

DER DIREKTE DRAHT

WERKZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER DER NIEDERRHEINISCHEN HÜTTE AG,
DER WESTFÄLISCHEN UNION AG UND DER THYSSEN-SCHRAUBENWERKE GMBH

NR. 2 MÄRZ 1971



**Leckeres und
Deftiges
gut ausbalanciert**

Farbbericht über die
Küche der NH, Seite 11



**Spannbeton-
Stahldraht
aus Gelsenkirchen**

Seite 21



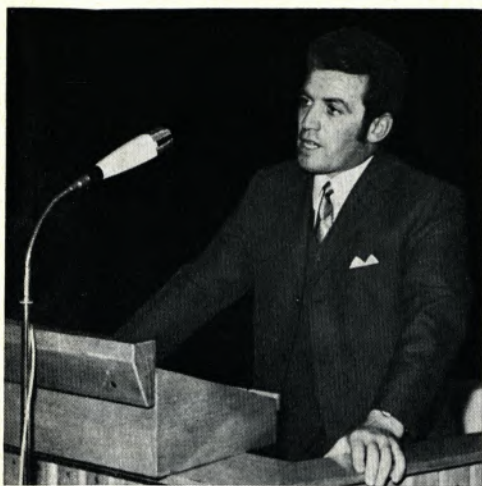
**Geld vom
Finanzamt**

Seite 10



SAUBERMÄNNER AN DER LENNE

Bildbericht auf Seite 14



Horst Laroche:

„Wir müssen uns intensiv mit der Zukunft beschäftigen“

Mit einer Beteiligung wie nie zuvor wurde die Belegschaftsversammlung der NH besucht. Auf beiden Veranstaltungen, der am 17. Dezember 1970 in der Mercatorhalle und der für die zu diesem Zeitpunkt verhinderte Schicht am 18. Dezember am Tor 2, waren zusammen 2501 der insgesamt 2706 Belegschaftsmitglieder erschienen.

Stark beachtet wurde die auf alle Probleme ausführlich eingehende Ansprache des Betriebsratsvorsitzenden Horst Laroche. Zur allgemeinen Wirtschaftslage und ihren Auswirkungen auf die NH, zu Fragen der Weiterbildung und künftigen Entwicklungen sagte Laroche u. a.:

In der Stahlindustrie gilt der im September 1970 eingetretene Einbruch in den seit Jahren pausenlosen Produktionsanstieg als Beginn einer Phase weiterer Produktionsdrosselungen. Spekulationen auf sinkende Stahlpreise scheinen bei den Abnehmern gleichfalls eine Rolle zu spielen. Außerdem glaubt man, erste Anzeichen der nachlassenden Hochkonjunktur bei der Inlandskundschaft zu entdecken. Tatsächlich verzeichnet man heute eine weltweite Stagnation. Händler und Verbraucher bauen ihre Lagerbestände weiterhin ab. Eine Verschlechterung der Inlandsposition ist auf die belgischen und französischen Werke zurückzuführen, die ihre Listenpreise gesenkt und dazu noch gesonderte Rabatte eingeführt haben. Ob angesichts der weiterhin nach unten gerichteten Preisentwicklung am Weltstahlmarkt die deutschen Listenpreise gehalten werden können, bleibt abzuwarten. Man weiß in der Bundesrepublik sehr genau, daß bei rückläufigem Weltexport immer der deutsche Markt mit Angeboten von Ländern mit hohen Stahlexportquoten überschwemmt wird.

Für die August-Thyssen-Hütte und ihre Tochtergesellschaften, somit auch für die Niederrheinische Hütte, war das abgelaufene Geschäftsjahr 1969/70, das am 30. September endete, eines der erfolgreichsten Geschäftsjahre überhaupt. Es brachte nicht nur neue Höchstziffern in Produktion und Absatz, sondern auch ein gegenüber dem Vorjahr stark verbessertes Ergebnis, das aber wiederum im ersten Quartal des neuen Geschäftsjahres deutlichen Einbußen durch starken Kostenauftrieb ausgesetzt ist. Die Geschäfte auf dem Auslandsmarkt sind ebenfalls in den letzten Monaten schwieriger geworden, so daß auch hier bereits fühlbare Erlöseinbußen hingenommen werden mußten.

Der Markt und die Aufnahmefähigkeit des Kunden sind das Beschäftigungsbarometer für die Niederrheinbelegschaft. Während in den Sommermonaten in erheblichem Umfang Mehrarbeit verfahren wurde, bahnt sich nun eine absolute Rückführung zur 40-Stunden-Woche an. Die Beruhigung des Marktes darf keineswegs schon als Umschwung der Konjunktur gewertet werden. Wir vertreten vielmehr den Standpunkt, daß sich der Stahlmarkt spätestens im Frühjahr 1971 wieder auf einem höheren Niveau eingependelt haben wird.

Aufsichtsrat und Vorstand müssen sich in einer kurzfristigen Planung mit der Struktur der Niederrheinischen Hütte beschäftigen, um zu verhindern, daß gute Arbeitskräfte in andere Bereiche der Industrie abzuwandern beginnen.

Nach Verhandlungen der Großen Tarifkommission der IG-Metall mit dem Arbeitgeberverband Eisen und Stahl wurden die Tariflöhne und -gehälter mit Wirkung vom 1. Oktober 1970 um 10 Prozent erhöht. Die Tarifbewegung sollte aber keinen darüber hinwegtäuschen, daß das Realeinkommen fast aller Belegschaftsmitglieder gesunken ist. Bis in den September hinein wurden bis zu 250 Stunden monatlich gearbeitet, und auf dieses Einkommen hatte sich das Leben der Familie eingestellt. Jetzt, nach der Normalisierung auf die 40-Stunden-Woche oder 173 Stunden pro Monat, hat sich das Einkommen trotz Tarifierhöhung gesenkt.

Um die Herausforderung in allen Bereichen unseres Lebens meistern zu können, müssen wir uns intensiv mit der Zukunft beschäftigen. Nur ein fundiertes Wissen läßt schnelle situationsgerechte Entscheidungen zustande kommen. Aufsichtsrat, Vorstand und Betriebsrat haben auf dem Gebiet der Weiterbildung Pläne erarbeitet, die jedem Belegschaftsmitglied Möglichkeiten bieten, sich intensiv auf neue Anforderungen vorzubereiten. Nachdem unser Erwachsenenbildungsprogramm angelaufen ist, fiel besonders auf, daß Lehrgänge, die während der Arbeitszeit stattfinden, und für solche, für die eine Vergütung gezahlt wird, sehr gut, und auf der anderen Seite Kurse, die auf freiwilliger Basis außerhalb der Arbeitszeit stattfinden, nur mäßig besucht sind. Kolleginnen und Kollegen, nutzt die gebotene Chance einer Weiterbildung, sie macht sich immer bezahlt.

Der durchschnittliche Krankenstand des Jahres 1970 bis einschließlich November belief sich ohne Unfälle und Heilverfahren auf 6,53 Prozent. Im gleichen Zeitraum des Jahres 1969 wurde ein Durchschnittsrankenstand von 4,89 Prozent ausgewiesen. Der Vergleich bringt eine Steigerung von 25,11 Prozent. Die Selbstverwaltungsorgane sowie die Geschäftsführung der Betriebskrankenkasse werden auch künftig bemüht sein, für den arbeitsunfähig Erkrankten alles zu tun, um zur baldigen Wiederherstellung beizutragen. Sie werden sich aber auch dagegen zur Wehr setzen, daß einige Unbelehrbare die Vorteile des Lohnfortzahlungsgesetzes ausnutzen und somit die für den Arbeitnehmer günstigen Gesetze und die Leistungsfähigkeit der Betriebskrankenkasse in Gefahr bringen.

Die Zusammenführung der beiden Belegschaften im Bereich der geplanten Integration des kaufmännischen Sektors ist fast abgeschlossen. Daß die Strukturen der beiden Werke, in 125 Jahren bei Niederrhein und in der fast 200jährigen Geschichte der HOAG, unterschiedlich sind, dürfte jedem verständlich sein. Wir müssen aber zueinander finden. Das heißt nicht, daß nun alles vereinheitlicht werden soll. Die Garantie der weitgehendsten Eigenständigkeit beider Unternehmen ist den Betriebsvertretungen zugesichert worden. Wir müssen aus dieser Zusicherung das Beste machen. Der Solidarisierungsprozeß ist dann ausgereift, wenn wir ehrlich zueinander sagen können: Die Probleme der Oberhausener sind auch unsere Probleme — und umgekehrt.

Der DIREKTE DRAHT

Werkzeitschrift der Niederrheinischen Hütte AG in Duisburg, der Westfälischen Union AG in Hamm, Gelsenkirchen, Lippstadt, Altena und Oesede und der Thyssen Schraubenwerke GmbH in Essen-Steele und Altena.

Herausgeber:

Niederrheinische Hütte AG

verantwortlich:

Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Fotos: Karl Dotter, Arno Heß, Kurt G. Papner, Alfons Piontek. Die Jubilarfotos stammen zum größten Teil aus Privatbesitz. Kardas Luftbild freigegeben Reg.-Präs. Ddf. Nr. 20 A 429 (Seite 23).

Anschrift der Redaktion: Werkredaktion der Niederrheinischen Hütte AG, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postf. 566, Telefon-Direktwahl (021 31) 28 16 — 79 86.



Der Kollege aus Jugoslawien (rechts) zeigt Hans von Kannen, Mitarbeiter der Sozialabteilung (links), und Betriebsratsmitglied Wilhelm Riether (Mitte) seine Kopfverletzung. Der Patient meinte, damit könne er getrost auf Heimaturlaub fahren. Die Oberschwester hat ihm was gehustet.

Ein „Niederrheiner“ wird nicht vergessen

NH-Kollegenbesuche am Krankenhausbett

Wer im Krankenhaus liegen muß, kann in der Regel mit Verwandtenbesuch rechnen. Aber wie sieht es inzwischen an seinem Arbeitsplatz aus? Wie kommen die Kollegen ohne ihn zurecht? Oder haben sie ihn, den Kranken, vergessen?

Sie haben es nicht. Alle zwei Wochen machen sich zwei Niederrheiner, jeweils einer von der Sozialabteilung und vom Betriebsrat, auf den Weg in die Krankenhäuser in Duisburg und in besonderen Fällen auch nach außerhalb. Sie bringen die Genesungswünsche der Werksleitung, der Kollegen und ein Päckchen.

Für die meisten Kranken ist dieser Besuch eine willkommene Abwechslung. Geschenkpäckchen, Grüße und ein Schwatz mit den Kollegen sorgen für frohe und zuversichtliche Stimmung. Mit Lohnfortzahlung und Krankengeld klappt es, und man hofft, bald wieder gesund zu sein.

Aber nicht immer verläuft ein Besuch so fröhlich. Kranke denken anders als Gesunde. Einfache Überlegungen, deren Kon-

sequenzen ein Gesunder mühelos regelt, wachsen für den Kranken zu anscheinend unlösbaren Problemen. Für diese kranken Kollegen bringen die Besucher der NH auch Rat und Hilfe ans Krankenhausbett. Dem einen hat der Arzt gesagt, er dürfe nicht mehr seinen alten Beruf ausüben. Was nun? Hier wissen die Kollegen von Niederrhein Rat, wie es um eine Rehabilitation bestellt ist, welche Wege einzuschlagen sind, welche Kostenträger in Frage kommen, wie es mit der Versorgung aussieht. In diesem Fall waren sie dem Patienten Sorgenbrecher, und weniger Sorgen am Krankenbett geben auch mehr Lebensmut und Gesundungswillen.

Ein anderer Kollege hat zu seiner Krankheit auch noch familiären Kummer. Praktisch können da die Kollegen nicht viel mehr tun, als zuhören, wenn er sich einmal aussprechen will. Denn auch das ist ja Sinn dieser Besuche: Ein Niederrheiner soll wissen, daß er von seinen Kollegen nicht im Stich gelassen wird, auch und gerade, wenn er längere Zeit ans Krankenhausbett gefesselt ist.

Es gibt auch Tragikomisches. Ein Kollege aus Jugoslawien will trotz seiner noch nicht ausgeheilten Kopfverletzung den geplanten Heimaturlaub antreten. Die Niederrhein-Kollegen kommen ihm gerade recht. Sie sollen die Oberschwester fragen, von der es, wie er meint, abhängt. Und während das die Kollegen tun, versucht er, im Schlafanzug aus dem Zimmer zu huschen. Richtung Sarajewo. Aber der Ausflug endet an der Tür. Es geht zurück ins Bett, von Schwestern geleitet, die auf

seinen schon oft geübten Trick nicht mehr hereinfallen. Erst gesund — dann Sarajewo. Mancher Besuch ist ein harter Gang. Die Oberschwester hat den Besuch erlaubt, ausnahmsweise. Aber sie sagte es gleich, der Kranke wird seine Kollegen nicht mehr erkennen. Sie stehen erschüttert an seinem Bett und sprechen mit seiner Frau, die neben ihm wacht.



Zum NH-Erwachsenen-Bildungsprogramm schreibt uns Schreiner Willi Hemkes:

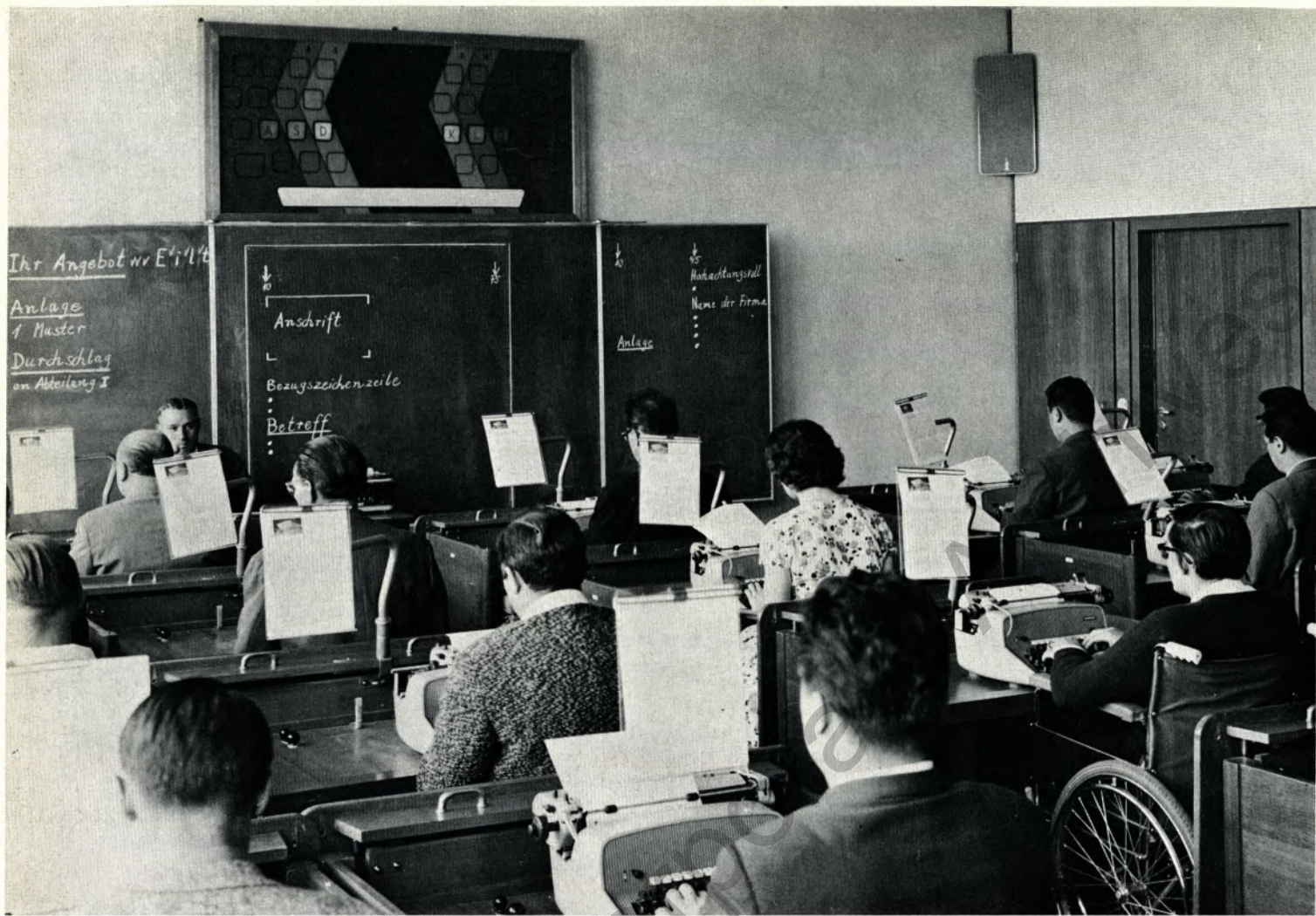
Auf der Belegschaftsversammlung bemängelte Kollege Laroche, daß die Kurse des NH-Erwachsenenbildungsprogrammes, die auf freiwilliger Basis außerhalb der Arbeitszeit stattfinden und für die es keine Vergütung gibt, so schwach besucht seien. Leider muß ich das bestätigen. Ich habe im Oktober einen Lehrgang für deutsche Rechtschreibung belegt. Zu Beginn waren wir 28 Teilnehmer. Davon sind nach zehn Wochen nur noch sechs übriggeblieben.

Ich meine, diese Gelegenheit sollte sich doch keiner entgehen lassen. Auch wenn die Zeit nicht vergütet wird, ist die Teilnahme an einem solchen Lehrgang immer ein Gewinn. Ich selbst habe dadurch meine deutsche Rechtschreibung soweit wieder aufgefrischt, daß ich die Hausaufgaben meiner Tochter beaufsichtigen und ihr einen Rat geben kann, wenn sie nicht mehr weiter weiß. Solche Kenntnisse sind für Eltern schulpflichtiger Kinder meines Erachtens sehr wichtig. Ich glaube auch, daß mir eine bessere Rechtschreibung einmal beruflich nutzen kann.

Ich wundere mich, daß von der Gelegenheit des NH-Erwachsenenbildungsprogrammes manche Kollegen so wenig Gebrauch machen. Daß ich kostenlos am Erwachsenenbildungswerk teilnehmen und mein Wissen erweitern konnte, scheint mir viel wichtiger als etwa eine Vergütung für die dafür aufgewendete Zeit. Jeder Kollege wird andere Gründe haben und andere Kurse besuchen als ich, aber die gebotene Chance sollte meines Erachtens jeder nutzen.



