sich dabei um Auspendler handelt, die in leicht erreichbaren Nachbarstädten einen Arbeitsplatz gefunden haben, bilden sie nur ein kommunales Problem, weil der Steuerausgleich die Kosten der Wohngemeinde nicht deckt. Aber ein großer Teil muß täglich zu weit entfernten Betrieben fahren; für sie und ihre Familien ist der Mangel an heimischen Erwerbsmöglichkeiten ein menschliches Problem.

Bevölkerung mobiler geworden

Die größere Mobilität der erwerbstätigen Bevölkerung ist eine allgemeine Erscheinung unserer Zeit. Sie ist begründet einmal durch die Motorisierung, zum anderen durch die zunehmende Spezialisierung der Produktionswirtschaft. Im Durchschnitt von Nordrhein-Westfa-

len stieg der Anteil der Auspendler an der Gesamtzahl der Erwerbspersonen von 15,4 v. H. im Jahre 1959 auf 22,9 v. H. bei der letzten Volkszählung.

Aber auch hier ist die Entwicklung im Ruhrgebiet ausgeprägter. In sechs Städten und allen Landkreisen des Reviers liegt der Anteil erheblich über dem Mittel, in manchen hat er sich im letzten Jahrzehnt mehr als verdoppelt.

Die unterdurchschnittliche Erwerbsquote im Ruhrgebiet wird besonders auffällig, wenn man sie mit der anderer Großstädte vergleicht. Sie beträgt z. B. in Düsseldorf 50,3, in Köln 48,2, in Remscheid 49,3, in Bielefeld 48,4 v. H. Dieses erhebliche Gefälle ist ein weiterer Hinweis auf die Dringlichkeit von Maßnahmen, die die Wirtschaftsstruktur des Ruhrgebietes, vor allem seiner Bergbaustädte, verbessern. Die starke Zunahme der Pendlerströme läßt ferner erkennen, wie wichtig es ist, die zwischenörtlichen Straßen und den öffentlichen Verkehr des Reviers leistungsfähig zu machen.

Die Entwicklung in einzelnen Stadt- und Landkreisen des Reviers während des Jahrzehnts zwischen der vorletzten und der letzten Volkszählung geht aus der folgenden Aufstellung hervor:

Stadtkreis:

	Erwerbspersonen in v. H. der Bevölkerung		Auspendler	
	(1950)	1961	(1950)	1961
Essen	41,4	43,0	4,9	9,6
Duisburg	42,0	43,7	4,1	6,7
Mülheim	41,2	43,6	11,9	20,2
Hamm	41,5	42,4	9,4	18,2

Landkreis:

Moers	43,3	42,7	23,1	36,3
-------	------	------	------	------

Unter den Großstädten fällt der hohe Pendleranteil Mülheims auf. Er rührt zum Teil daher, daß diese Stadt dank ihrer landschaftlichen Reize in starkem Maße Wohnstadt für Bürger aus den Nachbarräumen, vor allem aus Oberhausen und den Randgebieten von Duisburg und Essen, geworden ist.

Prokurist Josef Rauen †

Am 23. November 1963 verschied unerwartet der frühere langjährige Leiter des Finanzwesens der Niederrheinische Hütte AG, Prokurist i. R. Josef Rauen. Nachdem er eine Banklehre durchlaufen hatte und anschließend bei verschiedenen Banken und Firmen tätig gewesen war, kam er 1935 zu den Vereinigten Stahlwerken. Fast ein Jahrzehnt gehörte er deren Hauptrevision an, bis er Ende 1944 von der August Thyssen-Hütte AG als Vorsteher der Geschäftsbuchhaltung übernommen wurde. In der Folge stellte er dann sein umfangreiches Wissen und seine ganze Tatkraft, gepaart mit großem Pflichtbewußtsein, in den Dienst der Niederrheinischen Hütte. Seine Erfahrungen und sein unermüdlicher Einsatz ließen ihn alle Aufgaben meistern, die ihm insbesondere in den schweren Jahren des Wiederaufbaues gestellt waren. Ende 1960 trat Prokurist Rauen in den Ruhestand. An der Trauerfeier für den Verstorbenen nahmen ehemalige und gegenwärtige Mitglieder des Vorstandes sowie zahlreiche leitende Angestellte der Hütte teil, die ihm ein dankbares und ehrendes Andenken bewahrt.

