



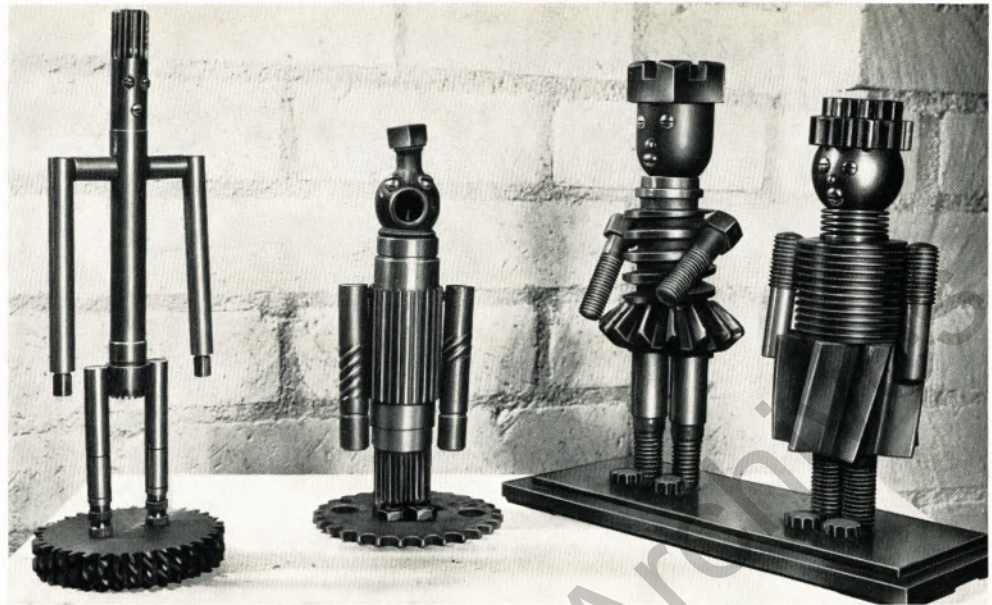
1 G 8306 F



DER DIREKTE DRAHT

Heft Nr. 5 Nur für Betriebsangehörige Okt. 1962

Was aus Schrauben werden kann

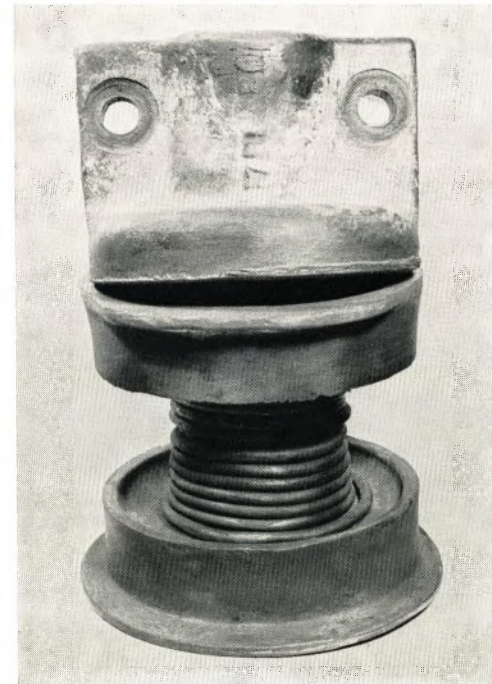


Als vor etlichen Jahren Dr. Bernie Cooper, ein Zahnarzt in Los Angeles, infolge einer Wirtschaftskrise in den USA mehr Zeit in seiner Praxis hatte, als ihm lieb war, entdeckte er seine Neigung zu alten Schrauben. Er begann damit zu basteln. Was dabei herauskam, machte seinen Patienten so viel Spaß, daß sie ihm Schrauben, Muttern und ähnlichen „Schrott“ schließlich sackweise anschleppten.

Dr. Cooper ging unter die Bildhauer. Auf seine Weise, versteht sich, denn sein Material waren nicht Lehm, Gips oder Beton, war weder Holz noch Stein, sondern eben eine bunte Sammlung, die im Lennewerk in Altena oder beim Eisenwerk Steele hätte zusammengeklaut sein können. Der Zahnarzt blieb seinem Hobby treu, auch als die Patienten wieder strömten; nicht, um sich als großer Künstler zu produzieren, vielmehr ganz einfach, weil er mit seiner ausgefallenen Beschäftigung sich selbst und ebenso anderen viel Freude bereitete. Inzwischen hat er sich zur



Das Bild von Dr. Cooper bei der „Arbeit“ läßt zwar allerlei erkennen, es ihm aber nachzutun, wird selbst genaueres Betrachten kaum genügen. Doch: Vielleicht bedarf es des Sprunges über den Großen Teich gar nicht, und an der Ruhr oder an Netze und Lenne gibt es Männer, die es auf ihre Art mit dem amerikanischen Schraubenkünstler aufnehmen können; „Der direkte Draht“ läßt sich gern überraschen. Schließlich steht das einzige bekannte Schrauben-Museum in Deutschland,



Ruhe gesetzt, und seither fanden zwei Ausstellungen seiner „verschrobenen“ Schöpfungen statt, eine im Kunstmuseum in Cleveland, die zweite im Museum von Los Angeles.

Der „Dünne Mann“, der „Redner“ und das „Ehepaar“ sind nur ein bescheidenes Quartett aus der Fülle der Gestalten, die an der Werkbank in Dr. Coopers Garage geboren wurden. Wenn seine Nachbarn die Hammerschläge und das helle Klagen von Stahl hören, wissen sie allemal, daß bald ein weiteres „Maschinen-Männchen“ das Licht der Welt erblickt. Die Bestandteile der Figuren sind mannigfaltiger geworden, unerschöpflich scheint zugleich die Phantasie des seltsamen Bastlers zu sein. Oder sind die beiden großen Wesen, die er „Afrikanische Fetische“ taufte, etwa alltäglich? Da wirkt die kleine Dame mit dem Frühjahrs-hut schon vertrauter, selbst wenn sie in ein Stück Glühlampenfassung gewandelt ist. Die Negerin mit der geometrisch genauen Haartracht ist dann noch einmal ein Stückchen Afrika.

und ein deutscher Professor hat gar eine „Kulturgegeschichte der Schraube“ zusammengetragen.

Daß nicht unbedingt und ausschließlich Schrauben, Muttern und Gewinde zu dieser Spezialbildhauerei nötig sind, beweist der stählerne Frosch. Wer scharf hinsieht, entdeckt sogar als Hals des Quakerichs, was vor allen Schrauben da sein muß: Draht!

WU-Elektroden an Kugelbehältern bewährt

Wer aufmerksam die Industrieviertel der Städte durchwandert oder bei seinem sonntäglichen Ausflug an einem großen Werk der chemischen Industrie oder einer Ölraffinerie vorbeikommt, dem sind sie bestimmt schon aufgefallen: Jene kugelförmigen Gebilde, die sich fast schwerelos auf zierliche Rohre abzustützen scheinen und bei näherer Betrachtung als imposante Bauwerke aus Stahl erkennen lassen. Sie zählen nun seit Jahren zum vertrauten Bild der Landschaft und geben Zeugnis von dem schöpferischen Willen des Menschen, sich die Technik in ihren mannigfaltigen Erscheinungsformen dienstbar zu machen. Es sind Kugelbehälter, wie der Fachmann sagt, in deren Inneren Gase oder Flüssigkeiten bis zu beträchtlichen Drücken gespeichert werden. Ihr Bau ist untrennbar mit der Entwicklung der Schweißtechnik verbunden, zu der das Elektrodenwerk der Westfälischen Union in Hamm wesentliche Beiträge geleistet hat.



Die Kugelform bietet dem Hersteller wie dem Anwender mannigfache Vorteile. Die gegenüber anderen Behälterformen geringere Oberfläche bei gleichem Fassungsvermögen ergibt eine wesentliche Werkstoff-Einsparung, die sich durch das günstigere Tragvermögen der Kugelwand gegenüber der Zylinderwand zugleich vermindern auf die Wanddicke auswirkt. Der Platzbedarf kann sparsam gehalten werden, wodurch sich kleinere Fundamente ergeben. Anstrich, Überwachung und Wartung erfordern nur geringe Aufwendungen.