Betriebsratsmitglied Riether (rechts) überbringt die Grüße der Kollegen. Der Patient freut sich über den Besuch.



Übungen im Maschinenschreiben mit optischer und akustischer Unterstützung.

Die Schwerbeschädigten-Helfergruppe der Niederrheinischen Hütte AG besuchte das Berufsförderungswerk in Heidelberg

Die Schwerbeschädigten-Helfergruppe der Niederrheinischen Hütte AG wurde über die Richtlinien des Gesetzgebers hinaus bedeutend erweitert. Ihr gehören neben dem Vertrauensmann der Schwerbeschädigten, dem Betriebsratsvorsitzenden und dem Beauftragten des Arbeitgebers u. a. Schwerbeschädigte, Werksarzt, Techniker und Personalfachleute an. Mit dieser Helfergruppe ist die Niederrheinische Hütte AG im Bereich des Landschaftsverbandes Rheinland führend.

Aufgabe der Helfergruppe ist es u. a. auch, für Schwerbeschädigte, Behinderte oder Schwerkranke, die ihren früheren Beruf nicht mehr ausüben können, eine ihren Fähigkeiten und Möglichkeiten entsprechende andere Tätigkeit zu finden. Eine dazu erforderliche Umschulung kann mitunter nur in einem dafür eingerichteten Rehabilitationszentrum durchgeführt werden.

Deshalb besuchte die Helfergruppe der Niederrheinischen Hütte AG das Berufsförderungswerk in Heidelberg. Dort werden Maßnahmen zur Wiedereingliederung (Rehabilitation) behinderter Män-

ner und Frauen in Arbeit, Beruf und Gesellschaft betrieben. 1200 Internats- und Ausbildungsplätze stehen zur Verfügung, eine Erweiterung auf 1600 Plätze ist vorgesehen. Ausgebildet werden Behinderte aller Begabungsstrukturen und Behinderungsarten ab dem zwanzigsten Lebensjahr. Nach oben ist das Alter nicht begrenzt, es wird aber ab dem 45. Lebensjahr sehr sorgfältig geprüft. Das Durchschnittsalter lag bei unserem Besuch zwischen 33 und 35 Jahren, der älteste Rehabilitant war 56 Jahre alt.

Das Ausbildungsprogramm umfaßt die Metall-Facharbeiterberufe: Automaten-

richter, Dreher, Maschinenschlosser, Mechaniker, Schmelzschweißer, Universalfräser, Universalschleifer, Werkzeugmacher und die anerkannten Alnerberufe Bohrer, Fräser, Hobler, Schleifer und Fertigungsprüfer. Ferner die Berufe: grad. Bauingenieur, grad. Maschinenbauingenieur, Bautechniker, Maschinenbautechniker, Elektrotechniker, grad. Programmierer, Organisationsprogrammierer, math.-techn. Programmierer, Datenverarbeitungskaufmann, Programmierer für maschinenorientierte und für problemorientierte Sprachen, Lochkartenverarbeiter, Betriebswirt (mit den Schwerpunkten Bürotechnik und Datenverarbeitung, Betriebsorganisation und Menschenführung, betriebliches Rechnungswesen und Steuerlehre), Industriekaufmann, Büropraktiker, Elektromechaniker (mit den Schwerpunkten industrielle Elektronik, Rundfunk, Fernsehen, Phono), Bauzeichner, technischer Zeichner, Feinmechaniker und Elektromechaniker.

Die Ausbildung berücksichtigt neue Erkenntnisse der Wissensvermittlung für Erwachsene. In eigener Forschungs- und Entwicklungsstelle werden moderne Ausbildungsmethoden entwickelt und weiterentwickelt. 130 Dozenten und Berufsausbilder stehen zur Verfügung. Die Ausbildung erstreckt sich über ein volles Ausbil-



Spezialzeichenmaschine für Rollstuhlfahrer

dungsjahr. Ingenieure, Betriebswirte und Programmierer bekommen eine zweijährige Ausbildung (6 Trimester), die mit einer Graduierung abschließt. Alle Ausbildungsprogramme enden mit der ordentlichen Prüfung vor der Industrie- und Handelskammer oder mit einer Staatsprüfung.

Die psychologische Abteilung ist mit fünf hauptamtlichen Psychologen besetzt. Neben der Ausbildung finden für alle Behinderungsgrade und auch für Jugendliche Maßnahmen der Berufsfindung und Arbeits-erprobung statt.

Die ausbildungsbegleitende Heilbehandlung wird von zwanzig Fachärzten durchgeführt. Stationen der Physiko-Therapie in Form von Bäder- und Massagebehandlungen, Wärmeanwendungen, Elektrotherapie, elektrischen Bädern und Unterwassermassagen sind vorhanden, außerdem eine krankengymnastische Abteilung.

Für die Aufgaben der Betreuung, persönlicher Hilfen und Arbeitsberatung stehen dreißig Fachkräfte zur Verfügung. Der Behindertensport in eigener Schwimm- und Sporthalle spielt eine wesentliche Rolle. Sogar ein eigenes Sportabzeichen wird vergeben. Das Berufsförderungswerk arbeitet eng mit den Arbeitsämtern und Rehabilitationsträgern zusammen. Es nimmt Behinderte nur auf, wenn ein von den Arbeitsämtern erstellter und mit ihrer gutachterlichen Stellungnahme untermauerter Rehabilitationsplan vorliegt.

Von den Anwesenden im Zentrum ist der größte Teil nicht sichtbar behindert. Die Amputierten sind mit 22 Prozent vertreten. Die Förderungsmöglichkeit geht bis zu drei Jahren, die Verweildauer bis zu 18 Monaten, bei Ingenieuren und Betriebswirten bis zu 28 Monaten. Anmeldungen liegen bereits bis 1974 vor. Neben der Erteilung des Facharbeiterbriefes werden auch Hauszeugnisse vergeben. Mindestens einmal im Jahr werden die Ausbildungs-



In einer von der Vertrauenskörperleitung durchgeführten Veranstaltung wurden im Dezember im Werkskasino NH-Belegschaftsmitglieder geehrt, die auf eine 25jährige IGM-Mitgliedschaft zurückblicken konnten. Friedhelm Bogatka, Vorsitzender der Vertrauenskörperleitung (auf unserem Bild am Mikrophon), begrüßte die zu Ehrenden und einige Gäste. Die Ansprache hielt Arbeitsdirektor Kübel, der selbst auf eine 25jährige IGM-Mitgliedschaft verweisen konnte. Im Namen der Verwaltungsstelle Duisburg der IGM überbrachte Angestelltensekretär Heinrich Peters den 53 Jubilaren Grüße und Glückwünsche.

pläne überprüft. Die Helfergruppe erhielt in Heidelberg einen umfassenden Überblick und konnte viele Anregungen für ihre praktische Tätigkeit, die den Behinderten

der Niederrheinischen Hütte im Falle einer notwendigen Rehabilitation zugute kommen werden, mit nach Hause nehmen.

Wilhelm Riether



Korbball für Rollstuhlfahrer in der Sporthalle

Größere Sicherheit in Betrieben mit qualifizierter Mitbestimmung

Berufsgenossenschaft dankte Sicherheitsbeauftragten der NH

In Betrieben, die der qualifizierten Mitbestimmung unterliegen, seien durch den Einsatz der Sicherheitsbeauftragten die Unfälle nach Häufigkeit und Schwere auffallend zurückgegangen. Sie lägen im Vergleich zu Betrieben, in welchen nur nach dem Betriebsverfassungsgesetz praktiziert wird, auf die Beschäftigtenzahl bezogen, erheblich niedriger.

Diese Feststellung machte der Technische Aufsichtsbeamte der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Dipl.-Ing. Buthe in seiner Ansprache an die Sicherheitsbeauftragten der NH. Neun aus diesem Kreis, die seit zehn und mehr Jahren ehrenamtlich in der Unfallverhütung der NH mitgearbeitet haben, wurden mit Urkunde und Anerkennungsgeschenken von Buthe ausgezeichnet. Es sind: Erich Henke (Stabstahl-Straßen), Heinrich Schneider, K.-Heinz Plewa, Heinrich Kraus (Stabstahl-Zurichtungen), Werner Kosguta (Drahtstraße III), Paul Weiß, Wilfried Meyer (Drahtstraße IV), Fritz Schröder (ELB-Kranbetrieb) und Werner Schröder (ELB-Drahtstraße III).

Namens des Vorstandes der NH beglückwünschte sie Sicherheitsingenieur Meisel und im Namen des Sicherheitsbeauftragten-Ausschusses Alfred Schnautz.

Diese Ehrung fand anlässlich eines Erfahrungsaustausches der Sicherheitsbeauftragten im November 1970 im Sportheim an der Wedau statt. Zu Beginn der Veranstaltung wurden die Tonfilme „Von Kopf bis Fuß auf Sicherheit eingestellt“ und „Test auf Sicherheit“ vorgeführt und

zur Diskussion gestellt. Die Diskussion leitete Alfred Schnautz. Sicherheitsingenieur Meisel beantwortete die gestellten Fragen und zitierte ein Wort von Arbeitsdirektor Kübel: „Keine Arbeit ist so wichtig, daß die Gefährdung auch nur eines Menschen verantwortet werden kann.“



Unserem Fotografen stellten sich von links nach rechts: Dipl.-Ing. Buthe, Techn. Aufsichtsbeamter der Berufsgenossenschaft, Sicherheitsing. Meisel, Sprecher des Sicherheitsbeauftragten-Ausschusses Alfred Schnautz und die von der Berufsgenossenschaft ausgezeichneten Sicherheitsbeauftragten Werner Kosguta, Paul Weiß, Karl-Heinz Plewa, Werner Schröder, Erich Henke, Fritz Schröder, Heinrich Schneider und Heinrich Kraus.

20 000 Menschenleben jährlich könnten gerettet werden – Berufsgenossenschaften fordern Aufbau eines bundeseinheitlichen Rettungsdienstes

Bonn (bgi) Über 200 000 Notfall-Todesfälle sind in der Bundesrepublik Deutschland nach dem Urteil medizinischer Fachkreise zu verzeichnen. In mindestens 10 Prozent aller Fälle, das sind rund 20 000 Menschen, hätte durch rechtzeitige und richtige Hilfe der Tod verhindert und viele Langzeiteffekte schwerer Verletzungen gemildert werden können.

Voraussetzung hierfür wäre ein bundeseinheitliches modernes und zuverlässiges Rettungswesen, wie es in anderen Staaten längst besteht. Bisher scheiterte die Errichtung eines solchen Rettungswesens an dem bestehenden Kompetenzzwirrwarr in der Bundesrepublik.

Zwar sind an vielen Orten und in manchen Ländern erfreuliche Einzelinitiativen festzustellen. Aber sie reichen nicht aus, um mit dem Problem fertig zu werden. Beispielsweise gibt es in der Bundesrepublik keinen münzfreien, einheitlichen Telefon-Notruf wie etwa in Belgien, Luxemburg, Dänemark, Schweden und England.

Auf einer Pressekonferenz haben sich nun die gewerblichen Berufsgenossenschaften an die breite Öffentlichkeit gewandt, schlugen für das gesamte Bundesgebiet gültige Maßnahmen vor und legten auch den Entwurf eines Landesgesetzes vor (für den Aufbau des Rettungswesens sind die Länder kompetent), der grundsätzlich die Verantwortlichkeiten regelt. Zuständig sollen in erster Linie die Landkreise und die Verwaltungen der kreisfreien Städte sein. Bestandteile dieses Rettungsdienstes sollen sein:

- ein zentrales Notfallmeldesystem,
- eine mobile Notfallhilfe mit zahlenmäßig ausreichenden Rettungswagen (sie sollen über eine Funksprechanlage mit Notfallmeldesystem ständig verbunden sein),
- Notfallärzte und entsprechend personell besetzte Notfalldienste in den Krankenhäusern.

Dieser Rettungsdienst soll bei schweren Unfällen, Gebäudeeinstürzen oder Explo-

sionen tätig werden; er soll lebensbedrohlich Verletzten oder akut lebensbedrohlich Erkrankten ausreichende Erste Hilfe bringen und für ihre schnellste Verlegung in das am besten geeignete Krankenhaus sorgen.





Besuch aus dem Iran

Wenn die beiden Iraner Bijan Beniaghi und Nossratollah Mostaghim alles so fleißig erlernen, wie die ihnen fremde Sprache Deutsch, läßt sich eine gute Zukunft voraussagen. Mostaghim ist erst vier Monate in der Bundesrepublik, kann sich aber

◀ **Auf dem morgendlichen Gang ins Werk: Bijan Beniaghi (rechts) und Nossratollah Mostaghim aus dem Iran, beide Praktikanten in der NH.**

Schrotthandel Sonnenberg verlegt Firmensitz nach Duisburg

Wie bereits aus Veröffentlichungen in den Tageszeitungen bekannt wurde, verlegt das zur Thyssen-Gruppe gehörende Unternehmen „Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH“ auf Grund konzerninterner Zusammenschlüsse seinen Firmensitz von Düsseldorf nach Duisburg und wird Ende März in drei Etagen im Verwaltungsgebäude der Niederrheinischen Hütte AG an der Wörthstr. untergebracht. Zum Unternehmenskreis der Gesellschaft gehören vier Tochtergesellschaften mit eigenen Betrieben und fünf Niederlassungen. Die Firma verfügt im Duisburg-Ruhrorter Hafen auf der sogenannten „Schrottninsel“ zwischen den Becken B und C über den größten Schrottlagerplatz (1 Kilometer lang, 220 000 Quadratmeter Fläche) in der Bundesrepublik. Modernste Einrichtungen zur Schrottaufbereitung und -verarbeitung stehen dort im Einsatz, z. B. zwei Riesenspressen mit 26 Tonnen schwerem Deckel, die Autos in Blechpakete von rund 1,50 Meter Länge zusammenstauchen. Die Kapazität der Pressen beträgt rund 22 000 Tonnen Schrott im Monat, darunter 6 000 Autos. Eine Shreddermaschine wurde bereits in Auftrag gegeben. Sie zerhackt Autos in Geldstückgröße, Müll und Metalle werden dabei aussortiert. Die Maschine kann bis zu 200 Autos in der Stunde „verarbeiten“.

Resturlaub bei Wechsel des Arbeitsplatzes

WZI – Hat der Arbeitnehmer im laufenden Urlaubsjahr bereits den vollen Urlaubsanspruch erworben, kann er bei einem Arbeitsplatzwechsel die Abgeltung des restlichen noch nicht gewährten Jahresurlaubs selbst dann verlangen, wenn nach Ablauf der Wartefrist der Resturlaubsanspruch in gleicher Höhe gegen den

neuen Arbeitgeber erwächst. Insoweit kann der Arbeitnehmer zwischen der Urlaubsabgeltung und einem möglichen Freizeitanspruch wählen. Das entschied das Bundesarbeitsgericht (BAG).

Eine Arbeiterin hatte gegen ihren Arbeitgeber bereits den vollen Jahresurlaubsanspruch in Höhe von 24 Tagen erworben. Als sie im September des laufenden Urlaubsjahres aus dem Arbeitsverhältnis ausschied und bei einem neuen Arbeitgeber beschäftigt wurde, hatte sie lediglich 18 Urlaubstage erhalten. Sie verlangte deshalb die Abgeltung der nicht gewährten restlichen 6 Urlaubstage. Der frühere Arbeitgeber hat den Anspruch als unbegründet angesehen und die Arbeiterin an den neuen Arbeitgeber verwiesen. Im neuen Arbeitsverhältnis konnte die Klägerin nach Ablauf einer Wartefrist noch einen Urlaubsanspruch von 6 Tagen in der Form eines Freizeitanspruchs erwerben. Die Arbeiterin beharrte aber auf die Abgeltung des Resturlaubs.

Auf die Klage der Arbeiterin hat das BAG – als Revisionsinstanz – den Abgeltungsanspruch gegen den früheren Arbeitgeber bejaht. In der Urteilsbegründung hat das BAG ausgeführt, daß die Arbeiterin gegen ihren früheren Arbeitgeber den Urlaubsanspruch für das laufende Urlaubsjahr in voller Höhe erworben habe. Davon seien ihr allerdings nur 18 Tage (als Freizeit) gewährt worden. Wenn aber der Urlaubsanspruch in voller Höhe bereits entstanden sei, müsse er auch in vollem Umfang gewährt werden. Eine Verweisung an den späteren Arbeitgeber sei hinsichtlich des Resturlaubs im vorliegenden Fall ausgeschlossen. Im Zeitpunkt der Klageerhebung habe gegen den neuen Arbeitgeber noch kein Urlaubsanspruch bestanden. Deshalb könne die Arbeiterin nicht auf den neuen Arbeitgeber verwiesen werden. Letztlich müsse es aber auch der Arbeiterin überlassen bleiben, ob sie sich auf den Abgeltungsanspruch gegen den früheren Arbeitgeber oder auf einen (späteren) Freizeitanspruch gegen den neuen Arbeitgeber berufe. Insoweit sei der Arbeiterin ein Wahlrecht einzuräumen.

schon verständigen. Wenn es kompliziert wird, springt Cousin Beniaghi ein. Nach nur 14 Monaten Deutschlandaufenthalt kann er sich schon richtig unterhalten.

Der 19jährige Beniaghi ist Praktikant der Elektrotechnik in der NH und will später die Ingenieurschule besuchen. Daß er weiß, was er will, hat er seinem Onkel zu verdanken, der seinerseits bereits das Ingenieurdiplom in Deutschland erworben hat und zur Zeit promoviert. Vom Onkel hat er auch den Tip, ins Wasser zu springen und schwimmen zu lernen: d. h., nach Deutschland zu kommen und Deutsch zu lernen. Wer auf sich allein gestellt ist, so hatte schon der Onkel erfahren, lernt schneller. Im Iran weiß man wenig über das Berufs- und Studienleben in Deutschland. Die brieflichen Erfahrungsberichte und Ratschläge des Onkels waren deshalb den Vettern eine große Hilfe.

Der 26jährige Mostaghim war bereits Lehrer. Man kann im Iran, wenn man sechs Monate Kommiß abgedient hat, den Rest als Lehrer auf dem Dorf ableisten. Nossratollah Mostaghim hat das nun hinter sich und will Maschinenbau studieren. Auch er legt sein erforderliches Praktikum in der NH ab.