Facharbeiterprüfung auf der NH

Von den insgesamt 160 Starkstrom-Elektriker-Lehrlingen des Kammerbezirks der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel, die sich der Herbst-Facharbeiterprüfung unterzogen, legten 31 ihre praktische Prüfung auf der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld ab. Die NH-Lehrlinge wurden diesmal bei Phoenix-Rheinrohr in Duisburg-Ruhrort geprüft. Die Prüfung erstreckte sich über zwölf Tage und schloß eine Feil-, eine Installations- und eine Schaltarbeit ein, nachdem die schriftliche Prüfung bereits abgeschlossen war. In den vorangegangenen Facharbeiterprüfungen hat, wie die Werkzeitschrift auch schon wiederholt berichten konnte, der auf der Niederrheinischen Hütte ausgebildete Starkstrom-Elektriker-Nachwuchs stets sehr erfolgreich abgeschnitten.

Beim Oxygen- und Elektrostahl hat sich die Erzeugung des Ruhrgebiets in den ersten neun

Monaten des Jahres 1963 um 33,8 v. H. erhöht. Die Zunahme ging überwiegend zu Lasten der Siemens-Martin-Stahlproduktion. Mit 14,9 Millionen t lag die gesamte Stahlerzeugung des Ruhrgebiets aber um 6,3 v. H. unter der des gleichen Zeitraumes im Vorjahr. Wie die Gemeinsame Statistische Stelle der Industrie- und Handelskammern von Nordrhein-Westfalen berichtet, betrug der Rückgang im übrigen Bundesgebiet nur 3,4 v. H. Innerhalb des Reviers waren die Bezirke Bochum (10,6 v. H.) und Essen-Mülheim-Oberhausen (9,2 v. H.) an der rückläufigen Entwicklung am stärksten, der Bezirk Duisburg mit 4,1 v. H. am geringsten beteiligt.

Für die Rheinbrücke Bonn-Nord sind jetzt die ersten beiden Bauabschnitte ausgeschrieben worden. Diese neue Brücke wird als zweiter Rheinübergang im Raum Bonn die rechtsrheinische Bundesstraße 42 und die linksrheinische Bundesstraße 9 miteinander verbinden (Siehe auch „Der direkte Draht“, Heft 3/1963!). Bei einem Kostenaufwand von 30 Mill. DM wird mit einer Bauzeit von drei Jahren gerechnet.

Die Zahl der Berufspendler hat sich seit 1950 fast verdoppelt. Nach den Feststellungen der letzten Volks- und Berufszählung gab es im Land Nordrhein-Westfalen insgesamt 1 643 000 Berufspendler, die täglich eine außerhalb ihrer Wohnsitzgemeinde liegende Arbeitsstätte aufsuchen. Davon waren 1 230 000 Männer (75 v. H.) und 413 000 Frauen (25 v. H.). Die Gesamtzahl der Berufspendler hat sich gegenüber 1950 mit damals 881 000 Personen nahezu verdoppelt. Während bei der Zählung 1950 noch 85 v. H. der Erwerbspersonen ihren Arbeitsplatz innerhalb und nur 15 v. H. außerhalb der eigenen Wohngemeinde hatten, waren es jetzt 77 v. H. bzw. 23 v. H. Außerdem gab es zur Zeit der Zählung in NRW noch 159 000 Schüler und Studierende, die ebenfalls täglich eine in einer anderen Gemeinde liegende allgemeinbildende Schule, Berufsfach- und Fachschule oder Hochschule aufsuchen.

Regelmäßig zur Arbeit ins Ausland pendeln rund 22 000 im Bundesgebiet wohnende Arbeitnehmer, davon 15 000 in die Schweiz. Über 44 000 Ausländer kommen im regelmäßigen Pendelverkehr zur Arbeit in die Bundesrepublik, darunter 24 000 Holländer, 9000 Franzosen und 7000 Österreicher.

Kraftfahrzeugdichte im Revier fünffach

Fünffach so hoch wie im Bundesdurchschnitt ist die Fahrzeugdichte im Ruhrgebiet, wenn man sie auf die Fläche bezieht. Hier kommen 213 Fahrzeuge auf jeden qkm.

