



1968: 1200 kg



1955: 420 kg

1931: 180 kg

1913: 90 kg





WERKZEITSCHRIFT

für

Niederrheinische Hütte AG, Duisburg;

Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) /
Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede;

WIREX (Pty.) Ltd.,
Vanderbijlpark (Transvaal/Südafrika);

Donald Ropes & Wire Cloth Ltd.
Hamilton, Canada;

Greening Industries Limited Hamilton,
Canada;

Thyssen Schraubenwerke GmbH
früher Lennewerk
Werk Essen-Steele, Werk Altena (Westf.)



Herausgeber:
NIEDERRHEINISCHE HÜTTE AG,
41 DUISBURG, Wörthstraße 110,
Postfach 566, Telefon 281 61



Verantwortlich:
Dr. Karl-Heinz Kürten
Redaktionsleitung:
Werner Medrow

☎ Duisburg 281 61 / Hausapparat 79 86
(Durchwahl: Duisburg 28 16 / 79 86)



Nachdruck von Aufsätzen gestattet. Um
Quellenangabe und um Zusendung von
zwei Belegexemplaren an die Redak-
tion wird gebeten. Die Werkzeitschrift
erscheint sechsmal jährlich und wird
sämtlichen Mitarbeitern und Pensionä-
ren kostenlos durch die Post zugestellt.
Beanstandungen wegen der Lieferung
bitte stets zunächst an den Postzustel-
ler bzw. das zuständige Postamt richten.



Fotos: Lang, Papner, Piontek, Privat,
Steinmetz, Trexler, Zimmermann;
Werkfotos

Klischees, Satz, Druck:
WESTDRUCK HAGEN



Fortschritt in Kilogramm

demonstrieren hier Mannequins in unserem Walzdrahtlager. Durch die Vergrößerung der Ringgewichte können Drahtverarbeiter jetzt rationeller fertigen. Unsere neue Drahtstraße IV, die jetzt Coils bis zu 1200 kg Gewicht walzen kann, ist ein weiterer Meilenstein auf dem Wege der Rationalisierung und Verbilligung der Walzdrahtverarbeitung. Die charmannten Mannequins haben hier das Wechselspiel der Mode mit den Fortschritten der Drahtwalztechnik verbunden. Die Ringgewichte der Jahre 1913 = 90 kg, 1931 = 180 kg, 1955 = 420 kg und 1968 = 1200 kg zeigen die Damen zugleich mit dem modischen der vier dieser 4 Walzepochen. Höhere Ringgewichte sind einer der Vorzüge unserer Produktion. Hohe Walzgeschwindigkeit bis 180 km je Stunde und kontrollierte Luftabkühlung nach dem Stelmor-Verfahren sind weitere Voraussetzungen der NH-Produktion in Thyssen-Qualität.

Foto: vom Endt



Schifferwäsche am Rhein

Ein junger Industriefotograf hatte den Auftrag, Farbfotos und -dias für a) ein Sonderheft „Hochleistung am Niederrhein“, b) für einen Fachvortrag, den der Leiter unserer Chem.-met. Versuchsanstalt, Herr Dr.-Ing. Beck, am 2. Mai 1969 im Haus Thyssenstahl auf der Hannover-Messe halten wird, und c) Bilder für unsere Werkzeitschrift anzufertigen. Obwohl der Fotograf im wesentlichen Bilder unserer Walzwerke schießen sollte, nahm er Szenen mit menschlichen Sujets in sein Objektiv. Hier zeigt er eine Schifferfrau, die gerade Wäsche aufhängt. Im Hintergrund liegt die Rheinverladung der NH. Als Standort der Kamera wählte er eines der Rheinschiffe, das Niederrhein-Walzdraht auf dem Rhein zu Umschlaghäfen für Übersee bringt. Unser Draht geht in die meisten Länder der Erde, auf dem Wasserweg, über Schiene und über Straße.

Foto: Steinmetz

WALZDRAHT vom NIEDERRHEIN

Ein Industrie FILM wurde geboren

Darstellung der
Produktionszusammenhänge

Die Männer unserer Drahtstraße IV haben hörbar aufgeatmet. Die Filmleute sind wieder fort. Welch eine Erlösung für alle, die in Intervallen – und dann meist tagelang – die lichtstarken Scheinwerfer ertragen mußten. Aufregungen, Nacht- und Sonntagsarbeit der Industriefilmer sind Vergangenheit. Der Farbtonfilm mit etwa 25 Minuten Laufzeit hat seine Uraufführung hinter sich. Die Scheinwerfer sind kalt, der Schweiß ist getrocknet, aller Ärger verrauchet. Niederrhein hat wieder einen Werksfilm mit dem Haupttitel „Walzdraht vom Niederrhein“ und dem Untertitel „Ein Film über die Drahtstraße IV der Niederrheinischen Hütte“. Dieser Streifen löste den alten Niederrheinfilm ab; er war nicht mehr aktuell. Unsere Betriebe sind moderner geworden, die Drahtstraße IV kam als neues Werk hinzu und ist das modernste Werk dieser Art auf der Welt.

Die ersten konkreten Gespräche zur Herstellung des Films wurden vor etwa einem Jahr geführt. Nach Zustimmung des Vorstandes – der Herren Dr. Kürten und Dr. Krebs – begannen die Vorarbeiten. Ein Kameramann, mit dem ein NH-Mitarbeiter schon früher mehrere Industriefilme und Tonbildschauen produziert hatte, wurde gewonnen, die Zusammenarbeit zwischen Technik und Werkredaktion abgesteckt.

Die für den Film Verantwortlichen einigten sich über das Rohdrehbuch. Es sollte den Produktionsfluß, angefangen mit dem Antransport der Knüppel bis zum Abtransport des fertigen Drahtes in die ganze Welt verdeutlichen.

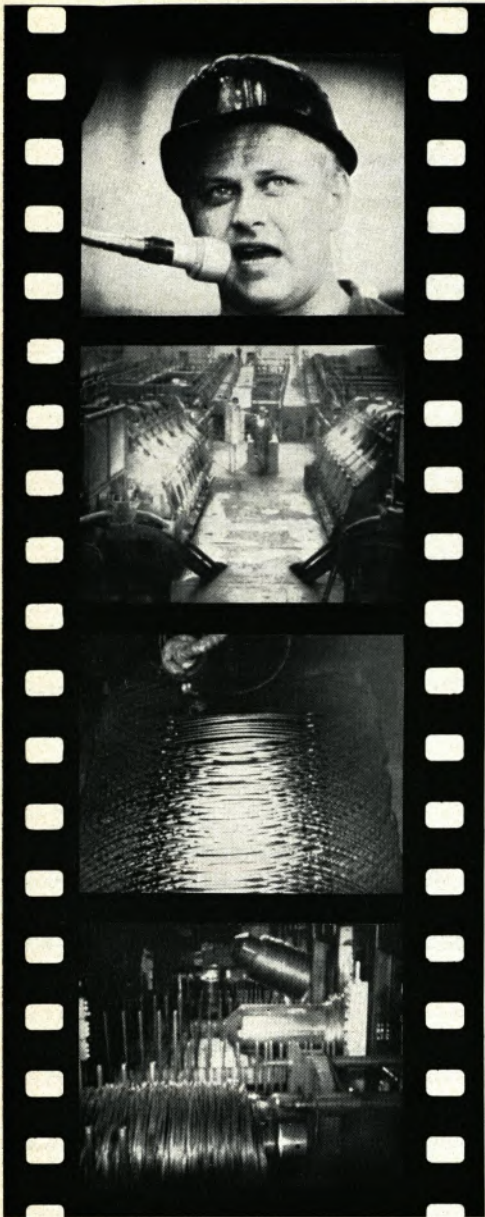
Der erste Entwurf des Drehbuches wurde von der Redaktion geschrieben. Es sollte in großen Zügen die Handlung und die einzelnen Szenen verdeutlichen und festlegen. Zugleich mit der Herstellung dieses ersten Entwurfes wurden häufig Gespräche mit der Technischen Leitung, den zuständigen Fachleuten der Drahtstraße IV, der Maschinenabteilung,

der Versuchsanstalt, des Elektrobetriebes, der Verkehrsbetriebe geführt – um die meisten zu nennen. In ständigem Kontakt blieben Drahtstraße IV–Redaktion–Technische Betriebswirtschaft.

Zwischenzeitlich wurde geklärt, welche Interessentengruppen den Film später einmal sehen sollten: Drahtwalzwerker – also Fachleute –, Kunden, Mitarbeiter, Anteilseigner und andere uns und unserem Hause befreundete Gruppen.

Der Kameramann begann bereits mit den ersten Probeaufnahmen. Vorher hatte er die Lichtwerte ermitteln müssen. Ein Tonmeister nahm bereits die Geräusche auf, die dann später synchron in den Film „eingefahren“ werden sollten. Wir hätten zwar mit einer Pilot-Tonkamera arbeiten können. Sie nimmt zugleich mit der Filmaufnahme die Geräusche auf. Mit solchen teuren Geräten arbeiten z. B. die Wochenschauen. Doch bei einem Industriefilm gibt es erfahrungsgemäß viel Verschnitt. Deshalb sind hier Pilot-Tonkameras wenig geeignet. In der Regel liegt das Verhältnis zwischen





belichtetem Film und später für den fertigen Streifen benutzbarem Film bei 1 zu 5. Für 100 Meter Vorführfilm braucht ein Kameramann also etwa 500 Meter Rohmaterial. Aus diesen 500 Metern wird nur das Beste herausgeschnitten. Manche Szenen dreht der Kameramann manchmal 10- oder auch 20mal. Entweder weil er selbst nicht zufrieden ist oder weil der Regisseur besondere Vorstellungen hat. Bei Unterhaltungsfilmen kommt es vor, daß für 1000 Meter Vorführmaterial das 50fache an Rohmaterial eingesetzt wird – also 50 000 Meter. Natürlich ist das eine Kostenfrage. Ein guter Regisseur und ein guter Kameramann bekommen ihre vorführfertigen Szenen billiger in den „Kasten“ als „Kilometerfresser“. Produzenten wissen das und suchen sich ihre Filmmacher entsprechend aus. Denn zu den reinen Filmkosten kommt die Zahl der Drehtage und damit die Gagen und Honorare für Stars und Statisten, die Allgemeinkosten für Beleuchtung, Ateliermieten usw. usw.

Für unseren NH-Film hatten wir anfangs nur einen Star – die Drahtstraße IV. Daß doch noch weitere dazukamen, lag an einer nicht vorausschaubaren Entwicklung. Doch davon später.

Ein Drehbuch wird 33mal geändert, dann weggeworfen und neu geschrieben. So sagt der Zyniker. Unser Drehbuch wurde nicht weggeworfen, das andere stimmt beinahe. Jede gute Idee, gute Meinung mußte hinein, Fehler wurden ausgemerzt. So ist es übrigens bei jedem Film – nicht nur bei unserem. Ein Drehbuch heißt so, weil danach gedreht werden soll und auch wird. Es heißt aber auch Drehbuch, weil es völlig umgedreht wird. Autoren, die den Text für einen Film liefern, erkennen bei der Uraufführung den Film manchmal nicht wieder, zu dem sie das Drehbuch schrieben. Nicht selten wird durch „umdrehen“ ein Drehbuch besser.

Inzwischen war der NH-Film trotz vieler Leer-Drehtage – das sind Tage, an denen zwar alle Filmleute einsatzfähig waren, aber aus wichtigen Gründen die vorgesehenen Szenen nicht gedreht werden konnten – ins Endstadium gekommen. Das bisher belichtete Material war bereits auf eine vertretbare Überlänge zusammengeschnitten, geklebt und zum ersten Mal vorgeführt worden. Aus berechtigten Gründen wurde aber gewünscht, den Walzvorgang noch im Trick zu zeigen.

Die Trickfilmzeichnung ist eine besondere Kunst und ein Geduldsspiel. Gute Trickfilmzeichner sind selten und haben ihren Preis. Doch die Preisdifferenzen, wie wir sie auf der Suche nach guten Trickherstellern ermittelten, waren unglaublich groß. Sie differierten von 100 bis 500% bei etwa gleicher Qualität.

Der von uns gewünschte Trick sollte den Produktionsvorgang vom Mehrzonen-Stoßofen der DS IV bis zur Bundbildstation noch einmal erläutern, wie er im Realfilm, also im normalen Farbfilm, bereits gezeigt wurde. Doch der Trick konnte das deutlicher und verständlicher tun als der Realfilm. Diese Hoffnung erfüllte sich. Der Trickfilm wurde zu einer Bereicherung des Filmes „Walzdraht vom Niederrhein“. Die Vorlagen zu diesem Trick zeichnete sehr eindrucksvoll ein Walzwerksingenieur, so daß die Arbeit des Trickzeichners erleichtert wurde. Nach wenigen Wochen lag der Trickstreifen vor. Wir waren sehr zufrieden. Kleinere Korrekturen ließ der empfehlenswerte Berliner Trickhersteller von sich aus durchführen.

Vor der Fertigstellung des Tricks war bereits der Filmtitel und der Schlußtitel in Auftrag gegeben worden. Titel kann man zwar selbst herstellen, doch die Qualität ist meist mangelhaft. Spezielle Titelhersteller zaubern das viel besser. Hochburgen der Titelproduzenten – aber auch der Film- und Tonhersteller – sind u. a. Berlin, Hamburg und München. Darüber hinaus gibt es in der sogenannten Provinz noch Filmstudios, die zur ersten Garnitur gehören. Wir wählten für die Titelherstellung, aber auch für andere noch wichtigere Arbeiten, ein bekanntes Unternehmen in Hamburg.

Während dieser umfangreichen Endphase der Filmproduktion wurde die Anregung gegeben, neben der Trickdarstellung, die Drahtstraße IV noch in einem Grundrißplan zu zeigen. Das war eine gute Idee. Der Terminkalender wurde neu geordnet, und die technische Seite sorgte dafür, daß ein mehrfarbiger Grundrißplan gezeichnet wurde. Er gelang ausgezeichnet. Um zu vermeiden, daß der Film für Laien langweilig werden konnte, hatte ein anderer wieder eine gute Idee. Der Plan sollte durch den Sprecher des Drehbuchtextes im Bild erläutert werden, d. h. der bis dahin unsichtbare Sprecher mußte plötzlich in persona erscheinen und diesen Plan, über den die Kamera langsam hinwegfuhr, vorstellen.

Als Sprecher war der Chef-Sprecher des Deutschen Fernsehens, Herr Karl-Heinz Köpcke, gewonnen worden. Übrigens nicht ganz einfach. Dieser prominente Fernsehstar hat eine geheime Telefonnummer und seine Adresse war über das Fernsehen nicht zu ermitteln. Auf Umwegen kamen wir mit ihm in Verbindung.

Nach Fertigstellung des Planes waren Filmaufnahmen mit Karl-Heinz Köpcke notwendig. Sie wurden mit ihm – einer sympathischen, charmanten Persönlichkeit ohne Starallüren – in Hamburg gedreht. Nach Entwicklung dieser letzten Aufnahmen mit Karl-Heinz Köpcke konnte der Film endlich fertiggeklebt und in die weitere Verarbeitung gegeben werden.

Am Anfang dieses Berichtes sprachen wir davon, daß eigentlich nur ein Star vorgesehen war – unsere Drahtstraße IV. Das änderte sich mit der Verpflichtung von Herrn Köpcke. Doch noch weitere Darsteller – richtig: Darstellerinnen – wurden „eingebaut“.

Im Rahmen von Werbefotos für eine Anzeigenserie und für die Hannover-Messe mußten Star-Mannequins aus Düsseldorf an unserer Drahtstraße IV agieren. Unter anderem sollten sie – mini-berockt – demonstrieren, mit welchem Luftdruck unser Walzdraht nach dem Stelmor-Verfahren mit Luft kontrolliert gekühlt wird. Diese günstige Gelegenheit ließ sich unser Kameramann nicht entgehen. Er filmte diese grazilen Geschöpfe während der Fotoaufnahmen durch das Ruhr-Studio. Wir bauten zwei dieser „Rock-hoch-Szenen“ in den Film ein. Zur Auflockerung der technisch-nüchternen Handlung.