Nicht zuletzt stellt der Kugelbehälter auch im statischen Sinne die ideale Form für Druckgefäße dar. Nahezu gleiche Spannungen in der Kugelwand ergeben eine fast gleichmäßige Material-Beanspruchung und -Ausnutzung.

Als Werkstoffe werden für die Kugelwand entsprechend den geltenden Vorschriften Kesselbleche nach der Norm DIN 17 155 und in

letzter Zeit in steigendem Maße ebenso Feinkornstähle verarbeitet. Die Forderung, gewichtsparend zu bauen, hat zu diesen neuen Stählen

und damit zu besserer Werkstoff-Ausnutzung geführt.

Die Feinkornbaustähle besitzen gegenüber den normalen Kesselstählen u. a. eine wesentlich höhere Streckgrenze. Man versteht darunter eine Kennzahl, welche die Spannung angibt, bei der sich der Werkstoff ohne Belastungszunahme längt; er fließt, sagt der Fachmann. Diese Streckgrenze, die in die Formeln der statischen Berechnungen eingeht, gestattet es, Kugelbehälter mit wesentlich geringeren Wanddicken herzustellen, was wiederum gleichbedeutend mit einer merklichen Gewichts-Einsparung ist.

Die ersten Kugelbehälter waren genietet; sie entstanden in den dreißiger Jahren. Mit der fortschreitenden technischen Entwicklung in der Anwendung schweißtechnischer Verfahren be-

Aus dem Inhalt:

Was aus Schrauben werden kann	Seite 2
WU-Elektroden an Kugelbehältern bewährt	Seite 3
Noch immer keine gleichen Chancen	Seite 6
NH baute die neueste Massel-Gießmaschine im Revier	Seite 9
Stoffwirtschaft überwacht Verbrauch und Produktion	Seite 11
de Gaulle vor Hüttenmännern	Seite 14
Vom Draht zur Schraube	Seite 15
Ausbau des Drahtwerkes Altena macht Fortschritte	Seite 19
Oesede lieferte Förderseil von 1130 m Länge ab	Seite 19
Drahtmännchen ermahnt jeden	Seite 21
Direktor Hannesen 70 Jahre alt	Seite 22
Die erste Million Fahrgäste an der Kampenwand	Seite 27

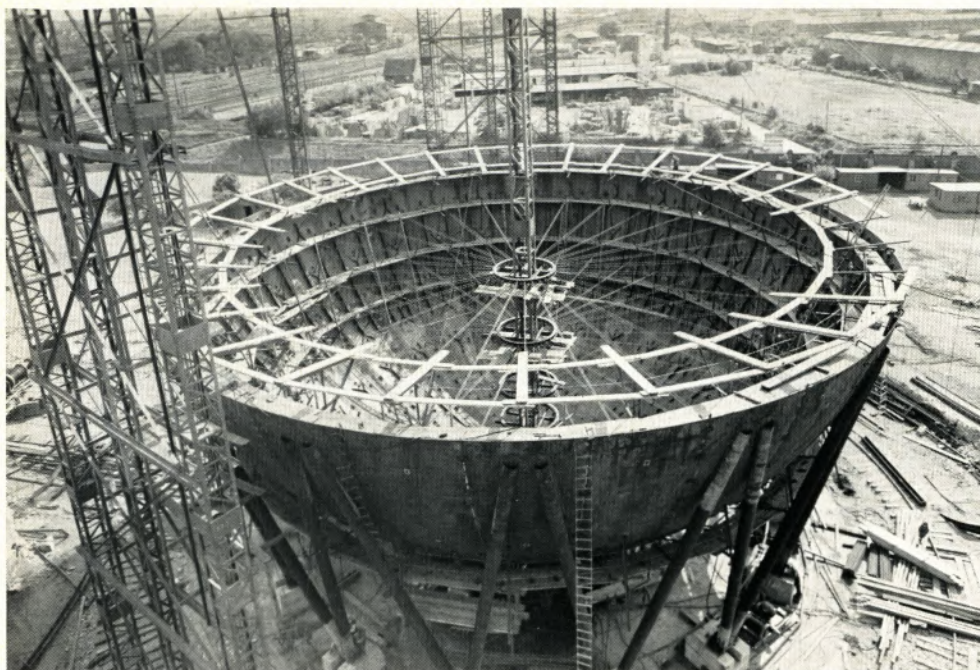


Die Kugelbehälter für Sauerstoff-Lagerung in dem neuen Oxygen-Stahlwerk der August Thyssen-Hütte in Duisburg-Beeckerwerth, von der Firma Aug. Klönne (Dortmund) gebaut, wurden mit WU-Elektroden geschweißt.

Titelseite: Schweißer an einem Kugelbehälter.

Rückseite: Im Steuerraum der neuen Massel-Gießmaschine auf der Niederrheinischen Hütte: Der Mann am Steuerpult überwacht und steuert von hier aus alle Antriebe der Anlage. In einer schematischen Darstellung sind vor ihm die verschiedenen Antriebe durch Lichtsignale gekennzeichnet.

Aufnahmen: Herbst / Papner.



Ein Kugelbehälter für die Stadtwerke Köln in Köln-Ehrenfeld, bis zur Äquatorzone montiert und teilgeschweißt. Die Tragstützen sind bereits angebracht und mit der Kugelhaut durch Schweißungen verbunden.

gann man in Deutschland im Jahre 1951 mit dem Bau geschweißter Behälter, in denen man zunächst Flüssiggas speicherte. Bald darauf ging man weiter zum Bau von Kugelbehältern für Leuchtgas über, die seitdem die Gasspeicher üblicher Bauform — vom Volksmund „Gasometer“ genannt — verdrängen. Vielfach dienen die Kugelbehälter neben den vorhandenen Gasbehältern als Speicherraum für die Spitzenbelastungen in den Morgen- und

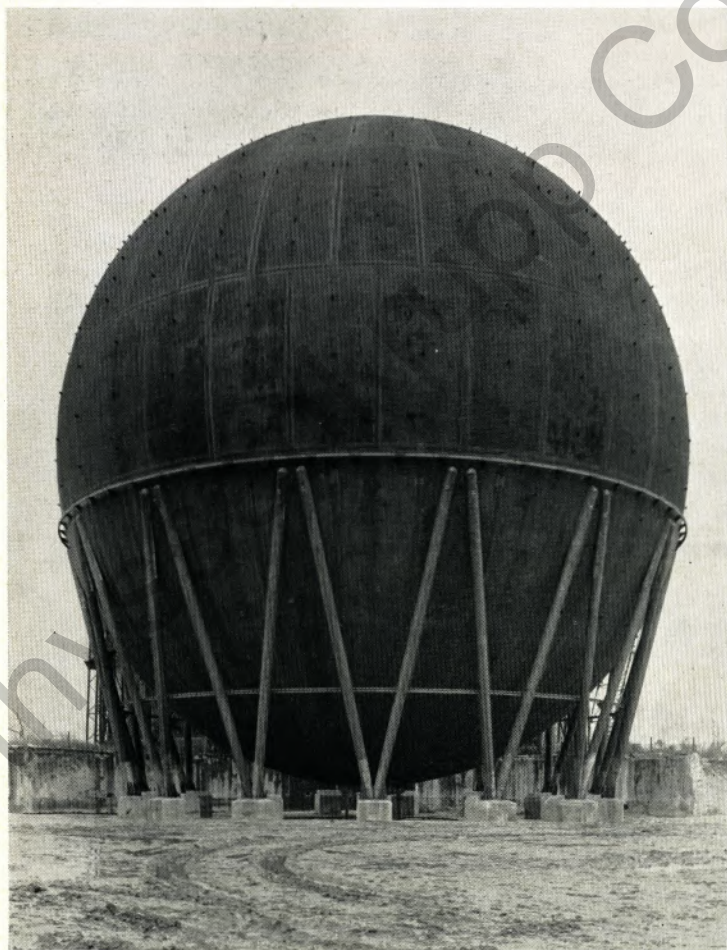
Abendstunden sowie während der Wintermonate. Einen Markstein in dieser Entwicklung bilden die drei Kugelbehälter in Köln, die in den Jahren 1954—56 für die Stadtwerke von der Firmengemeinschaft Klönne/Pintsch-Bamag errichtet wurden. Diese Behälter haben einen Durchmesser von 33,7 Meter, einen geometrischen Inhalt von 20 000 Kubikmeter und eine Wanddicke von 28,5 Millimeter; der Speicher-

druck beträgt bei ihnen 5,6 Atmosphären. Sie waren zur Zeit ihrer Erstellung die größten Behälter der Welt und sind vollständig geschweißt, wobei ausschließlich Elektroden der Westfälischen Union verarbeitet wurden, und zwar das Fabrikat „SH schwarz 3 K“.