Die Vettern wohnen im Ledigenheim und kennen von Duisburg die Königstraße, den Hauptbahnhof und die Carl-Duisberg-Gesellschaft. Zu mehr hat bisher die Zeit nicht gereicht. Manchmal fahren sie zum Doktoranden-Onkel nach Dortmund, aber nicht auf ein Schwätzchen, sondern ebenfalls, um zu lernen. Sie müssen ja nicht nur ihr tägliches Pensum an fachlicher Theorie repetieren, sondern auch das dazu jeweils erforderliche Deutsch erlernen. Pro Feierabend und Tag für Tag sind das drei bis vier Stunden.

Ihre Väter haben Ladengeschäfte und Landwirtschaft. Aber man darf das nicht mit deutschen Verhältnissen vergleichen. Der Besitzer im Iran geht nicht selbst hinterm Pflug her oder steht an der Ladenskasse. Er verpachtet sein Land und läßt in seinem Geschäft arbeiten. Diejenigen, die die eigentliche Arbeit auf dem Feld verrichten, und das ist die Mehrzahl der rund 20 Millionen Iraner, sind nicht in der Lage, ihren Kindern eine Schulbildung ange-deihen zu lassen, wie sie für eine Berufsausbildung im Ausland erforderlich ist.

Die Vettern stammen aus Gorgan, einem kleinen Ort am Kaspischen Meer, dem größten und sehr fischreichen Binnensee der Erde. Dort im Norden des Iran liegt zugleich auch das landwirtschaftliche Hauptanbaugebiet des Landes. Zu Hause kennen sie nur blauen Himmel und warmes Wetter. In Duisburg haben sie auch dazu das Gegenteil kennengelernt.



NIEDERRHEINISCHE HÜTTE UNSERE ARBEITER

50 JAHRE



Max Böhme
Maschinen-Abteilung
22. 3. 1971



Karl Posth
Lohnabrechnung
11. 6. 1971



Heinrich König
Chem.-met. Vers.-Anst.
16. 6. 1971

40 JAHRE



Anton Urban
Chem.-met. Vers.-Anst.
2. 3. 1971



Heinrich Heisterkamp
Halbzeuglager
2. 4. 1971



Gustav Ambrosius
Energie- u. Wärmetechn.
27. 6. 1971

25 JAHRE

Erich Abraham
Lohnabrechnung
23. 1. 1971

Horst Blaskowitz
El.-Kranbetrieb
13. 2. 1971

Erich Hoffmann
Werkschutz
18. 7. 1971

Karl Cermak
Drahtstraße III
29. 7. 1971

Theodor Janssen
Maschinen-Abteilung
15. 8. 1971

Heinrich Burghaus
Stoffwirtschaft
16. 8. 1971

Wilhelm Höhmann
420er Zurichtung
22. 8. 1971

Matthias Hoffmann
Walzwerk
26. 8. 1971

Karl-Heinz Tisius
Reserveteillager
12. 9. 1971

15 JAHRE

Ingeburg Esser
Hausmeisterei
4. 1. 1971

Elli Pieper
Einkauf
5. 1. 1971

Gertrud Giesenberg
El.-Werkstatt
24. 1. 1971

Ursula Hübertz
ZDV
22. 3. 1971

Fritz Seuber
Neubauabteilung
11. 10. 1971

Friedrich Stockamp
Eisenbahn-Rangierbetr.
14. 10. 1971

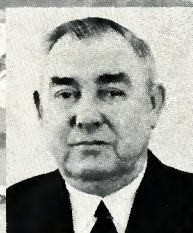
AKTIENGESSELLSCHAFT JUBILARE 1971



Jakob Schlag
Energie- u. Wärmetechn.
2. 8. 1971



Wilhelm Terheiden
Maschinen-Abteilung
4. 10. 1971



Heinrich Oberhäuser
Walzwerk
18. 12. 1971



Josef Lapatz
Walzwerk
7. 11. 1971



Bruno Gast
Drahtstraße III
30. 11. 1971



Gottfried Lis
Verkehrswesen
16. 12. 1971

Karl Schliemann
280er Straße
31. 7. 1971

Fritz Felder
Bauabteilung
3. 8. 1971

Heinrich Corsten
Mech. Werkstatt
8. 8. 1971

Heinrich Morgenstern
Mech. Werkstatt
12. 8. 1971

Albert Rankewitz
Drahtstraße III
13. 8. 1971

Heinrich Wingers
Streck- u. Drillbetrieb
17. 9. 1971

Heinrich Sondermann
Maschinen-Abteilung
18. 9. 1971

Erich Nebe
Walzwerk
19. 9. 1971

Maria Paukstadt
Sozialabteilung
23. 9. 1971

Heinz Pfüller
Neubauabteilung
4. 10. 1971

Karl-Heinz Woutenar
Drahtstraße III
6. 11. 1971

Theodor Braschoß
ZAW II
17. 11. 1971

Margot Manthei
Rechtsabteilung
3. 4. 1971

Hannelore Börger
Chem.-met. Vers.-Anst.
3. 4. 1971

Gertrud Meltz
Sozialabteilung
23. 4. 1971

Gertrud Döbler
Chem.-met. Vers.-Anst.
2. 5. 1971

Doris Kölven
ZDV
15. 11. 1971

Das Finanzamt wird zur Kasse gebeten

Was man alles von der Lohnsteuer absetzen kann

Letzter Termin für den Lohnsteuerjahresausgleich ist der 30. April!

Von Regierungsrat Dr. Helmut Schuhmann, Waiblingen

Lassen Sie Ihre Rückzahlungsforderung nicht verfallen! Machen Sie sich mit den wichtigsten Steuerersparnismöglichkeiten vertraut. Beachten Sie: Der Antrag auf Lohnsteuerjahresausgleich muß bis zum 30. April 1971 (bei gemeinsamem Lohnsteuerjahresausgleich bis zum 31. Mai 1971) beim Finanzamt eingegangen sein. Diese Termine können nicht verlängert werden.

Werbungskosten sind Aufwendungen zur Erwerbung, Sicherung und Erhaltung der Einnahmen. Beim laufenden Abzug der Lohnsteuer ist bereits ein **Pauschbetrag** von 564,- DM jährlich berücksichtigt. Es kann sich also nur ein Betrag auswirken, der diese Summe übersteigt. Das Finanzamt darf gegen die Höhe der Werbungskosten grundsätzlich keine Einwendungen erheben und auch nicht nachprüfen, ob einzelne Ausgaben notwendig waren. Als Werbungskosten sind absetzbar: Aufwendungen für **Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte**. Welches Verkehrsmittel (Auto, Bus, Bahn) und welche Wagenklasse der Arbeitnehmer benutzt, bleibt allein ihm überlassen. Anerkannt werden aber nur tatsächlich angefallene Kosten bis zu einer Entfernung von 40 km bis 31. 12. 1970. Ab 1. 1. 1971 gibt es keine Beschränkung mehr. Bei Benutzung eines eigenen Pkw wird je Arbeitstag und einfachem Entfernungskilometer eine Pauschale von 0,36 DM angesetzt. Eine Einzelaufstellung über die Kosten ist dem Arbeitnehmer nicht gestattet. Zugrundegelegt wird die kürzeste oder eine verkehrsgünstigere Strecke (z. B. breite Umgehungsstraße). Angefangene Kilometer zählen als volle Kilometer. **Benutzen Familienangehörige ein Kraftfahrzeug gemeinsam**, dann fällt der km-Pauschbetrag nur einmal an. Steigt ein Mitbenutzer unterwegs aus, wird die Wegstrecke aufgeteilt. Die Kosten für eine **Heimfahrt zum Mittagessen** stellen nur Werbungskosten dar, wenn die Arbeitszeit länger als 4 Stunden unterbrochen wird. Die **Kosten für den Erwerb des Führerscheins** für Berufskraftfahrer (Taxifahrer, Lkw-Fahrer) sind abzugsfähig.

Mehr als 12stündige Abwesenheit von der Wohnung: Ein Arbeitnehmer, der regelmäßig (d. h. mindestens 121 Tage im Jahr) aus beruflichen Gründen mehr als 12 Stunden von seiner Wohnung abwesend ist und von seinem Arbeitgeber keine Verpflegungskosten erhält, kann für Mehraufwendungen für Verpflegung täglich 2,50 DM absetzen. Die Abwesenheit darf aber nicht darauf beruhen, daß Wohnung und Arbeitsstätte mehr als 40 km entfernt sind.

Für Dienstreisen können — abzüglich einer Erstattung durch den Arbeitgeber — geltend gemacht werden:

- **Fahrtkosten** (Einzelnachweis erforderlich) oder km-Pauschale von 0,25 DM für den eigenen Pkw.
- Die nachgewiesenen **Übernachungskosten**.
- **Mehraufwendungen für Verpflegung**. Belegte Kosten abzüglich einer Haushaltsersparnis von

täglich 4,- DM oder Pauschbeträge, die sich nach Jahreseinkommen und Reisedauer richten. Die volle Pauschale zwischen 22,- und 30,- DM fällt an bei einer Reisedauer von mehr als 12 Stunden. Bei einer Reisedauer von 10 bis 12 Stunden ermäßigt sich der volle Betrag auf $\frac{8}{10}$, bei 7 bis 10 Stunden auf $\frac{5}{10}$, bei 4 bis 7 Stunden auf $\frac{3}{10}$. Aufzeichnungen mit Tag, Reisedauer, Abfahrts- und Ankunftszeit sind erforderlich.

- **Nebenkosten**, wie beruflich veranlaßte Telefongebühren, Gepäckaufbewahrungskosten, Parkgebühren, Garagenkosten.

Unfallschäden: Reparaturkosten oder Wertminderung an einem Pkw, wenn der Unfall sich auf einer beruflich veranlaßten Fahrt ereignete, z. B. zwischen Wohnung und Arbeitsstätte. Ersatzleistungen von dritter Seite sind abzuziehen. Der Unfall darf zwar schuldhaft, nur nicht vorsätzlich oder grob fahrlässig verursacht worden sein. Der Nachweis einer beruflich veranlaßten Fahrt kann durch Bescheinigung über Datum, Ort und Zeit von Unfallschäden oder Polizei geführt werden. Abzugsfähig sind auch **Aufwendungen** für Reinigung oder Ausbesserung von Kleidung, Arzt-, Krankenhaus-, Gerichts- und Rechtsanwaltskosten, die auf das Schadensereignis zurückzuführen sind.

Doppelte Haushaltsführung liegt vor, wenn der Arbeitnehmer außerhalb des Ortes beschäftigt ist und wohnt, an dem er einen eigenen Hausstand unterhält. Ob es dem Arbeitnehmer zumutbar wäre, täglich nach Hause zurückzukehren oder umzuziehen, ist unerheblich. Auch ein **Lediger** kann eine doppelte Haushaltsführung geltend machen, wenn er überwiegend die Kosten für einen anderen Haushalt trägt, den er zusammen mit Angehörigen führt (z. B. mit Eltern, die nur eine geringe Rente beziehen), oder die Auswärtsbeschäftigung ist von vornherein nur für eine vorübergehende Zeit gedacht. In beiden Fällen kann die Miete für die bisherige Wohnung als Werbungskosten geltend gemacht werden. Zum Abzug kommen ferner in Betracht:

- **Mehraufwendungen für Verpflegung**. Bei einem jährlichen Bruttoarbeitslohn bis 9000 DM täglich 9 DM, bei höherem Verdienst täglich 11 DM.

- Nachgewiesene **Unterkunftskosten** am Beschäftigungsort.

- **Fahrtkosten für eine Familienheimfahrt** wöchentlich. Bei Benutzung eines eigenen Kfz. gilt die km-Pauschale von 0,18 DM (nicht 0,25 DM). Eine Besuchsreise der Ehefrau kann wie eine Familienheimfahrt behandelt werden, wenn die Besuchsreise eine Familienheimfahrt ersetzt.

Umzugskosten, wenn der Umzug beruflich veranlaßt war, z. B. weil eine Werkswohnung zu beziehen oder zu räumen war. Richtsatz ist das Umzugskostenvergütungsgesetz für Bundesbeamte.

Berufsausbildungskosten oder Umschulungskosten sind keine Werbungskosten, können aber Sonder-

ausgaben sein (s. u.). Dagegen sind Berufsausbildungskosten (z. B. Meisterprüfung) abzugsfähig. Es darf nur nicht ein Berufswechsel vorgelegen haben.

Bewerbungskosten, z. B. für Zeitungsanzeigen oder die Fahrt zur Vorstellung, ohne Rücksicht darauf, ob die Arbeitsstelle tatsächlich angetreten wird. Bei eigenem Kfz. gilt die volle km-Pauschale von 0,25 DM. Ein Kostenersatz durch den Arbeitgeber mindert den Absetzungsbetrag.

Arbeitsmittel, wie z. B. Werkzeuge, Schreibmaterialien, aber auch Tonbandgeräte, Fotoapparate oder Schreibmaschinen, wenn die berufliche Verwendung im Vordergrund steht. Die Kosten für teure Gegenstände dürfen jedoch nur anteilmäßig über mehrere Jahre hinweg abgezogen werden. Anschaffung sowie die — notfalls geschätzten — Kosten für das **Waschen, Reinigen und Pflegen** von typischer Berufskleidung („blauer Anton“, weißer Kittel). Für Bekleidungsstücke, die auch außerhalb des Berufs getragen werden können, kann nichts geltend gemacht werden.

Kosten für Fachbücher, Fachzeitschriften, Ordner und Mappen sind abzugsfähig, nicht dagegen für Tageszeitungen, Rundfunk, Fernsehen oder ein Konversationslexikon, weil hier die berufliche und die private Nutzung nicht eindeutig voneinander getrennt werden kann. Anders wieder: Die Kosten für ein Fremdsprachenlexikon eines Auslands-korrespondenten sind abzugsfähig.

Häusliches Arbeitszimmer: Die Kosten für Einrichtung, Licht, Heizung, Reinigung und anteilige Miete sind Werbungskosten, wenn das Zimmer ausschließlich für berufliche Zwecke benutzt wird. Schon eine Mitverwendung als Wohnraum oder Gästezimmer schadet. Die Gebühren für einen Fernsprechananschluß in der Wohnung sind nur dann abzugsfähig, wenn die Kosten unmittelbar beruflich veranlaßt sind. Bei sowohl beruflicher als auch privater Benutzung sind die Gebühren aufzulegen.

Studienreisen müssen überwiegend beruflich veranlaßt gewesen sein. Aus dem Reiseprogramm muß ersichtlich sein, daß die Reise lehrgangsmäßig organisiert war. Unter Umständen genügt auch der Nachweis eines bestimmten beruflichen Erfolges.

Beiträge zu Berufsständen und Berufsverbänden, z. B. zu den Gewerkschaften, können geltend gemacht werden. Nicht abzugsfähig sind Beiträge zu geselligen Vereinigungen wie Kegelklub, Sportverein, Gesangsverein, selbst dann nicht, wenn sie zugleich der Förderung des Berufes dienen.

Kindergarten- oder **Kindertagesheimkosten** sind keine Werbungskosten, auch nicht, wenn eine Mutter nur dann erwerbstätig sein kann, wenn das Kind untergebracht ist. Derartige Aufwendungen sollen mit dem Kinderfreibetrag abgegolten sein.

Arzt- oder Krankenhauskosten, auch für eine vorbeugende Behandlung, wenn sie mit einer typischen Berufskrankheit zusammenhängen oder durch einen Unfall bei der Berufsausübung verursacht worden sind. Ersatzleistungen von dritter Seite mindern den Absetzungsbetrag.

Aufwendungen für Getränke während der Arbeitszeit sind auch bei Arbeiten in Betrieben mit Hitze oder Staub nicht abzugsfähig.

Trinkgelder, die aus beruflichem Anlaß anderen gegeben werden, wenn ihre Bezahlung glaubhaft gemacht wird. Einen förmlichen Beleg verlangt das Finanzamt nicht.

Fehlgelder bei Kassenführung, die der Arbeitnehmer aus eigener Tasche zu tragen hat, sind abzugsfähig, wenn der Arbeitgeber keine steuerfreie Fehlgeldentschädigung leistet.

Bezahlte Zinsen, wenn die Schuld aus beruflichen Gründen aufgenommen wurde.

Kosten eines beruflich bedingten Zivilprozesses, z. B. Lohnprozeß, Kündigungsschutzprozeß. Die Kosten eines Strafprozesses sind nur dann Werbungskosten, wenn das Verfahren mit einem Freispruch endet. Eine verhängte Geldbuße kann nicht abgezogen werden.

Sonderausgaben. Bei der laufenden Einbehaltung der Lohnsteuer ist bereits ein Pauschbetrag von 936,— DM berücksichtigt. Es können sich also nur solche Beträge auswirken, die diese Summe übersteigen. Bei Ehegatten, die beide in einem Arbeitsverhältnis stehen, muß der doppelte Betrag, nämlich 1872,— DM, überschritten sein. Abzugsfähige Sonderausgaben sind:

Bezahlte Zinsen für alle Schulden (nicht nur die beruflich bedingten), die der Arbeitnehmer aus irgendeinem Grund aufgenommen hat, z. B. zur Anschaffung von Möbeln, eines Kfz., zur Deckung von Krankheitskosten. **Bezahlte Renten und dauernde Lasten**, wie z. B. freiwillige Unterhaltsleistungen an die geschiedene Ehefrau, Ruhegehaltszahlungen an frühere Hausgehilfinnen.

Beiträge zu Kranken-, Unfall- und Haftpflichtversicherungen, Auto-Insassenversicherungen, Lebensversicherungen, gesetzlicher Renten- und Arbeitslosenversicherung sowie zur Witwen-, Waisen-, Versorgungs- und Sterbekassen. Aussteuer- oder Studienversicherungen sind nur dann Sonderausgaben, wenn sie Versorgungscharakter haben.

Nicht abzugsfähig sind Prämien zu Rechtsschutzversicherungen und Sachversicherungen, wie den Hausrats-, den Einbruch-, Diebstahl-, Feuer- und Hagelversicherungen.

Die Jahresprämie zur Kfz.-Haftpflichtversicherung ist voll abzugsfähig, wenn bei den Werbungskosten kein km-Pauschbetrag geltend gemacht wird. Wird er geltend gemacht, dann ist nur die halbe Jahresversicherungsprämie abzugsfähig. Der abzugsfähige Betrag ist um den Schadenfreiheitsrabatt oder eine Prämienrückvergütung zu mindern.