Nachdem nun endlich-endgültig alle Anregungen, Wünsche und guten Ideen berücksichtigt waren, ging der Film mit großer Verspätung, aber sicher verbessert, in die Hamburger Studios. Hier mußte der durch Probe-Durchlaufen leicht lädierte Filmstreifen regeneriert werden, das heißt Kratzer wurden in einem Spezialverfahren entfernt. Anschließend erfolgte die Herstellung einer Null-Kopie. Der Urfilm selbst wandert dann in den Panzerschrank. Er wird zum kostbarsten Stück.

Vom Urfilm selbst wurde in wenigen Stunden eine Schwarz-Weiß-Kopie und eine Schwarz-Weiß-Klatschkopie angefer-

Schluß auf Seite 5

Dr. Dr. Heinemann besuchte Westfälische Union in Hamm

Der von der Bundesversammlung gewählte neue Bundespräsident, Dr. Dr. Heinemann, der noch offiziell in sein Amt eingeführt wird, besuchte am 24. Februar 1969 die Westfälische Union in Hamm. Um korrekt zu sein: Damals war er noch Bundesjustizminister. Er wurde begrüßt vom Vorstand der WU, vom Betriebsrat und der Belegschaft, die sich über den hohen Besuch ebenso freute wie viele andere.

Anschließend Diskussion

Dr. Dr. Heinemann ließ sich auch einen Rundgang durch die Produktionsbetriebe nicht entgehen. Hüttendirektor Dipl.-Ing. Berge erläuterte dem interessierten Gast die Fertigungszusammenhänge. Anschließend wurde im Verwaltungsgebäude mit ihm diskutiert.

Festessen Erbsensuppe

Vorher hatte Dr. Dr. Heinemann bereits eine Pressekonferenz gegeben und äußerte sich — damals noch als SPD-Politiker — zu verschiedenen Fragen. Als Festessen gab es übrigens Erbsensuppe. Pro Teller 20 Pfennige. Der Reinerlös dieses Wohltätigkeitssessens ist für die Errichtung einer Kindertagesstätte des Vereins „Lebenshilfe für das geistig behinderte Kind“ bestimmt.

Schluß Industrie-Film

tigt. Eine Kopie wurde gebraucht, um den Sprechtext genau einzupassen, eine weitere, um die Geräusche einzufahren.

Außerdem mußte die Musik ausgesucht und eingefahren werden.

Daß bei der Herstellung der Nullkopie ein wichtiger Mitarbeiter der Filmgesellschaft erkrankte, dazu noch eine Maschine ausfiel, trug den Produzenten zwar Tadel ein, weil wiederum wertvolle Zeit verstrich, doch der Film wurde rechtzeitig fertig.

Drei Tonbänder warteten darauf, in den wiederum von einer Spezialfirma aufgetragenen Tonstreifen eingefahren zu wer-



Der künftige Bundespräsident, links, mit den NH-Vorstandsmitgliedern Hüttendirektor Hiltrop, Vorstandsvorsitzender, Hüttendirektor Berge und Hüttendirektor Prüß, ganz rechts der stellv. Betriebsratsvorsitzende Eugen Turwitt (Bild oben) — Dr. Heinemann, Mitte, mit Dipl.-Ing. Berge beim Rundgang durch das Werk (unten)



den: Das Sprechband mit der Stimme von Chef-Sprecher Karl-Heinz Köpcke, das Musikband mit einer Mischung von moderner, elektronischer und Beatmusik und das Band mit Originalgeräuschen aus dem Werk — aus der Drahtstraße IV.

Mitte April 1969 wurde der Film — fix und fertig — dem Vorstand der NH vorgeführt. Am 26. April lag er auf der Hannover-Messe im Haus Thyssenstahl vor, um Interessenten gezeigt zu werden. Am 28. April sahen ihn die Aktionäre der NH auf der Hauptversammlung im Hotel „Duisburger Hof“. Andere — Belegschaft, Kunden, Besucher — werden ihn sehen.

Einen Film, der zeigen soll, wie bei uns Qualitätsdraht gewalzt wird. Ein Film übrigens, der nur einen Bruchteil dessen kostet, was Industriefilme ansonsten verschlingen: nur 10 Prozent.

Seine Herstellung war möglich, weil Vorstand, Werksleitung und Besatzung der Drahtstraße IV und viele, viele andere ein über jedes Durchschnitismaß hinausgehendes Verständnis und eine beispielhafte Hilfsbereitschaft zeigten. Nicht zu vergessen auch der Dank an die kleine Mannschaft der Filmleute, die monatelang aus Spaß an ihrem Auftrag kaum die Stunde schlagen hörte.

Retter halfen dem Nebenmann

Fünf Niederrheiner wurden geehrt und belohnt

Vorstand, Betriebsrat, Arbeitsschutz und Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ehrten in Feierstunden am 5. und am 18. Februar 1969 NH-Mitarbeiter, die den „Nebenmann“ vor einem Unfall bewahrten oder die Unfallfolgen minderten. Manche von ihnen setzten sich dabei selbst einer Lebensgefahr aus und wurden verletzt.

Hüttdirektor Dr. Krebs ehrte am 5. Februar vier Niederrheiner in Anwesenheit von Vorgesetzten, Betriebsräten und dem Techn. Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft und dankte ihnen wie auch anderen für ihren selbstlosen und beispielhaften Einsatz. Er erinnerte daran, daß es trotz großer Anstrengungen aller Beteiligten nicht gelungen sei, Unfälle zu vermeiden. Um so mehr müsse man den Einsatz jener Männer würdigen, die am Arbeitsplatz durch mutiges Verhalten anderen das Leben retten oder zumindest deren Gesundheit erhalten helfen. Am 18. Februar zeichnete Sicherheitsingenieur Meisel einen weiteren Lebensretter bzw. Unfallverhüter aus.

Geehrt wurden

Georg Sandmann

Duisburg-Hochfeld, Sedanstraße 75

Werner Kosguta

Duisburg-Hochfeld, Gravelottestraße 31

Hans-Joachim Lösken

Duisburg-Hochfeld, Wörthstraße 99

Josef Kronschnabl

Duisburg, Grunewaldstraße 29

Hans Lehnen

Rumeln, Am Ziegelkamp 13

Was war geschehen?

Am 28. Oktober 1968 waren an der Vorwalze der 280er Stabstahlstraße beim Walzen von 30er Quadrasteisen einige Stäbe aus der Umföhrung gelaufen. Nachdem die Störung beseitigt war, räumten der Walzmeister Georg Sandmann und der Vizewalzmeister Hans-Jürgen B. die Schrottstäbe weg. Plötzlich sprang wieder ein Walzstab aus der Umföhrung und lief genau in Richtung des mit dem Rücken zur Walze stehenden Hans-Jürgen B. Der Walzmeister Sandmann erkannte sofort die Gefahr und sprang auf B. zu und riß ihn am Arm aus der Unfallzone. Beim Zurückreißen setzte sich der Retter Georg Sandmann einer Unfallgefahr aus. Durch seinen Einsatz wurde verhindert, daß Hans-Jürgen B. von dem auslaufenden Eisenstab getroffen und verletzt wurde.

☆

Am 4. November 1968 war im 1. Gerüst der Drahtstraße III eine neue Walze eingebaut worden. Der Bühnenfahrer Willi E. sollte, um die Walze griffiger zu machen, Sand einstreuen. Zu diesem Zweck stellte er sich auf die Föhrung zwischen Ofen und Walze. Beim Einstoßen des 1. Knüppels wurde dieser wegen eines hochgebogenen Kopfes von den Föhrungsrollen nicht erfaßt. Der glühende Block geriet auf die Rollen und nahm das über den Föhrungsrinnen liegende Wasserrohr mit. Willi E. wurde von dem Wasserrohr zwischen Ofen und Walzenständer einge-



Zur Erinnerung an diese Auszeichnung ein Bild. Von l. n. r.: Hüttdirektor Dr. Krebs, Josef Kronschnabl, Warmbettmann, Drahtstraße III, Georg Sandmann, Walzmeister, 280er Straße, Hans-Joachim Lösken, 1. Betriebs-Monteur, ELB Drahtstraße III, Werner Kosguta, 1. Ofenmann, Drahtstraße III, Sicherheitsbeauftragter, Sicherheits-Ing. Meisel, stellv. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Riether



Willi Rohenroth, Betriebsrat, Sicherheits-Meister Becker, Hans Lehnen, Meister, EKW, Georg Comtesse, Revisor, EKW, Sicherheitsbeauftragter, stellv. Betriebsratsvorsitzender Wilhelm Riether, Betr.-Ing. Klar, Sicherheits-Ing. Meisel stellten sich dem Fotografen

quetscht. Aus eigener Kraft konnte er sich nicht befreien. Der Ofenmann und Sicherheitsbeauftragte Werner Kosguta, der durch lautes Schreien des E. auf den Unfall aufmerksam wurde, sprang hinzu und befreite ihn.

Bei seiner Rettungstat unmittelbar neben dem glühenden Knüppel zog er sich bei seinem selbstlosen Einsatz eine Prellung am rechten Oberschenkel zu. Durch seinen Einsatz wurde Willi E. vor schweren Verbrennungen bewahrt. Seine Hose hatte bereits Feuer gefangen. Durch die rechtzeitige Rettung kam er mit einer Prellung am rechten Wadenbein davon.

☆

Am 25. November war der Warmbettmann Albert R. damit beschäftigt, Schrott zwischen den Kipptischen A und B der Drahtstraße III zu entfernen. Von einem glühenden Draht-ring, der durch Fehlkontakt am Sondenbesen zu früh gekippt war, fiel die Hälfte zurück und direkt auf R. zu. Der Elektriker Hans-Joachim Lösken, der den Vorfall sah, stieß einen Warnruf aus. Dadurch konnte sich Albert R. noch zurückwerfen. Der glühende Ring traf ihn noch am Unterschenkel und klemmte ihn an einer Treppe ein. Sein Arbeitsanzug fing sofort Feuer. Er selbst konnte sich nicht befreien. Hans-Joachim Lösken und

Josef Kronschnabl sprangen sofort hinzu und befreiten den Verunglückten.

Durch dieses sofortige Eingreifen wurde der Verunglückte vor schweren Verbrennungen bewahrt. Er zog sich lediglich eine handtellergroße Brandwunde zu, die zur Arbeitsunfähigkeit föhrte.

☆

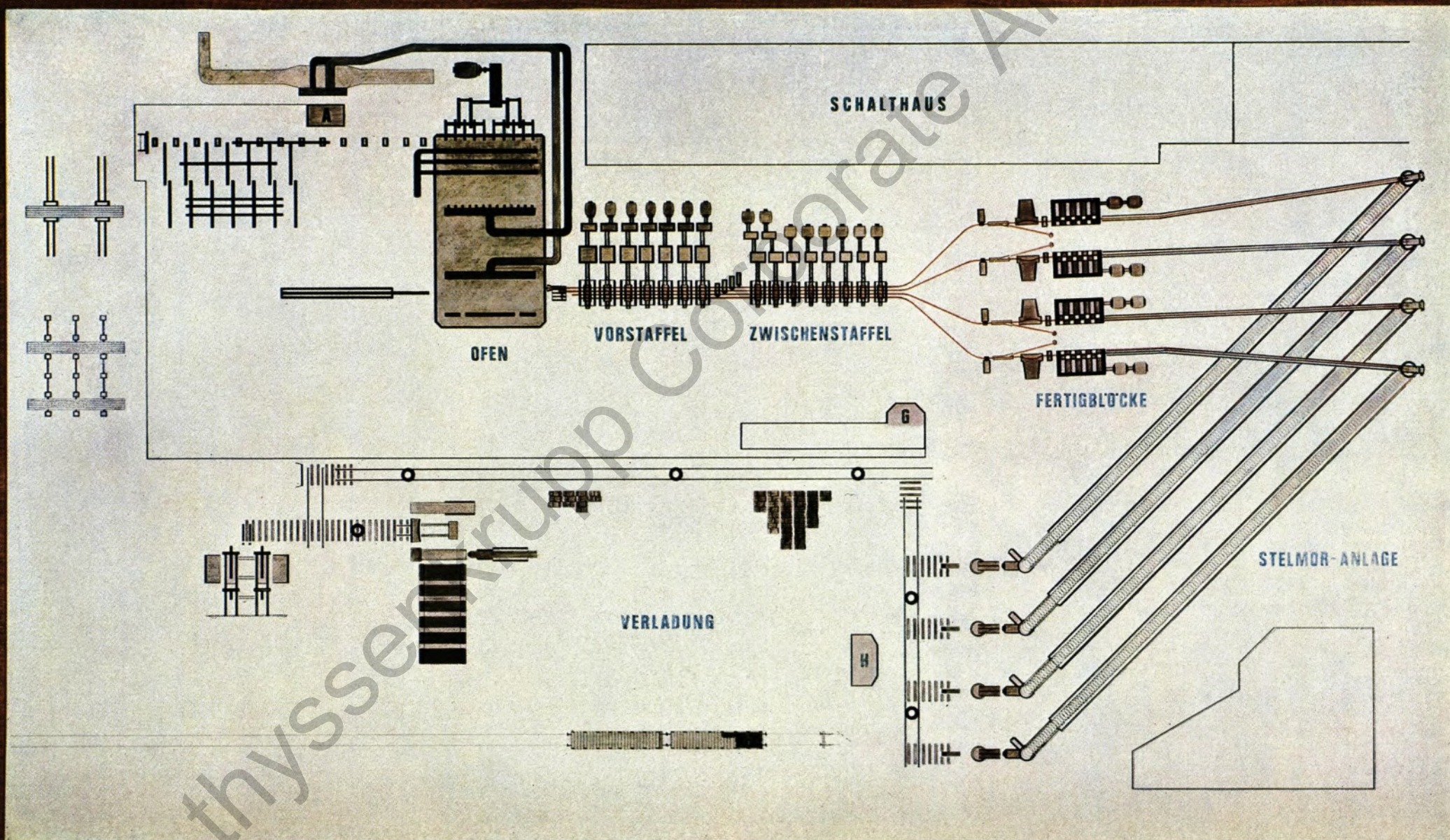
Am 18. Dezember 1968 überquerte bei Revisionsarbeiten auf dem Dach der Drahtstraße IV der Revisionsmeister Hans Lehnen mit dem Revisor Georg C. das Dach der Z-Halle auf dem vorhandenen Holz-Laufsteg. Dieser endet an der Regenrinne, die gleichzeitig als Laufgang benutzt wird. Um hier Handkarren einsetzen zu können, war der Laufsteg in die Regenrinne hinein verlängert worden. Dadurch war im Bereich des Laufstegs die Bordleiste am Geländer aufgehoben worden.

Etwa 1 Meter vor Ende des Laufstegs rutschte C., der voran ging, auf leicht vereisten Schneeresten aus, fiel rücklings auf den Boden und rutschte über die Regenrinne unter das Geländer. Durch schnelle Reaktion des Meisters Lehnen konnte C. gerade noch festgehalten und so vor einem Absturz von dem etwa 20 Meter hohen Dach bewahrt werden.

UNSERE DRAHTSTRASSE IV steht immer wieder im Mittelpunkt des Interesses. Pensionäre, Aktionäre, Kunden und selbst Werksangehörige, die nicht in diesem modernen Drahtwalzwerk tätig sind, rufen bei uns an und möchten vieles wissen. So auch die Produktionszusammenhänge. Hier sind sie — gezeichnet. Der Pro-

duktionsfluß bei Niederrhein beginnt mit dem Antransport der Knüppel. Vom Knüppellager werden sie über den Wimmeler in den Ofen geschoben. Nach dem Ofen folgt die Vorstraße (auch Vorstaffel genannt), dann die Zwischenstraße, anschließend die Fertigblöcke (Fertigstraße). Dann rast der Draht über die Wasserkühlstrecke

zu den Legeköpfen. Von dort wird er — zu Schlaufen gefächert — über die Stelmor-Kühlstrecke transportiert und kontrolliert luftgekühlt. Nach der Stelmor-Anlage folgt die Bundbildestation. Der Walzdraht wird zu 1200-kg-Ringen gebunden und über Rollgänge zur Verladung gebracht.