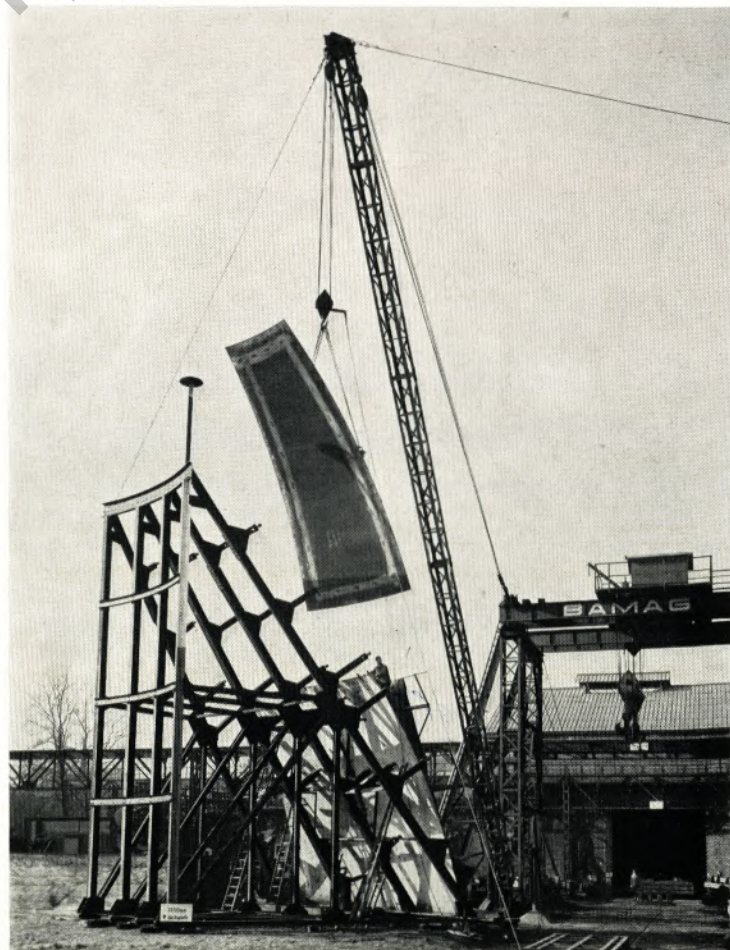
Dem Bau dieser Behälter ging ein Großversuch beim Hersteller voraus — ebenfalls im Bild festgehalten —, der u. a. der Erprobung des bestgeeigneten Zusatzwerkstoffes beim Schweißen diente. Zahlreiche Fabrikate wurden einer eingehenden Untersuchung und Prüfung unter den zu erwartenden Einsatzbedingungen unterzogen. Neben den klassischen Prüfverfahren wurden eigens für den vorgesehenen Verwendungszweck geschaffene „tests“ zur Beurteilung maßgeblich mit herangezogen. Besonders charakteristisch für einen solchen „test“ ist die Kreis-Schweißprobe, bei der die Elektrode auf ihr Verhalten in den verschiedenen Schweißpositionen geprüft wird; die hierbei gewonnenen Ergebnisse sind für die Belange der Praxis sehr aufschlußreich.

Bei diesem Großversuch, den neutrale Gutachter auswerten, erwiesen sich die Elektroden der WU als die besten. Die Elektrode „SH schwarz 3 K“, die bei diesen Behältern zu vielen hunderttausend Stück verwendet wurde, hat sich seitdem immer wieder beim Bau von Kugelbehältern aufs neue bewährt. Sie zählt zu den führenden Fabrikaten ihres Typs und bestätigte ebenso bei zahlreichen anderen Bauwerken ihre hervorragenden Eigenschaften.

So kam sie außer bei den vorgenannten Behältern u. a. bei der Schweißung des Kugelbehälters für die Stadtwerke Detmold zum Einsatz, der einen Durchmesser von 14,20 m aufweist und dessen Wanddicke der Kugelhaut



Der am Kopf dieser Seite im Bild gezeigte Behälter — fertig geschweißt — nach der Demontage der Außenrüstung. Die Zonen-Einteilung des Kugelmantels, mit einer Blechdicke der Kugelhaut von 28,5 mm, ist deutlich zu erkennen.



Bei einem Großversuch vor dem Bau des Kugelbehälters in Köln-Ehrenfeld erfüllten auf dem Werksgelände Köln-Bayenthal der Pintsch-Bamag AG die Elektroden der WU von allen geprüften die gestellten Bedingungen am besten.

23,2 mm beträgt. Er speichert bis zu 15 000 cbm Leuchtgas. Dieser Behälter ruht auf einer sogenannten Drei-Punkt-Lagerung; die Belastung aus der oberen Kugelhälfte wird dabei über ein Stützgerüst im Kugellinnern auf die Fundamente geleitet.

In gleicher Weise entstand für die Stadtwerke Hilden ein Kugelbehälter für 17,9 m Durchmesser und 3000 cbm geometrischem Inhalt, bei einer Blechdicke der Kugelhaut von 17,5 mm. Auch dieser Behälter — in Zoneneinteilung gefertigt — ist in drei Punkten gelagert.

Eine ganze Reihe Kugelbehälter für die Speicherung von Flüssiggas mit 14,2 m Durchmesser und 22 mm Wanddicke wurden für die Chemischen Werke Hüls errichtet. Sie haben je 1500 cbm Rauminhalt und wurden weitgehend mit WU-Elektroden des kalkbasischen Typs geschweißt.

Die erwähnten Behälter — nur ein kleiner Ausschnitt aus der Vielzahl der bisher in Schweißausführung hergestellten Kugelbehälter, deren Zahl in der Bundesrepublik bis zum Jahre 1961 etwa 150 betrug — weisen in der Kugelhaut Blechdicken bis zu maximal 30 mm auf. Diese Wanddicke stellt nach den zur Zeit gültigen Vorschriften die obere Grenze dar, bis zu der ein Behälter geschweißt werden kann, ohne daß die Schweißnähte einer nachträglichen Wärmebehandlung unterzogen werden müssen.

Während man Behälter größerer Wanddicken, sofern sie transportabel sind, in einen Glühofen bringt und dabei die Schweißspannungen bis auf geringe Restspannungen durch eine Glühbehandlung abbaut, muß man bei Kugelbehältern ein anderes Verfahren anwenden. Man bedient sich bei Blechdicken über 30 mm der sogenannten Niedrig-Temperatur-Entspannung; die obere Grenze der Herstellung bei Anwendung dieses Verfahrens liegt gegenwärtig bei 40 mm Wanddicke.

Solche Wanddicken werden dort benötigt, wo die gesteigerten Betriebsdrücke nicht mehr durch hochfeste Werkstoffe ausgeglichen werden können, ohne die Grenze von 30 mm zu überschreiten. Vornehmlich tritt dieser Bedarfsfall jetzt bei Kugelbehältern auf, die der Speicherung von gasförmigem Sauerstoff in Hüttenwerken dienen, die bei Drücken bis zu etwa 30 atü erfolgt.