Die Motorisierung im Revier macht weiter kräftige Fortschritte. Wie die Statistische Stelle der nordrhein-westfälischen Industrie- und Handelskammern in Dortmund mitteilt, gab es hier am 1. Juli 1963 rund 707 500 Kraftfahrzeuge, 8,7 v. H. mehr als im Jahre zuvor. Die Zahl der Personenwagen ist um 14,4 v. H. auf 566 400 gestiegen, während bei den Kraftfahrzeugen ein Rückgang um 22,2 v. H. (!) auf 60 800 zu verzeichnen ist.

Je 1000 Einwohner — also auf die Bevölkerung bezogen — sind gegenwärtig im Ruhrgebiet nur 141 Kraftfahrzeuge zugelassen, gegen 184 im Bundesdurchschnitt. An Personenwagen kommen im Ruhrgebiet auf 1000 Einwohner derzeit 113 Wagen; das ist die Zahl, die im Bundesdurchschnitt schon vor einem Jahr erreicht worden war. Die Zahl der Lastkraftwagen im Revier ist innerhalb eines Jahres um 1153 auf 59 800 gestiegen.

Einberufung zur Bundeswehr melden!

Verschiedene Vorfälle in letzter Zeit haben den Vorstand veranlaßt, darauf hinzuweisen, daß Belegschaftsmitglieder, die zur Bundeswehr einberufen werden, Beginn und Ende des Grundwehrdienstes oder der Wehrübung unverzüglich den Personalabteilungen melden müssen. Nach den Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung bzw. des Arbeitsplatzschutzgesetzes hat bei pflichtversicherten oder freiwillig versicherten Arbeitnehmern der Arbeitgeber Beginn und Ende des Grundwehrdienstes oder einer Wehrübung der Krankenkasse unverzüglich zu melden. Auf die Wichtigkeit dieser Meldung wird besonders hingewiesen. Ihre Unterlassung kann für die Belegschaftsmitglieder und ihre Familienangehörigen zu erheblichen Nachteilen in den Leistungen der Sozialversicherung führen.

Nur wenige kennen das Rentenrecht

Heute: Welche Unterlagen blieben erhalten?

Die bisherigen Veröffentlichungen der Werkzeitschrift zur Mehrung der allgemeinen Kenntnis vom Rentenrecht haben viele aufmerksame Leser gefunden. Sie vermittelten nicht allein dankbar begrüßte notwendige Aufklärung, sondern brachten erfreulicherweise bereits einer statilichen Reihe von Belegschaftsangehörigen des Niederrheinkreises unmittelbaren Nutzen. Der Mahnung „Für vollständige Unterlagen sorgen!“ folgten im letzten Heft hilfreiche Hinweise zum Thema „Wenn Unterlagen ersetzt werden müssen“. Die damit verknüpfte Bekanntgabe der Anschriften der Versicherungsträger sowie der Heimatortskarteien und sonstiger Stellen für den Ersatz verlorengegangener Unterlagen zu den Rentenversicherungen ergänzt „Der direkte Draht“ heute nachstehend durch eine erschöpfende Zusammenstellung über die bei den Rentenversicherungsträgern lagernden Quittungs- bzw. Versicherungskarten-Bestände.

Bundesrepublik Deutschland und Berlin:

1. LVA Baden

75 Karlsruhe, Kaiserallee 8
(einschl. frühere LVA Elsaß-Lothringen)
Alles vorhanden.

Quittungskarten, welche die Aufschrift „Elsaß-Lothringen“ als Ursprungsanstalt tragen, werden hier verwahrt, soweit sie deutsche Beitragsmarken oder deutsche Entgeltsbescheinigungen enthalten. Andere Quittungskarten französischen Formats und mit rein französischem Markeninhalt sind bei der Sécurité Sociale CAISSE REGIONALE D'ASSURANCE VIEILLESSE des Travailleurs Salariés in Strasbourg erhältlich.

2. LVA Braunschweig

33 Braunschweig, Am Fallersleber Tore 3—4
Männliche Jahrgänge 1907 bis einschl. 1921 vernichtet, weibliche Jahrgänge ab Bosse 1906 bis einschl. 1921 vernichtet. Alle anderen Jahrgänge vorhanden.

3. LVA Freie und Hansestadt Hamburg

2 Hamburg 6, Schulterblatt 26/36
Alles vorhanden.

4. LVA Hannover

3 Hannover, Maschstr. 25
Alles vernichtet.

5. LVA Hessen

6 Frankfurt/Main, Städelstr. 28

Quittungskarten, die auf LVA „Hessen“ lauten, sämtlich vorhanden. Die Karten lauten auf „Hessen-Nassau“ und sind nicht vollständig vorhanden. Es empfiehlt sich aber, jeweils anzufragen.