Beiträge zu Bausparkassen, wenn sie zur Erlangung von Baudarlehen, also nicht erst nach Auszahlung der Darlehenssumme, geleistet werden. Abzugsfähig sind sowohl die vertraglich festgelegten Zahlungen wie auch darüber hinausgehende freiwillige Sonderleistungen, ferner die Zinsen für das angesparte Guthaben, wenn sie dem Bausparkonto gutgeschrieben werden. Anstelle des Sonderausgabenabzugs kann die Wohnungsbauprämie beantragt werden. Arbeitnehmer mit einem Einkommen bis zu etwa 25 000 DM werden in der Regel größere Vorteile bei Geltendmachung der Wohnungsbauprämie haben.

Versicherungsbeiträge und Bausparkassenbeiträge dürfen nicht mit Schulden finanziert worden sein (**Kreditaufnahmeverbot**). Beide Arten von Sonderausgaben sind zudem nur beschränkt abzugsfähig. Der Höchstbetrag richtet sich nach dem Familienstand, der Zahl der Kinder und nach dem Lebensalter.

Kirchensteuer, Vermögenssteuer und Teile der Lastenausgleichsabgaben sind Sonderausgaben abzüglich eventueller Erstattungen.

Ebenso **Steuerberatungskosten**, durch Belege bescheinigte **Spenden** für mildtätige, kirchliche, religiöse, wissenschaftliche, staatspolitische sowie für als für besonders förderungswürdig anerkannte gemeinnützige Zwecke (z. B. an den deutschen Alpenverein, das Rote Kreuz) und Mitgliederbeiträge und Spenden an politische Parteien.

Berufsausbildung oder Umschulung sind bis 900 DM, wenn auswärtige Unterbringung notwendig bis 1200 DM, jährlich abzugsfähig, auch für den Ehegatten, der diese Aufwendungen trägt. Stehen beide Ehegatten in Berufsausbildung, kann der Höchstbetrag nur einmal geltend gemacht werden.

Außergewöhnliche Belastungen müssen den Umständen nach notwendig sein. Die Voraussetzungen sind nachzuweisen oder glaubhaft zu machen. Ersatzleistungen von dritter Seite, z. B. Versicherungsleistungen, mindern den berücksichtigten Betrag. Eine steuerliche Auswirkung hat immer nur die Summe, die eine zumutbare Eigenbelastung (bis zu 7% des um verschiedene Beträge gekürzten Jahreseinkommens) übersteigt. Außergewöhnliche Belastungen sind:

Durch Krankheit verursachte Kosten für Arzt, Arzneimittel, orthopädische oder optische Hilfsmittel, eine notwendig gewordene Hauskrankenschwester, Hauspflegerin oder Nachtwache. Von Krankenhauskosten wird bei Ledigen ein Abschlag von täglich 2,— DM bis 4,— DM wegen Haushaltsersparnis gemacht.

Kosten für eine über längere Zeit **ärztlich verordnete Diät**. Monatliche Pauschbeträge: bei Herzkrankheiten 40,— DM, bei Gallen-, Leber- und Nierenleiden 50,— DM, bei Tbc, Zuckerkrankheit und multipler Sklerose 75,— DM.

Kuren, die von einem Amtsarzt bescheinigt sind oder von einer Kasse bezuschußt werden. In jedem Fall wird eine Haushaltsersparnis von 2,— bis 4,— DM täglich abgezogen. Die Kosten für Nachkuren werden vom Finanzamt in der Regel nicht anerkannt.

Kosten für Unterbringung eines nahen **Angehörigen in einem Altenpflegeheim**.

Geburt eines Kindes. Kosten für Arzt, Hebamme und Krankenhaus, aber nicht die Aufwendungen für Kinderwäsche, Kinderbett oder Kinderwagen.

Fahrtkosten (öffentl. Verkehrsmittel) zum Arzt, zum Krankenhaus oder zum Kurort, falls sie außergewöhnlich hoch sind. Wenn die Art und Schwere der Krankheit die Fahrt mit einem Pkw erforderlich macht, die km-Pauschale von 0,25 DM. Bei besonders gebrechlichen Personen können auch Fahrt- und Aufenthaltskosten einer Begleitperson geltend gemacht werden. Im übrigen glaubhaft gemachte Trinkgelder an das Pflegepersonal.

Umszugskosten, wenn sie nicht schon als Werbungskosten anerkannt wurden, werden nur in Ausnahmefällen als außergewöhnliche Belastung anerkannt, beispielsweise wegen dringend gebotenen Klimawechsels eines Familienangehörigen.

Wiederbeschaffungskosten oder Instandsetzungskosten für einen durch ein unabwendbares Ereignis (Brand, Hochwasser, Diebstahl, Hagel) zerstörten oder beschädigten Hausrat. Die Kosten für die **Ersteinrichtung einer Wohnung** werden nicht anerkannt.

Umschulungskosten sind über den als Sonderausgaben abzugsfähigen Höchstbetrag (siehe oben)

hinaus nur dann als außergewöhnliche Belastung berücksichtigungsfähig, wenn der **Berufswechsel zwangsläufig**, z. B. durch einen Unfall, notwendig geworden ist. Verdienstausschlag ist keine außergewöhnliche Belastung.

Aussteueraufwendungen bis höchstens 8000,— DM sind nur noch abzugsfähig, wenn das Kind keine Berufsausbildung erhielt, sein eigenes Vermögen 15 000,— DM nicht übersteigt und in den letzten 5 Jahren vor der Eheschließung durchschnittlich nicht mehr als 8000,— DM jährlich verdient hat und das Vermögen der Eltern 30 000,— bzw. 7500,— DM zusätzlich für jedes Kind nicht übersteigt.

Für jedes Paket an Angehörige in der DDR (Nachweis Paketabschnitt) ist ein Betrag von 30,— DM, für jedes Päckchen, dessen Absendung glaubhaft gemacht wird, ein Betrag von 20,— DM abzugsfähig.

Für Besuchsreisen in die DDR kann nur für den Wert solcher Geschenke, der den Umfang üblicher Gastgeschenke übersteigt, ein Betrag angesetzt werden. Sonstige Kosten, insbesondere die Fahrtkosten, werden nicht berücksichtigt. Kommt ein **Angehöriger aus der DDR zu Besuch**, kann ohne Einzelnachweis bei einer Besuchsdauer von einem Monat ein Betrag von 100,— DM geltend gemacht werden. Bei kürzerer Besuchsdauer tritt eine entsprechende Minderung ein.

Beerdigungskosten eines Angehörigen werden berücksichtigt, wenn sie nicht aus dem Nachlaß gedeckt werden können. Anerkannt werden die Kosten für Bestattung, Sarg, Kauf der Grabstätte oder Doppelgrabstätte und die Anschaffung und Beschriftung des Grabsteins, nicht aber für Kosten des **Leichenschmauses** und der Trauerkleidung. Auch können die Fahrtkosten (in Höhe der von öffentlichen Verkehrsmitteln) zur Beerdigung eines Angehörigen geltend gemacht werden. Die Kosten eines Strafprozesses sind nur abzugsfähig, wenn ein Freispruch erging. Abzugsfähig sind aber die Kosten eines **Scheidungsprozesses**. Die Kosten von anderen Zivilprozessen (z. B. von Mietprozessen) sind keine außergewöhnliche Belastung.

Pauschalbeträge zur Abgeltung von außergewöhnlichen Belastungen:

- Aufwendungen für den **Unterhalt und Berufsausbildung** von Personen, für die der Steuerpflichtige keinen Kinderfreibetrag erhält (z. B. der Vater für sein uneheliches Kind), höchstens 1200,— DM im Jahr. Die unterhaltene Person darf nur ein geringes Vermögen besitzen und nur bis 2400,— DM jährliche Einkünfte haben.

- Bei Aufwendungen für die **auswärtige Unterbringung** einer in Berufsausbildung befindlichen und unterhaltenen Person, höchstens 1200,— DM im Jahr.

- Aufwendungen für eine **ständige Hausgehilfin** oder für eine stundenweise Haushaltshilfe, höchstens 1200,— DM bzw. 600,— DM im Jahr. Voraussetzungen: Ein Ehegatte ist über 60 Jahre alt, oder ein Familienmitglied ist ständig schwer körperbehindert, oder zum Haushalt gehören drei Kinder unter 18 Jahren oder zwei Kinder unter 18 Jahren, wenn beide Eltern berufstätig sind bzw. der Steuerpflichtige unverheiratet ist.

- Vertriebene, Sowjetzonenflüchtlinge und diesen gleichgestellte Personen, wenn sie eine Entschädigung von höchstens 50% erhalten haben. Die Höhe des Pauschbetrages richtet sich nach dem Familienstand und der Kinderzahl.

- Für Körperbehinderte mit mindestens 25% Erwerbsminderung.

- Für Hinterbliebene, 720,— DM im Jahr.



Einer der fahrbaren und beheizten Ausgabewagen an der Essenausgabe. Die Theke ist beheizt und wird von oben infrarot bestrahlt. Die darüberliegende Theke ist isoliert und dient zum Abstellen des Desserts, in diesem Falle Pudding. Im Ausgabewagen sind die Erbsensuppe, davor zur Auswahl Mett- und Bockwürste, zu sehen. Links Annetta Papanikolaou, rechts Irene Eisenbrand, hinter der Theke Essenteilnehmer.

Leckeres und Deftiges gut ausbalanciert

Zunge in Madeira, gefüllte Paprikaschote, Wiener Leber in Rahm — der wöchentliche Speiseplan des Werkskasinos der NH liest sich manchmal wie die Speisekarte in einem „Grand-Hotel“. Der Mann, der sich diese leckeren Sachen einfallen läßt, ist Küchenchef Hermann Linshöft, 46, gelernter Hotelkoch und seit 1954 hinter den Töpfen der Niederrheiner erprobt und bewährt. Was er phantasievoll zusammenstellt, schmackhaft zubereitet und appetitlich anrichten läßt, wird Monat für Monat im voraus gemeinsam von der Sozialabteilung, dem Sozialausschuß des Betriebsrates und dem Werksarzt durchgesprochen.

Wie überall in der Wirtschaft liegt auch für Linshöft der Vorteil im Einkauf. Er muß nicht nur kochen, er muß vor allem auch wirtschaften und sogar „handeln“ können. Er wartet nicht nur die Offerten ab, sondern erkundigt sich auch regelmäßig nach Sonderangeboten, die er günstig einkaufen kann. Dabei hilft ihm natürlich die moderne Einrichtung der Küche mit ihren Kühlmöglichkeiten bis zu fünf Tonnen Lebensmittel.

So stellt er auch seinen Speiseplan nach dem zusammen, was gerade günstig auf dem Markt ist. Etwa bestimmte Salate oder Gemüse. Frischfleisch bezieht unsere Küche überwiegend aus der HOAG-eigenen Schlachtereie.

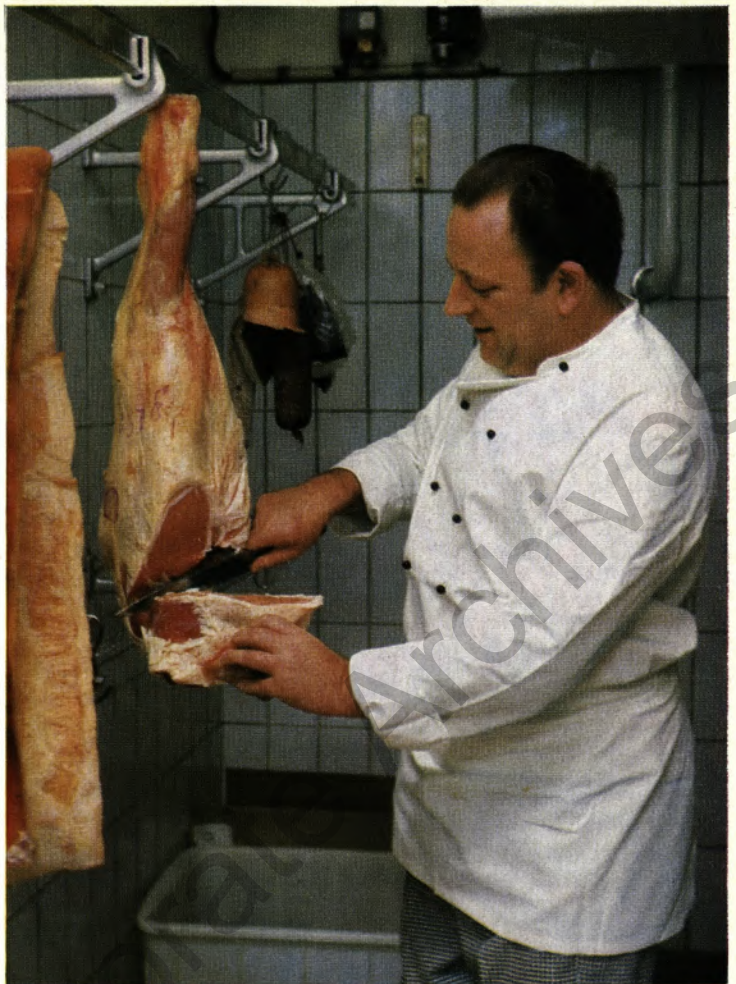
Die Küche der NH bietet täglich zwei verschiedene Essen zur Auswahl an. In der Regel wird das Essen I doppelt soviel verlangt wie das Essen II. Im allgemeinen wird so verfahren, daß zu einem deftigen Essen immer etwas leichtere Kost geboten wird. Außerdem wird darauf geachtet, daß beide zugleich angebotenen Essen gleichermaßen bei der Belegschaft beliebt sind, wie etwa Erbsensuppe als Essen I und Sauerbraten als Essen II. Mehrere solche Kombinationen hat Linshöft auf Grund seiner langjährigen Erfahrung bei

►
Köchin Erika Langer bei der Zubereitung der Vorsuppe.





Bild oben:
Margot Dahm und
Maria Kouvaris
beim Panieren der
Schweinekoteletts.
Bild links:
Anlieferung von
Fleisch- und Wurst-
waren. Neben dem
Fahrer des Liefe-
ranten Maria
Kouvaris, rechts
Annette Gougouli.
Bild rechts: Küchen-
chef Linshöft
im Fleischkühlhaus.



der NH speziell auf die Belegschaft zugeschnitten und täuscht sich dabei selten. Würde er beispielsweise Kotelett zu Frikadellen anbieten, dann würden die Frikadellen kaum gefragt. So wie Linshöft seinen Magenfahrplan bisher gestaltet hat, ist er noch niemals auf einer Speise sitzengeblieben. Und auch die Speisereste kommen nicht um. Ein Werksangehöriger holt sich diese für seine Schweine ab.

Außerdem beliefert die Küche jeden Morgen um 6.30 Uhr die Kantine im Werk mit 120 Koteletts und 150 Frikadellen. Für besondere Veranstaltungen im Sportheim Wedau werden Menüs oder auch kalte Bufetts hier in der NH-Küche vorbereitet.

Für die Herstellung der bis 600 täglichen Essenportionen stehen dem Küchenchef einschließlich der Halbtagskräfte vierzehn Frauen zur Verfügung, davon eine gelernte Köchin und zwei Beiköchinnen. Vier Frauen sind ausschließlich mit der Bedienung der Spülmaschinen beschäftigt.

Die Essenausgabe im Werkskasino der NH erfolgt in Selbstbedienung. Die Ausgabetheke ist beheizt und von oben infrarot bestrahlt. Darüber befindet sich eine von der Heizung isolierte Theke für Salate, Pudding etc. Auch alle Teller- und Beilagenstapler sind beheizbar. Die leeren Stapel werden an der Spülmaschine nachgefüllt. Hinter dem Ausgabeschalter stehen die fahrbaren Ausgabe-Warmhaltewagen mit genormten Kartoffelköchern.

In der Küche sind alle modernen Einrichtungen vorhanden, die eine so große

Menge von Essen in verhältnismäßig kurzer Zeit herzustellen gestatten. Essenausgabe ist täglich von 12—15 Uhr. In diesen drei Stunden werden die Speisen stets frisch und entsprechend temperiert ausgegeben. Dafür vorhanden ist beispielsweise eine Friteuse, die je nach dem Bedarf Pommes frites in der erforderlichen Zeit für bis zu 1000 Portionen liefern könnte. In zwei Kipp-Pfannen können alle Pfannengerichte, gleichzeitig bis zu 40 Stück, hergestellt werden. Neben den Kochgeräten stehen fahrbare Gewürzwagen. Gekocht wird in sechs Kesseln mit einem Fassungsvermögen zwischen 80 bis 250 l je Kessel. Alle modernen Schnitzel-, Schneid-, Knet-, Mixgeräte und Fleischwölfe sind in dieser modernen, stets blitzsauberen Küche vorhanden. In einem gesonderten Vorbereitungsraum werden die Kartoffeln geschält und das Gemüse geputzt. Die für den nächsten Tag vorbereiteten Fleischgerichte wie Frikadellen und Koteletts, anderes Fleisch, Geflügel und Fisch werden im Kühlraum, Salate und Gemüse in einem eigenen Vorkühlhaus verwahrt. Im Tiefkühlraum lagern Fisch, Fleisch und Gemüse. Täglich werden in der NH-Küche 150 kg Fleisch, 8 bis 10 Zentner Kartoffeln, für Suppen und Soßen 50 kg Knochen, freitags 90 kg Fisch verarbeitet. Guten Appetit!

Schmutziges Geschirr, hier die Kochtöpfe, werden von Fotini Gougouli und Liselotte Brück in den Geschirrspülautomaten eingegeben.



Beim Ausstechen der maschinengeschälten Kartoffeln von links nach rechts: Gabi Henke, Fotini Gougouli, Soitsa Koumani und Hannelore Kempin.



SAUBERMÄNNER AN DER LENNE

Neue Beize im WU-Werk Altena - Rückgewinnungsanlage arbeitet seit Oktober

Burg Altena, hoch über den Fluten der Lenne, ist die älteste Jugendherberge Deutschlands und ein beliebtes Motiv für Farbphotoamateure. Doch was sich als bunte Erinnerung im Fotoalbum so hübsch ausnimmt, war im sauerländischen Kreisstädtchen Altena ein Ärgernis: der rote Fluß (siehe Titelbild). Die Lenne ist auf einer Länge von vielen Kilometern mit Eisenhydroxyd rostrot gefärbt. Das verunreinigte Wasser kommt auch aus den Nebentälern der Nette und Rahmede. Es handelt sich um die verbrauchte Beizsäure und um Spülwasser der Beizereien.