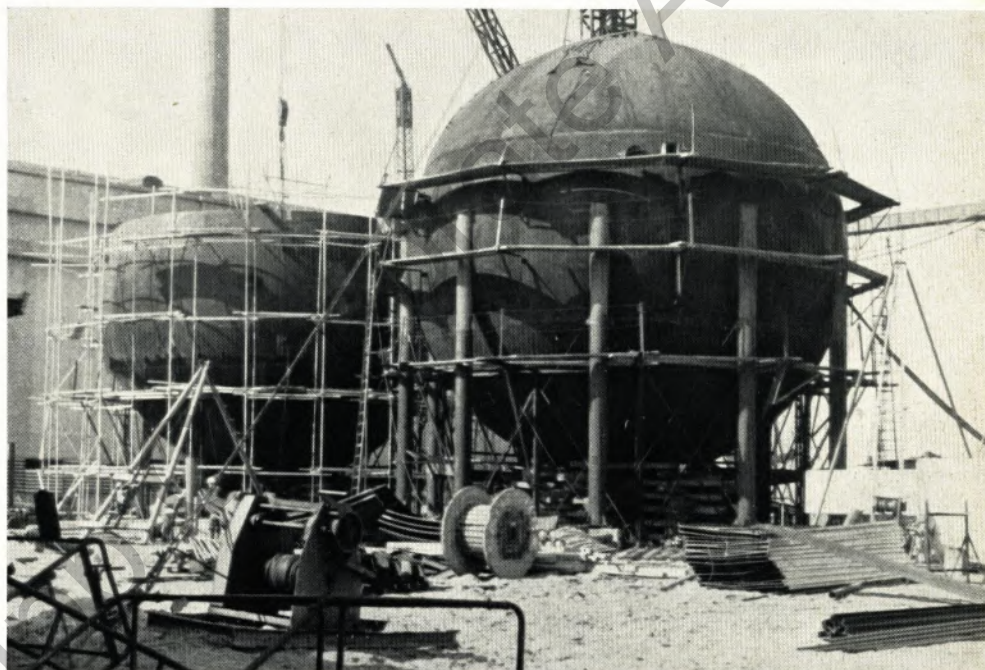
Die Schweißung derartiger Behälter stellt an den Werkstoff und an die Elektrode erhöhte Anforderungen. Während beim Schweißen dünnwandiger Behälter die unvermeidbaren Schweißspannungen zu einem erheblichen Teil durch das Verformungsvermögen des Werkstoffes aufgenommen und ausgeglichen werden können, tragen bei dickwandigen Behältern der Schweißzusatzwerkstoff und die Umgebung der Schweißnaht die Hauptlast dieser Spannungen. Nur Elektroden mit hervorragenden Schweißeigenschaften — wobei die Zähigkeit des Schweißgutes von wesentlicher Bedeutung ist — vermögen die gestellten Bedingungen an die hohe Güte einer solchen Schweißverbindung zu erfüllen.

Eine weitere ausschlaggebende Eigenschaft ist die Sprödbbruch-Unempfindlichkeit bzw. die Eigenschaft, einen etwa auftretenden Riß noch im Bereich der Schweißnaht abzufangen. WU-Elektroden beweisen auch hier, daß sie allen Anforderungen gewachsen sind und durch laufende Verbesserungen den neu auf den Markt kommenden Werkstoffen angepaßt werden. Ihre Erprobung erfolgt in Zusammenarbeit mit den Stahlherstellern und namhaften Anwendern, so daß dem Kunden in jeder Hinsicht

ausgereifte Erzeugnisse in die Hand gegeben werden.

Über zwei Kugelbehälter, bei denen WU-Elektroden des kalkbasischen Typs unter den aufgeführten hohen Anforderungen verarbeitet werden und deren Schweißung vor dem Abschluß steht, gibt „Der direkte Draht“ nachstehend einen ersten Bericht. Es handelt sich um die beiden Kugelbehälter für die Speicherung von gasförmigem Sauerstoff, welche die Pintsch-Bamag A.-G., Werk Köln, auf dem Gelände der Klöckner-Hütte in Bremen im Auftrag der Firma Messer, Frankfurt/Main, errichtet. Jeder dieser Behälter weist einen Durchmesser von 11,3 m bei einer Wanddicke der Kugelhaut von 38,0 mm auf. Der geometrische Inhalt beträgt 750 cbm, der Speicherdruck 31,5 atü, der Prüfdruck 42,0 atü.

Zehn Rohrstützen tragen die etwa 125 t schwere Kugel, deren Oberfläche nach dem Zonenprinzip in drei Zonen mit insgesamt dreißig Einzelblechen aufgeteilt ist. Ein Blech aus der Mittelzone — der sogenannten Äquatorzone — hat hierbei ein Gewicht von 4,8 t. Als Werkstoff



Kugelbehälter für die Speicherung von gasförmigem Sauerstoff auf dem Gelände der Klöckner-Hütte Bremen; der vorn rechts stehende Kugelbehälter ist bis auf den Einbau der unteren Kalotte fertiggestellt. Die Tragstützen sind angeschweißt, der Behälter selbst ruht noch auf einem Unterstützungsgerüst.

wird der hochfeste Feinkornbaustahl „BH 42 K“ der Henrichshütte Hattingen verwendet.

Da die Wanddicke der Kugelhaut 30 mm überschreitet, ist ein Entspannen der Schweißnähte nach dem Niedrig-Temperatur-Verfahren erforderlich. Die Schweißnähte sind bei einem Schweißnaht-Faktor $v = 0,9$ in voller Länge geröntgt, alle Rundnähte außerdem mit Ultraschall geprüft. In zahlreichen Arbeitsprüfungen erbrachten die Schweißer den Nachweis, daß ihr fachliches Können und ihr handwerkliches Geschick Werkstoff und Elektrode in der Schweißnahtfuge zu einem homogenen Ganzen verbunden haben.

Über die durch die Vorschriften festgelegten Prüfungen und Untersuchungen hinaus unterzog die Herstellerin dieser Behälter, die Pintsch-Bamag A.-G., in Zusammenarbeit mit der Westfälischen Union, dem Werkstoff-Lieferanten und in Absprache mit der Überwachungsbehörde, dem Technischen Überwachungsverein Hamburg, die Schweißverbindung vorab einer Reihe von Prüfungen. Anlaß hierzu war u. a. die bei der gewählten Blechdicke außerordentlich starke Krümmung der Kugelhaut. In

Verbindung mit dem hochfesten Werkstoff, der für solche Behälter erstmalig verarbeitet wurde, ließen solche Versuchsschweißungen und die daran anschließenden Prüfungen wertvolle Aufschlüsse über die Schweißmetallurgie und Schweißtechnologie erwarten. Eine weitere zur Illustration dieses Berichts dienende Aufnahme zeigt den Vorversuch auf dem Werksgelände der Pintsch-Bamag A.-G. in Köln.

Die geschweißten Nahtstücke wurden in zahlreichen Prüfungen ausgewertet. Dabei wurden Zahl und Art der Kerbschlagproben zur Ermittlung der Sprödbbruch-Sicherheit der Schweißverbindung wesentlich erweitert. Außer den üblichen Probestücken wurden die Probestücke sowohl quer als auch senkrecht zur Nahtfuge in die Übergangszone der Schweißverbindung gelegt, um auf diese Weise die Güte der geschweißten Naht in allen möglichen Varianten zu prüfen. Das Erzeugnis der Westfälischen Union, die Elektrode „SH schwarz 3 K“, hat bei diesen überaus erschwerten Prüfbedingungen alle geforderten Werte erreicht und überschritten.