Mit der Technik Schritt halten

Lehrlinge losgesprochen

18 gewerblich ausgebildete Lehrlinge und 9 des kaufmännischen Bereichs wurden am 31. März 1969 losgesprochen. Nach 3 oder 3½ Jahren intensiver Ausbildung konnten sie im Sportheim an der Wedau ihre Zeugnisse und ihre Gesellenbriefe erhalten. Von den 18 gewerblichen Gehilfen gehen 2 zu unserer Muttergesellschaft, der ATH, 16 bleiben bei der NH. Sie werden in der Maschinenabteilung eingesetzt. Von den 9 losgesprochenen Industriekaufleuten bleiben 6 bei uns.

Die Lossprechungsfeier wurde von der Quartettvereinigung Niederrheinische Hütte mit kräftigen, wohlklingenden Männerstimmen eingeleitet. Anschließend begrüßte Betriebsleiter Bruno Mieschala die 27 Jungen zugleich im Namen des Tech-



spracherecht zu haben, denn fast keinem habe die Schule nur reine Freude bereitet. Wilhelm Busch schon sagte zu diesem Thema:

Also lautet ein Beschluß,
daß der Mensch was lernen muß.
Nicht allein das ABC
bringt den Menschen in die Höh;
nicht allein in Schreiben, Lesen,
übt sich ein vernünftig Wesen;
nicht allein in Rechnungssachen,
soll der Mensch sich Mühe machen,
sondern auch der Weisheit Lehren,
muß man mit Vergnügen hören.
Daß dies mit Verstand geschah,
war der Lehrer Lämpel da.

▲ Direktor Fabricius (Mitte) überreicht die Zeugnisse.
Links Betriebsleiter Mieschala

▲ Aufmerksame Zuhörer (v. l. n. r.): Leni Biergans,
Hans Meler, Betriebsrat; Oberling. Wortberg; Oberling.
Geese; Dr. Hermges

▼ Die Quartettvereinigung mit wohlklingenden Männerstimmen



nischen und Kaufmännischen Ausbildungswesens.

Die Bedeutung dieses Anlasses betonte auch Direktor Manfred Fabricius, als er darauf hinwies, daß an einem solchen Tag etwas mehr gesagt werden müsse.

Es gebe im Leben Erlebnisse und Stunden, die sich fest ins Gedächtnis einprägen und den Menschen ein ganzes Leben hindurch begleiten. Für die Losgesprochenen sei es der Abschluß der Lehrzeit, für den anderen vielleicht später einmal der Hochzeitstag. Schon mit dem ersten Schultag beginne wohl für jeden der „kleine Ernst“ des Lebens. Jedem werde danach bald klar, daß in einer größeren Gemeinschaft andere Spielregeln herrschen als in der häuslichen Sphäre und persönliche Wünsche häufig zurückgestellt werden müssen. Diesen ersten Schritt, eben diesen „kleinen Ernst“ des Lebens, mußten alle gehen, über sich ergehen lassen, ohne ein Mit-

Nach 8 Jahren Volksschule oder kombinierter Volksschul-Oberschulzeit war mit dem Verlassen dieser Schulbänke jetzt der Zeitpunkt gekommen, „an dem Sie Stellung beziehen und selbst mitentscheiden konnten, wie sich Ihr Berufs- und Lebensweg gestalten sollte“.

Für die gewerblichen Lehrlinge habe sicher die Lehrwerkstatt mit ihren modernen Einrichtungen dazu beigetragen, den Übergang von der Schule mit der halbtägigen Beschäftigung in die ganztägige Lehrzeit zu mildern. Aber automatisch arbeitende Feilen gebe es auch in unserer Lehrwerkstatt nicht.

Die Kaufmännischen Lehrlinge hätten sicher durch die Hilfsbereitschaft und das Verständnis ihrer Vorgesetzten und Kollegen den Eintritt in das Berufsleben auch nicht so schwer empfunden.

„Nach diesen 3 Jahren“, so fuhr Direktor Fabricius fort, „werden Sie nun alle festgestellt haben, daß der Mensch mit seinen Aufgaben wächst und daß man vieles mit etwas Mühe und Fleiß zu einem guten Ende führen kann.“

Mit der Lossprechung habe man die erste Runde des Berufslebens mit Erfolg hinter sich gebracht und könne stolz sein.

So erzielten die Facharbeiter bei der Prüfung im Schnitt eine Quote von 2,5. Bei der Einstellung am 1. 4. 1966 erreichten sie eine Durchschnittsquote für Fertigkeiten- und Kenntnisteil von 4,1. Bei den Kaufmännischen Lehrlingen lag die Quote zur Abschluß-Prüfung bei 3,3.

Direktor Fabricius warf die Frage auf, ob das während der Lehre vermittelte Wissen eine gesicherte Lebensexistenz biete und sagte dazu:

„Wenn Ihre Großväter einen Beruf erlernten, so konnten sie sicher sein, diesen Beruf während der Dauer ihres Arbeitslebens auch ausüben zu können. Das früher oft zitierte Sprichwort ‚Schuster bleib bei deinem Leisten‘ besitzt heute keine Gültigkeit mehr. Fachleute haben errechnet, daß das heute Erlernte in spätestens 10 Jahren kaum noch verwertbar sein wird. Das ist eben der Preis, den der technische Fortschritt von uns verlangt.“

Dipl.-Volkswirt Fabricius nannte als eines der vielen Beispiele technischen Fortschritts und der Automatisierung einen zentralen Steuerstand der Drahtstraße IV. Derartige Arbeitsplätze erforderten größere Ausbildungsansprüche, weniger Befehle und Gehorchen, dafür aber um so mehr Mitdenken und Mitverantwortung der dort tätigen Menschen. Die früher so wichtige Lebens- und Berufserfahrung verliere im automatisierten Arbeitsprozeß mehr und mehr an Bedeutung. Deshalb gelte es heute besonders, nicht auf Lorbeeren auszuruhen, sondern Schritt zu halten mit der rasanten Technik.

Leni Biergans vom Betriebsrat gab den jungen Menschen mit auf den Weg, daß die Erkenntnis „Wissen ist Macht“ noch immer ihre Bedeutung habe. Doch sei auch wichtig, daß die Arbeitswelt nicht alles versachliche. Der Mensch müsse Mensch bleiben. Werde er aber in dieser Arbeitswelt nicht fertig, sei es unser aller Pflicht, die Pflicht der Gesellschaft, ihm und ihnen, den Jungen, zu helfen.



Heinrich Peters während seines Rechenschaftsberichtes (am Pult). Am Tisch sind zu sehen, v. l. n. r.: Leo Wisnewski, Willi Junkermann, Heinz Pfüller, Wilhelm Riether

Schwerbeschädigte tagten

126 Werksangehörige der NH in Duisburg-Hochfeld fallen unter das Schwerbeschädigtengesetz. 32 davon sind in der Verwaltung und in den Betriebsbüros eingesetzt (25 Schwerbeschädigte und 7 Gleichgestellte), 94 sind in den Betrieben eingesetzt (74 Schwerbeschädigte, 20 Gleichgestellte). Diese Angaben machte der Vertrauensmann der Schwerbeschädigten, Heinrich Peters, in der Versammlung der Schwerbeschädigten am 14. 1. 1969 in der Lehrwerkstatt der NH.

In dieser Versammlung gab Heinrich Peters zugleich den Tätigkeitsbericht des Schwerbeschädigtenausschusses einschließlich der betrieblichen Helfergruppe. Der Helfergruppe, die er „das zentrale Organ der betrieblichen Schwerbeschädigtenfürsorge“ nannte, soll vor allem bei der Einstellung von Schwerbeschädigten beratend und helfend wirken, aber auch bei der betrieblichen Berufsfürsorge und bei der Abwendung von Kündigungen. Ihr gehören folgende Niederrheiner an: Heinrich Peters, Vertrauensmann; Wilhelm Riether, Arbeitgeberbeauftragter; Horst Laroche, Betriebsratsvorsitzender; Dr. Morgenstern, Werksarzt; Obering. Geese; Sicherheits-Ing. Meisel, Arbeitsschutz.

Diese Helfergruppe – so erläuterte Heinrich Peters weiter – „ist kein Debattierclub, sondern eine Arbeitsgruppe. In ihr gibt es kein Über- und Unterordnungsverhältnis. Alle sind gleichberechtigte Gesprächspartner.“

Für alle schwerbeschädigten Belegschaftsangehörigen wurde eine Kartei angelegt. Sie enthält Personalien, Anschrift, Art, Grad und Ursache der Gesundheitsschädigung, den erlernten bzw. vor der Beschädigung ausgeübten Beruf usw.; aber auch Eintragungen über Schwierigkeiten am Arbeitsplatz. Die Kar-

tei wird von Wilhelm Riether laufend vervollständigt.

Die Versammlung der Schwerbeschädigten war von Direktor Fabricius eröffnet worden. Vom Betriebsrat waren die Betriebsratsmitglieder Sturm und Mohr – aber auch die Betriebsräte Plohmann und Zimmermann – anwesend, die beide zum Kreis der Schwerbeschädigten gehören. Weitere Gäste waren u. a. von der Hauptfürsorgestelle Köln Herr Kleinfeldt, der anschaulich über die Aufgaben der Helfergruppen sprach, von der Fürsorgestelle der Stadt Duisburg Herr Haue, vom Landesarbeitsamt Herr Ing. Kuebarth, der in einem interessanten Kurzreferat u. a. über die Umsetzung von Schwerbeschädigten sprach, weiter die Herren Schmitt von der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft und Hahn von der IGM Verwaltungsstelle Duisburg.

In der lebhaften Diskussion wurden zahlreiche Vorschläge zum besseren Einsatz der Schwerbeschädigten vorgebracht. Die Teilnahme an der Aussprache war so rege, daß der Versammlungsleiter die Wortmeldungen gar nicht schnell genug registrieren konnte.

In einem Merkblatt für Schwerbeschädigte und Schwerbehinderte wurde in 10 Punkten u. a. auf Einsatz der Schwerbeschädigten und Aufgaben der Helfergruppen hingewiesen. Einer der wichtigsten Punkte lautet:

Auch Schwerbeschädigte und Schwerbehinderte müssen sich im Arbeits- und Berufsleben ständig neu orientieren, immer mehr umstellen und sich laufend weiterbilden. Alle müssen beruflich vorsorgen, vorplanen. Der Einzelne kann die Schwierigkeiten, aber auch die vielfältigen Hilfemöglichkeiten nicht überblicken. Mehr Information und Kontakte, persönliche Beratung und Bereitschaft zur Hilfe sind erforderlich!

Ein Lehrling im 1. Lehrjahr, Herbert Redlich, gratulierte den Losgesprochenen zur bestandenen Prüfung und bat sie, das Erlernte auch den jungen Lehrlingen weiterzugeben.

Hans-Georg Galezka, einer der Losgesprochenen, sagte im Namen aller Dank an Ausbilder, Vorgesetzte, Mitarbeiter, an Vorstand und Betriebsrat für die Hilfe und das Verständnis und sprach die

Hoffnung aus, daß die neuen Gehilfen und Kaufleute in Zukunft ihre Aufgaben erfüllen werden.

Für besondere Leistungen – 2mal „Gut“ – erhielten die Facharbeiter-Lehrlinge Manfred Stöpke und Heinz-Jürgen Zierold von der NH eine besondere Prämie. Als Dank für ihre Leistung und Ansporn für andere.

5. Aufbaulehrgang mit Erfolg

„Modell Duisburg“ hat sich wiederum bewährt



Betriebsratsvorsitzender Laroche (links), Direktor Fabricius und Betriebsleiter Mieschala (ganz rechts) während der Rede des stellv. Arbeitsamtsleiters Wagener

Das Arbeitsamt Duisburg und die NH hätten eigentlich allen Anlaß gehabt, eine Jubiläumsfeier durchzuführen. Beide taten es nicht, denn — so das Arbeitsamt zugleich für die NH — „wir wirken lieber in der Stille“.

In solcher Stille waren am Montag, dem 24. März 1969, die Herren Wagener, Rybok, Frank von der örtlichen Arbeitsverwaltung, von der NH Direktor Fabricius, Betriebsleiter Mieschala und die Ausbildungsmeister Rohloff, Oszczak, Kleinert und Mahr, vom Betriebsrat dessen Vorsitzender Horst Laroche und Hans Meier im großen Saal des Technischen Ausbildungswesens zusammengekommen. Mit ihnen 17 Jugendliche, mehrere Eltern und die Presse. Was war geschehen?

Nur 2 gaben auf

Zum 5. Male war ein Lehrgang besonderer Art im Technischen Ausbildungswesen der NH erfolgreich beendet worden. Die Teilnehmer: 17 Jugendliche — anfangs waren es 19, doch 2 gaben auf — waren meist milieugeschädigt und Sonderschüler. Das Leben schien ihnen keine Chance zu bieten. Ihre Zukunft wäre die eines Ungelernten oder Gelegenheitsarbeiters gewesen, wenn nicht das Arbeitsamt mit seinen inzwischen als „Modell Duisburg“ bekannt gewordenen Aufbaulehrgängen die Hand gereicht hätte. Die NH Duisburg war der andere helfende Partner. Die Abschlußbescheinigungen der 17 Lehrgangsteilnehmer zeigten, daß von einem guten bis sehr guten Erfolg gesprochen werden darf. Von den Anlernlingen werden 6 als Dre-



Stellv. Arbeitsamtsdirektor Rudolf Wagener: „Sie haben uns nicht enttäuscht. Sie haben uns Freude gemacht“

her, 10 als Schlosser und 1 als Elektriker arbeiten. Alle haben durch Vermittlung des Arbeitsamtes bereits einen Arbeitsplatz erhalten.

Die Freude war nicht nur auf ihrer und ihrer Eltern Seite. Auch die NH mit den Ausbildern ist stolz über die Ergebnisse. Personaldirektor Dipl.-Volksw. Manfred Fabricius, stellv. Arbeitsdirektor, hatte deshalb guten Grund, den Lehrgangsteilnehmern zu gratulieren und zugleich den Ausbildern des TAW zu danken. Er tat es auch für den NH-Vorstand und den Betriebsrat, die diese als Experiment begonnenen Lehrgänge aufmerksam beobachten und unterstützen. Sein Dank galt auch dem Arbeitsamt, vertreten durch dessen stellv. Direktor Rudolf Wagener

und seinen Fachmitarbeitern Wolfgang Rybok und Rolf Frank.

In Obhut genommen

Rudolf Wagener gab den Dank zurück und hielt noch einmal Rückschau auf die vergangenen fünf Jahre. Junge Menschen, die von der Schule kamen und nicht das Glück hatten, eine Lehrstelle zu erhalten, wurden damals schon beim ersten Lehrgang in die Obhut des Arbeitsamtes genommen. Der dreimonatige sogenannte Grundlehrgang war damals so erfolgreich, daß die meisten in den Aufbaulehrgang übernommen werden konnten. Bisher absolvierten 120 Jungen den Grundlehrgang, 87 den Aufbaulehrgang. Und der erfahrene Mann vom Arbeitsamt konnte den Absolventen des fünften Lehrgangs versichern: „Sie haben uns nicht enttäuscht. Sie sind mit Freude bei der Sache gewesen.“

Ausbildungsziel erfüllt

Bruno Mieschala, Betriebsleiter des Technischen Ausbildungswesens der NH, konnte sich den Feststellungen des stellv. Arbeitsamtsdirektors Wagener tief bewegt anschließen. An alle gewandt, die am guten Ergebnis Anteil haben, stellte er fest: „Wir alle zusammen haben unseren Ausbildungsauftrag und das Ausbildungsziel voll erfüllt.“ Zwei der Lehrgangsteilnehmer erhielten für besonders gute Leistungen ein Buchgeschenk der NH.