6. LVA Niederbayern-Oberpfalz

83 Landshut, Maximilianstr. 18—19
Alles vorhanden.

7. LVA Oberbayern

8 München 27, Holbeinstr. 11

Bis auf geringe Plünderungsschäden alles vorhanden.

8. LVA Oberfranken-Mittelfranken

858 Bayreuth, Leopoldstr. 1+3
Alles vorhanden.

9. LVA Oldenburg-Bremen

29 Oldenburg, Huntestr. 10
Alles vorhanden.

10. LVA Rheinland-Pfalz

672 Speyer, Hochhaus
Auskunft auf Anfrage.

11. LVA Rheinprovinz

4 Düsseldorf, Königsallee 71

Jahrgänge 1899 und älter zum Teil vernichtet. Nur Angaben darüber, ob Karten bestanden haben, sind möglich. Von den weiteren Jahrgängen sind von den männlichen Versicherten die Karten mit dem Geburtsdatum 12. 1. 1909 vom Namen „Heinrich Reinken“ bis einschl. Anfangsbuchstabe „Z“, desgl. die Karten mit dem Geburtsdatum 31. 1. 1909 von „Nikolaus Meyer“ bis einschl. Anfangsbuchstabe „Z“ und ab 13. 2. 1909 bis Ende 1916 zum größten Teil verbrannt. Von den weiblichen Versicherten verbrannten die Karten vom 1. 1. 1909 bis Ende 1915. Anfrage wird in jedem Falle empfohlen. Ob Karten fremder Anstalten durchgelaufen sind, läßt sich in allen Fällen ab 1923 ermitteln.

12. Saarland (LVA Saarland)

66 Saarbrücken, Martin-Luther-Str. 2—4

Geburtsjahrgang 1902 vollständig vorhanden, sonst geringer Rest der übrigen Jahrgänge.

13. LVA Schleswig-Holstein

24 Lübeck, Kronsforder Allee 2/6

Jahrgang 1916 und älter vernichtet.

14. LVA Schwaben

89 Augsburg, An der blauen Kappe 18

Alles vorhanden.

15. LVA Unterfranken

87 Würzburg, Friedenstr. 14

Etwa vier Fünftel des Kartenbestandes am 17. 3. 1945 verbrannt. Erhalten blieben:

a) Männer: Geringe Reste aus den Buchstaben D, E, G, H, K, M, O, R—Z;

b) Frauen: Geringe Reste aus den Buchstaben Sch, T, W.

Der Inhalt aller eingelaufenen Quittungskarten ist auf sogenannten „Legezetteln“ festgehalten, die sämtlich erhalten blieben, so daß in fast allen Fällen die Markenanzahl, meistens auch die Beitragsklasse, feststellbar ist. Auf das Eintrittsjahr, das nicht festgehalten wurde, kann aus mancherlei Anhaltspunkten im Legezettel öfters geschlossen werden.

16. LVA Westfalen

44 Münster (Westf.), Bispinghof 3

Die Unterlagen für die Geburtsjahrgänge 1910 und 1913 vollständig erhalten. Ferner sind erhalten: Für den Geburtsjahrgang 1897 die Unterlagen der im Dezember geborenen Frauen. Für den Geburtsjahrgang 1898 ein größerer Teil der Versicherungsunterlagen, für den Geburtsjahrgang 1920 ein kleiner Teil der Versicherungsunterlagen für Frauen, für

den Geburtsjahrgang 1921 die Versicherungsunterlagen der in der Zeit vom 19. 5. — 31. 7. geborenen Männer und Frauen, für den Geburtsjahrgang 1922 die Versicherungsunterlagen für die im Monat März geborenen Frauen, für den Geburtsjahrgang 1923 die Versicherungsunterlagen der in den Monaten November und Dezember geborenen Männer und Frauen. Ob früher Karten bei der LVA Westfalen gelagert haben, läßt sich anhand der geretteten Lagerbücher für folgende Jahrgänge feststellen:

Für den Geburtsjahrgang 1890—1896

Für den Geburtsjahrgang 1901—1904

Für den Geburtsjahrgang 1905

Männer A-Hue
und S-Z

Für den Geburtsjahrgang 1906

Männer A-Z
und Frauen J-Z

Für den Geburtsjahrgang 1907

Männer A-Rue
und Frauen A-Z

Für den Geburtsjahrgang 1908

Männer A-Rue
und Frauen keine

Für den Geburtsjahrgang 1911

Männer A-Z
und Frauen A-Fue

Für den Geburtsjahrgang 1912

Männer A-Z
und Frauen A-Kue

Für den Geburtsjahrgang 1913

Männer A-Z
und Frauen A-Z

Für den Geburtsjahrgang 1914

Männer A-Z
und Frauen A-Z

Ob Karten fremder Anstalten vor 1945 hier durchgelaufen sind, läßt sich bei folgenden Jahrgängen ermitteln: 1890—1896; 1901—1904; 1906—1907 und 1913—1922.

17. LVA Württemberg

7 Stuttgart-W, Rotebühlstr. 133

Alles vorhanden.

18. LVA Berlin

1 Berlin-Charlottenburg, Messedamm 1—3

Fast alle Jahrgänge vorhanden. Die LVA Berlin stellt neuerdings wieder Sammelbescheinigungen der früheren LVA Berlin aus. Vorhanden sind:

a) die seit Wiedererrichtung der LVA Berlin (1. 8. 1952) ausgestellten Quittungskarten;

b) Versicherungskarten der ehemaligen VAB (West), die nach der Spaltung der VAB (Februar 1949) im Land Berlin (Westsektoren) ausgestellt wurden, sowie die Versicherungsnachweise der einheitlichen VAB, die nach 1946 in den Westsektoren Berlins aufgerechnet worden sind;

c) ein Teil der „Fremdkarten“, das sind Quittungskarten nicht mehr bestehender LVAen, für die eine Ursprungsanstalt in der Bundesrepublik und im Land Berlin nicht besteht.

Bundesversicherungsanstalt für Angestellte

1 Berlin 31, Ruhrstr. 2

Alles vorhanden.

Sowjetischer Sektor von Berlin:

Frühere LVA Berlin

Anschrift für Karten-Anforderungen:

Versicherungsanstalt Berlin,
Versicherungskartenverwaltung (Alte Kartei)
1 Berlin O 17, Am Köllnischen Park 3

(Fortsetzung umseitig)

- a) Der größte Teil der Quittungskarten der früheren LVA Berlin ist vorhanden. In Verlust geraten sind die Quittungskarten der ältesten weiblichen Jahrgänge bis einschl. 1878 sowie die Quittungskarten, bei denen Anschlusskarten nicht mehr zu erwarten waren (Verstorbene, Berufswechsel usw.) und die seinerzeit bis etwa zum Jahrgang 1920 ausgesondert worden sind.
- b) In der Neuen Kartei der VAB (Ost) lagern die Versicherungs-Nachweise aller Versicherten von Berlin (Ost und West) für die Zeit vom 1. 7. 45 bis 31. 12. 46, darüber hinaus für die Versicherten des sowjetischen Sektors von Berlin.

Sowjetische Besatzungszone Deutschlands:

LVA Brandenburg

2 Potsdam, Alte Zauche

Alles vernichtet.

LVA Mecklenburg

(3) Schwerin/Mecklbg., Lübecker Str. 142

Alles vorhanden.

LVA Sachsen-Anhalt

(19 a) Merseburg, Weiße Mauer 48

Archiv geschlossen. Auf Anforderung keine Antwort.

LVA Sachsen (früheres Königreich)

Anschrift für Kartenanforderungen:

Sozialversicherung

Anstalt des öffentlichen Rechts

Landesgeschäftsstelle Sachsen (Kartenarchiv)

(10) Dresden A I, Neues Rathaus

Alle männlichen Geburtsjahrgänge vorhanden. Weibliche Geburtsjahrgänge bis 8. 6. 1909, vom 24. 12. 1911 bis 14. 4. 1913, vom 28. 4. 1917 bis 31. 12. 1931 vorhanden.

LVA Thüringen

(15) Gotha, Schloßberg 1

Alles vorhanden.

Schnell gelesen

Der westdeutsche Arbeitnehmer-Haushalt gibt heute im Durchschnitt zweieinhalbmal soviel aus wie 1950. Die Verbrauchsausgaben eines Vier-Personen-Arbeitnehmer-Haushalts der mittleren Verbrauchergruppe erhöhten sich um 160 v. H. von 294 DM (1950) auf 765 DM (1962).