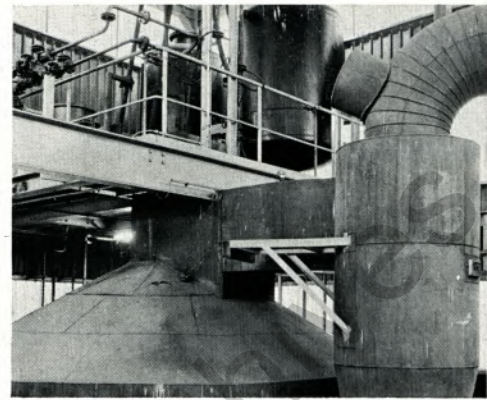
Das ist nun anders geworden. Der alte genossenschaftliche Wasserverband, früher mit der Wasserbevorratung der Nette beschäftigt, wurde in einen „Industrieabwasserverband“ umgebildet und mit einer hochmodernen Salzsäure-Rückgewinnungsanlage ausgestattet. Im Oktober 1970 wurde die Anlage in Betrieb genommen und erfüllt seitdem einen doppelten Zweck: Sie macht die Altsäure wieder verwendungsfähig und verarbeitet dazu gleichzeitig das in den Beizereien anfallende Spülwasser. Erste Erfolge der „Saubermänner am roten Fluß“ zeigten sich schon, der Eisenhydroxydgehalt der Lenne geht zurück. Wenn sich alle dreißig Mitglieder des Verbandes auf Salzsäure umgestellt haben, wird die Lenne noch sauberer werden.

Walzdraht ist mit Zunder (Eisenoxyd, Rost) behaftet, der das Ziehen des Drahtes unmöglich macht. Deshalb wird der Zunder noch vorwiegend durch Beizen mit Salzsäure oder Schwefelsäure entfernt. Anschließend wird der Draht mit Wasser gespült. Verbrauchte Säure und Spülwasser wurden früher einfach dem Nette- und dem Rahmedebach eingeleitet.

Als erste Maßnahme zur Reinhaltung der Lenne wurde in den letzten Jahren das Ablassen der Altsäure in die Vorfluter eingeschränkt. Durch Auskristallisation von Eisensulfat wurde die Schwefelsäure dem Vorfluter ferngehalten, und die verbrauchte Salzsäure wurde an die Chemische Industrie verkauft. Der Erlös deckte gerade die Transportkosten, aber man war die

Säure wenigstens los. Inzwischen forderte der Gesetzgeber viel entschiedener die Reinhaltung der Gewässer. Nunmehr müssen auch die Spülwässer behandelt werden. Dafür erforderliche Neutralisationsanlagen erfordern aber erhebliche Investitions- und auch Betriebskosten. Dabei würde eine Menge Schlamm anfallen, dessen Beseitigung ebenfalls laufende Kosten verursachen würde, von den Schwierigkeiten der Ablagerung ganz zu schweigen. Außerdem müßte die verbrauchte Säure durch Zukauf ersetzt werden.

Daher entschlossen sich die Mitglieder des Industrieabwasserverbandes, auf dem ehemaligen Teichgelände des alten Wasserverbandes eine Salzsäure-Rückgewinnungsanlage zu errichten. Sie arbeitet nach dem Sprüh-Röst-Verfahren und wird vom Verbandsvorsteher und Geschäftsführer Dr.-Ing. Werner Hesse geleitet. Das Gebäude ist 21 Meter hoch und umschließt den 140 Tonnen schweren und 15 Meter hohen Ofen, zu dessen Betrieb stündlich zweihundert Kubikmeter Erdgas erforderlich sind. Am Kopf des Ofens wird die Altsäure durch Düsen fein eingesprüht. In der Hitze des Ofens zwischen $+450^{\circ}$ und $+750^{\circ}$ fallen die versprühten Altsäure-Tröpfchen in wenigen Sekunden mehrere Meter und werden dabei in Chlorwasserstoff und Eisen gespalten. Am Boden des Ofens sammelt sich Eisenoxyd als rostroter Staub. Gleichzeitig werden Wasserdampf, Chlorwasserstoff und übrige Verbrennungsgase von unten



Der Kopf des Röstofens mit Austrittskanal, Zyklon und Ableitungsrohr der Gase zur Absorptionskolonne.

nach oben durch eine Absorberkolonne gesaugt. Von oben wird das Spülwasser aufgegeben. Das Wasser nimmt den Chlorwasserstoff in sich auf und bildet die Neusäure, die aus der unteren Absorberkolonne abfließt und in die Neusäurestapelbehälter geleitet wird. Der chlor- und säurefreie Wasserdampf und die Verbrennungsgase ziehen durch einen Schornstein ins Freie. Aus einem Kubikmeter Altsäure und ein-einhalb Kubikmeter Spülwasser wird in der Rückgewinnungsanlage die gesamte Säure wiedergewonnen. Das überschüssige Wasser entweicht als Wasserdampf in die Luft.

Die Anlage erzeugt in der Stunde ca. 250 Kilogramm Eisenoxyd, das rund 70% Eisen enthält.

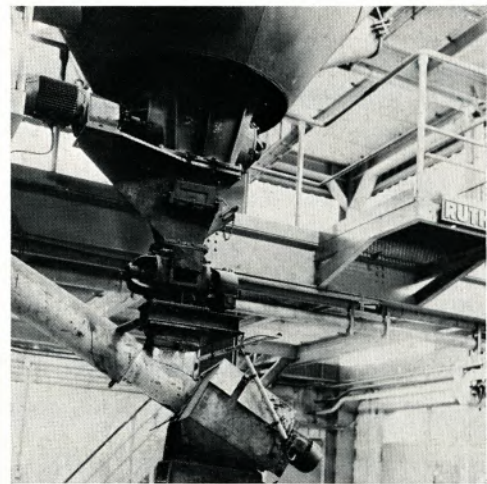
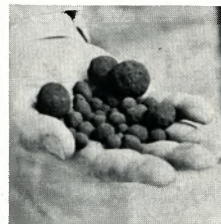


Bild oben: Unterer Teil des Röstofens mit den Austragsorganen für das ausgeschiedene Eisenoxyd.



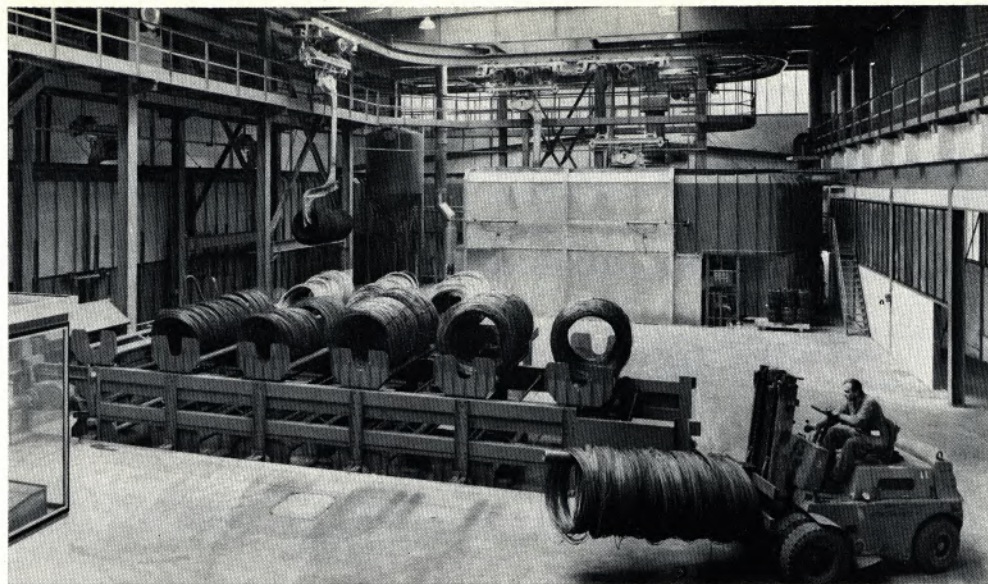
Eisenoxydkugeln



Bild links: Verbandsvorsteher Dr. Hesse (links) mit Anlagenwärter H. Berger in der Behälterhalle.



Gesamtansicht: In dem 21 Meter hohen Gebäude befindet sich die Salzsäurerückgewinnungsanlage. Links ist das Betriebsbüro mit Laboratorium.



Blick in die neue Beize, in der es weder Dämpfe noch Gerüche gibt. Vorn rechts wird Walzdraht zum Beizen angefahren. Ganz links ist ein Teil des Steuerhauses zu sehen. Links und in der Mitte die übertunnelten Beizbäder.

Das Volumen ist aber sehr groß. Deshalb wird das Pulver in einer Trommel mit Wasser zu kleinen Kügelchen verklumpt (pelettiert). Von diesen Kugeln wiegt ein Kubikmeter 1,4 Tonnen. Für die Verhüttung sind die anfallenden Mengen von täglich rd. sechs Tonnen aber zu gering. Mit anderen Abnehmern wird z. Z. noch verhandelt.

Die Kosten für die Errichtung dieser Rückgewinnungsanlage waren wesentlich geringer als sie für die sonst notwendig gewesen wären. Während aber der Betrieb einer jeden Neutralisationsanlage Kosten verursacht und dazu noch erhebliche Mengen unverwertbaren und schwer zu beseitigenden Schlammes anfallen, hofft man, daß sich der Betrieb der Salzsäure-Rückgewinnungsanlage lohnt, weil sich aus der erzeugten Neusäure, aus dem Verkauf des Eisenoxys und den infolge der Reinhaltung des Wassers eingesparten hohen Verbandsbeiträgen erhebliche Kostenvorteile für die Mitglieder ergeben.

Die Beteiligung des Werkes Altena der WU an der Gemeinschaftsanlage erforderte eine Umstellung des Beizverfahrens von Schwefelsäure auf Salzsäure. Diese Umstellung wäre in der alten Beize nur unter Inkaufnahme sehr großer betrieblicher Nachteile möglich gewesen. Deshalb wurde zwischen der Walzdrahthalle und dem Grobzug eine neue Drahtbeize errichtet. Es ist eine Vibrationstaktbeize, die auch im Oktober 1970 in Betrieb genommen wurde.

Während früher die Beiz- und Nachbehandlungsbäder allgemein in offenen Bottichen angesetzt wurden, sind die Bäder der neuen Beize abgedeckt. Es gibt keine Belästigungen durch Säure, Dämpfe oder Gerüche. Betriebsdirektor Dr.-Ing. Klaus Schlegel erzählt schmunzelnd, daß er bei einer Besichtigung der Anlage durch Fachleute gehört habe, wie einer laut erklärte: „Meine Herren! Damit Sie auch wissen, wo Sie sind: Sie befinden sich in einer Beize!“

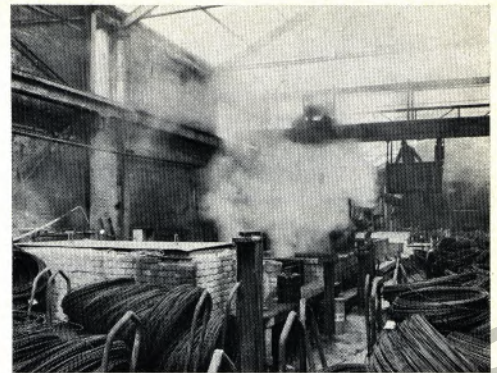
Der zu beizende Draht wird von einem Förderband unter die Ringbahn gefahren und von einem Beizhaken erfaßt, der von einem verglasten Steuerhaus aus von Hand ferngesteuert wird. Im Steuerhaus können bis zu acht Beizprogramme und minutengenaue Verweilzeiten in den einzelnen Bädern für jedes einzelne Gebinde programmiert und auf einer Schalttafel durch optische Signale verfolgt werden. Sobald der Haken mit Draht beladen ist, wird das jeweils eingegebene Beizprogramm automatisch abgefahren. Im Tunnel sind Beobachtungsfenster eingelassen, die von einem Gang aus längs der Beizstraße eingesehen werden können.

Der Draht wird in der Beize nicht nur vom Zunder durch Säure befreit, sondern in weiteren Bädern auch entsprechend seiner späteren Verarbeitung verkupfert, phosphatiert, geboraxt oder gekälkt.

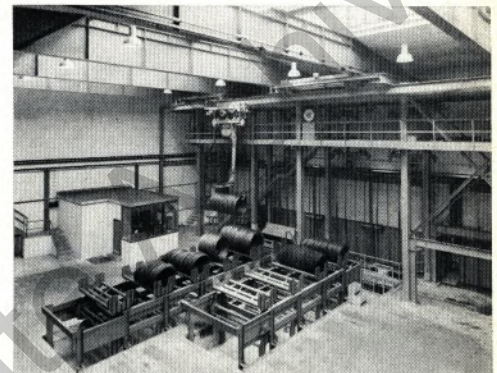
Die Beizhaken sind mit einem Vibrationsmotor ausgestattet. Haken und Beizgut vibrieren. Durch die Vibration wird der Beizangriff und das Spülen verstärkt. Beiz- und Nachbehandlungszeiten werden verkürzt. Die verkupferten und phosphatierten Drähte erhalten eine gleichmäßigere Auflage als bei ruhendem Beizgut. Die Qualität der Drahtoberfläche ist gegenüber früher wesentlich verbessert.

Die Beizlose durchfahren nacheinander drei hintereinandergeschaltete Beizbäder (Kaskade) sowie drei in gleicher Weise verbundene Spülbäder. Diese Verfahrensweise erlaubt eine sehr weitgehende Ausnutzung der Salzsäure bei kurzer Beizdauer und guter Beizwirkung. Bei sehr guter Spülung des Drahtes wird die benötigte Spülwassermenge auf ein Minimum beschränkt.

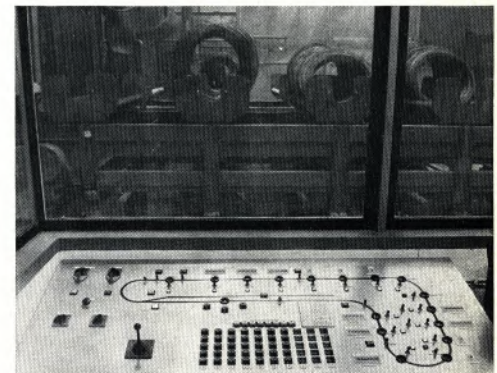
Die herabgearbeitete Säure sowie das mit Säure angereicherte Spülwasser werden in Stapelbehälter gepumpt und von hier aus von



Ein Bild aus vergangenen Tagen: Die alte Beize mit viel Dampf und Gerüchen.



Links unten das Steuerhaus, daneben ein Drahtgebilde am Haken, der bis dahin von Hand ferngesteuert wird. Von jetzt an fährt der Haken automatisch das eingegebene Beizprogramm.



Blick auf das Schaltpult des Steuerhauses. Links der Handhebel, mit dem die Übergabe des Drahtes gesteuert wird. Das schematische Gleisbild der Ringbahn zeigt die einzelnen Stationen (Beiz- und Behandlungsbäder), die angefahren werden können.

einem Spezialkesselfahrzeug zur Säuregewinnungsanlage gefahren. Auf der Rückfahrt bringt das gleiche Fahrzeug zurückgewonnene Säure der Gemeinschaftsanlage mit und pumpt diese Säure in die Vorratsbehälter der Beizanlage.

Der Säurekreis der Beize ist damit geschlossen. Praktisch gelangt keine Beizsäure mehr in die Abwässer und damit in die Lenne. Durch das freiwillige gemeinschaftliche Vorgehen von ca. 30 Unternehmen der Altenaer Drahtindustrie wurde ein entscheidender Schritt zur Gewässerreinigung gemacht. Wenn später einmal die häuslichen und Betriebsabwässer eine biologische Kläranlage durchlaufen, dann dürften auch im Altenaer Teil der Lenne die Fischarten anzutreffen sein, die einem Fluß einer Berglandschaft entsprechen.