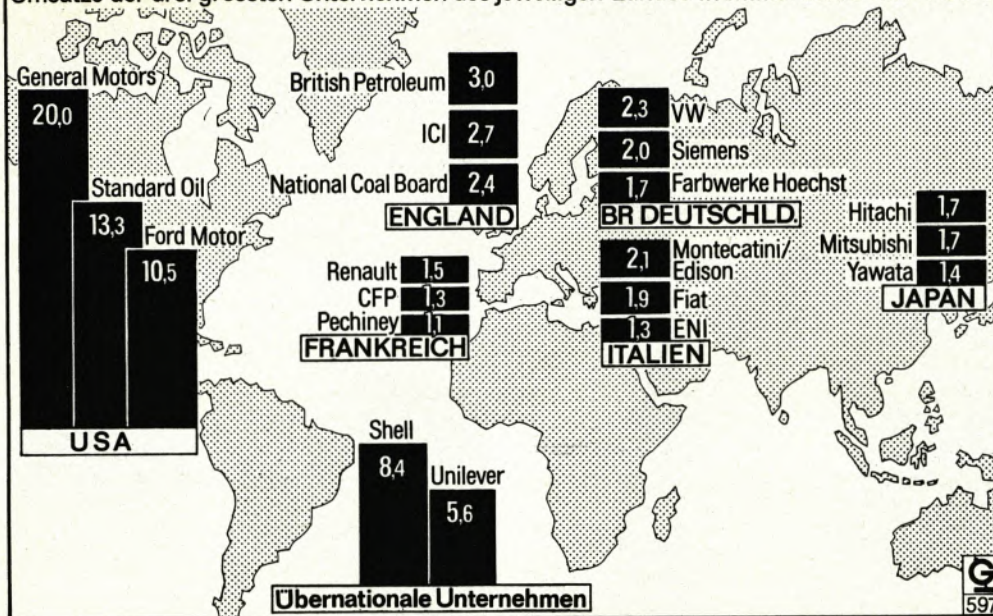
Weitere Lehrgänge, ebenfalls vom Arbeitsamt finanziert und von der NH durchgeführt, werden folgen. Die Investitionen sind gut angelegt, wenn bedacht wird, daß damit junge Menschen von der Straße in den geordneten Arbeitsprozeß geführt werden konnten und nicht von der Allgemeinheit unterhalten werden müssen. Im Gegenteil: Sie gehören mit zu denen, die das Sozialprodukt mit erarbeiten.

Bisher ohne Beispiel

Das „Modell Duisburg“ ist übrigens in der Bundesrepublik bisher ohne Beispiel. Andere Arbeitsämter ließen und lassen sich über die Ergebnisse laufend informieren.

GIGANTEN DES WELTMARKTS

Umsätze der drei grössten Unternehmen des jeweiligen Landes in Milliarden Dollar (1967)

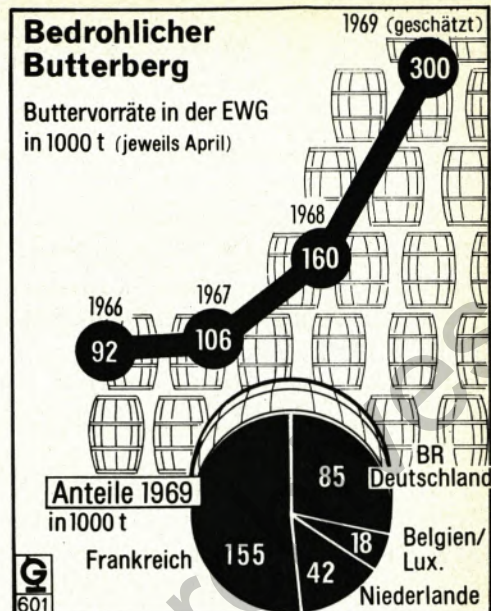


Amerikanische Riesen – europäische Zwerge

Thyssen mit Mannesmann, Fiat mit Citroen, RWE mit GBAG, VW mit NSU: Das sind nur wenige Beispiele für eine Konzentrations- und Kooperationswelle, die durch Europa geht. Aus der Sicht der nationalen Märkte mag die Entwicklung zu immer marktstärkeren Unternehmen vielen bedrohlich erscheinen. Aber an den Maßstäben des Weltmarktes gemessen, sind die europäischen Größenordnungen alles andere als überwältigend. Neben den amerikanischen Riesenunternehmen nehmen sich die größten Industriefirmen Westeuropas wie Zwerge aus. So erreichten die drei umsatzstärksten Unternehmen der Bundesrepublik – VW, Siemens und Farbwerte Hoechst – zusammen genommen nur gut die Hälfte des Umsatzes von Ford (USA). Auch andere europäische Giganten schrumpfen, wenn man sie neben die größten amerikanischen Firmen stellt. Lediglich übernationale Unternehmen wie Shell und Unilever – im Gemeinschaftsbesitz von Holländern und Briten – kommen an die amerikanischen Umsätze heran. Sind jedoch nun die Unternehmensgrößen der führenden amerikanischen Firmen überhaupt erstrebenswert? Möglicherweise kann die Wettbewerbsfähigkeit der Europäer auch durch Unternehmensgrößen gesichert werden, die – zwar größer als bisher – dennoch unter den Umsätzen der Amerikaner bleiben. Hauptvorteil größerer Unternehmen ist ihre Fähigkeit, bedeutende Summen für die Forschung abzugeben und so den technischen Fortschritt voranzutreiben. Die Europäer werden also im Interesse ihrer Wettbewerbsfähigkeit den Weg zu noch marktstärkeren Unternehmen zu gehen haben – es fragt sich nur, wie weit.

Bedrohlicher Butterberg

Buttervorräte in der EWG in 1000 t (jeweils April)

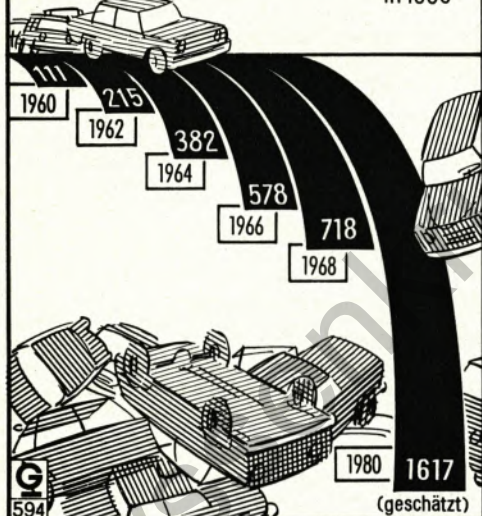


Kein Platz mehr in den Kühlhäusern

Noch in diesem Jahre werden die Butterberge in der EWG an die Decke stoßen – an die Decke der EWG-Kühlhäuser nämlich. Die Buttervorräte in der EWG werden im April 1969 etwa 300 000 Tonnen erreichen. Und wenn die Überschüsse des Sommers hinzukommen, dann dürfte die EWG-Lagerkapazität, die ungefähr 450 000 Tonnen beträgt, erschöpft sein. Was dann? Für die Bundesrepublik ist das Problem noch nicht einmal so drängend, denn in ihren Buttervorräten stecken die Notfallreserve und die Berlinreserve; der „echte“ Überschuss entspricht nur ungefähr einem Monatsverbrauch. Aber für den EWG-Milchmarkt als ganzes spitzt sich die Lage dramatisch zu, denn nach Schätzung der EWG-Kommission kommen jährlich 200 000 Tonnen neue Butterüberschüsse hinzu. Die EWG-Landwirtschaftsminister stehen also vor einem schweren Problem, von dessen Lösung bisher nur soviel bekannt ist: sie muß gefunden werden.

Lawine der Schrottautos

In der BR Deutschland verschrottete Pkw in 1000

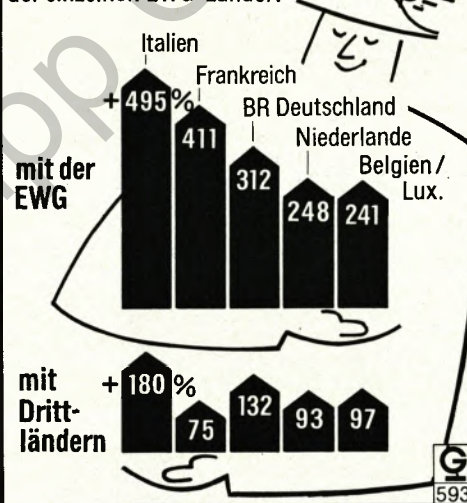


Wohin mit 1,6 Millionen Autos

Pkw pflegen in der Bundesrepublik durchschnittlich neun Jahre zu leben. Autos, die 1959 neu zugelassen wurden, waren also 1968 Autoleichen; ihre Zahl belief sich, nach Abzug der exportierten Gebrauchtwagen, auf etwa 718 000. Die im vergangenen Jahr zugelassenen 1 425 089 Pkw werden durchschnittlich 1977 reif sein für die Verschrottung, und für 1980 rechnet man mit 1 617 000 Autowracks. Wohin mit dieser Riesenzahl? Das Bundesgesundheitsministerium hat das drängende Problem erkannt und das Battelle-Institut in Frankfurt beauftragt, Lösungsmöglichkeiten zu suchen. Das Ergebnis: Beim bisher vorherrschenden Ausschachten durch viele kleine Autoverwerter kann es nicht bleiben. Wenn dagegen nur etwa 20 Großverwertungsanlagen eingerichtet würden, wäre eine so rationelle Beseitigung der Autoleichen möglich, daß sogar ein Gewinn dabei herauskäme.

EWG belebt den Handel

Wachstum des Handels 1958–1968 der einzelnen EWG-Länder:

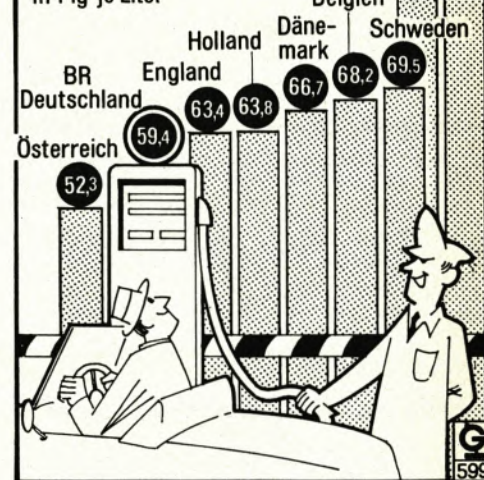


Verzahnung immer enger

Es ist keinerlei Zweifel möglich: Die ersten zehn EWG-Jahre haben auf den Handelsaustausch zwischen den EWG-Partnern außerordentlich belebend gewirkt. Selbst noch Belgien, das verhältnismäßig am wenigsten von dieser Belebung verspürte, dehnte seinen Handel mit den EWG-Partnern zwischen 1958 und 1968 um 241 Prozent aus. Italien registrierte sogar eine Ausweitung seines EWG-Handels um 495 Prozent und ist damit Spitzenreiter und Hauptnutznießer der Handelsbelebung. Aber auch Frankreich schneidet mit einem Plus seines EWG-Handels von 411 Prozent sehr gut ab, zumal sein Handel mit der übrigen Welt nicht gerade üppig florierte (plus 75 Prozent). Gewiß, ein Teil dieser Ausweitung des „EWG-Binnenhandels“ geht zu Lasten des Handels mit der übrigen Welt, der ohne EWG vielleicht schneller gewachsen wäre. Aber es bleibt die positive Tatsache, daß sich die EWG-Länder wirtschaftlich immer enger verzahnen.

Benzin im Ausland teurer

Durchschnittlicher Tankstellenpreis 1968 in Pfg je Liter



Am teuersten in Frankreich

Die Franzosen sind zwar im Durchschnitt noch etwas besser motorisiert als wir – aber sie fahren bedeutend weniger. Aus gutem Grund: Die französischen Benzinpreise sind die höchsten in ganz Europa. Die Preise in der Bundesrepublik hingegen rangieren – nach einer Untersuchung der Aral-AG – am unteren Ende der Skala. Den deutschen Durchschnittspreis von 59,4 Pfennig unterbieten nur noch die Österreicher mit 52,3 Pfennig. Wir verdanken unser relativ billiges Fahrvergnügen keineswegs einer besonderen Bescheidenheit des Staates – die Abgabenlast von fast 70 Prozent auf den Verkaufserlös entspricht durchaus den Sätzen, mit denen sich der Staat auch in den meisten anderen Ländern am Benzinlös beteiligt. Bei uns liegt es vielmehr an dem vergleichsweise geringen Erlös, mit dem sich die Mineralölindustrie begnügen muß; er ist im Lauf der Jahre – bedingt durch lebhaften Konkurrenzkampf – auf 8,5 Pfennig je Liter gesunken.

Prof. Dr.-Ing. Ludwig von Bogdandy, Vorstandsmitglied der HOAG, **Oskar Heumüller**, Handelsunion AG, **Dr. Karl Schott**, MAN Turbo GmbH, sind als Vertreter der Anteilseigner und **Wilhelm Risch**, WU Lippstadt, als Vertreter der Arbeitnehmer in den Aufsichtsrat der WU gewählt worden.

Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl, **Dr.-Ing. Michel**, **Dr.-Ing. Rohland**, **Helmut Opderbeck** sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Hans Hiltrop, bisher Vorstandsmitglied, wurde Vorstandsvorsitzender der WU Hamm.

Friedrich Kübel wurde zum Vorstandsmitglied der NH berufen (siehe auch nebenstehende Würdigung).

Dipl.-Volksw. Wilfried Prüß, bisher stellv. Vorstandsmitglied der WU, ist jetzt ordentliches Vorstandsmitglied.

Dr.-Ing. H. Stromberg, bisher Direktor der WU Lippstadt, wurde zum stellv. Vorstandsmitglied der WU bestellt (siehe auch nebenstehende Würdigung).



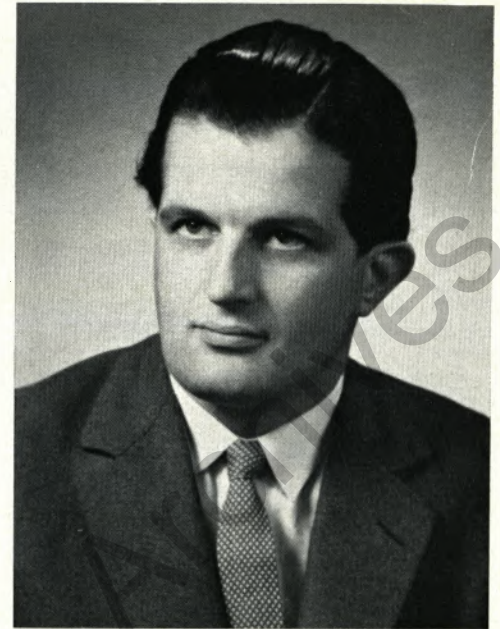
Friedrich Kübel

Am 1. April 1969 übernahm Friedrich Kübel offiziell seine Aufgaben als Vorstandsmitglied und Arbeitsdirektor der NH. Sein Aufgabengebiet als Arbeitsdirektor der HOAG behält er bei. Die Zusammenfassung beider Bereiche bei der NH und bei der HOAG unter einem Vorstandsmitglied ist bereits im Hinblick auf die geplante Fusion NH/HOAG geschehen. Bereits am 10. Oktober 1968 war der Vorstandsvorsitzende der NH, Dr. Karl-Heinz Kürten, unter Beibehaltung seines Aufgabengebietes in Duisburg-Hochfeld zum Vorstandsmitglied der HOAG berufen worden.

Friedrich Kübel ist vielen Hochfeldern kein Unbekannter. Er — dessen Vater schon als Obermeister bei der NH tätig war — ist mit vielen der NH-Stammbesitzer zur Schule gegangen. Manche Bekanntschaft resultiert aus dieser Zeit. Nicht wenige sind stolz darauf, daß „einer von uns“ ins Top-Management emporgestiegen ist. Am 20. Mai 1928 wurde er im Schatten der NH-Schornsteine geboren. In Duisburg besuchte er auch die Volks- und Realschule. Beim Hüttenwerk Huckingen erlernte Friedrich Kübel den Beruf des Betriebs-elektrikers. Als 19jähriger wurde er zum Jugendobmann und später in den Betriebsrat gewählt. Von 1950 bis 1952 studierte der politisch aktive Friedrich Kübel an der Akademie für Gemeinwirtschaft in Hamburg und examinierte mit gutem Erfolg. Anschließend wirkte er wieder bei den Hüttenwerken in Huckingen — zuletzt als stellv. Abteilungsleiter und Handlungsbevollmächtigter. 1959 wurde er Sozialleiter der Edelstahlwerke Witten AG und baute dort die Sozialabteilung und die Personalabteilung für Lohnempfänger neu auf. 1961 folgte die Ernennung zum Prokuristen.