Drei Stahleisen-Wörterbücher — Deutsch-Französisch / Französisch-Deutsch, Deutsch-Englisch / Englisch-Deutsch und Deutsch-Spanisch / Spanisch-Deutsch — gibt der Verlag Stahleisen GmbH in Düsseldorf zur besseren Verständigung der Fachleute und als Übersetzungshilfe bei der Auswertung des Fachschrifttums heraus. Sie stellen eine wichtige Unterstützung und Erleichterung für jedermann in der Montanunion dar.

Mit einem Stahlseilgerät konnten die Leichen von zwei Bergsteigern aus Salzburg geborgen werden, die in der Heubergkopfwand im Untersberg-Massiv bei Berchtesgaden hängend entdeckt worden waren. Die beiden Alpinisten stürzten in der Wand vermutlich 80 Meter tief an ihrem Seil ab. Vereiste Felswände und 40 Zentimeter Neuschnee erschwerten die gefährliche Bergung der Toten, die schließlich mit dem Stahlseilgerät etwa 200 Meter abgeseilt und zu Tal gebracht wurden.

... mit guten Vorsätzen gepflastert



In der Hölle muß doch ein folles Gedränge herrschen; nicht nur weil es heutzutage sowieso mehr Menschen gibt als seinerzeit, als die Hölle eingerichtet wurde, sondern weil die Menschen heute doch soviel schlechter sind als früher. Wenn ich meine Eltern reden höre, müssen die Menschen zu der Zeit, als meine Eltern noch jung waren, die reinsten Engel gewesen sein. Sie waren fleißig und strebsam, gingen in keine Kneipen, sondern keusch und sitzsam in die Kirchen; sie waren lieb und treu und anständig und verführten keine Mädchen. Außerdem sollen sie gottesfürchtig gewesen sein und ihre guten Vorsätze auch durchgeführt haben. Und da es kaum Raucher gegeben haben soll, ging ihnen auch auf dem steilen Weg nach oben in den Himmel nicht die Puste aus.



Das soll sich alles erst nach dem Kriege und mit dem Wirtschaftswunder geändert haben. Da kann ich mir nun gar nicht denken, daß der Teufel diese Entwicklung vorausgesehen hat und die Hölle rechtzeitig ausbauen ließ. Na, und heutzutage sind ja kaum Arbeitskräfte zu kriegen . . .

Unser Verkehrsminister hat so sein Kratzen. Alles schimpft auf den schlechten Zustand der Straßen. Da muß was getan werden!

Und Geld muß ran! Die Gemeinden wollen es von den Ländern, die Länder vom Bund. Wird dann mal gebaut, schimpft wieder alles auf die Baustellen. Sind die Straßen wirklich einmal so einigermaßen in Schuß, kommt gewiß ein kalter Winter, und alles ist wieder dahin. Und die Straßenbauer zerbrechen sich die Köpfe, wie sie den Straßen eine dauerhafte Decke geben können . . .

Noch nie habe ich davon gehört oder gelesen, daß die Straße zur Hölle in schlechtem Zustand sei oder gar gesperrt werden mußte. Das muß doch am Material liegen!

Der Weg zur Hölle ist nämlich mit guten Vorsätzen gepflastert. Material ist massig vorhanden, leicht greifbar, kostenlos zu haben, und wer es verwendet, macht außerdem noch einen guten Eindruck. Es liegt auch in der Eigenart des Materials, daß man immer wieder dasselbe verwenden kann.

Wenn man z. B. den Vorsatz hatte, nicht mehr zu rauchen, oder seiner Frau treu zu bleiben und nicht mehr nach netten Mädchen zu sehen,



so kann man sich das immer von neuem vornehmen, doch gleichzeitig allen Lasten frönen, und das Material wird nie alle. Man kann so den Weg zur Hölle pflastern, ohne einen Schweißtropfen zu verlieren, und hat noch sein Vergnügen dabei.

Außerdem soll die Hölle ja auch tief liegen, und der Weg nach unten ist immer besonders leicht. Plötzlich steht man dann so vor der Hölle, kriegt einen Heidenschreck und will umkehren. Aber nun geht es steil bergauf, und das Pflaster ist auch weg, weil die guten Vorsätze ja nicht gehalten haben, und die Puste fehlt ebenfalls, da man das ganze Leben lang die Lungen mit der Raucherei verpestet hat. Jetzt hat der Teufel leichtes Spiel! . . .