† Unsere Toten

WU WERK HAMM

Walter Schaub

Qualitätsstelle Schweißtechnik

28. 8. 1970

Paul Dobberstein

Wärmestelle, 3. 9. 1970

Wilhelm Dembinski

Elektrodenfertigung, 25. 9. 1970

Heinz-Günter Schütze

Elektrodenfertigung, 5. 11. 1970

Konrad Biermann

Elektrodenfertigung, 15. 12. 1970



WESTFÄLISCHE UNION UNSERE ARBEIT

50 JAHRE



Josef Wieting
Werk Hamm
Zurichterei u. Blankdraht
4. 1. 1971



Wilhelm Rosendahl
Werk Hamm
Drahtzugbetriebe
30. 3. 1971



Wilhelm Becker
Werk Hamm
Geschäftsbuchhaltung
1. 4. 1971



Josef Röttgerkamp
Werk Hamm
Zurichterei u. Blankdraht
27. 4. 1971

40 JAHRE



Josef Köster
Werk Hamm
Feinzüge
7. 1. 1971



Karl Sodenkamp
Werk Hamm
Kontrolle Schweißtechnik
2. 3. 1971



Karl Rosenstein
Werk Hamm
Geschäftsbuchhaltung
1. 4. 1971



Theodor Steins
Werk Hamm
Kontrolle Schweißtechnik
7. 5. 1971



Siegfried Siegmund
Werk Gelsenkirchen
Seilerei
22. 5. 1971



Fritz Feldewert
Werk Lippstadt
Drahtkornf.
1. 6. 1971



Erwin Oberhoff
Werk Altena
Verwaltung
19. 7. 1971

25 JAHRE

Heinz Winkler
Werk Hamm
Elektrotechn. Abteilung
8. 1. 1971

Luise Büscher
Werk Hamm
Hausverwaltung
10. 1. 1971

Franz Byakowski
Werk Gelsenkirchen
Seilerei
11. 1. 1971

Elly v. d. Hövel
Werk Gelsenkirchen
Baustahl
18. 1. 1971

Richard Leben
Werk Lippstadt
Versand
19. 1. 1971

Ernst Zembrzycki
Werk Gelsenkirchen
Baustahl
25. 2. 1971

Gerda Wroblewski
Werk Gelsenkirchen
Allg. Betrieb
4. 3. 1971

Alfred Tetzlaff
Werk Gelsenkirchen
Wärmestelle
13. 3. 1971

Johann Galka
Werk Altena
Lager
20. 3. 1971

Herbert Cremers
Werk Gelsenkirchen
Wärmestelle
1. 4. 1971

Herbert Niermann
Werk Hamm
Mechanische Werkstatt
24. 4. 1971

Wilhelm Balzer
Werk Hamm
Drahtzugbetriebe
29. 4. 1971

Gerhard Mauer
Werk Hamm
Werkschutz
6. 5. 1971

Hermann Schulte
Werk Hamm
Baustahlmatten
6. 6. 1971

Hubert Morfeld
Werk Lippstadt
Seilerei
11. 6. 1971

Fritz Koch
Werk Lippstadt
Härtereie
29. 8. 1971

Georg Meschede
Werk Lippstadt
Mech. Werkstatt
2. 9. 1971

Heinz Sauer
Werk Altena
Ziehsteinpoliererei
3. 9. 1971

Manfred Stürz
Werk Gelsenkirchen
Spannstahl
10. 9. 1971

Herbert Zwandula
Werk Gelsenkirchen
Kranführer
11. 9. 1971

Heinrich Zembrzycki
Werk Gelsenkirchen
Verzinkerei
19. 9. 1971

Wilhelm Vetter
Werk Gelsenkirchen
Spannstahl
14. 10. 1971

Otto Karalus
Werk Hamm
31. 10. 1971

Alfred Giesel
Werk Lippstadt
Torhaus
1. 11. 1971

Heinrich Ebberg
Werk Hamm
Elektrotechn. Abteilung
25. 11. 1971

Theodor Heimann
Werk Hamm
Fertig. umh. Elektroden
26. 11. 1971

Wilhelm Schäfers
Werk Hamm
Verzinkerei
30. 11. 1971

THYSSENGESELLSCHAFT JUBILARE 1971



Wilhelm Schelter
Werk Hamm
Stacheldraht-Fertigung
24. 6. 1971



Heinrich Stoffer
Werk Hamm
Drahtzugbetriebe
20. 7. 1971



Willi Balzer
Werk Hamm
Feinzüge
2. 9. 1971



Heinrich Mackenberg
Werk Lippstadt
Mittelzug
30. 9. 1971



Ludwig Kleinekemper
Werk Hamm
Verzinkerei
7. 4. 1971



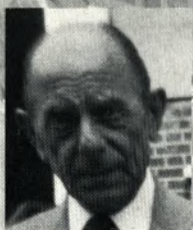
Wilhelm Voss
Werk Gelsenkirchen
Mechanische Werkstatt
11. 4. 1971



Wilhelm Minnerop
Werk Hamm
Fertigung umh. Elektroden
12. 4. 1971



Bernhard Lipinski
Werk Gelsenkirchen
Seilereie
24. 4. 1971



Hans Czuday
Werk Hamm
Werkssekretariat, Kasse
21. 7. 1971



Willi Kauczinski
Werk Gelsenkirchen
Platzbetrieb
22. 7. 1971



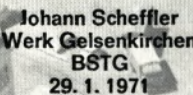
Wilhelm Urban
Werk Gelsenkirchen
Platzbetrieb
30. 8. 1971



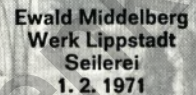
Otto Morawski
Werk Gelsenkirchen
Stahllager
26. 10. 1971



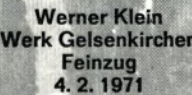
Wilhelm Schwinde
Werk Hamm
Verfrachtung
15. 12. 1971



Johann Scheffler
Werk Gelsenkirchen
BSTG
29. 1. 1971



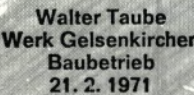
Ewald Middelberg
Werk Lippstadt
Seilereie
1. 2. 1971



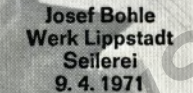
Werner Klein
Werk Gelsenkirchen
Feinzug
4. 2. 1971



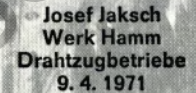
Hildegard Czychi
Werk Gelsenkirchen
E.-Werkstatt
5. 2. 1971



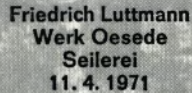
Walter Taube
Werk Gelsenkirchen
Baubetrieb
21. 2. 1971



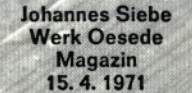
Josef Bohle
Werk Lippstadt
Seilereie
9. 4. 1971



Josef Jaksch
Werk Hamm
Drahtzugbetriebe
9. 4. 1971



Friedrich Luttmann
Werk Oesede
Seilereie
11. 4. 1971



Johannes Siebe
Werk Oesede
Magazin
15. 4. 1971



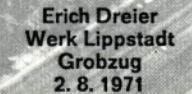
Paul Orłowski
Werk Gelsenkirchen
E.-Werkstatt
24. 4. 1971



Karl Hermann
Werk Neheim
Drahtlager
26. 6. 1971



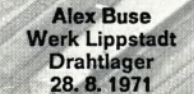
Ferdinand Köthemann
Werk Lippstadt
Härtereie
19. 7. 1971



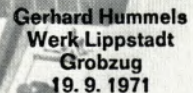
Erich Dreier
Werk Lippstadt
Grobzug
2. 8. 1971



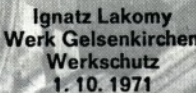
Fritz Severin
Werk Lippstadt
M.-Werkstatt
14. 8. 1971



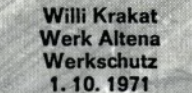
Alex Buse
Werk Lippstadt
Drahtlager
28. 8. 1971



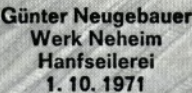
Gerhard Hummels
Werk Lippstadt
Grobzug
19. 9. 1971



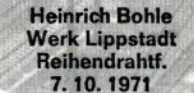
Ignatz Lakomy
Werk Gelsenkirchen
Werkschutz
1. 10. 1971



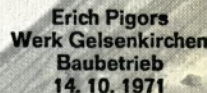
Willi Krakat
Werk Altena
Werkschutz
1. 10. 1971



Günter Neugebauer
Werk Neheim
Hanfseilereie
1. 10. 1971



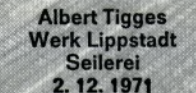
Heinrich Bohle
Werk Lippstadt
Reihendrahtf.
7. 10. 1971



Erich Pigors
Werk Gelsenkirchen
Baubetrieb
14. 10. 1971



Heinz Kaspers
Werk Schwerte
Elektroden
2. 12. 1971



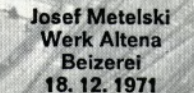
Albert Tigges
Werk Lippstadt
Seilereie
2. 12. 1971



Wilhelm Jaspers
Werk Lippstadt
Drahtlager
4. 12. 1971



Erhard Günther
Werk Gelsenkirchen
Seilereie
12. 12. 1971



Josef Metelski
Werk Altena
Beizerei
18. 12. 1971



Hans Beule
Werk Lippstadt
M.-Werkstatt
19. 12. 1971

Großes Interesse am Geschehen auf dem Drahtmarkt

WU Vorstandsvorsitzender Hiltrop gab erschöpfend Auskunft

Auf dem Drahtmarkt besteht ein großer Nachholbedarf an Informationen. Mit einer Pressekonferenz im Dezember 1970 versuchte die Westfälische Union AG diese Lücke zu schließen. Mit welch großem Interesse das Thema „Draht“ bei der Tages- und Fachpresse aufgenommen wurde, zeigen die vielen Berichte, die als Folge dieser Pressekonferenz in überregionalen und regionalen Tageszeitungen und in Fachzeitschriften abgedruckt wurden.

Kern dieser Pressekonferenz waren Ausführungen des WU-Vorstandsvorsitzenden Hans Hiltrop. Er bezifferte den durchschnittlichen jährlichen Drahtbedarf für die USA auf 4,5 Millionen Tonnen, Japan 3,2 Millionen Tonnen und die Bundesrepublik auf 3,3 Millionen Tonnen. Auf dem Binnenmarkt der EWG würde mehr Draht hergestellt als in jedem anderen westlichen Wirtschaftsraum. Mit durchschnittlich 3,3 Millionen Tonnen sei in der Bundesrepublik in den letzten Jahren die größte Menge Draht aller westeuropäischen Länder verbraucht worden.

Den Umsatz der Drahtindustrie in der Bundesrepublik schätzte Hiltrop für 1970 auf rund vier Milliarden DM. Daran hätte der Baustahl zu einem Drittel und die Blankdrahtproduktion zu einem Viertel Anteil. Die Drahtprodukte seien aber noch nicht einmal zu fünfzig Prozent beteiligt.

Von der Erzeugung der Bundesrepublik gingen rund 17 Prozent in den Export, überwiegend in Länder der EWG und EFTA. Die Importe betrügen ohne Blankstahl z. Z. fünfzehn Prozent der Inlandsproduktion und hätten in den letzten Jahren ständig zugenommen. Der verstärkten Konzentration in den westlichen Nachbarländern folge die Drahtindustrie der Bundesrepublik nur zögernd. Niedrigpreis-Importe drückten den Drahtpreis ganz im Gegensatz zum allgemeinen Preisanstieg. Nach Art und Größe seien die inländischen Unternehmen sehr vielfältig. Das Kernproblem sei, daß sich die vier Konzernwerke mit rund fünfzig Prozent Marktanteil mit ca. dreihundert weiteren Anbietern den Inlandsmarkt teilen müßten. Ein volles Auftragsbuch sei bei vielen einem ausreichenden Preis — einem Preis, der nicht nur die Kosten deckt, sondern auch die notwendigen langfristigen Investitionen berücksichtigt — bisher vorgezogen worden.

Der Unternehmenskreis der Westfälischen Union AG habe in den letzten zwei Jahren den Jahresumsatz auf ca. 650 Millionen DM annähernd verdoppelt. Dazu hätten beigetragen die Übernahmen der Elektrodenfertigung der Gutehoffnungshütte AG, Schwerte, im Oktober 1968 und der Drahtseilwerke Wohlfahrt, Neheim-Hüsten, im Juli 1969, die Eingliederung des Werkes Gelsenkirchen der HOAG im Oktober 1969 und die Übernahmen der Elektrodenfertigung der Vereinigten Draht- und Metallwerke GmbH, Niederbieber, im Februar 1970 und der Berkenhoff & Drebes AG, Aßlar, mit ihren Tochtergesellschaften.

Zielsetzung der mittelfristigen Unternehmenspolitik der WU sei die Konsolidierung innerhalb der Gruppe. Zwar seien im Geschäftsjahr 1970/71

für 30 Millionen DM Investitionen geplant, die Realisierung sei aber zweifelhaft, da sich die Ertragslage durch die Kostensteigerung (Lohn!) erheblich verschlechtert habe.

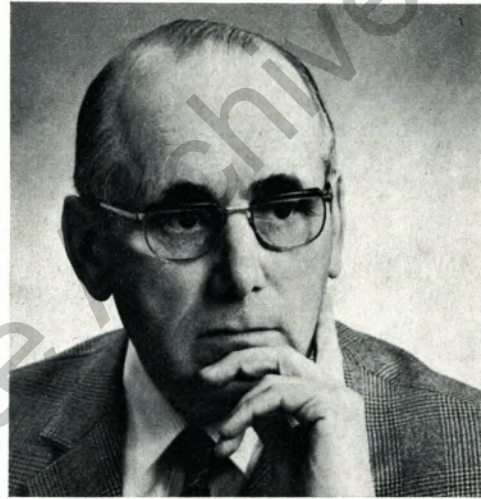
Die Umsatzausweitung der Westfälischen Union AG habe (ohne Berkenhoff & Drebes AG) im Geschäftsjahr 1968/69 64 Prozent betragen. Sie sei im wesentlichen im Inland erzielt worden, so daß der Anteil des Exportes am Gesamtumsatz von 14 auf 11 Prozent zurückgegangen sei. Der Gesamtversand habe 1969/70 rund 480 000 Tonnen erreicht. Die im Vergleich zur Versandsteigerung von rund 40 Prozent höhere Umsatzsteigerung wurde im wesentlichen durch Verschiebung in der Programmstruktur begründet. Die Belegschaft des gesamten WU-Kreises betrage zur Zeit rund 7200 Mitarbeiter, davon ca. 5000 in den deutschen Werken der „Alt-WU“, also ohne die kanadischen Tochtergesellschaften (rund 700 Mitarbeiter) und ohne die Gesellschaften der Berkenhoff & Drebes AG. Der Personalaufwand habe im Geschäftsjahr 1969/70 94,2 Millionen DM betragen, gegenüber 58,6 Millionen DM in 1968/69; das ist eine Zunahme von 61 Prozent. Bezogen auf den Aufwand je Belegschaftsmitglied betrüge die Steigerung 14,5 Prozent. An Sachanlage-Investitionen seien im abgelaufenen Geschäftsjahr über 30 Millionen DM bei einem Abschreibungsvolumen von rund 16 Millionen DM aufgewendet worden. Schwerpunkte waren Rationalisierungsinvestitionen im Bereich Stahldraht und Stahldrahterzeugnisse im Rahmen der technischen Programmabstimmung innerhalb der verschiedenen Werke. Größere Erweiterungsinvestitionen seien in der Fertigung von Schweißdrähten vorgenommen worden.

Alle Werke der WU seien bei der Programmabstimmung von Umstellungsmaßnahmen betroffen worden. Im Werk Gelsenkirchen sei der dickere und mittlere Abmessungsbereich der Stahldraht- und Seilfertigung sowie die Erzeugung von Blankstahl konzentriert. Das Werk Lippstadt beschränkt sich künftig auf das Ziehen der dünnen Stahldrähte und das Verarbeiten der entsprechenden Seile. Das Werk Altena hat die Herstellung von Feder- und anderen Spezialdrähten übernommen. Die Seilwerke in Neheim und Oesede haben sich auf die Sonderfertigungen spezialisiert. In Hamm wurde die Eisendraht- und Baustahl-Lagermatten-Fertigung zusammengefaßt; die Fertigung von Schweißzusatzwerkstoffen wird weiter ausgebaut.

Im Januar 1970 ist die Produktion von kunststoffumhüllten Drähten und Drahterzeugnissen auf die Filoplast-Union GmbH übertragen worden, deren paritätischer Mitgesellschafter die Kabel- und Metallwerke GHH AG, Hannover, ist. Fertigungsstätte und Sitz der Gesellschaft sind in Hamm. Im September 1970 wurde gemeinsam mit der Schorch GmbH, Rheydt, die Firma Schorch Schweißtechnik GmbH, Rheydt, gegründet. Zweck der Gesellschaft, die ihre Tätigkeit im Januar 1970 aufgenommen hat, ist der Vertrieb von Schweißgeräten, Schweißanlagen und Schweißzusatzwerkstoffen.

Hiltrop bezog sich auf Prognosen der Wirtschaftsforschungsinstitute, die für 1971 einen

weiteren Produktionsanstieg der Wirtschaft in der BRD von drei bis fünf Prozent voraussagten. Die Zuwachsrate hänge stark von der Bedarfsentwicklung in den Auslandsmärkten ab. Die Entwicklung der Produktion der Ziehereien und Kaltwalzwerke im Vergleich zur allgemeinen Wirtschaftsentwicklung würde von der WU im Vergleich zum Produktionsstand von 1970 rückläufig eingeschätzt. Von der Kostenseite her seien Preiserhöhungen notwendig. Ob diese sich jedoch im Markt durchsetzen ließen, sei zum Teil fraglich, da die inländischen und ausländischen Mitbewerber mit allen Mitteln die Kapazitäten auslasten wollen.

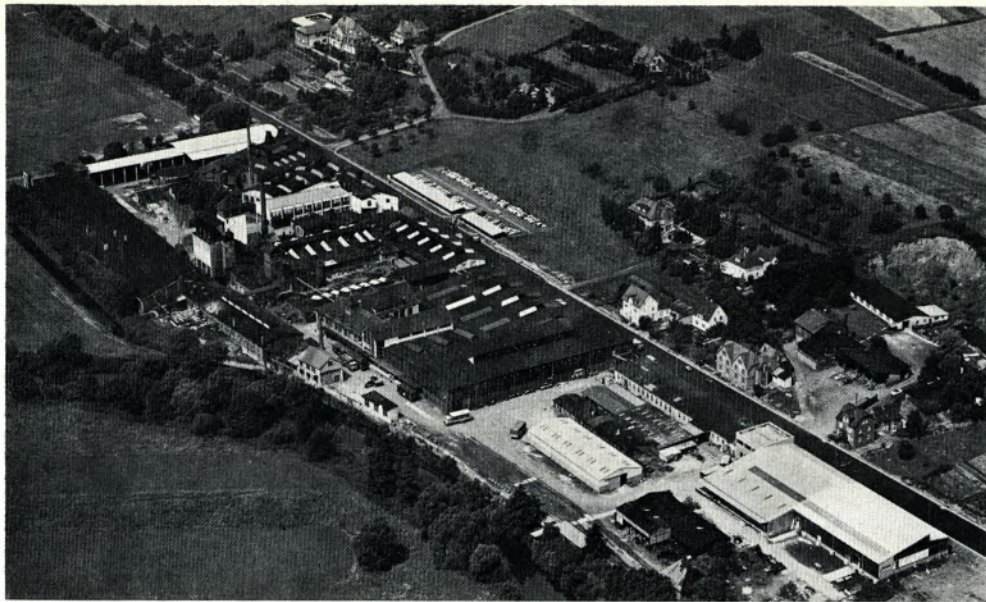


Theodor Buchholz

langjähriges Vorstandsmitglied der Berkenhoff & Drebes AG in Aßlar (Kreis Wetzlar), die seit kurzem eine Tochtergesellschaft der Fa. Westfälische Union AG, Hamm, ist, vollendet am 14. 2. 1971 sein 60. Lebensjahr.

Es ist das Verdienst von Theodor Buchholz, der nach kaufmännischer Lehre, Studium der Betriebswirtschaftslehre und Praxis bei den Vereinigten Stahlwerken am 1. 11. 1948 in den Vorstand der Berkenhoff & Drebes AG berufen wurde, dieses Unternehmen zu seiner heutigen Bedeutung geführt zu haben. Theodor Buchholz hat es mit unternehmerischem Geschick verstanden, die vielfältigen Probleme des außergewöhnlich breiten Produktionsprogrammes dieser Gesellschaft, das von Eisen-, Stahl- und Nichteisen-Metalldrähten sowie Drahtseilen über Kunststoffserzeugnisse bis zu Drahtziehwerkzeugen reicht, zu meistern, ihre Marktstellungen auszubauen und zu festigen und der Berkenhoff & Drebes-Gruppe ein von Störungen freies beständiges Wachstum zu sichern.