Am 1. Juni 1965 berief ihn der Aufsichtsrat der HOAG zum Arbeitsdirektor dieses Unternehmens. Von seinen vielen Ehrenämtern gehört seine Funktion als Sprecher der Arbeitsdirektoren der Eisen- und Stahlindustrie wohl zu den bedeutendsten. Friedrich Kübel sieht den Schwerpunkt seiner Aufgaben in der gegenwärtigen Umstrukturierung in der Stahlindustrie in einer breit gefächerten Ausbildung, Weiterbildung und Umschulung der Belegschaften.

Sein Ziel ist es, die Anerkennung der Arbeitnehmer, aber auch der Anteilseigner, durch konstruktive und sachliche Arbeit im Vorstand zu erlangen. Angesichts der Schwere dieser Zielsetzung ist er nicht zu beneiden.



Dr.-Ing. H. Stromberg

Mit Dr.-Ing. H. Stromberg berief der Aufsichtsrat der NH ebenfalls einen „Jungen“ als stellvertretendes Mitglied in den Vorstand der Westfälischen Union AG, allerdings keinen „Neuen“. Hüttendirektor Dr.-Ing. Stromberg ist der WU bereits seit 12 Jahren verbunden.

Er wurde am 8. Januar 1925 in Altena (Westf.) geboren. Nach dem Kriege studierte er an der Technischen Hochschule Aachen, Fachrichtung Elektromaschinenbau. Später folgte als Teilstudium Eisenhüttenkunde mit anschließender Promotion zum Dr.-Ing. Nach verschiedenen Tätigkeiten in der Elektro- und Drahtindustrie kam er 1957 als Werksleiter zum WU-Drahtwerk Altena. Im Rahmen dieser Tätigkeit übernahm Dr. Stromberg zugleich die technische Betreuung der WU-Tochtergesellschaft WIREX (Pty.) Ltd., Vanderbijlpark in Transvaal (Südafrika).

Von 1962 bis 1966 wirkte er im Auftrag der WU in Kanada. Nach Einarbeitung wurde Dr.-Ing. Stromberg General Manager bzw. President der WU-Tochtergesellschaft Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. und Greening Industries Limited, beide in Hamilton, Kanada. 1966 rief ihn der Vorstand zurück und übertrug ihm die Werksleitung des WU-Drahtwerkes Lippstadt. Drei Jahre später wurde der gerade 44jährige als stellvertretendes Vorstandsmitglied in das Top-Management der WU, dem größten Draht-Weiterverarbeitungsunternehmen der Bundesrepublik, berufen.

THYSSEN FORSCHUNG

Schriftleitung: Prof. Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Theodor Kootz
Zentrale Forschung der Thyssen-Gruppe

1. Jahrgang 1969 Heft 2

Das 2. Heft der „Thyssenforschung“ liegt vor. Dr. mont. Dr. Ing. E. h. Hermann Th. Brandt sagte beim Erscheinen der ersten Ausgabe „wir möchten noch ausführlicher als bisher über unsere Versuchsergebnisse und Betriebserfahrungen berichten. Zugleich möchten wir unseren Freunden einen besseren Überblick über das weitgespannte Aufgabengebiet geben, mit dem sich ein moderner Stahlkonzern beschäftigen muß“.

Die vorliegenden beiden Hefte unter der Schriftleitung des ATH-Forschungs-Chefs Prof. Dr.-Ing. Dr.-Ing. E. h. Theodor Kootz bestätigen diese Zielsetzung. Sie vermitteln Forschungsergebnisse und Entwicklungen eines großen Industriekonzerns aus erster Hand und werden das fachliche Gespräch weltweit fördern helfen.

Liebe Mitarbeiter!

Sicher ist Ihnen das neue Zeichen „Q“ aufgefallen, das dieser Tage in den Betrieben angebracht worden ist.

„Q“ steht für QUALITÄT; und das Zeichen soll besagen:
QUALITÄT FÜHRT ZUM ZIEL.

Sie wissen, daß die Ansprüche an den Stahl heute überall sehr hoch sind. Der wirtschaftliche Erfolg unserer Unternehmensgruppe hängt somit immer mehr von unserer Zuverlässigkeit und von der einwandfreien, gleichmäßigen Qualität unserer Erzeugnisse ab.

THYSSEN-QUALITÄT hat in der Welt einen guten Namen. Das soll in unser aller Interesse auch künftig so bleiben. Denn die Zufriedenheit unserer Kunden schafft Sicherheit für die rund 100 000 Arbeitsplätze in unserer Unternehmensgruppe.

An diesem Ziel kann und soll jeder verantwortlich mitwirken; denn es kommt dabei auf jeden einzelnen an. Nur durch die gemeinsame Arbeit aller ist THYSSEN-QUALITÄT der Gütebegriff, der uns den Erfolg sichert.

Der Vorstand



Rund um die Qualität

Was heißt Qualität?

Jeder kennt Qualität. Jeder legt Wert auf Qualität. Aber was ist Qualität überhaupt?

Im Lexikon findet man: „Qualität (lat.), Beschaffenheit, Güte, Wert.“ Das reicht aber allein als Erklärung nicht aus. Was hängt heute nicht alles mit Qualität zusammen!

verlangt gleichbleibende hohe Qualität, oder sie geht zur Konkurrenz.

Wir sind mitten in einem Wettbewerb um die Qualität. Jeder von uns hat mit diesem Wettbewerb zu tun.



Kritische Kunden

„Sind diese Äpfel auch wirklich gut?“ fragt Frau Müller auf dem Wochenmarkt. Der Verkäufer versichert es ihr. Hoffentlich behält er recht.

Denn: solange Frau Müller mit den Äpfeln zufrieden ist, wird sie immer wieder an diesem Stand einkaufen. Wenn sie aber einmal enttäuscht würde, kann der Verkäufer schnell eine gute Kundin an die Konkurrenz verlieren.

Ähnlich geht es auf allen Märkten zu. Auf dem Automarkt, auf dem Maschinenmarkt, auf dem Stahlmarkt usw. ... Die Kundschaft

Früher war alles besser

In der „guten, alten Zeit“, sagen viele Leute, war alles besser, und sie zeigen zum Beispiel auf alte Truhen und Schränke. Ein Dorftischler hat sie vor hundert oder mehr Jahren Stück für Stück gebaut. Dabei ist jedes Stück ein kleines bißchen anders ausgefallen. Aber noch heute sind alle stabil und praktisch – die Zeit hat ihnen nichts anhaben können. Mit einem Wort: Qualitätsarbeit. Der Dorftischler beherrschte eben sein Handwerk. Lange Erfahrung hatte ihn gelehrt, wie man brauchbare und dauerhafte Möbel baut. Mit der Elle wurde die Qualität zu seiner Zeit noch nicht gemessen. Sie mußte nur stimmen.

Auch heute stimmt die Qualität

Die Qualität wird heute sogar peinlich genau gemessen. Denn sonst müßten wir alle auf unseren hohen Lebensstandard verzichten. Was würde unser Dorftischler sagen, käme er auf einen Besuch in unsere Zeit! Ein Auto? Hatte er nie gesehen. Stahlbeton? Kannte er noch nicht. Und Kühlschränke ... und Staubsauger ... und Elektrorasierer ... und ... und ...

Rund zwei Drittel aller Güter in unseren Schaufenstern waren vor 150 Jahren noch gar nicht erfunden. Völlig neuartige Erzeugnisse, in gigantischen Stückzahlen hergestellt und dadurch erstaunlich preiswert: Wir verdanken das alles der Industrialisierung, die uns auch ungezählte neue Arbeitsplätze geschaffen hat.

„Aber wie steht es bei euch mit der Qualität?“, so könnte unser braver Tischler ungläubig fragen. Wir sollten ihm dann eine moderne Fabrik zeigen, z. B. für Fernsehgeräte.



Ein Gerät nach dem anderen verläßt das Montageband. Eines gleicht dem anderen bis aufs letzte Schraubchen. Zu Tausenden werden die Geräte verkauft – im Prinzip ist eines so gut wie das andere.

„Das bezeichnen wir heute als Qualität“, würden wir unserem Besucher aus dem vorigen Jahrhundert erklären. Wahrscheinlich wäre er sehr erstaunt und nachdenklich.

Qualität wird geplant

Ein anderes Beispiel: Armbanduhren. Es gibt sie in allen Preislagen – von der anspruchslosen Erstlingsuhr für unseren Sprößling bis zum aufwendigen Präzisions-Chronometer für den Jet-Piloten. Alle sind Serienfabrikate. Worin unterscheiden sie sich? In den Ansprüchen, die an sie gestellt werden, und natürlich im Preis.

Der Mindestanspruch an eine Uhr ist: Sie soll möglichst genau gehen und eine möglichst lange Lebensdauer haben. Jetzt kann man den Mindestanspruch hinaufsetzen; die Uhr soll außerdem auch antimagnetisch sein, stoßfest, staub- und wasserdicht. Mit den Ansprüchen steigt auch der Preis.

Für jedes Fabrikat, überhaupt für jedes Erzeugnis der Industrie, müssen die Konstrukteure die Qualität genau planen. Sie muß stets über dem Mindestanspruch



liegen, der von Fall zu Fall verschieden sein kann. „Zuviel des Guten“ müssen die Konstrukteure aber auch vermeiden; das Erzeugnis ist sonst aus Preisgründen nicht konkurrenzfähig.

Qualität fängt heute also auf dem Reißbrett der Konstrukteure an. Oder in den Laboratorien für Entwicklung. Aber natürlich auch bei der rationellen Arbeitsvorbereitung. Qualität ist heute immer geplant – bis in die letzte Einzelheit.

Viele Hände wirken mit

Eine Uhr besteht aus etwa 100 Teilen, ein Auto aus rund 10 000. Bei einer Mondrakete sollen es rund 2 000 000 Teile sein, die reibungslos funktionieren müssen. Für heutige Verhältnisse ist ein Auto also eigentlich ziemlich „einfach“.

Eine süddeutsche Automobilfabrik gibt aber immerhin an: „Für unser Werk arbeiten 10 000 Lieferfirmen mit einer durchschnittlichen Belegschaft von 50 Leuten.“ Allein da arbeiten also schon rund eine Million Hände an einem Auto mit! Ohne Plan würde das ein heilloses Durcheinander sein.

Jedoch richten sich alle, die mitarbeiten, nach genauen Normen. Darin sind z. B. die Abmessungen, die Werkstoffe, die Zeiten usw. festgelegt – für jedes Teil ist die Qualität vorgeschrieben. Sie muß völlig gleichmäßig eingehalten werden. Denn nur so kommt mit Sicherheit ein Auto zustande, dem der Fahrer sein Leben anvertrauen kann.

Das große Uhrwerk

Das Beispiel aus der Automobilindustrie läßt sich auf alle Industriezweige übertragen. Das Räderwerk unserer Wirtschaft ist

riesig. Irgendwo darin hat jeder von uns seinen Arbeitsplatz und dreht an einem Rädchen mit.

Kommt es denn immer und überall so genau auf die Qualität an? Es kommt darauf an – mehr denn je.

Ein Rädchen muß nämlich immer genau in das andere greifen, sonst funktioniert das komplizierte Uhrwerk Industrie nicht. Alle Abweichungen, Schwankungen, Verzögerungen usw. bringen Sand ins Getriebe. Dann knirscht es – die Qualität stimmt nicht mehr. Sie muß aber stimmen.



Nur Qualität ist gefragt

Unser braver Tischler vor 150 Jahren konnte noch immer etwas zurechtsägen und -feilen, um ein mißratenes Teil passend zu machen. In der industriellen Fertigung geht das nicht mehr; was mißrät, nicht den Qualitätsnormen entspricht, muß erbarmungslos in den Ausschuß. Es hat nur unnütz Arbeit, Zeit und Material gekostet.

Denken wir doch nur an einen der modernen, hochgezüchteten Werkzeugautomaten. Beschickt man ihn mit falschem oder auch nur ungleichmäßigem Material, so reagiert er sofort mit empfind-



Nur mit Qualität kann sich ein Unternehmen seinen Kunden erhalten und seinen Erfolg im Wettbewerb sichern.

Qualität im Wettbewerb

Wir bei Thyssen befassen uns sehr energisch mit der Qualität unserer Erzeugnisse. Unsere Unternehmensgruppe erzeugt und verarbeitet Stahl, den wohl wichtigsten und wandlungsfähigsten Werkstoff unserer Zeit.

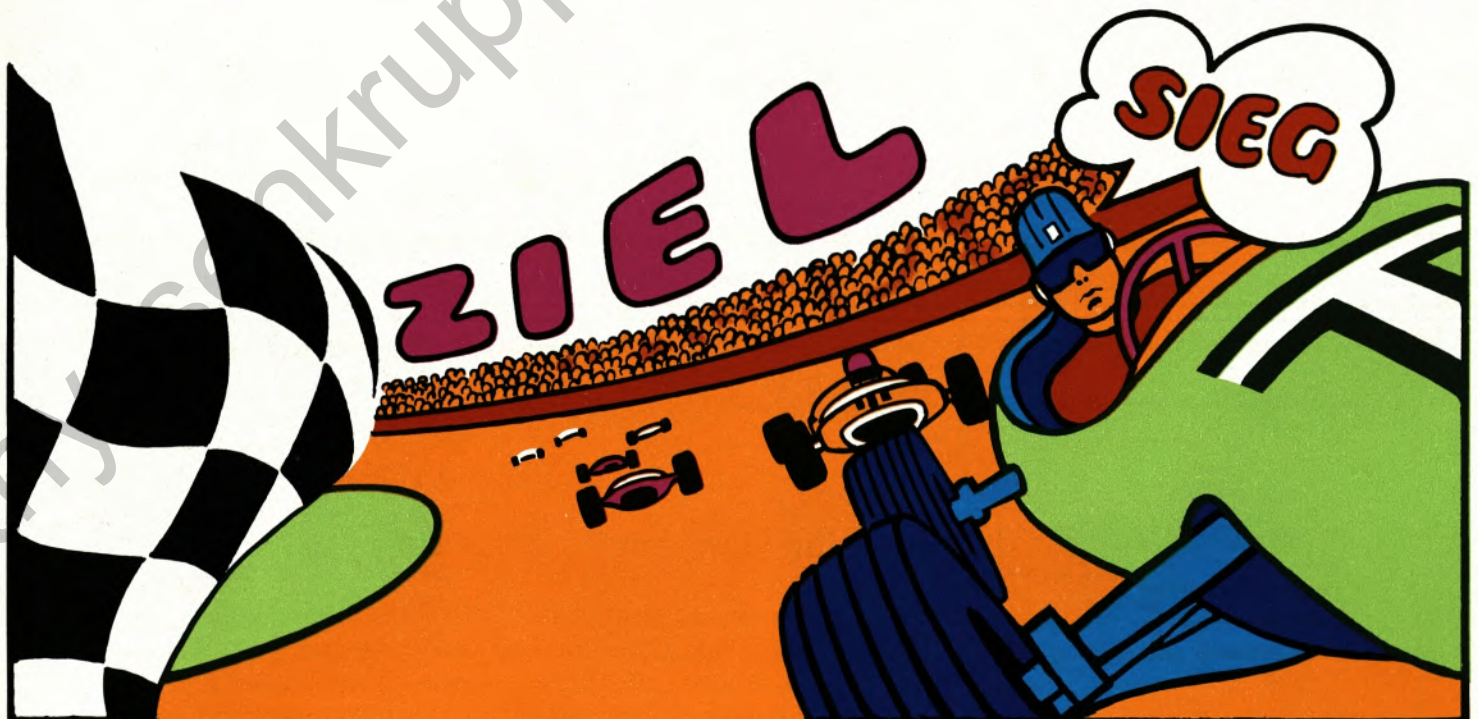
Auf diesem Werkstoff bauen sich ganze Industriezweige auf. Zu unseren Kunden gehören Industriegiganten, aber ebenso auch zahlreiche Mittel- und Kleinbetriebe. Alle müssen sich darauf verlassen können, daß sie von den Unternehmen der Thyssen-Gruppe pünktlich und genau das geliefert erhalten, was sie bestellt haben.