110 000 Stück dieser Elektroden wurden beim Bau der beiden Kugelbehälter in Bremen verarbeitet. Aneinandergereiht ergeben sie eine Drahtlänge von 44,5 km, bei einem Elektrodengewicht von etwa 7 t. Die Schweißarbeiten sind abgeschlossen, die Prüfungen durchgeführt. Das letzte Bild hält das Zusammenwirken von Arbeits- und Prüfungsfortschritt fest: Der Schweißer im Vordergrund schließt die obere Rundnaht, während die bereits fertiggeschweißten Stehnahte der darüber befindlichen oberen Zone durch den Röntgen-Techniker zur Prüfung vorbereitet werden.

Im Röntgenfilm wird deutlich, daß die guten Schweißeigenschaften der WU-Elektroden einer noch so kritischen Durchleuchtung — im wahrsten Sinne des Wortes — standhalten. Bei 467 m Schweißnahtlänge an beiden Behältern gab es bei einer Gesamtfilmzahl von rund 1200 Aufnahmen nur wenige Stellen, die ausgebessert und nachgearbeitet werden mußten. Sonst zeigte das Schweißgut fehlerfreie, poren- und rißfreie Verbindungen.

Die Technik steht nicht still. Diesen Behältern, über die nach diesem ersten Bericht eine sehr



Bei einem Vorversuch im Werk Köln der Pintsch-Bomag AG vor dem Bau der Kugelbehälter in Bremen: Der Schweißer arbeitet in schwieriger Position bei höchsten Anforderungen an Nahtstücken in Originalgrößen.

ausführliche fachtechnische Darstellung veröffentlicht werden soll, werden eines Tages noch größere und noch bedeutendere folgen. Zu den erfolgreich gelösten Schweißproblemen werden andere kommen; überall da, wo Schweißingenieur und Schweißer, wo Theorie und Praxis zusammenarbeiten, um neue Aufgaben zu lösen, wird ihnen in der Westfälischen Union ein bewährter Helfer zur Seite stehen. Die WU ist sich der Verpflichtung bewußt, ihre Schweißelektroden durch ständige Forschung, Entwicklung und Erprobung dem jeweiligen Stand der Technik anzupassen. Mit Recht soll der Schweißer, der die im Werk Hamm hergestellte Elektrode verarbeitet, sagen können, wenn er ein Paket öffnet: „WU-Elektroden — eine glückliche Hand!“



Ein Schweißer an einem Kugelbehälter in Bremen schweißt die obere Rundnaht von außen. Im Hintergrund der Röntgen-Techniker mit dem Röntgen-Gerät.

Noch immer keine gleichen Chancen

Schon vor Jahresfrist hat der Vorsitz der Niederrheinische Hütte AG, Dr.-Ing. R i s s e r, mit Nachdruck hervorgehoben, daß die Folgen der unterschiedlichen umsatzsteuerlichen Be- und Entlastungen im grenzüberschreitenden Verkehr der Montan-Union die Absatzbedingungen der deutschen Stahlindustrie in zunehmendem Maße erschweren. Diese Benachteiligung der deutschen Stahlindustrie im Wettbewerb dauert unbefriedigenderweise an, so daß Anlaß besteht, sich mit dem je länger desto unerträglicheren Sachverhalt abermals zu beschäftigen.

 Hüttendirektor Dr.-Ing. Risser wies vor einem Jahr auf die weitere Verschärfung hin, die durch die DM-Aufwertung herbeigeführt worden ist. Auch im Geschäftsbericht der Niederrheinischen Hütte für das letzte Geschäftsjahr wurden die Auswirkungen der DM-Aufwertung erwähnt und die Feststellung getroffen, daß DM-Aufwertung und unterschiedliche Besteuerung neben den an sich niedrigeren französischen Listenpreisen die Preisstellung für den deutschen Verarbeiter von französischem Stahl noch günstiger gestalten als bei gleicher Preislistenbasis für den französischen Bezieher. „Diese Wettbewerbs-Verzerrungen“ — hieß es im Geschäftsbericht der NH — „ermöglichen die anhaltend hohen Walzstahl-Importe, deren Anteil an der inländischen Marktvorsorgung angesichts der etwas rückläufigen Liefermengen unserer heimischen Industrie steigt.“

Anläßlich der Hauptversammlung der Niederrheinische Hütte AG im letzten Februar griff der Vorstandsvorsitz das für die deutsche Stahlindustrie lebenswichtige Thema erneut auf. Er kennzeichnete den zusätzlichen Druck auf den Markt, den die unverändert hohen Importe von Walzstahl-Erzeugnissen aus Frankreich zu einer Zeit ausübten, da die inländischen Aufträge schwächer geworden waren. Ein weiteres Mal beleuchtete Dr.-Ing. Risser die besondere Begünstigung der französischen Lieferungen durch die finanz- und währungspolitische Behandlung, die für die deutsche Stahlindustrie ein schweres Handicap bedeutet. Auf Grund der beiden in den Jahren 1957 und 1958 erfolgten Abwertungen des französischen Franc und der DM-Aufwertung im Jahre 1961 sank der DM-Preis für Walzstahl-Einfuhren aus Frankreich um etwa ein Drittel. Diese Maßnahmen führten darüber hinaus zu einer Verschärfung der Wettbewerbs-Nachteile, die sich für die deutsche Stahlindustrie aus der unterschiedlichen umsatzsteuerlichen Behandlung der Erzeugnisse im grenzüberschreitenden Verkehr zwischen Frankreich und der Bundesrepublik bis heute ergeben.

„Die Gesamtsteuerlast, die auf einem französischen wie auf einem deutschen Walzstahl-Erzeugnis ruht, ist etwa gleich hoch,“ legte Hüttendirektor Risser dar.

„Während jedoch in der Bundesrepublik der Anteil der indirekten Steuern an der Gesamtsteuerlast erheblich niedriger ist als der Anteil der direkten Steuern, überwiegen in Frankreich die indirekten Steuern; nur diese aber werden von der Ent- und Belastung im grenzüberschreitenden Verkehr betroffen.“

Im vergangenen Jahr beeinflusste der Wettbewerbsvorteil der französischen Stahlerzeuger die Preisentwicklung in der Bundesrepublik und ebenso auf dritten Märkten zunehmend. Dr.-Ing. Risser bezifferte diesen Vorteil der Franzosen auf dem westdeutschen Markt gegenüber den inländischen Hüttenwerken damals auf rd. 14 Prozent. Die Problematik der Sache liegt nicht bei den Preisen; die Franzosen verkaufen preistreu gemäß ihren Listen. Die Benachteiligung der deutschen Stahlerzeuger und der Grund für die daraus entstehenden Differenzen erwachsen durch die steuerliche Be- und Entlastung beim Grenzübergang. Da die Vorschriften des Montanunion-Vertrages lediglich eine Angleichung an niedrigere Preise gestatten, ist eine Lösung der Frage auf dem Weg über die Montanunion nicht durchführbar.

Daß diese ungleichen Bedingungen einem gemeinsamen Markt widersprechen, liegt auf der Hand und begründet sowie rechtfertigt die Forderung der deutschen Stahlindustrie nach ihrer Beseitigung. „Nach Errichtung des gemeinsamen Marktes der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft (EWG) und dem stufenweisen Abbau der Zollgrenzen innerhalb dieses Marktes kann eine Aufrechterhaltung der Steuergrenzen mit den sich daraus ergebenden Wettbewerbs-Verzerrungen nicht mehr hingenommen werden“, erklärte deshalb auch Hüttendirektor Risser noch einmal unmißverständlich.