Trotz der großen beruflichen Belastungen hat Theodor Buchholz zusätzlich eine Reihe wichtiger und verantwortungsvoller Aufgaben übernommen, so in der IHK Wetzlar, der Eisendrahtvereinigung, der Wirtschaftsvereinigung Ziehereien und Kaltwalzwerke, der Nichteisen-Metallvereinigung und den Steuerausschüssen der Wirtschaftsvereinigung Ziehereien und Kaltwalzwerke sowie des Bundesverbandes der deutschen Industrie.



Berkenhoff & Drebes, Werk Aßlar. Rechts unten die im Bau befindliche neue Halle für die Kunststoff-Fertigung.
Luftaufnahme Aero-Lux, frei Reg.-Präs. Wiesbaden Nr. 877/67.

Die Westfälische Union AG übernahm Ende 1970 die Aktienmehrheit der Firma Berkenhoff & Drebes AG

Das Grundkapital beträgt DM 1,5 Millionen. Die Tochtergesellschaften sind die Drahtwerke Waldböckelheim GmbH in Waldböckelheim (Nahe) und die Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH in Altena.

Zur Berkenhoff und Drebes AG (B & D) gehören die Werke Aßlarer Hütte, Merkenbach bei Herborn und Herborn. In der Aßlarer Hütte werden neben Eisendrähten, Stahldrähten und Drahtseilen verschiedene Kunststoffprodukte hergestellt. Bei diesen Erzeugnissen liegen die HF- und NF-Kabel und -Leitungen mit selbstgezogenen Kupferdrähten an der Spitze, ummantelte Drähte und Seile sowie Kunststoff-Fäden (Multifile) nehmen einen laufend breiteren Raum ein. An reinen Kunststoffserzeugnissen produziert man in diesem Werk Rolladenstäbe, Zaunprofile und Spritzgußerzeugnisse (z. B. Spulen). Für diesen Teil der Fertigung sind gerade neue Gebäude im Bau, in denen die neugeordnete Kunststoffabteilung zusammengefaßt werden soll.

Im Werk Merkenbach werden NE-Metall-drähte, die in einem eigenen Metallschmelzwerk vom Vormaterial (Kupfer, Zink, Zinn, Nickel) erzeugt werden, und nichtrostende Stahldrähte gezogen. Im Werk Herborn befinden sich die Gießerei für Grauguß und NE-Metall-Legierungen und die Drahtziehwerkzeugfabrik. Die Berkenhoff & Drebes AG beschäftigt in ihren Werken Aßlarer Hütte, Merkenbach und Herborn zusammen rund 1100 Mitarbeiter.

In den Drahtwerken Waldböckelheim arbeiten 200 Belegschaftsmitglieder. Dort wird Eisendraht vom Walzdraht zu Fein-

und Feinstdraht gezogen und daraus auch Drahtgeflechte, Sechseckgeflechte und Drahtgewebe, auch verschweißt, z. B. für die Weiterverarbeitung zu Rabitzgeweben und in der Glasindustrie, hergestellt. Gewebe Transportbänder und armierte Hoch- und Höchstdruckschläuche für den modernen Maschinenbau aller Art werden ebenfalls in Waldböckelheim gefertigt.

Die Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH in Altena hat rund 140 Beschäftigte und stellt Schweißzusatzwerkstoffe und geschweißte Matten in Gitterqualität für den Paletten- und Behälterbau her.

Das umfangreiche und vielseitige Fertigungs- und Lieferprogramm der B & D-Gruppe ist vor allem wegen seiner Besonderheiten bemerkenswert. Auf vielen Gebieten, z. B. auf dem Sektor von Fein- und Feinstdraht, sind B & D nach der dünnen Seite hin führend und die einzigen, die in der Bundesrepublik z. Z. Eisendraht bis 0,08 mm Durchmesser herunterziehen. Sie liefern u. a. auch dünne verzinkte und verzinnete Eisendrähte, Seildraht und Webedraht, Bürstendrähte, mit Kunststoff ummantelten Stahldraht für Biegeteile und die Schlauchherstellung, Spezialbaggerseile und sonstige drehungsfreie Seile für Turmdrehkräne in den Dimensionen von 42,0 mm bis 2,0 mm Durchmesser, Drahtseile aus rost- und säurebeständigen Edelstählen, kunststoffummantelte Seile und Litzen, Metallseile aus Kupferdrähten und Drähte aus Bronze, Messing, Tombak und Neusilber (Kupfer, Nickel) eigener Legierungen. Manche Drähte werden für ganz bestimmte Anwendungsbereiche hergestellt. Beispielsweise werden aus den innerhalb der B & D-Gruppe hergestellten

Phosphorbronze- und Tombakdrähten vorzugsweise Metalltücher gefertigt, die in Papiermaschinen eingesetzt werden.

Tombak- und Neusilberdrähte finden in der Schmuckindustrie und für die Herstellung von Federn und Reißverschlüssen Verwendung. Eine weitere Spezialität sind HF-Antennenleitungen bzw. -kabel, deren Monatsproduktion einschließlich der NF-Leitungen z. Z. vier bis fünf Millionen Meter beträgt.

Die Rolladenprofile aus Kunststoff und Aluminium eignen sich z. T. wegen ihres geringeren Wickeldurchmessers besonders für den nachträglichen Einbau in Altbauten. Eine Besonderheit sind weiter Kunststoffspulen verschiedener Abmessungen.

Eine neue B & D-Spezialität, die z. Z. in den Markt gebracht wird, sind ferner die mit Kunststoff ummantelten Kunststoff-Fäden (Multifile). Die Multifile werden vom Vorlieferanten bezogen und erhalten erst durch die Ummantelung bei B & D ihre hohe Festigkeit und lange Lebensdauer. Z. Z. werden sie ausschließlich für die Herstellung von Filztüchern für die Papierindustrie verwendet.

Alle diese verschiedenen Fertigungsbereiche sind ein jedes für sich jederzeit weiter ausbaufähig.

Die B & D AG hat eine über 80jährige Tradition und die Aßlarer Hütte eine lange Vorgeschichte. Erstmals wird für 1314 in Aßlar eine Erzgrube urkundlich nachgewiesen. Aber schon die Kelten sollen dort Erz geschürft und im Rennverfahren ausgeschmolzen haben. Die notwendige Holzkohle lieferten die dichten Wälder der Umgebung. Im 16. Jahrhundert entwickelten sich aus diesen Waldschmieden Hochofenhütten. Auch Graf Konrad von Solms-Braunfels ließ sich einen Spezialisten für Hochofenbau aus Westfalen kommen und errichtete 1587 in Aßlar eine Hütte. Der Graf wollte sich damit vom Koblenzer Waffenhandel unab-



Ausschnitt aus der Feindrahtfertigung des NE-Metall-Bereiches. Im Vordergrund Ablaufgestell mit Metallspulen (Ziehspulen), die einem elektrischen Glühofen mit indirekter Beheizung vorgeordnet sind.

hängig machen. In wenigen Jahren wurde diese gräfliche Waffenschmiede zum bedeutendsten Hüttenwerk zwischen Fulda und Mittelrhein. Als die Zeiten ein wenig friedlicher wurden, kamen zwei Drahtzieher aus Altena und brachten 1669 diesen neuen Industriezweig nach Aßlar. Indes — es ging bergab mit der Hütte. Gegen Ende des 19. Jahrhunderts war sie zweckentfremdet und in desolatem Zustand. Da kam Berkenhoff und brachte neuen Schwung in den Laden.

Karl Berkenhoff (1840—1912) war ein Pionier im Ziehen feiner Metalledrähte. In Merkenbach bei Herborn machte er sich selbständig und entwickelte 1894 eine Mehrfachziehmaschine, die den Ziehvorgang beschleunigte und vereinfachte. 1897 kaufte er die Aßlarer Hütte dazu, in die später die Geschäftsleitung verlegt wurde. Er nahm seine drei Söhne und seinen Schwiegersohn Drebes, dem er die kaufmännische Leitung übertrug, mit in die Firma auf. 1911 wurde das Schwesterwerk in Waldböckelheim an der Nahe gegründet und 1920 in Kinzenbach bei Gießen ein Metallwerk zum Schmelzen von Legierungen errichtet.

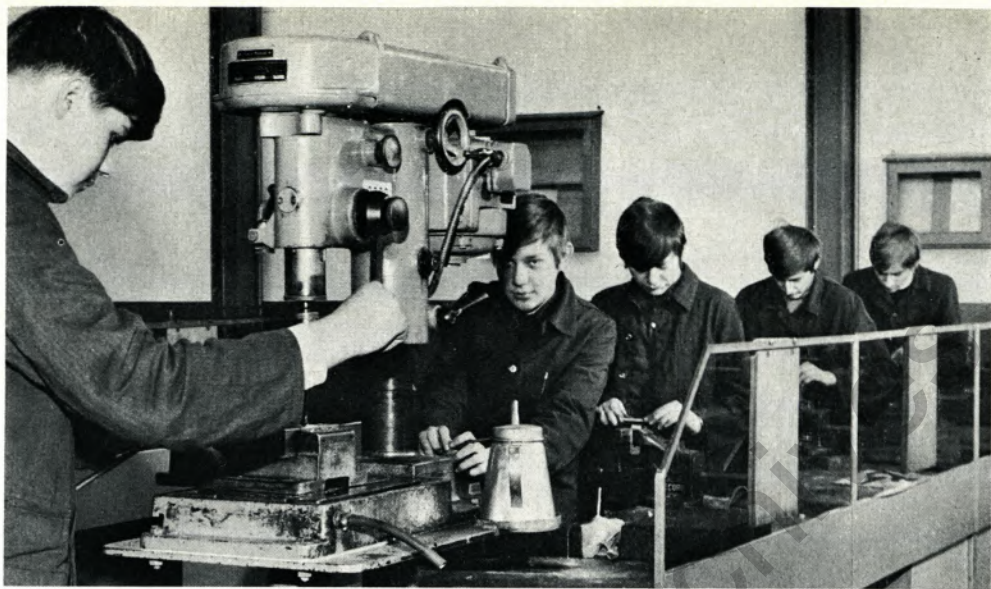
Das jetzige Mitglied des Vorstandes, Dipl.-Kfm. Theodor Buchholz, trat im Jahre 1948 in die Geschäftsleitung ein. Das Vorstandsmitglied Dipl.-Betriebswirt Konrad Griese gehört seit dem Jahre 1965 dem Vorstand an. Die Firma entwickelte sich seit der Währungsreform bis heute stark expansiv.



Belohnter Retter

Maschinenführer Werner Ansoerge rettete am 2. 7. 1970 durch seine blitzschnelle Reaktion einen Maschinenarbeiter vor schweren Verletzungen. Der Arbeitskollege wollte Baustahlmatten von Hand ordnen, die auf einer Schweißstraße hängengeblieben waren. Wahrscheinlich hatte er zuvor den Ausschalter nicht ausreichend gedrückt. Plötzlich bemerkte er, wie sich der Mattenausziehwagen rückwärts auf ihn zubewegte und die hängengebliebene Baustahlmatte auf ihn zugeschoben wurde. Er schrie laut auf. Ansoerge hörte das. Er reagierte sofort und betätigte den Notschalter. Der Mattenausziehwagen kam zum Stillstand, bevor die Spitzen der Baustahlmatte den Gefährdeten ernstlich verletzen konnten.

Ansoerge erhielt für sein geistesgegenwärtiges Eingreifen von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft und von der WU eine Belohnung.



Betriebsschlosserlehrling Bernhard Knickenberg (15) bei Bohrarbeiten an einer Tischbohrmaschine.

Neue Lehrwerkstatt bei der WU Hamm

Die gewerblichen Lehrlinge der WU Hamm haben eine neue große und freundliche Lehrwerkstatt erhalten. Auf 225 Quadratmeter Fläche sind dreißig Ausbildungsplätze eingerichtet worden. Ing. Günter Schmitt, Betriebsleiter der Mechanischen Werkstatt, der auch die Lehrwerkstatt leitet: „Wir wollen unsere Ausbildung attraktiv gestalten und unserem Nachwuchs etwas bieten.“ Wir sehen neue Werkbänke und Werkzeugschränke. Der gutgepflegte Maschinenpark, zu dem u. a. Metallkreissägen, Kurzhobler und Tischbohrmaschinen gehören, wurde teilweise erneuert. Eine Drehmaschine und ein Fräsaumat kommen demnächst hinzu. In der Schweißbecke finden wir eine komplette Ausbildungsanlage für das A- und E-Schweißen.

In der Lehrwerkstatt erhalten unsere künftigen Betriebsschlosser, Starkstromelektriker, Dreher und sogar auch die technischen Zeichner durch qualifizierte Fachkräfte eine etwa einjährige Grundausbildung. Sie werden mit dem Grundstoff Metall vertraut gemacht, lernen Verformungs- und Verbindungsmöglichkeiten kennen und erwerben die Kenntnisse und handwerklichen Fähigkeiten, die ihr Ausbildungsberuf erfordert. Daneben nehmen sie am theoretischen Werksunterricht teil. Wie eine solche Ausbildung verläuft, zeigt

die schematische Darstellung. Dabei geht die WU über die Anforderungen, die das Berufsbildungsgesetz und die Berufsbilder der einzelnen Ausbildungsberufe enthalten, hinaus.

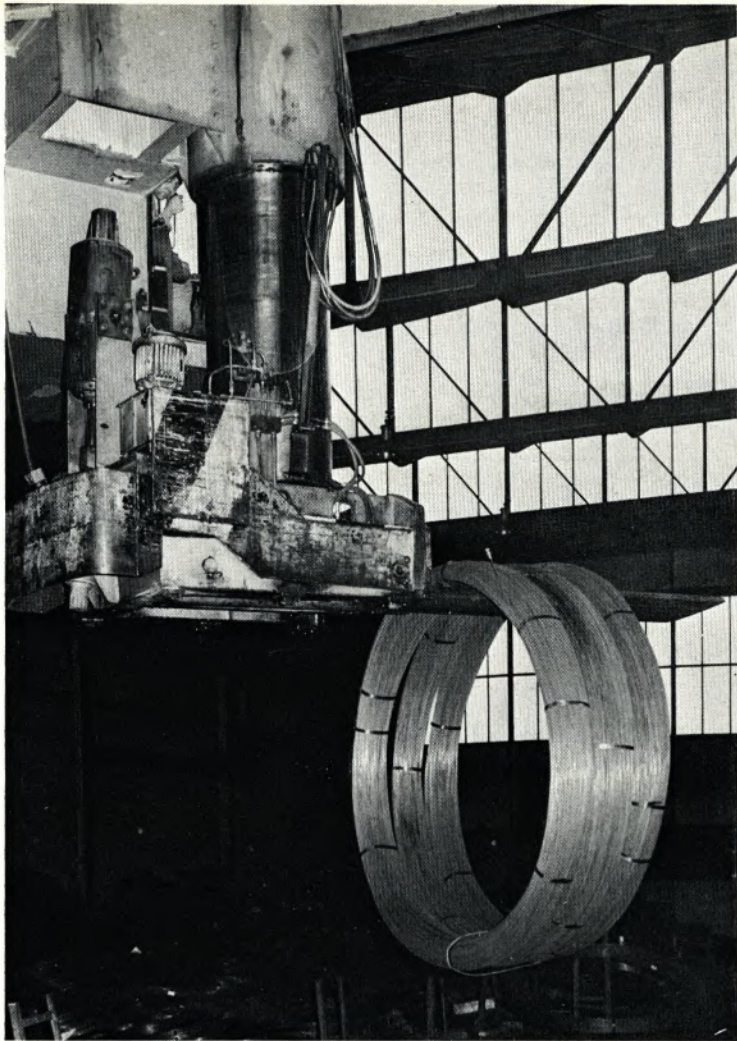
Die neue Lehrwerkstatt findet jedoch auch überbetrieblich ihr Interesse: In diesem Frühjahr führt die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund hier die praktische Zwischenprüfung der Betriebs- und Maschinenschlosser sowie der Starkstromelektrikerlehrlinge der Hammer Industrieunternehmen durch.

In erster Linie jedoch ist die neue Lehrwerkstatt für die Lehrlinge der WU da. Verantwortlich für die Ausbildung ist hier Erich Heine. Zur Zeit werden ausgebildet: 16 Industriekaufleute, 23 Bürogehilfen, 4 Werkstoffprüfer, 3 Chemielaboranten, 1 techn. Zeichner, 10 Starkstromelektriker, 13 Betriebsschlosser und 1 Dreher.

Alfons Piontek



Ing. Günter Schmitt unterweist den Starkstromelektrikerlehrling Michael Sodenkamp (15 Jahre) an einer Anreißplatte im Umgang mit einem Parallelreißer.



Verladung von Spannbeton-Stahldrahttringen mit 1,9 Meter Innendurchmesser.

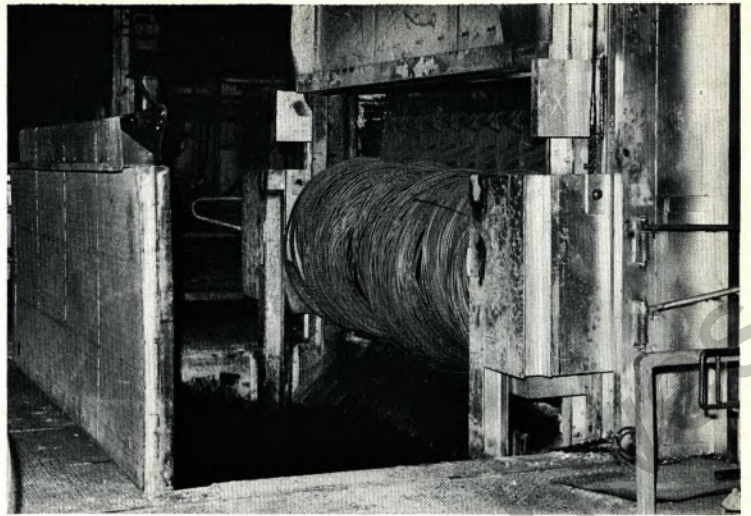
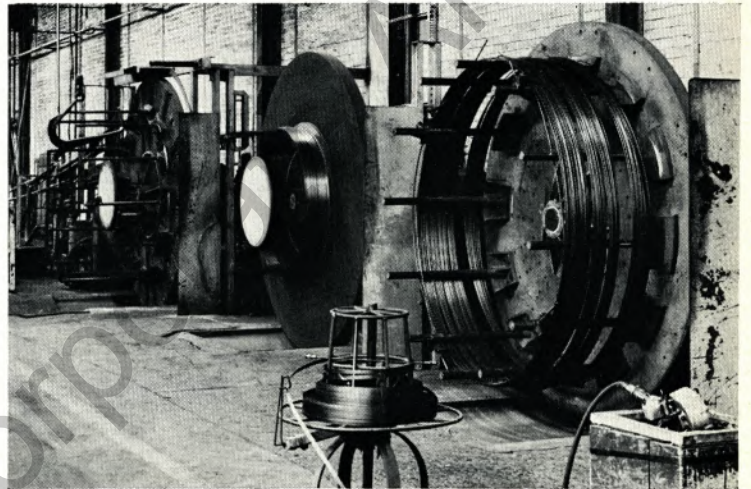


Bild oben: Tauchpatentieranlage II — Auswerfen der glühenden Walzdrahtringe in das Salzbad.