Überlegt man sich das so: Es ist doch die reine Bauernfängerei! Man sollte der Hölle die Konzession entziehen; aber das gäbe in Bonn einen Riesenskandal, und einer der Herren Minister müßte seine Koffer packen.

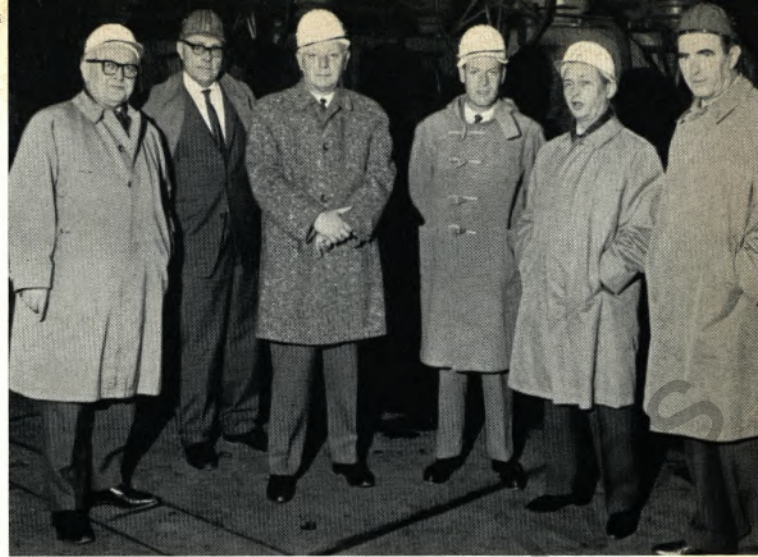
Doch was soll man tun? Mein Vater hat schon vor einem Jahr mal gesagt, er wolle jetzt in eine bestimmte Sekte eintreten, damit er end-



lich ein anständiger Mensch würde; außerdem sei die jetzt „modern“ und sehr „im Kommen“. Das war ebenfalls so ein Vorsatz. Er ist nämlich bis heute kein Sekten-Anhänger, und gebessert hat er sich auch nicht.

Ich komme übrigens ganz nach meinem Vater!

(Die vorstehende Betrachtung verdankt ihre Entstehung einer Fleißarbeit, mit der eine Anzahl Lehrlinge der Niederrheinischen Hölle belegt wurde, die ihr Ausbildungsleiter bei ordnungswidrigem Verhalten erlappt hatte. Die Verfasserin ist ein Anlernling im ersten Jahr.)



Um Fertigungsstätten einer ihrer Lieferfirmen kennenzulernen, kamen Gäste von der Fürstlich Hohenzollernschen Hüttenverwaltung Laucherthal zur Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld, wo die vollkontinuierliche Drahtstraße III ihre besondere Beachtung fand. Links (v. l. n. r.): Direktor Hillrop, Erbprinz Friedrich Wilhelm von Hohenzollern, Prokurist Wiedenhoff, Direktor Dr.-Ing. Krebs, Direktor Boeckers und Direktor Wiedenhoff (Rheinische Stahlwerke Essen). — Rechts (v. l. n. r.): Direktor Wiedenhoff, Direktor Boeckers, Prokurist Wiedenhoff, Erbprinz Friedrich Wilhelm von Hohenzollern, Direktor Hillrop und Direktor Dr.-Ing. Krebs.

Eine wichtige Erkenntnis:

Jeder ein winziges Rädchen



Im Frühjahr 1963 wurde an den Aushängen der Niederrheinischen Hütte auf ein Rundschreiben aufmerksam gemacht, das der NH-Vorstand an alle Abteilungsleiter herausgegeben hatte. „Einem großen Teil unserer Angestellten sind die Produktionsanlagen unserer Hütte noch nicht bekannt“, hieß es in diesem Rundschreiben; „aus diesem Grunde sollen für alle, die daran interessiert sind, Betriebsbesichtigungen durchgeführt werden!“

Die Möglichkeit, „ihre“ Hütte unter sachkundiger Führung kennenzulernen, nutzte seither eine stattliche Zahl von Angehörigen der Verwaltung aus. An jedem letzten Dienstag im Monat versammelte sich um 16 Uhr am Tor I eine Gruppe, die stets die vorgesehene Teilnehmerstärke erreichte, ja sie gelegentlich sogar überschritt. Männliche wie nicht wenige weibliche Angestellte gehörten zu den Wißbegierigen, jüngere ebenso wie ältere. Nach vorheriger Anmeldung beim Leiter des Kaufmännischen Ausbildungswesens der Hütte waren sie zu den Werksbesichtigungen so eingeteilt, daß der Arbeitsablauf in den einzelnen Abteilungen nicht gestört wurde.