Inzwischen nahm sich das Forschungsinstitut für Wirtschaftsverfassung und Wettbewerb e. V. in Köln (FIW) der Frage gleichfalls gründlich an. Dieses Institut hat sich die Aufgabe gestellt, Forschungen und Studien zur Wirtschaftsordnung durchzuführen und anzulegen. Besonders Gewicht wird auf die wissenschaftliche Untersuchung der Wechselbeziehungen zwischen Staat und Wirtschaft sowie auf die ökonomischen und rechtlichen Gegebenheiten und Bedingungen gelegt, unter denen die Unternehmer ihre Aufgaben zu erfüllen haben. Die steuerlichen Wettbewerbs-Verzerrungen beim grenzüberschreitenden Warenverkehr im Gemeinsamen Markt waren Gegenstand einer umfassenden Untersuchung von Professor Dr. G. Schmölbers (Köln). Die von ihm behandelten Fragen erlangten mit dem erfolgten Übergang zur 2. Stufe des Gemeinsamen Marktes erhöhte Bedeutung und fanden die Aufmerksamkeit nicht nur der Wirtschaft, sondern in zunehmendem Umfang auch der Wissenschaft. Als Sachverständiger in einer Kommission der Montanunion ist Professor Schmölbers mit der Problematik der steuerlichen Wettbewerbs-Verzerrungen eng vertraut. Der

Umstand, daß die Veröffentlichung seiner Untersuchungsergebnisse sich vornehmlich des Beispiels der deutsch-französischen Handelsbeziehungen bedient, besagt keineswegs, daß nicht gleiche oder ähnliche Probleme genauso zwischen allen übrigen EWG-Ländern bestehen. Zu dem bedeutsamen Verhältnis zwischen Frankreich und der Bundesrepublik auf dem Stahlmarkt hat der Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Dr. Herbert W. Köhler (Düsseldorf), die Ausführungen von Professor Schmolders um einige aufschlußreiche Zahlen ergänzt. Diese erscheinen bestgeeignet, selbst demjenigen eine lastende Sorge der deutschen Hüttenwerke nahezubringen und verständlich zu machen, der sich nicht unmittelbar und ständig mit ihrer Bewältigung und möglichen Ausräumung befassen muß.

Das kann jeder verstehen

Dr. Köhler stellte im einzelnen fest:

„Die steuerlichen Wettbewerbs-Verzerrungen zwischen Frankreich und Deutschland sind in der Vergangenheit sowohl durch die Zölle als auch durch den falsch bewerteten französischen Franken verdeckt worden. Für Stahlerzeugnisse sind sie nach den letzten Wechselkurskorrekturen im Markt voll wirksam geworden, weil es Binnenzölle für Stahlerzeugnisse schon seit 1953 nicht mehr gibt. Für EWG-Erzeugnisse werden sie mit dem weiteren Zollabbau immer spürbarer werden.

Diese steuerlichen Verzerrungen sind mehrfacher Art. Da erweist sich zunächst einmal die inkorrekte Anwendung des Bestimmungslandprinzips bei der Umsatzsteuer als eine doppelte Quelle der Verzerrungen:

Weder in Deutschland noch in Frankreich entsprechen die beim Grenzausgleich angewendeten Sätze der vergleichbaren Binnenbelastung. Für deutsche Stahlerzeugnisse ist die durchschnittliche Belastung im Auftrag des Bundesfinanzministeriums mit etwa 9 v. H. ermittelt worden. Der gegenwärtig angewendete Ausgleichssatz von 6 v. H. ist also um 3 v. H. vom Umsatz zu niedrig.

In Frankreich beträgt gegenwärtig der Ent- und Belastungssatz an der Grenze 20 v. H. vom Bruttopreis. Die durchschnittliche Belastung aller französischen Stahlerzeugnisse erreicht jedoch nur rund 11 v. H.

Die Differenz von 9 v. H. ergibt sich aus der großen Zahl der Steuerbefreiungen, und zwar nicht nur für die direkten Exporte, sondern auch für Lieferungen an inländische Weiterverarbeiter und Werften. Die Tatsache, daß in Frankreich nicht ebenso wie in Deutschland Durchschnittssätze an der Grenze angewendet werden, erweist sich mit der unterschiedlichen Zahl von Steuerbefreiungen als eine weitere Quelle der Verzerrungen. Der in Frankreich angewendete Satz ist also zu hoch.

Zum anderen bewirkt aber auch der unterschiedliche Anteil der in den Grenzausgleich einbezogenen Gesamtsteuerlast in Frankreich und in Deutschland zusätzliche Verzerrungen.

Wenn man einmal realistisch annimmt, daß französische und deutsche Stahlerzeugnisse beim Verkauf im Inland etwa die gleiche Gesamtsteuerlast — sagen wir 25 v. H. — zu tragen haben, dann werden in Deutschland mit einem Ausgleichssatz von 6 v. H. nur etwa 24 v. H. dieser Gesamtsteuerlast, in Frankreich mit einem Ausgleichssatz von 20 v. H. dagegen 80 v. H. der Gesamtsteuerlast in den Grenzausgleich einbezogen.

Bei Importen aus Frankreich addieren sich damit die exportfördernden Wirkungen der französischen Maßnahmen und die ausgesprochenen den Import subventionierenden deutschen Maßnahmen. Umgekehrt werden die Exporte nach Frankreich in Deutschland nur unzulänglich entlastet, in Frankreich dagegen stärker als der Durchschnitt der im Inland abgesetzten Erzeugung belastet.

An einem praktischen Beispiel erläutert, wirken sich diese steuerlichen Verzerrungen wie folgt aus:

Französischer Stabstahl — Basis Thionville — kostete (einschließlich aller Steuern) 446,— DM.
Deutscher Stabstahl — Basis Oberhausen —

Englische Gäste auf der NH

Einer Einladung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute folgend, hielt das britische Iron and Steel Institute sein regelmäßiges zweijährliches Auslandstreffen in diesem Sommer zum erstenmal seit 1937 wieder in Deutschland, und zwar in Düsseldorf ab. Anlässlich einer Exkursion an den Niederrhein besichtigten insbesondere englische Draht-Spezialisten die Werksanlagen der Niederrheinischen Hütte mit fachmännischer Aufmerksamkeit und Witzbegierde. Das September-Heft der weltbekannten Fachzeitschrift „Iron & Steel“ widmet in einer Rückschau auf die bedeutsame Tagung der Niederrheinischen Hütte als dem „leading producer in Europe“ (dem führenden Erzeuger in Europa) von Walzdraht einen sehr genauen Bericht.

kostete demgegenüber gleichzeitig (einschließlich aller Steuern) 433,— DM.

Wird jedoch französischer Stabstahl von Thionville nach Oberhausen geliefert, dann ergibt sich folgende Rechnung:

Basispreis Thionville	446,— DM
Entlastung an der französischen Grenze	88,— DM

Französischer Preis an der Grenze	358,— DM
Belastung an der deutschen Grenze	20,— DM
Fracht Thionville-Oberhausen	25,— DM

Französischer Einstandspreis in Oberhausen	403,— DM
---	-----------------

Wird dagegen deutscher Stabstahl von Oberhausen nach Thionville geliefert, dann ergibt sich folgende Rechnung:

Basispreis Oberhausen	433,— DM
Entlastung an der deutschen Grenze	26,— DM

Deutscher Preis an der Grenze	407,— DM
Belastung an der französischen Grenze	102,— DM
Fracht Oberhausen-Thionville	25,— DM