Jeder von uns kann und muß an diesem Ziel mitarbeiten: Die Sicherheit für die rund 100 000 Arbeitsplätze bei Thyssen hängt mit davon ab. Denn auch die Konkurrenz schläft nicht. Wir

lichen Störungen. Stundenlanger Betriebsausfall kann die Folge sein. Der wirtschaftliche Schaden geht schnell in die zigtausend Mark. Wer das Material für den Werkzeugautomaten einkauft, muß also genau wie Frau Müller auf dem Wochenmarkt peinlich scharf auf die Qualität achten. Er wird auch nur da Kunde bleiben, wo er sicher ist, gleichmäßig einwandfreie Qualität geliefert zu bekommen.

befinden uns in einem scharfen Wettbewerb um die Qualität. Überall in der Welt wendet man heute den Qualitätsfragen erhöhte Aufmerksamkeit zu: in den USA, in Japan – natürlich auch in der Bundesrepublik.

Deutlich zeichnet sich ab: Wenn unser Unternehmen auf den Weltmärkten bestehen und Erfolge erringen will, müssen wir alle uns künftig noch mehr Gedanken über die Qualität machen.



Fast jeder trägt Sicherheits-Schuhe

1500 Paar Schuhe – genau: 1492 – wurden im Rahmen der Sonderaktion „Sicherheits-Schuhe“ vom 3. bis 14. März an die NH-Belegschaft verkauft. Diese Zahl hat sich noch erhöht, da für Nachzügler (Kranke, Urlauber) die Aktion noch bis zum 31. 3. verlängert wurde. Diese Zahl lag aber bei Redaktionsschluß noch nicht vor. Nach den Feststellungen der Abt. Arbeitsschutz tragen damit jetzt praktisch alle in der Produktion tätigen Niederrheiner Sicherheitsschuhe, da noch ein weiterer Personenkreis hinzuge-rechnet werden muß, der Sicherheits-schuhe kostenlos erhält und bei der Aktion keine Schuhe kaufte.



NACHRICHTEN IM BILD

Stimmauszählung

Stimmauszählung nach der Wahl der Vertrauensleute der IG Metall, Verwaltungsstelle Duisburg. Hier sehen wir – fleißig zählend (von links) – Paul Hafemeister, Friedhelm Bogatka, Kurt Müller und Willi Rohenroth.



Raum für Parkplätze

Altes fällt! An der Teilstraße der Wörthstraße in Duisburg leisteten Abbruchspezialisten ganze Arbeit. In wenigen Stunden verschwanden alte Häuser, darunter eines, in dem die WZ ihr Archivmaterial lagerte. Nach der Einebnung werden Parkplätze angelegt.

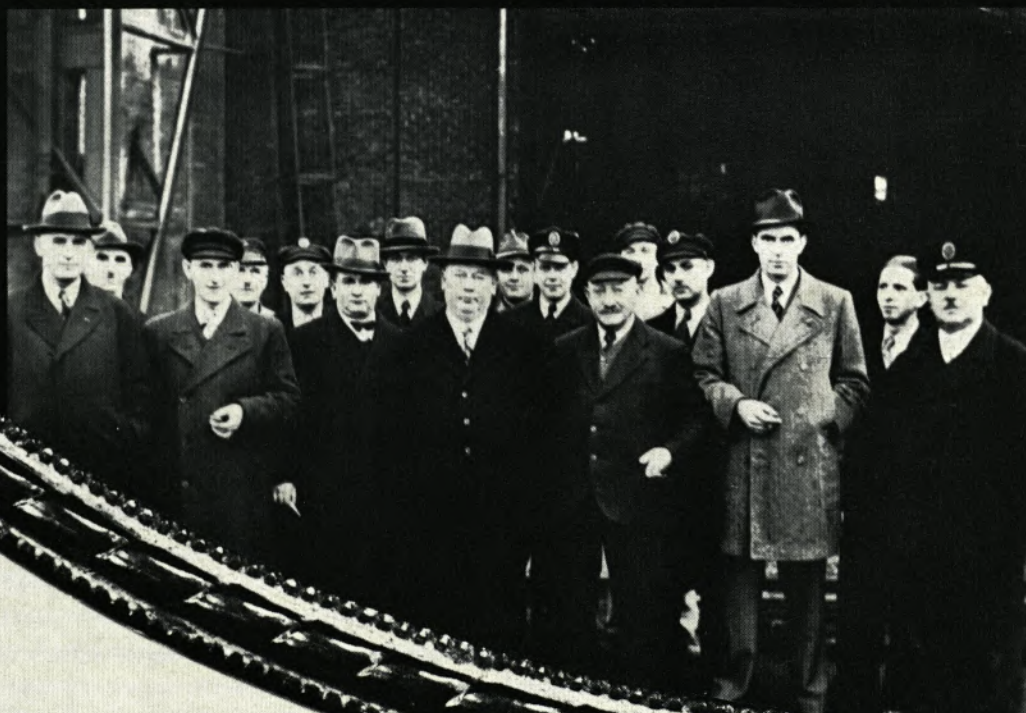


AUS VERGANGENEN TAGEN

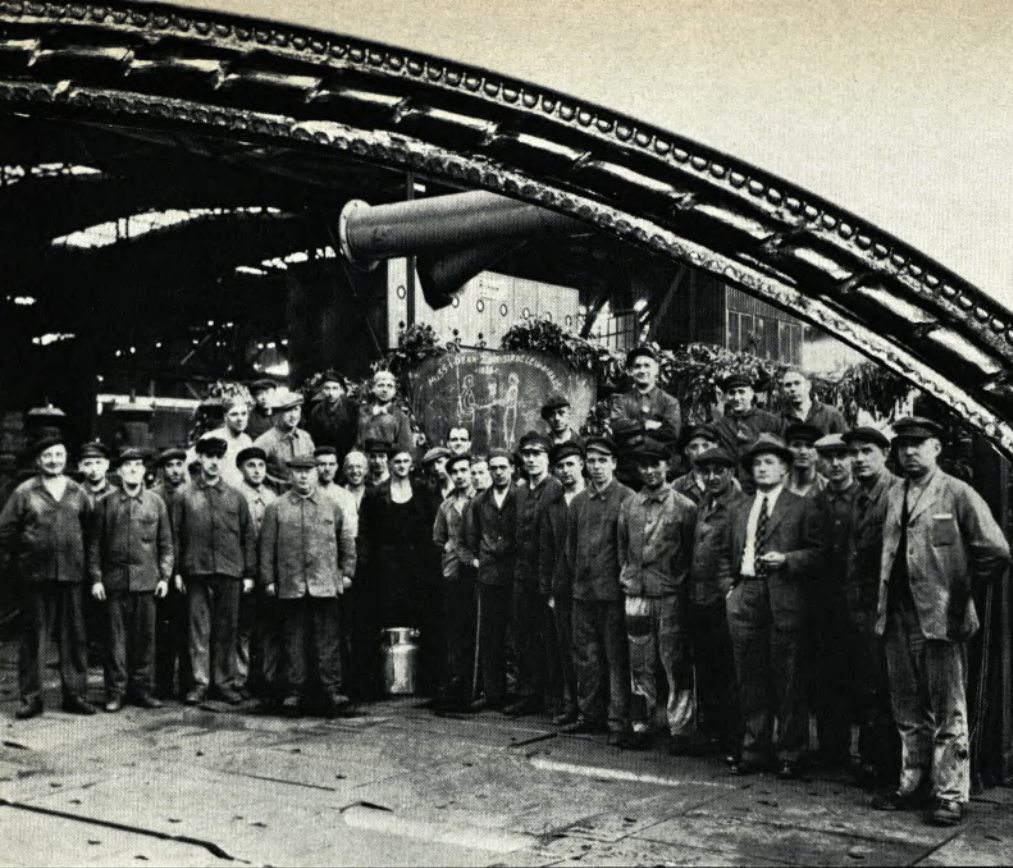


Wir brauchten für einen besonderen Zweck Fotos mit Motiven aus unseren alten Drahtwalzstraßen I und II, aber auch von der noch immer sehr leistungsfähigen Drahtwalzstraße III. Angesprochen wurden unsere Aktiven und die Pensionäre.

Viele Aufnahmen – brauchbare oder weniger geeignete – wurden zur Redaktion gesandt oder persönlich gebracht. Mancher Ehemalige nutzte die günstige Gelegenheit „Guten Tag“ zu sagen. Beim Trennen der Bilder von Spreu und Weizen fielen diese zum

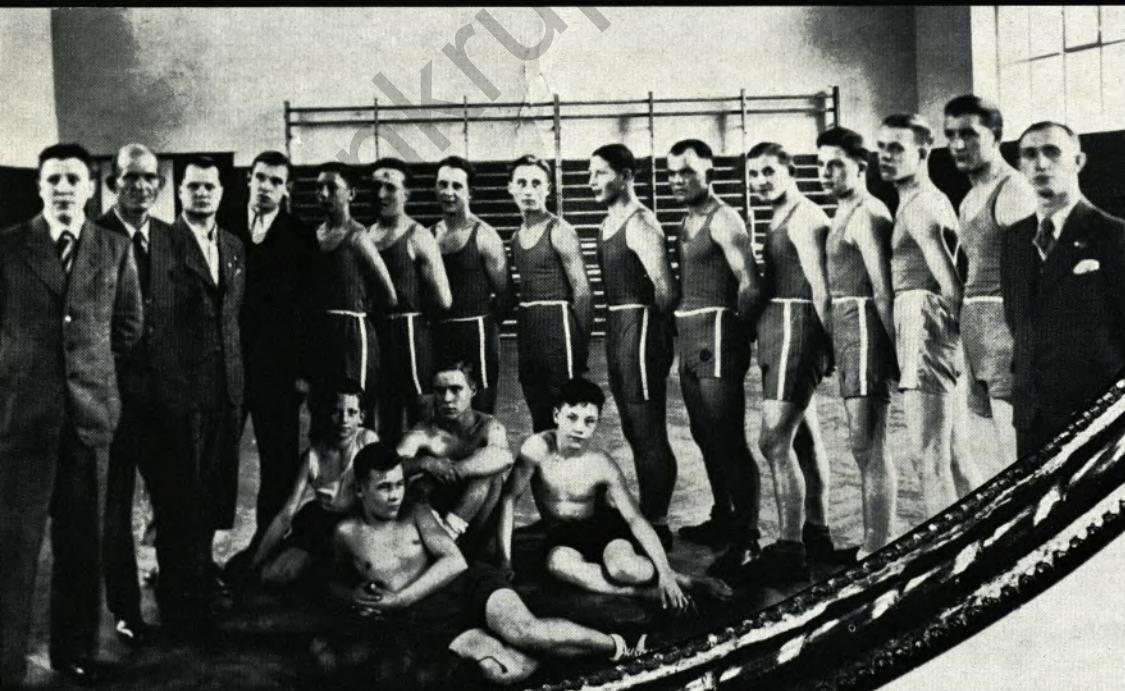


AUS VERGANGENEN TAGEN



Teil sehr alten Fotos auf. Sie zeigen viele Niederrheiner, die noch bei uns sind, aber auch viele, die nicht mehr unter uns weilen.

Zur Erinnerung wurden die Aufnahmen hier abgedruckt. Mancher wird sagen: Weißt Du noch? Oder: Kennst Du den noch? Wir kennen nur noch wenige und haben deshalb gar keine Namen dazu gesetzt. Unsere Alten werden sicher mit vielen noch zusammen gearbeitet haben. Für sie sind diese beiden Seiten zusammengestellt worden.





Am 20. März wurden ausgezeichnet:

Heinrich Westermann

15. 4. 1906

Zeugnis über die 4. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Gold

Günter Hebel, 9. 6. 1926

Zeugnis über die 3. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Gold

Ernst Bednarz, 25. 3. 1928

Sportabzeichen in Gold

Franz Schmidt, 5. 8. 1928

Sportabzeichen in Gold

Horst Pioch, 11. 8. 1930

Zeugnis über die 5. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Silber

Siegfried Köster, 15. 9. 1929

Zeugnis über die 2. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Silber

Werner Sodenkamp, 7. 3. 1935

Zeugnis über die 2. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Silber

Josef Hoppe, 28. 3. 1936

Sportabzeichen in Silber

Bruno Schröer, 12. 6. 1934

Sportabzeichen in Silber

Günther Hoffmann, 22. 4. 1937

Zeugnis über die 2. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Bronze

Wolf-Rüdiger Lockert

3. 11. 1946

Zeugnis über die 2. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Bronze

Hans Nordhaus, 18. 3. 1939

Zeugnis über die 2. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Bronze

Erich Siethoff, 16. 1. 1939

Zeugnis über die 2. erfolgreiche Prüfung für das Sportabzeichen in Bronze

Herbert Schröer, 20. 11. 1939

Sportabzeichen in Bronze

42 mal Gold, Silber und Bronze

WU-Sportler gaben Beispiel ☆ Hammer wurden geehrt

42 Sportabzeichen in Gold, Silber oder Bronze — auch das ist Bilanz bei der Westfälischen Union AG in Hamm. In drei Jahren errangen Mitarbeiter des Hauptwerkes der WU mehr Sportabzeichen als mancher Sportverein an seine Mitglieder zu vergeben hat.

etwas gebessert. In diesem Vergleich lag die Hoffnung, daß sich einem hoffentlich immer besser werdenden Ergebnis der WU auch die Zahl der Sportabzeichenverleihungen nach oben bewegen möge.

Im Sommer über 20 Teilnehmer

Die Abzeichen wurden im Rahmen der seit 1965 stattfindenden Sportübungsstunden errungen. Im Sommer fanden und finden sie mit etwa 20 bis 25 Teilnehmern auf dem Sportplatz des TV Westfalia in Hamm-Süden statt, im Winter mit etwa 15 bis 20 WU-Sportlern in der Turnhalle der Grundschule Hamm, Lange Straße 207 (früher Bonifatius-Schule). Bewährter Übungsleiter ist Herr Greis vom TV Westfalia.

1968 sogar 16 Stück

Hüttendirektor Prüß vom Vorstand konnte am 20. März 1969 in einer Feier den neuen und alten Sportabzeichenträgern die Urkunde überreichen. 1969 erhielten 4 das goldene, 5 das silberne und 5 das bronzene Abzeichen. Als „Kaufmann“ bilanzierte Hüttendirektor Prüß, daß 1967 6 goldene, 2 silberne, also 8 Abzeichen, 1968 6 goldene, 4 silberne und 6 bronzene = 16 Stück und 1969 „nur“ 14 dieser begehrten Trophäen errungen wurden. Im Gegensatz dazu habe sich die allgemeine Situation bei der WU

Sportabzeichenträger Siegfried Köster (links) freut sich über die anerkennenden Worte von Hüttendirektor Prüß



Michael und Marianne sehen sich um

Arbeitsaufenthalt in Frankreich

Rund anderthalbtausend junge Deutsche und Franzosen haben bisher am langfristigen Austausch junger Berufstätiger teilgenommen, den das Deutsch-Französische Jugendwerk in Zusammenarbeit mit erfahrenen Trägerorganisationen und mit den in beiden Ländern für die Arbeitsvermittlung zuständigen Behörden seit 1964 durchführt.