Bild unten: Wickelscheiben einer Anlaßanlage.



Spannbeton-Stahldraht — ein Produkt des Werkes Gelsenkirchen

Im Rahmen der Programmabstimmung zwischen den drahterzeugenden Werken der WU wurde die Spannstahlproduktion im Werk Gelsenkirchen zusammengefaßt. Parallel zur Zusammenlegung dieses Produktionszweiges erfolgten gezielte Investitionen.

Im Werk Gelsenkirchen erfolgt hauptsächlich die Fertigung von Spannbetondrähten mit glatter und profilierter Oberfläche im Abmessungsbereich 4,0 bis 12,0 mm Durchmesser. Als Ausgangsmaterial werden unlegierte Walzdrähte mit ca. 0,70 bis 0,85 Prozent Kohlenstoff in den Abmessungen 8,0 bis 21,0 mm von den Drahtstraßen der NH sowie der HOAG eingesetzt. Der Fertigungsprozeß vom Walzdraht zum patentiert-gezogenen Spannbeton-Stahldraht erfolgt wie nachstehend aufgeführt in drei Stufen.

1. Patentieren der Walzdrähte in Tauch-Patentieranlagen; wobei die Walzdrähte in Ringform auf ca. 900° C erwärmt und anschließend in flüssiges Salz von 450° C getaucht werden. Hieran schließt sich die

Entfernung des anhaftenden Zunders durch Beizen.

2. Das Ziehen der Drähte mit Zugfestigkeiten von 160—200 kg/qmm auf Mehrfachziehmaschinen sowie auf Einzelblocks bei dickeren Abmessungen.

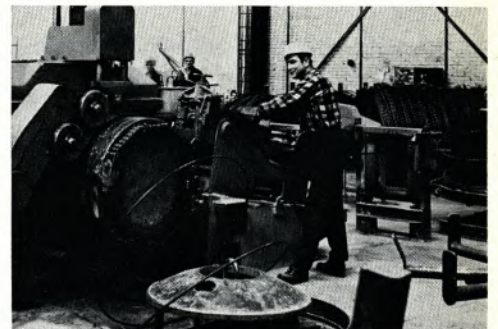
3. Das Richten und Anlassen der Drähte zur Erzielung der für Spannbetonstähle geforderten Güteeigenschaften, welche bauamtlich in besonderen Zulassungsbescheiden der Landesministerien festgelegt sind.

Die Spannbeton-Stahldrähte unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle im Rahmen einer Güteschutzgemeinschaft der Spannstahlhersteller mit behördlicher Überwachung.

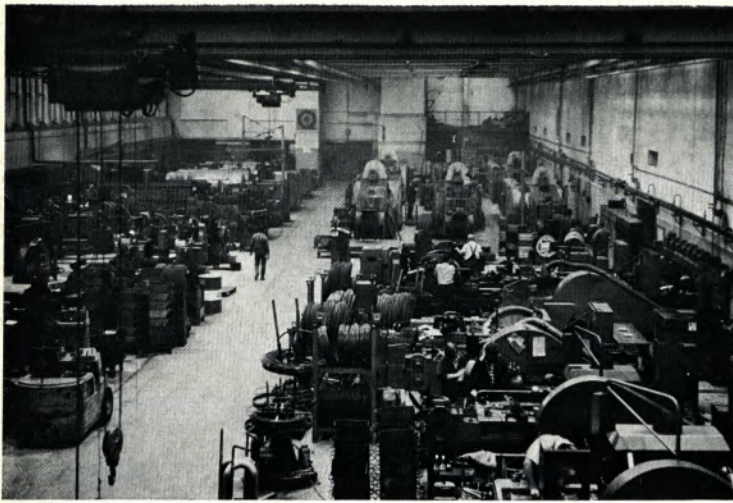
Beim letzten Arbeitsgang, dem „Richten und Anlassen“, werden die Drähte in Ringform mit max. 2,5 m Durchmesser elastisch aufgewickelt, so daß der Draht beim Verbraucher, der Bauindustrie, beim Abrollen und Ablängen vom Ring gerade liegt. — Aufgrund der sehr geringen Zugfestigkeit (etwa ein Zehntel der Druck-

festigkeit) des Betons muß eine Armierung des Betons mit Stahl für viele Bauelemente, wie Betondecken und Brücken, die vornehmlich auf Biegung beansprucht werden, erfolgen, weil bei Biegebeanspruchungen auch Zugspannungen entstehen. Einmal, um Risse im Beton zu vermeiden, zum anderen, um große Spannweiten zu erreichen (z. B. Autobahnbrücken), wurde die „vorgespannte Bauweise“ mit hochfesten Spannbetondrähten entwickelt. — Demzufolge liegt das Hauptanwendungsgebiet der Spannbetonstahldrähte im Brücken- und Silobau, bei der Rohrfertigung sowie bei der Herstellung von Fertigteilen, wie Platten, Balken, Binder, Pfetten und Schwellen.

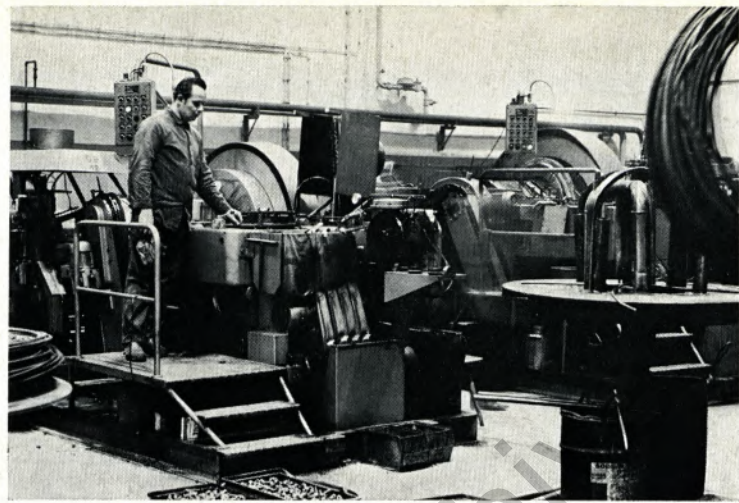
K. H. Henschel



Horizontal-Einzelblock mit über 20 Tonnen Zugkraft.



Unser Bild zeigt die Gesamtansicht einer Fertigungshalle, im Hintergrund die Vergütungsstraßen (rechts).



Teilansicht der Boltmaker „Schraubenautomaten“ in der Fertigung I.

Täglich 6 Millionen Schrauben

Von Ing. grad. Klaus Kayser, Altena

Ende 1970 wurde im Altenaer Werk der Thyssen Schraubenwerke eine Neuordnung der gesamten Fertigung einschließlich der Hilfs- und Nebenbetriebe abgeschlossen, mit der vor einigen Jahren schon Zug um Zug begonnen wurde.

Um verstehen zu können, mit welchen baulichen Schwierigkeiten in Altena gekämpft werden muß, sollte man wissen, daß dort fast alle Industriebetriebe in engen Tälern liegen und sozusagen in Fels eingebettet sind. Will sich nun ein Unternehmer vergrößern, so bleibt nur der Weg in die Höhe. So war es auch im Lennewerk, und es verwundert daher nicht, daß dort in fünf Etagen Schrauben gefertigt, Draht gelagert und Werkzeuge hergestellt wurden.

Die Rechnung „mehr Schrauben gleich mehr Maschinen gleich mehr Platz“ geht nun in diesem Fall allerdings nicht mehr auf, „zum Glück“ könnte man sagen, denn dem allgemeinen Mehrbedarf des Marktes an Schrauben und der zwangsweisen Forderung nach rationeller Fertigungsweise kam auch die Maschinenherstellerbranche nach, vor allen Dingen die amerikanische. Sie lieferte in den letzten Jahren immer schnellere Maschinen, die heute ein Vielfaches an Schrauben ausstoßen als noch vor Jahren. Mit solchen Maschinen richtete sich das Lennewerk in den letzten Jahren fast neu ein. Hinzu kam, daß die noch brauchbaren schweren Maschinen aus dem inzwischen stillgelegten Werk in Schwerte zum größten Teil von den Altenaern übernommen wurden. So ist heute aus dem Lennewerk eines der modernsten Schraubenwerke seiner Art geworden.

Bei der rein räumlichen Neuordnung ist keine Maschine an ihrem bisherigen Platz geblieben. Alle Fertigungsanlagen stehen heute nur noch in einer Ebene. Dazu mußten drei nebeneinander liegende Hallen zunächst mal auf ein Niveau gebracht, also mit einem neuen „Fußboden“ versehen werden. Das Werk glich dabei zeitweise

einer Großbaustelle. Bei den Ausschachtungsarbeiten stieß man unerwarteterweise auf Grundwasser. Zur gleichen Zeit mußte noch die Energieversorgung auf Erdgas umgestellt werden, und schließlich wurde noch das Werk Schwerte aufgelöst, wobei bis zu 22 Tonnen schwere Maschinen und zwei Vergütungsstraßen nach Altena gebracht wurden. Doch all diese Arbeiten wurden trotz allen üblichen Schwierigkeiten termingerecht durchgeführt. Die Fertigung lief dabei natürlich auf vollen Touren weiter.

Heute beherbergt nun die mittlere der drei Hallen das Drahtlager mit durchschnittlich 1000 Tonnen Vorrat. Dabei handelt es sich im wesentlichen um Walzdraht der Niederrheinischen Hütte, gezogenen Draht der Westfälischen Union, rostfreien Draht der DEW und einige NE-Metalle. Zu beiden Seiten dieses Drahtlagers liegen die Fertigungshallen, die eine für kleine Schrauben von 2–6 mm ϕ , die andere für große Schrauben bis 16 mm ϕ . In der sogenannten Fertigung II für die kleineren Schrauben stehen die schnellsten Maschinen, die heute hergestellt werden. Dazu einige Zahlen: Schraubenrohlinge werden auf

Doppeldruckpressen bis zu 460 Stück pro Minute gepreßt. Das heißt: In nur einer Sekunde werden nacheinander fast acht Drahtabschnitte abgesichert, der Matrice zugeführt, 16 Schlittenhübe zum Vor- und Fertigstauchen des Bolzens gefahren und schließlich 8 Schraubenrohlinge ausgestoßen, alles wohlgermerkt in einer Sekunde! Das Schlitzfräsen der Schraubenköpfe geht mit 1000 bis 1200 Stück pro Minute in der Spitze noch schneller. Und an bis zu 600 Schrauben pro Minute wird das Gewinde aufgewalzt, eine Maschine für ganz kleine Schrauben walzt sogar bis 1000 Schrauben pro Minute. Die meisten dieser Maschinen sind zu Fertigungsstraßen zusammengefaßt, in denen nach Möglichkeit nur gleiche Schraubenabmessungen gefertigt werden, um geringste Stillstandzeiten und größtmögliche Leistungen der Maschine zu erreichen. Mit einer modernen elektrostatischen Ölnebelabsaugung wurde in diesem Fertigungsbetrieb auch für eine optimale Reinhaltung der Atemluft gesorgt.

In der Fertigung I geht es bei den schweren Maschinen natürlich nicht so schnell, aber nicht minder wirtschaftlich. Denn hier stehen neben Mehrstufenpressen vor allen Dingen „Schraubenautomaten“, in die auf der einen Seite der Draht eingeführt wird und auf der anderen Seite die fertigen Schrauben herausfallen. Denn diese Maschinen sind drei oder vier konventionelle Maschinen in einer. Da wird der Rohling gepreßt; wenn's eine Außensechskantschraube werden soll, der Sechskant abgegratet; die Kuppe gefaßt und das Gewinde aufgewalzt.

Ferner sind in der Fertigung I Härterei und Vergütere untergebracht. Hochfeste Stahlschrauben werden vergütet in drei Vergütestraßen, zwei davon sind aus dem Schwerter Werk übernommen worden. Blechschrauben, Bohrschrauben und Gewindeschneidschrauben werden einsatzgehärtet in vier neuen Gasaufkohlungsöfen. Diese Schrauben sind übrigens Spezialität der Lennewerker, über die DDD bereits berichtete (über die Fertigung von Schrauben siehe auch DDD „Vom Draht

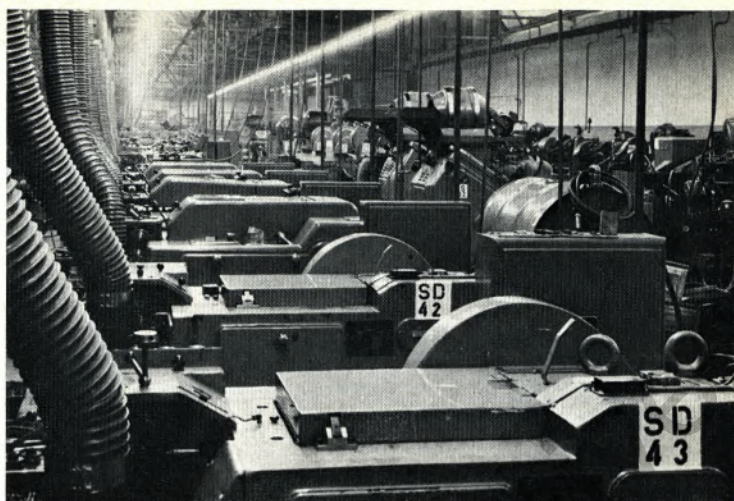
† Unsere Toten

TSW ESSEN-STEELE
Karl Groth
Gärtner, 19. 12. 1970

TSW ALTENA
Hubert Helmig
Kontrolle, 5. 1. 1971



Teilansicht der Fertigung II.



Hochleistungs-Doppeldruckpressen in der Fertigung II.

zur Schraube" Nr. 5/62; „Blechschauben, Stolz des Lennewerks“, Nr. 1/63; „Lenne-schrauben vollautomatisch galvanisiert“, Nr. 1/65; „Die Bohrschrauben, Töchter der Blechschaube“, Nr. 1/65).

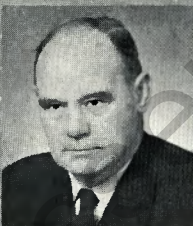
Schließlich werden in einer weitgehend automatisierten Galvanisierabteilung viele der Schrauben noch mit allen üblichen Verfahren gegen Korrosion geschützt. Die Regenerationsanlage im oberen Nettetal (siehe auch S. 14 „Saubermänner an der Lenne“) genügt den Lennewerkern nicht, da dort nur saure und basische Abwässer neutralisiert werden. Im Lennewerk werden daher die anfallenden sauren, basischen und cynidischen Abwässer in einer werkseigenen Entgiftungs- und Neutralisationsanlage geklärt. So fließen 40 Kubikmeter Wasser pro Stunde fast sauberer in die Nette als es dem Wassernetz ent-

nommen wurde. Darüber wird DDD später noch ausführlicher berichten.

Diese Neuordnung des gesamten Betriebes kostete natürlich einige Millionen DM an Investitionen, die Neutralisationsanlage zum Beispiel allein 750 000,— DM. Doch dadurch werden auf der anderen Seite viele Kosten eingespart. Durch den Einsatz der Hochleistungsmaschinen verringerte sich der Maschinenpark beträchtlich, ohne daß weniger Schrauben hergestellt wurden. Im Geschäftsjahr 1961/62 wurden mit 450 gewerblichen Arbeitnehmern 84 Millionen Stück Schrauben gefertigt, im Geschäftsjahr 1969/70 mit 300 Arbeitnehmern schon 1,2 Milliarden Stück. Heute verlassen täglich 5 bis 6 Millionen Stück Schrauben das Werk. Die neu hinzugekommenen schweren Maschinen haben darüber hinaus fast zu einer Verdrei-

fachung der gefertigten Tonnage gegenüber dem Vorjahr geführt. Die Fertigung in einer Ebene mit dem zentralen Drahtlager verkürzt die Transportwege ganz beträchtlich; die neuen Gasaufkohlungsanlagen arbeiten wesentlich billiger und qualitativ besser als die alten Salzbaden; die ebenfalls rationalisierten Neben- und Hilfsbetriebe sowie das Schraubenfertiger haben mehr Platz, kritisch werdende Deckenüberlastungen wurden aufgehoben bzw. vermieden und manch anderer Vorteil mehr ergab sich durch diese Neuordnung. Zum Schluß sei noch der „löbliche“ Hinweis gestattet, daß die Altenaer Schraubenmacher während der Zeit des Umbaus (und der Hochkonjunktur) nicht eine Schraube weniger gefertigt haben. Ganz im Gegenteil, es waren noch ein paar Millionen Stück mehr!


THYSSEN SCHRAUBENWERKE GMBH
UNSERE ARBEITSJUBILARE 1971


50 JAHRE

Johann Lins
 Werk Essen-Steele
 Bolzenpresserei
 3. 2. 1971


Wilhelm Koch
 Werk Essen-Steele
 Bolzenpresserei
 15. 7. 1971

40 JAHRE

Wilhelm Lingner
 Werk Essen-Steele
 Anschneiderei
 19. 6. 1971

Karl-Heinz Gerdes
Werk Altena
Schraubenfertigung
4. 3. 1971

25 JAHRE

Bernhard Moshage
Werk Essen-Steele
Bolzenpresserei
6. 5. 1971

Anneliese Selle
Werk Altena
Raumpflegerin
9. 1. 1971

Regina Posewski
Werk Altena
Fahrstuhlführerin
28. 1. 1971

15 JAHRE
Irmgard Krollik
Werk Essen-Steele
Sekretärin
1. 4. 1971

Ursula Franz
Werk Altena
Packerin
11. 9. 1971

Christel Hundrup
Werk Essen-Steele
Telefonistin
1. 12. 1971



Blick aus dem Kranfenster in die zentrale Drahtlagerhalle
(siehe Bericht auf Seite 22: „Täglich sechs Millionen Schrauben“)