Deutscher Einstandspreis in Thionville	534,— DM
---	-----------------

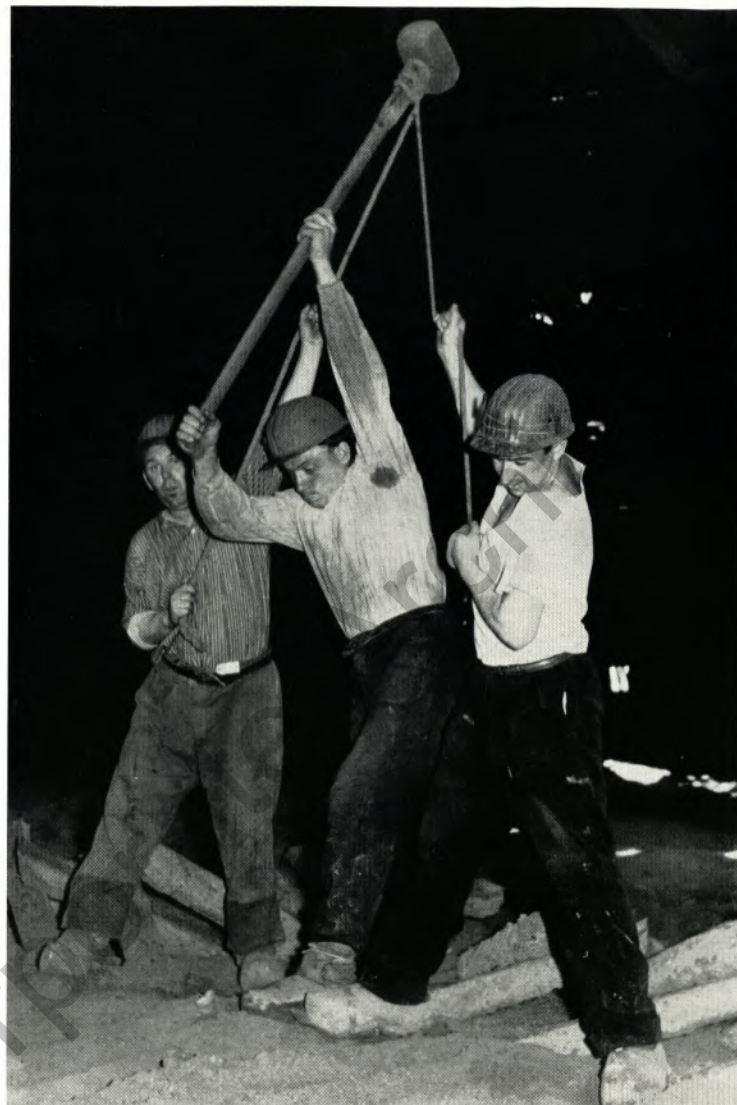
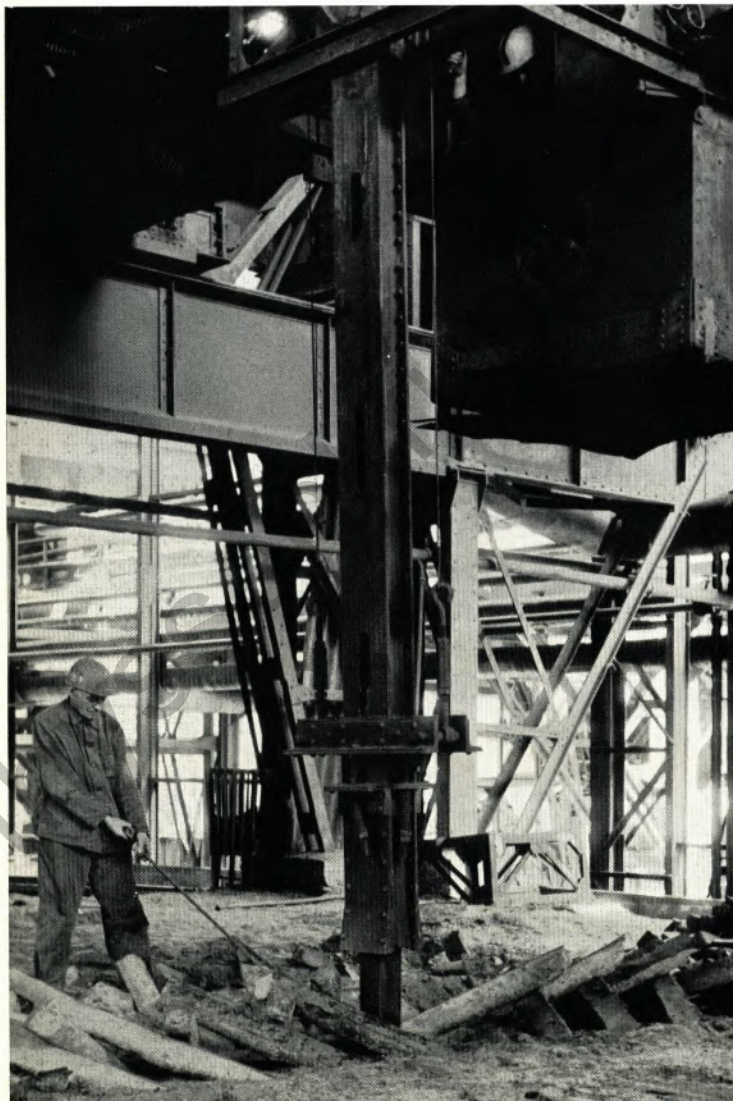
Obwohl also der französische Basispreis um 13,— DM über dem deutschen Basispreis lag, bewirkte der Grenzausgleich, daß der französische Einstandspreis (trotz der Frachtkosten von 25,— DM) auf der deutschen Basis noch 30,— DM unter dem deutschen Basispreis, der deutsche Einstandspreis auf der französischen Basis 88,— DM über dem französischen Basispreis lag.

Zwar hat die französische Stahlindustrie unlängst eine Preiserhöhung vorgenommen, durch welche gewisse Verbesserungen in dem leidigen Zustand hinsichtlich des Verhältnisses der Preise eingetreten sind. Die steuerliche Diskriminierung der deutschen Stahlwerke ist dadurch allerdings keineswegs beseitigt. Nach wie vor gilt daher die Forderung auf eine steuerrechtlich gleiche Behandlung von Franzosen und Deutschen im grenzüberschreitenden Verkehr von Stahlerzeugnissen.



NH baute die neueste Massel- Gießmaschine im Revier

Seit wenigen Wochen ist auf der Niederrheinischen Hütte die neueste Masselgießmaschine im Ruhrrevier in Betrieb. Es handelt sich um eine Ein-Band-Maschine mit 50 Meter Länge, in deren über fünfhundert umlaufenden Kokillen rund 1000 Tonnen flüssiges Roh-eisen binnen 24 Stunden in 50 kg schwere Masseln verfestigt werden können.



Bis zur Inbetriebnahme dieser modernen Anlage war ein langer Weg zurückzulegen. Bereits in den zwanziger Jahren beschäftigte man sich in Duisburg-Hochfeld mit der Erstellung einer Gießmaschine, kam jedoch damals über die Planung nicht hinaus. So wurde das flüssige Roh-eisen weiter wie bisher von den Hochöfen in die Gießhallen geleitet, wo nacheinander lange, flache, roh mit einem Rechen in Sand geformte Rinnen gefüllt wurden. Darin kühlte das Eisen — durch Bespritzen mit Wasser beschleunigt — ab. Für die Räumung war Eile geboten, weil zum nächsten Hoch-ofen-Abstich wieder Platz in den Gießhallen zur Verfügung stehen mußte.

Das erstarrte, aus langen Knüppeln bestehende Eisen wurde zunächst mit schweren Hämmern von Hand oder durch die an den Gießhallenkränen montierten Fallhämmer in etwa 1 m lange Stücke — Masseln genannt — zerschlagen, bevor es die Lastmagnete der Kräne aus den Sandbetten heraushoben und in Waggons transportierten.

Diese Methode der Eisenverfestigung erfordert viel Menschenkraft. Das so gewonnene Eisen zeigt durch die einfachen Sand-formen eine raue, unsaubere Oberfläche.

Beim Wiederaufbau der Niederrheinischen Hütte nach dem zweiten Weltkrieg lebte der Plan, eine Gießmaschine zu bauen, erneut auf, aber wieder vergingen mehrere Jahre, bis das Projekt Wirklichkeit werden konnte. Zwei Möglichkeiten stan-

Die beiden Fotos auf dieser Seite halten die alten Methoden fest, wie sie früher auch auf der Niederrheinischen Hütte gebräuchlich waren. Oben: Das Zerschlagen der sogenannten Roheisen-Kämme im Gießbett zu Masseln. Unten: Das Zerschlagen der „Kämme“ durch einen am Gießhallen-kran befestigten mechanischen Hammer.