Betriebe kennengelernt

Anderthalbtausend junge Leute mit abgeschlossener Berufsausbildung haben mindestens ein Jahr im Nachbarland verbracht. Sie haben, in beiden Richtungen, das andere Land und seine Menschen kennen- und seine Sprache sprechen gelernt, sie haben in den Betrieben des Gastlandes gearbeitet und damit ihre beruflichen Erfahrungen erweitert. Sie haben Verbindungen geknüpft und Freunde gefunden. Die Kenntnisse, die sie über die Lebensverhältnisse, die Mentalität, über politische, soziale, kulturelle und wirtschaftliche Situationen, aber auch über die Strukturen und Arbeitsbedingungen des Nachbarlandes gewonnen haben, haben nicht nur ihren persönlichen Horizont erweitert, sie haben den Teilnehmern auch geholfen, sich beruflich höher zu qualifizieren.

Im Vergleich zu den nahezu zwei Millionen Jugendlichen, die bisher an dem vom DFJW geförderten Jugendaustausch teilgenommen haben, erscheint die Zahl von anderthalbtausend Teilnehmern am Berufsaustausch-Programm gering. Aber so lassen sich die Zahlen nicht vergleichen. Der allgemeinen Durchschnittsdauer bei den vom DFJW geförderten deutsch-französischen Jugendbegegnungen von knapp 14 Tagen entsprechen hier 365 Tage: von den „Teilnehmer-tagen“ her gesehen hätten die Absolventen des Berufsaustauschprogramms ein Gewicht, das einer Gruppe von fast 40 000 Teilnehmern an normalen Jugendbegegnungen entspricht. Und doch sind es nur anderthalbtausend.

Auf Kosten des Jugendwerks nehmen sie an einem zweimonatigen Einführungs- und Sprachkurs teil; das Jugendwerk sorgt dafür, daß die Teilnehmer während ihrer zehnmonatigen Berufstätigkeit Tariflohn erhalten und gewährt in Sonderfällen entsprechende Hilfen; es sorgt dafür, daß die Teilnehmer ver-



sichert sind und schließt über die gesetzlichen Bestimmungen hinaus eine zusätzliche Kranken-, Unfall- und Haftpflichtversicherung sowie Rechtsschutzversicherung ab; es lädt die Teilnehmer nach dreimonatiger Berufstätigkeit zu einem Zwischen- und am Ende des Aufenthalts zu einem Abschlußseminar ein. Ein recht kostspieliges, aufwendiges Programm also. Lohnt es sich?

Verständnis vertiefen

Das als Ergebnis des Deutsch-Französischen Freundschaftsvertrages entstandene Deutsch-Französische Jugendwerk hat bekanntlich den Auftrag, die Bande zwischen der Jugend der beiden Länder enger zu gestalten und ihr Verständnis füreinander zu vertiefen. Der von ihm geförderte Jugendaustausch ist freilich nicht seine Erfindung; das Jugendwerk hat ihn ausgebaut, erweitert und differenziert. Es hat sich dabei besonders um die Jugendlichen beider Länder bemüht, die vordem kaum zu den Privilegierten gehörten: um die jungen Berufstätigen. Und weil dem Jugendwerk vor allem an der Nachhaltigkeit der Begegnung und an ihrer Qualität gelegen ist, von denen auf die Dauer der Erfolg abhängt, ging es von Anfang an darauf aus, in beiden Ländern all diejenigen in seinen Austausch einzubeziehen, von denen eine „Multiplikatorenwirkung“ zu erwarten ist, die auf Grund ihres Berufes, auf Grund ihrer Ausbildung jetzt oder in Zukunft mehr als andere dazu beitragen können, die Anschauungen und Gewohnheiten der Gesellschaft zu verändern und zwischen beiden Völkern einen Geist selbstverständlicher Gemeinsamkeit entstehen zu lassen.

Botschafter ihrer Länder

Die jungen Berufstätigen, die bereit sind, ein Jahr ins andere Land zu gehen und unter denen eine sorgfältige Auswahl getroffen wird, erscheinen als besonders geeignete Botschafter der deutsch-französischen Gemeinschaft.

Was immer die Motive des einzelnen sind – und der Wunsch, sich zu qualifizieren, höher zu kommen ist ein ebenso häufiges wie legitimes Motiv –, das Engagement der Ehemaligen, die sich längst zu einer Vereinigung zusammengeschlossen haben, ihre wirkungsvolle Mitarbeit beweisen, daß das aufwendige Programm zu den lohnendsten und erfolgreichsten des Deutsch-Französischen Jugendwerks gehört. Und dieser Erfolg ist weit mehr als ein ideeller für die deutsch-französische Sache; konkreter wirkt er sich durch die Bereicherung der Teilnehmer aus – und nicht zuletzt auch für die aufgeschlossenen Betriebe beider Länder, die erkannt haben, daß die wachsende internationale Verflechtung, die immer engere wirtschaftliche Zusammenarbeit innerhalb Europas nach Mitarbeitern verlangt, die mit den Gegebenheiten des Nachbarlandes vertraut sind.

Eine Auswahl von Berichten junger Franzosen, die einen einjährigen Arbeitsaufenthalt in Deutschland verbracht haben, steht zur Verfügung und kann beim

Deutsch-Französischen Jugendwerk

– Generalsekretariat –

534 Bad Honnef-Rhöndorf

Rhöndorfer Straße 23

angefordert werden. Das Deutsch-Französische Jugendwerk erteilt alle Auskünfte und nimmt Bewerbungen entgegen.

WU-Jubilare wurden geehrt

Dipl.-Ing. Berge, Dipl.-Vw. Prüß
und Josef Keßler
sprachen die Dankesworte

20 WU-Jubilare waren am 1. April 1969 Mittelpunkt einer Ehrung. Vorstand, Betriebsrat, Vorgesetzte und Mitarbeiter dankten ihnen für Zuverlässigkeit und Pflichtbewußtsein, Hilfsbereitschaft — in guten und schlechten Zeiten. Vier der Jubilare waren 50 Jahre bei der WU, zwei 40 Jahre und vierzehn 25 Jahre als Aktive tätig.

Hüttendirektor Dipl.-Ing. Berge blendete in seiner Würdigung dieser Jubilare noch einmal zurück und erinnerte an die rasche Entwicklung der letzten Jahrzehnte und sagte u. a.:

„Man ist gezwungen, zurückzublenden in die Jahre, in denen Sie, meine Jubilare, ihre ersten Schritte hier ins Unternehmen getan haben. Wenn man sich heute umsieht in der Welt, so machen wir uns gar nicht mal so sehr viel Gedanken darüber, daß in einem Jahre allein in den USA 3 Raketenstarts gemacht werden, und wir uns gar nicht mehr darüber wundern, daß der Mond inzwischen umkreist ist, und wir erwarten, daß eine Mondlandung in diesem Jahr noch erfolgen wird. Wir machen uns gar keine Gedanken mehr darüber, daß es uns heute möglich ist, am Morgen ins Flugzeug zu steigen, nach den USA zu fliegen, in New York 4, 5 oder 6 Stunden zu verhandeln, am gleichen Abend wieder von dort zurückzukehren und einige Stunden später hier zu sein. Wir machen uns auch keine Gedanken darüber, daß es uns möglich ist, in der gleichen Sekunde, in der die Astronauten in der See landen, diesen Augenblick mitzuerleben.“

20 verdiente Jubilare auf einer Treppe des WU-Verwaltungsgebäudes taten dem Fotografen den Gefallen und hielten für kurze Zeit still



Hier gratuliert Hüttendirektor Berge dem Jubilar Willi Rohde (links)



Wilhelm Lethaus (links) nimmt die Gratulation von Hüttendirektor Prüß entgegen

Dipl.-Ing. Berge räumte aber auch ein, daß die Vorgänge, die für unser Leben und unsere Lebensarbeit notwendig seien, im Grunde genommen die gleichen sind wie vor 50, 40 und 25 Jahren. Nur der Ablauf dieser Vorgänge habe sich wesentlich verändert. Damals brauchte man mehr Zeit. Auch die Tätigkeit unserer Jubilare sei im Grunde dieselbe geblieben, das Draht ziehen, das Stifte machen, das Flechten usw. In den letzten 50 Jahren änderten sich zwar die Gewichte und die Geschwindigkeiten, und er stellte die Frage: Sind wir durch die Veränderungen im Ablauf des technischen Geschehens glücklicher geworden und antwortete: „Sie ist sicherlich positiv zu beantworten, wenn ich diesen Kreis vor uns sehe, denn es ist leichter geworden, alles zu bewerkstelligen. Das hat sich positiv ausgewirkt, ganz positiv auf das Zusammenleben, Zusammenwirken der Menschen in einem Betrieb. Jeder von uns wird fühlen, daß er nun doch für sich und seine Familie viel zukunftsfroher sein kann.“ Hüttendirektor Berge dankte allen Jubilaren für das Vorbild, das sie in den vielen Jahren gewesen seien.

Hüttendirektor Dipl.-Kfm. Prüß, der ebenfalls Dank sagte, hatte sich eine alte Werksbeschreibung herausgesucht, die aus längst vergangenen Zeiten über das Werk Hamm berichtete:

„Es gliederte sich in folgende Betriebsabteilungen. Das Drahtwalzwerk umfaßte 2 ältere Drahtstraßen mit etwa 30 000 Tonnen Jahreserzeugung, ferner bestehen 2 neue Straßen mit je 120 000 Tonnen Jahreserzeugung für die Herstellung von Flußeisendraht. Die Drahtabteilung enthält in den Drahtzügen insgesamt 412 Grobmittel, Fein- und Katzenscheiben. Zu der Abteilung gehören außer den Nebenbetrieben des Drahtzuges eine Verzinkerei mit 12 Verzinkstraßen und einer Draht härtestraße mit insgesamt 456 Scheiben. Die Monatserzeugung beträgt rd. 5000 Tonnen. Die Stacheldrahtfabrik mit 22 Stacheldrahtmaschinen neuester Bauart, die etwa im Monat 1000 Tonnen zu liefern vermag. Die Drahtstiftfabrik mit 150 Maschinen, ihre Monatserzeugung beläuft sich auf rd. 1000 Tonnen. Die Drahtlackiererei hat 4 Schmieden und 8 Haspeln, ihr Leistungsvermögen beträgt bis zu 1500 Tonnen. Die Geflechtfabrik für 6eckiges Geflecht hat 34 Geflechtmaschinen und die Fabrik für 4eckiges Geflecht. Hinzu kommt noch eine Faßfabrik, eine Achsenfabrik, eine Wellen- und Stangenzieherei mit einer Kapazität von 1400 Tonnen, eine Nietenfabrik mit einer Kapazität von 200 Tonnen und insgesamt, heißt es dann weiter, das Werk Hamm beschäftigte etwa 2500 Beamte und Arbeiter, heute etwa 2300. Die Größe der mit Werksanlagen bebauten Fläche beträgt etwa 15 Hektar — heute 29 Hektar. Die durchschnittliche Monatserzeugung des gesamten Werkes belief sich auf 12 000 Tonnen — heute 18 000 Tonnen. Soweit Hamm.“

Über das Werk Lippstadt hatte er folgendes entdeckt und berichtet:

„Es verfügte über folgende Betriebseinrichtungen: In der Gußeisenabteilung arbeitete ein Drahtwalzwerk für Flachdrähte, bestehend aus einer durch eine 1200-PS-Dampfmaschine angetriebenen Drahtstraße mit etwa 27 000 Tonnen Jahresleistung. Gewalzt wurde vom Knüppel von 55 mm $\varnothing$ Flachdraht in den Abmessungen 11 x 18 bis 20 x 1,3 sowie Runddraht von 5,5 — 10 mm. Die Drahtzugabteilung enthielt in den Drahtzügen insgesamt 412 Grobmittel, Fein- und Katzenscheiben, die gezogenen Draht von 11 mm her unter bis zu 0,2 mm in einer monatlichen Erzeugung von etwa 2000 Tonnen lieferte. Zu diesen Abteilungen gehörten außer den Nebenbetrieben die Drahtstiftfabrik mit 98 Maschinen und 700 Tonnen Monatserzeugung, also auch Drahtstift in Lippstadt, die Blumenfabrik mit 7 Haspeln und 2 Scheren mit 150 Tonnen Monatserzeugung — heute ist die

Blumenfabrik in Hamm — die Federfabrik zur Herstellung von Springfedern jeglicher Art für Matratzen und Möbeln mit 18 Maschinen und einer Monatserzeugung von 2270 Tonnen, die Faßfabrik für die Herstellung und Versand von Drahtstiften und sonstigen Fertigerzeugnissen. Die Stahldrahtabteilung gliederte sich in folgende Betriebsabteilungen: Die Stahldrahtabteilung mit insgesamt 544 Grobmittel, Fein- und Katzenscheiben, die Stahldrähte von 10 — 0,2 mm lieferte mit 80 — 250 kg Festigkeit, die mm² monatliche Erzeugung 4 — 600 Tonnen je nach Stärke und Qualität, die Härterei mit 5 Härtestraßen mit insgesamt 92 Scheiben, die Verzinkerei mit 6 Verzinkstraßen und mit insgesamt 80 Scheiben, Monatserzeugung 500 Tonnen, die Seilerei mit 30 Seilmaschinen und den dazugehörigen Spulapparaten und sonstigen Hilfsmaschinen. Es wurden sämtliche Seile hergestellt von 1 — 100 mm Durchmesser. In der Hanfseilerei werden auf 10 Maschinen die Hanfseile für die Drahtindustrie hergestellt. Das Werk Lippstadt beschäftigte damals etwa 1580 Leute — heute 760 Beschäftigte. Die Größe der Werksanlagen betrug 606 Hektar — heute 15,7 Hektar, die durchschnittliche Monatserzeugung des Gesamtwerkes belief sich auf 3400 Tonnen — heute 2700 Tonnen. Liebe Mitarbeiter, darauf drängt sich dann die Frage auf, wie

wird die WU in 50 Jahren im Jahre 2019 aussehen?“

Betriebsratsvorsitzender Josef Keßler sagte den Dank der Betriebsvertretung und erklärte u. a.:

„Von den 25jährigen fallen mir die 7 Handwerkskollegen ins Auge. Als Handwerker freue ich mich natürlich, daß ich hier heute Kollegen vor mir sehe, die ihr 25jähriges Jubiläum feiern, die vor 20 Jahren und noch längerer Zeit junge Leute waren, die teils bei uns älteren Kollegen durch die Lehre gegangen sind. Aber heute muß ich sagen, es sind gute Facharbeiter, und darauf sind wir stolz. Aber auch alle anderen Jubilare haben — und das möchte ich ganz besonders betonen — in all den Jahren nicht nur treu und brav ihre Pflicht erfüllt, sondern sie haben auch in kollegialem Verhalten sich bestens bewährt. Na ja, es mag in der Vergangenheit hier und da ein hartes Wort gefallen sein, aber letzten Endes ging doch alles zum Besten aus.“

Von allen geehrt und mit Recht gelobt, überdachten die Jubilare — hier wie auch anderswo — meist die zuverlässige Stammbeschaft — ihr Leben der letzten 50, 40 oder 25 Jahre. Sagte ein 50-Jahr-Jubilare: „Ich würde manches anders machen. Doch um das zu wissen, mußte man erst 64 Jahre alt werden.“



Wir gedenken unserer Verstorbenen

Niederrheinische Hütte AG

Albert Keldermann	Eisenbahn	8. 2. 1969
Heinz Ladowski	Werkschutz	11. 3. 1969

Westfälische Union AG

Werk Lippstadt

Franz Sprink	Mech. Werkstatt	21. 1. 1969
--------------	-----------------	-------------

Der NH die Treue gehalten

50 JAHRE



Heinrich Christmann
Zimmermann
17. April 1969
(bereits ausgeschieden
am 6. 12. 1966)



Johann Merten
Walzendreher
29. Juni 1969
(bereits ausgeschieden
am 6. 12. 1966)

40 JAHRE



Johann Schwall
Streck- und Drillbetrieb
6. Januar 1969



Ludwig Kaminski
El. Betrieb Dr. IV
28. Januar 1969



Alwin Kaufmann
Drahtstraße III
2. Februar 1969



Friedrich Kiefer
El.-Kranbetrieb
2 März 1969



Ewald Linke
Chem.-met. Versuchsanstalt
1. April 1969



Johann Heinen
Reserveteilläger
8. April 1969



Manfred Latosi
El.-Zentrale
8. April 1969



Ludwig Rucinski
Werkschutz
30. April 1969



Erich Meyer
Maschinenabteilung
8. Mai 1969
(bereits ausgeschieden
am 31. 3. 1968)