Die zahlreichen Anmeldungen bewiesen, daß der Vorstand mit seinem Angebot dem Wunsch vieler Belegschaftsmitglieder entsprochen hatte. Bunt gemischt waren stets die Gruppen. Über ihre Eindrücke und Beobachtungen auf einem solchen Betriebsrundgang schrieb eine Teilnehmerin der Werkzeitschrift:

„Schon die Ausrüstung mit einem Schutzhelm, für unsere Kollegen im Betrieb ein tägliches Requisit zur Arbeit, war für mich ungewohnt. Sie erinnerte daran, welchen Gefahren jeder in einem Hüttenwerk ausgesetzt sein kann.“

Nach einigen einführenden Worten über die länger als einhundertjährige Geschichte der Niederrheinischen Hütte begann die eigentliche Führung. Über die Gleise der Werksbahn und Schotterwege ging's hinunter zur Rheinverladung. Auf halbem Wege hatten wir Gelegenheit, die noch nicht lange in Betrieb genommene Masselgießmaschine in Tätigkeit zu

sehen. Ich mußte mir eingestehen, daß ich trotz der eingehenden Beschreibung in einem Heft unserer Werkzeitschrift vorher doch recht unklare Vorstellungen von der Arbeitsweise dieser Maschine besaß.

Dem Blick auf die Rheinfront — mit der Erzplatzbrücke und den weithin sichtbaren Großkrananlagen — folgte in luftiger Höhe die Besichtigung der Sinteranlage zum Aufbereiten des Erzes. Anschließend kam, von vielen schon ungeduldig erwartet, der durch viele Schilderungen und Bilder berühmte Abstich eines Hochofens.

Unsere Geduld wurde anfangs auf die Probe gestellt, denn es dauerte eine ganze Weile, bis das glühende Roheisen richtig in Fluß kam. Die Hochofenarbeiter in ihrer unförmigen Schutzbekleidung mühten sich ab, den durch Schlacke verstopften Abfluß frei zu machen, wobei ihnen der Schweiß von der Stirne rann. Endlich war es soweit: Mit zunehmender Geschwindigkeit schoß das flüssige, weißglühende Roheisen aus dem Stichloch, füllte im Nu die

ausgehöhlte Sandrinne, sprühte und spritzte noch meterweit nach allen Seiten. Wir Zuschauer, im ersten Augenblick vor der sich ausbreitenden Hitze und Helligkeit zurückgewichen, drängten schon bald wieder ans Geländer, um nur ja nichts von diesem großartigen, faszinierenden Schauspiel zu verpassen. Gegen dieses Erlebnis ist jede Beschreibung in Büchern nur graue, trockene Theorie!

Im Zuge des zweiten Teiles unserer Besichtigung folgten die vollkontinuierliche Drahtstraße III, das Walzwerk und das Siemens-Martin-Stahlwerk. Ich weiß kaum, was mich mehr beeindruckte: Der Stand der heutigen Technik mit der Automatisierung, die einen einzigen Mann an einem Schaltpult in die Lage versetzt, eine riesige Anlage zu steuern, oder aber die ruhige und sichere Ausführung der oft nicht ungefährlichen Arbeit durch die Männer in blauen Arbeitsanzügen, Niederrheiner wie wir, unsere Arbeitskollegen im Betrieb.

Bei diesem Rundgang, der allen ein deutliches Bild von der Verarbeitung des Rohmaterials bis zum fertigen Produkt vermittelte, ist manchem von uns klargeworden, daß er mit seiner Arbeit bloß ein winziges Rädchen in einem großen Getriebe darstellt und sein Bestes zum Erreichen des gesteckten Zieles beitragen muß. Nur aus solcher Haltung kann eine gute Leistung, ein Qualitätsprodukt, hervorgehen.“