Richard Hoffmann
Maschinenbetrieb
10. Mai 1969



Johann Wlodarczak
Schlackenlader
19. Juni 1969
(bereits ausgeschieden
am 20. 12. 1966)

25 JAHRE

Johann Marquart, Chem.-met. Versuchsanstalt, 6. Dezember 1967
Franz Fornalik, Elektro-Werkstatt, 5. Mai 1969
Gerhard Donalski, Mech.-Werkstatt, 23. Juni 1969

15 JAHRE

Hildegard Schulz, Werksgesundheitsdienst, 1. April 1969
Helene Märsch, Hausmeisterei, 17. Mai 1969

Der WU die Treue gehalten

50 JAHRE

Werk Hamm



Wilhelm Otte
Walzdrahtlager
1. April 1969



Franz Beckschäfer
Baustahlgewebefabrik
2. April 1969



Theodor Wilmes
Stiftfabrik
7. April 1969

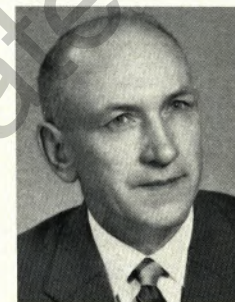
Werk Lippstadt



Josef Düsterhus
Nebenbetriebe
2. April 1969



Josef Spielrump
Drahtseil-Fertigung
23. Mai 1969



Adolf Hilwerling
Reifeneinlegedraht-Fertig.
26. Mai 1969

40 JAHRE

Werk Hamm



Wilhelm Lethaus
Viereckgeflecht-Lager
9. April 1969



Theodor Stute
Elektrodenfabrik
22. Mai 1969



Wilhelm Falke
Mechanische Werkstatt
3. Juni 1969

Lippstadt



Ernst Sisenop
Drahtseil-Fertigung
15. Mai 1969

Altena



Wilhelm Mestekämper
Drahtziehbetrieb
3. April 1969

Oesede



David Meyer
Drahtseil-Fertigung
12. Juni 1969

25 JAHRE Werk Hamm

Heinz Comino, Viereckgeflechtfabrik, 1. April 1969
Wilfried Draht, Mechanische Werkstatt, 1. April 1969
Hubert Feldhaus, Fabrikationsdrähte, 1. April 1969
Helmut Hartel, Bauabteilung, 1. April 1969
Horst Hermann, Mechanische Werkstatt, 1. April 1969
Heinz Jägermann, Fabrikationsdrähte, 1. April 1969
Bernhard Köchling, Mechanische Werkstatt, 1. April 1969

Alfred Pischel, Werkstoffprüfung, 1. April 1969
Günter Ribbert, Verkauf Handelserzeugnisse, 1. April 1969
Willi Rohde, Mechanische Werkstatt, 1. April 1969
Walter Schlägel, Verkauf Export, 1. April 1969
Günter Wortmann, Elektrotechnische Abteilung, 1. April 1969
Wilhelm Wulle, Mechanische Werkstatt, 1. April 1969
Georg Kirschner, Elektroden-Lager, 16. April 1969

FÜR DIE FRAU

(auch für Männer erlaubt)

Kummer mit der Haut?

Kosmetika hilft,
aber auch Zitronen oder Gurken

Die Haut ist das am meisten sichtbare Organ, und an Gesicht, Hals und Händen bietet sie oftmals Anlaß zu gesunder Selbstkritik. Das hängt überhaupt nicht mit dem Alter zusammen; auch junge Mädchen haben da schon oft zu klagen. Die Kosmetikerinnen, die täglich vor solche Probleme gestellt sind, haben sich eine grobe Einteilung zurechtgelegt; sie unterscheiden zwischen fettiger Haut, trockener Haut und Mischhaut. Daß sie es mit der letzteren am meisten zu tun haben, ist beinahe selbstverständlich.

Rechtzeitig vorbeugen

Fettige Haut kann die Ursache sein für einige unangenehme Erscheinungen wie Akne oder Mitesser, trockene Haut neigt leicht zur Faltenbildung, schuppt und altert leichter. Schließlich sind beide Formen die heimlichen Anfänge ernster Erkrankungen, denen man rechtzeitig vorbeugen sollte.

Diät halten

Abgesehen davon, daß fettige Haut unschön wirkt, ist sie meist Ausdruck eines unordentlichen Stoffwechsels. Nun ist es zwar leicht zu sagen, daß man eine entsprechende Diät halten sollte — in der Praxis verlangt das oft mehr, als der Mensch zu leisten imstande ist. Besonders, wenn er beruflich angespannt ist und sich gerade seine mittägliche Hauptmahlzeit nicht selbst zusammenstellen kann. Immerhin kann man mit der täglichen Hautpflege besonders schweren Fehlern ausweichen — also: keine Fettcrèmes. Reinigung in schweren Fällen mit einem alkoholhaltigen Gesichtswasser, das man mit einem Wattebausch aufträgt und wieder entfernt (natürlich nicht mit demselben!). Wer dafür nicht so viel Geld ausgeben will, kann sich auch helfen, indem er die Gesichtshaut mit frisch gepreßten Säften von Zitrone oder Gurken behandelt. Noch besser ist es, einige frische Scheiben dieser Früchte aufzulegen und sie etwa zehn Minuten einwirken zu lassen. Nachspülen mit warmem Wasser ist unerlässlich. Und wenn Sie den Rest des einmal ausgepreßten Saftes auch noch trinken, haben Sie den Grund zur Besserung gelegt. Nur sollten Sie das wöchentlich zweimal wiederholen!

Nebel gut für die Haut

Trockene Haut läßt sich leider nicht allein mit Wasser wieder in Ordnung bringen. Das ist merkwürdig: Wasser trocknet die Haut aus, so seltsam es klingt. Hier ist nicht der Platz, auf Einzelheiten einzugehen, aber: um Feuchtigkeit in die Haut zu bringen, braucht es immer einen Träger. Das kann Öl sein — in allen Emulsionen vorhanden — oder eine sogenannte Vapozone-Behandlung, die im Grund nichts anderes darstellt als eine Nebelbildung. Ganz fein versprüht, kann das Wasser die Poren erreichen (die Engländerinnen, denen ja besonders viele Nebeltage beschert sind, sollen eine unvergleichlich bessere Haut haben als ihre Schwestern in der Sahara, aber da wirken wohl noch andere Gründe mit). Für Sie, die Sie sich weder Nebel bestellen können noch Geld für Vapozone ausgeben wollen, gilt einfach: tägliche Hautpflege mit einer guten Feuchtigkeitscrème, die den Hautzellen das dringend benötigte Wasser zuführt und außerdem durch die darin enthaltenen Fettbestandteile auch noch die Ernährung sichert.

Aber auch nicht übertreiben

In der Kosmetik spricht man häufig von dem Begriff der „überpflegten Haut“. Allzu intensiv mit kosmetischen Mitteln bearbeitet, verliert die Haut ihr natürliches Aussehen, ihre Spannkraft und damit ihre Schönheit. Packungen, Masken, die für einen Abend Schönheit und Jugend verleihen, können nicht allzuoft angewandt werden, weil sonst die ständige Reizwirkung das Gegenteil erzeugt. Auch Bürstenmassagen oder Klopfmassagen sollen mäßig durchgeführt werden, um keine Gewöhnung an kräftigere Reizmittel zu erzeugen, die die Haut überanstrengen. Sehr wohltuend ist es für jede Frau, einmal ein paar Tage oder ein paar Stunden am Tage auf jedes Make-up zu verzichten, die Haut nach gründlicher Reinigung und leichter Behandlung mit einer Tagescrème ausruhen zu lassen und sie den natürlichen Reizen der Luft auszusetzen. Ein Spaziergang, ebenso die Massage durch Regen oder Nebel, erfrischen die Haut sehr und wirken belebender als manche Schönheitsbehandlung. Wenn man mit tropfenbesprühtem Gesicht heimkommt und sich im Spiegel ansieht, entdeckt man oft, welch schöne Farbnuancen diese natürliche Massage von Luft und Regen hervorgezaubert haben. Es ist die höchste Kunst der Kosmetik, dem Gesicht eine solche natürliche Belebung zu geben, die eigenen Farben leicht zu steigern und damit immer den Eindruck der Frische zu erzielen. Dazu muß man sein Gesicht gut kennen und es vor allem in seinen vorteilhaftesten Wirkungen beobachten.

Ein Zauberwort zum Muskeltraining

„Isometrics“ heißt es ☆ Sich selbst hochheben, pressen, drücken

Neuerdings hat man, um die Muskeln zu kräftigen, eine neue Methode gefunden. Sie beruht nicht mehr auf der Bewegung, sondern auf ihrem Gegenteil: der sekundenlangen Anspannung. Das Zauberwort heißt „Isometrics“.

Isometrics können Sie überall treiben, zu jeder Zeit und sogar am Arbeitsplatz. Mit Isometrics füllen sie kurze Ruhe- und Wartepausen aus; Sie brauchen keine Geräte und nicht mehr Platz als den, auf dem Sie gerade sitzen oder stehen oder liegen. Sechs Sekunden dauert jede Übung, und die erreichen Sie am besten, wenn Sie im Geist von Tausend bis Tausendundsechs zählen...

Gegen die Wand stemmen

Sie sitzen auf dem Stuhl. Fassen Sie mit beiden Händen unter den Sitz und versuchen Sie, sich selbst hochzuheben... Sie lehnen an einer Wand. Stemmen Sie sich dagegen, als wollten Sie sie umwerfen...

Sie liegen im Bett, auf der Seite. Fassen Sie den Rahmen des Bettes und pressen Sie sich mit aller Macht in die Matratze hinein...

Tisch in den Boden drücken

Sie stehen vor einem Tisch. Stützen Sie sich auf die Platte und drücken Sie den Tisch in den Boden...

Sie tragen eine Akten- oder sonstige Tasche. Pressen Sie den Griff, als wollten Sie Saft daraus gewinnen... Sie haben eine solide Mauer in erreichbarer Nähe und gerade nichts anderes zu tun. Versuchen Sie, mit dem Kopf durch die Wand zu kommen, vorwärts oder rückwärts, mit starkem gleichmäßigen Druck...

Muskeln anspannen, entspannen

Die Übungsbeispiele lassen sich beliebig vermehren. Sie haben gesehen, worauf es ankommt: alle möglichen Muskelpartien für kurze Zeit stark anzuspannen und sie dann wieder zu entlasten. Die Wirkung ist verblüffend — vorausgesetzt, Sie betreiben Isometrics (wie jede Gymnastik) regelmäßig, täglich. Dann entfällt sogar der Muskelkater!

Kalanag und der Berliner Ballen

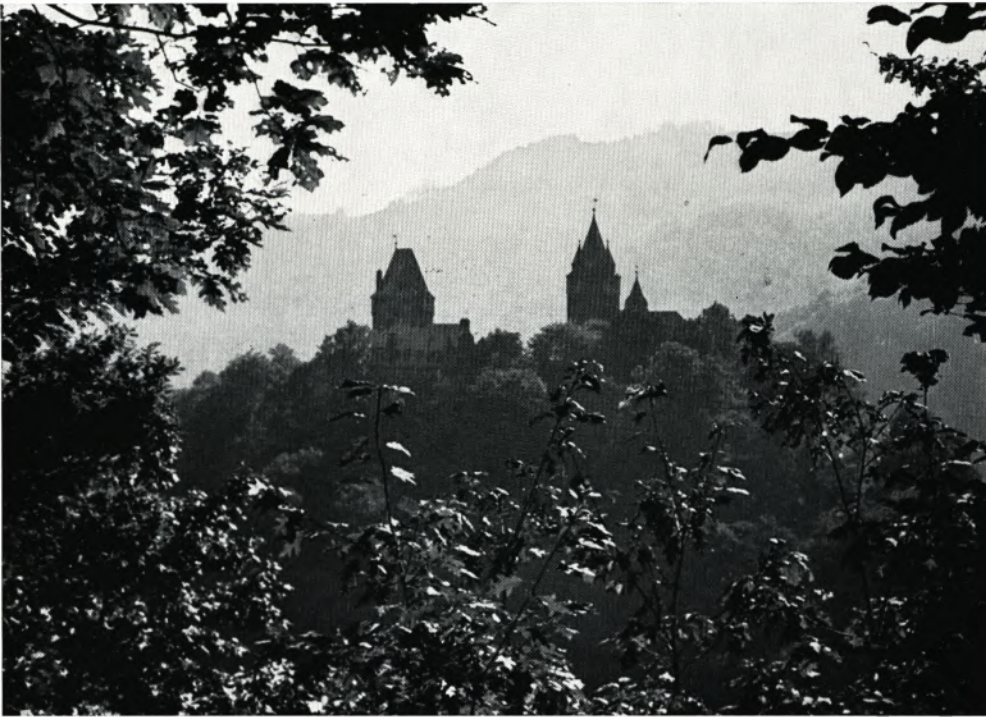
Der bekannte Illusionist und Zauberer Kalanag nimmt in einer seiner großen Variété-Vorstellungen einem Besucher den Ehering ab. Am Schluß der Vorstellung möchte der Mann seinen Ring zurückhaben. Kalanag erklärt ihm mit traurigem Gesicht: „Dieser Zaubertrick ist mir leider daneben gegangen. Aber: Gehen Sie in das Café an der Ecke,

bestellen Sie eine Tasse Kaffee und einen Berliner Ballen. Den schneiden Sie auf.“

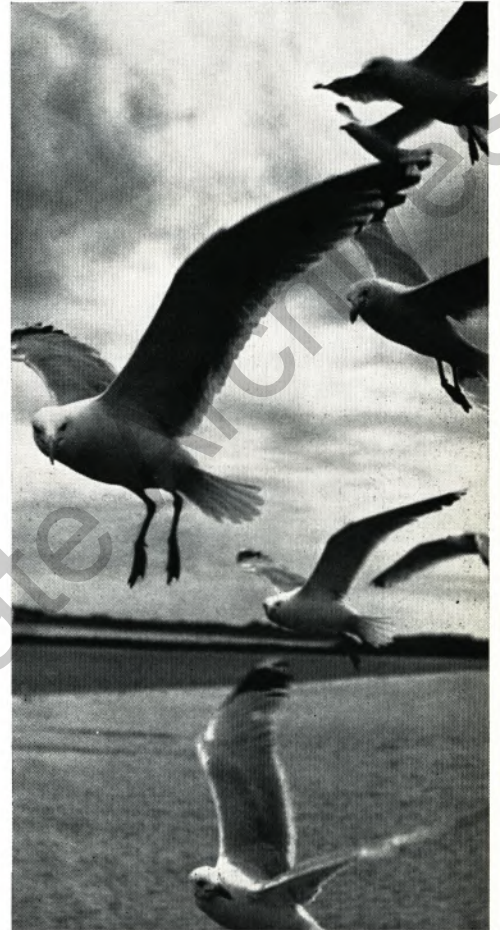
Der Mann tat wie geheißen, bestellte Kaffee und Berliner Ballen, schnitt ihn auf und was war drin? ... Marmelade!

Der Zauberer Kessing anlässlich des Treffens der Unioßer i. R. in Bad Hamm.

WER fotografiert MIT?



„Burg Altena im Sauerland“, Foto: Kurt Winter, Pensionär, früher Thyssen Schraubenwerke GmbH, Werk Altena



„Möven im Sturm“. Foto: Karl Zimmermann, Köln



„Igelkind macht Männchen.“ Foto: Dittmar Rauer, NH Duisburg-Hochfeld, 280 Zürichung

Die auf dieser Seite veröffentlichten Fotos, die Werksangehörige oder Pensionäre knipsten, werden honoriert. Einsendungen an folgende Anschrift: Werkredaktion „Der direkte Draht“, Fotosseite, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, bzw. 47 Hamm, Wilhelmstr. 2



„Bewegte See.“ Foto: Werner Weirauch, NH Duisburg