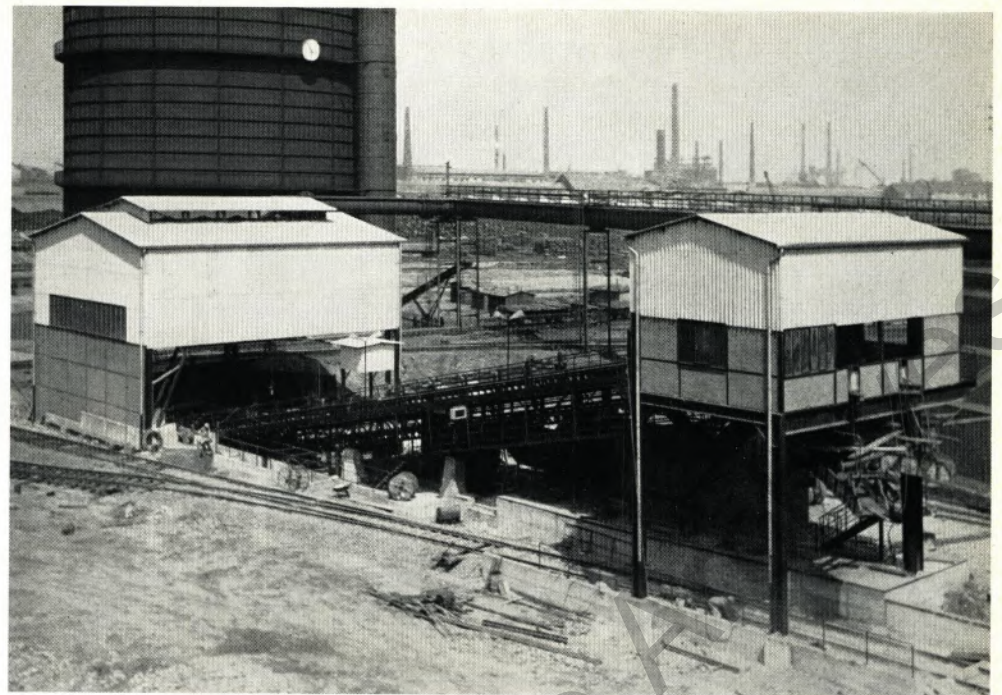
den jetzt zur Entscheidung: Entweder die vorhandenen, über fünfzig Jahre alten Gießhallen vor den Hochöfen generalzuüberholen oder eine Gießmaschine zu erstellen. Selbst die Ausrüstung der insgesamt sieben Gießhallen mit neuen Kränen hätte allerdings — von dem erheblichen Kostenaufwand ganz abgesehen — kaum eine spürbare Arbeitserleichterung gebracht. Der Bau einer Gießmaschine, die nicht an einen Platz in der Nähe der Hochöfen gebunden war, erlaubte zudem den Abbruch wesentlicher Teile der alten Hallen zur Ermöglichung eines besseren Transports des flüssigen Roheisens zum Stahlwerk.

Die Entscheidung fiel zugunsten der Masselgießmaschine. Man wählte für sie einen Standort, der am Anschluß der Hochofengleise zum neuen Werksbahnhof liegt und die Führung von zwei getrennten Gleisen für die Roheisen-Anfahrt und den Massel-Abtransport gestattete.

Im Jahre 1960/61 wurde diese Gießmaschine von der Niederrheinischen Hütte zusammen mit der Firma Pintsch-Bamag geplant, am 6. Juni 1962 wurde sie in Betrieb genommen. Sie besteht im wesentlichen aus drei Teilen, der Roheisen-Aufgabe, der Bandbrücke mit dem Gießband und der Verladestation.

Die Roheisen-Aufgabe

In diesem Teil der Maschine wird das flüssige Roheisen — vom Hochofen kommend — aus dem Transportgefäß über eine Rinne auf das Gießband aufgegeben. Bei der NH wird — im Gegensatz zu den meisten Gießmaschinen-Anlagen der benachbarten Hüttenwerke — das Roheisen nicht aus Pfannen abgekippt, wofür ein schwerer Kran erforderlich wäre, sondern die NH benutzt ihre vorhandenen Mischerwagen mit 130 t Inhalt; jene „Torpedowagen“, die auch die SM-Öfen des Stahlwerks mit flüssigem Roheisen versorgen.



Zum Schutz gegen Witterungseinflüsse wurde die Roheisen-Aufgabe mit einer nach drei Seiten offenen Halle überbaut. Zum Materialtransport, wie Klebsand usw., sowie für Reparaturen am Gießband ist ein Kran mit 10 t Nutzlast installiert. In dieser Gießhalle befindet sich auch der Steuerstand, von dem aus der Maschinist über ein Schaltpult den Antrieb zum Kippen des Mischerwagengefäßes sowie die Geschwindigkeit des Gießbandes überwacht und reguliert. Der Stellerraum wurde zum Teil schallschluckend ausgekleidet, damit keine Hörfehler auftreten und der Steuermann in einem guten Lärmklima arbeitet.

Die Bandbrücke mit dem Gießband

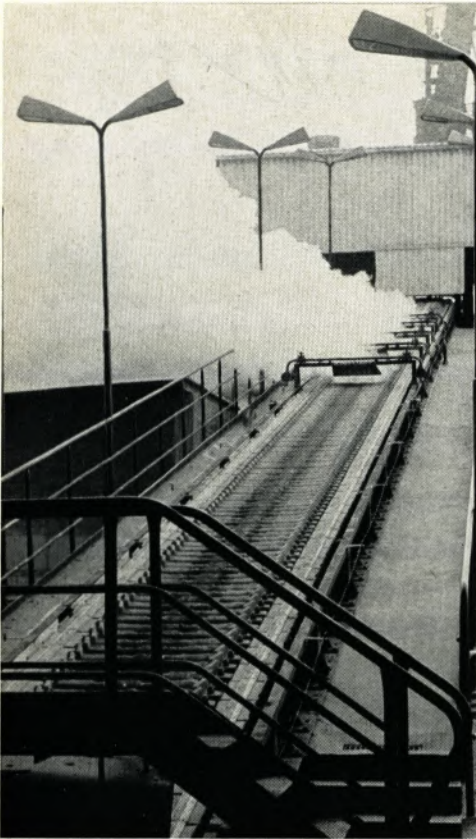
Auf der 50 m langen Bandbrücke läuft das Gießband mit den Kokillen. Die Länge des Gießbandes wird durch die Abkühl- bzw. Erstarrungszeit des flüssigen Roheisens bestimmt. Bei einer 50 kg Roheisen fassenden Kokille — das ist die Form, in die das flüssige Roheisen gegossen wird — beträgt die Abkühlzeit in der Luft etwa fünf Minuten. Diese Zeitspanne läßt sich durch Zusatz von Wasser abkürzen.

Das Gießband, eine endlose Kette, läuft über stationäre Rollen und ist in seiner Geschwin-



Die Bilder zeigen oben: Ein Blick auf die neue Masselgießmaschinen-Anlage der Niederrheinischen Hütte kurz vor ihrer Inbetriebnahme;

unten: Die Roheisen-Aufgabe auf das Band — der Mischerwagen wird gekippt.

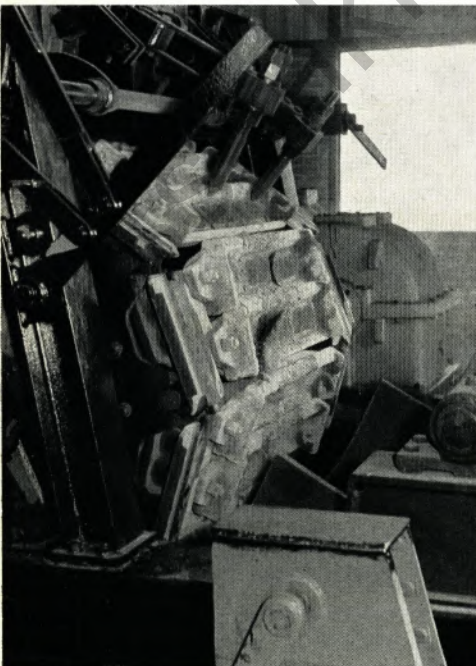


digkeit von 4—12 m/min stufenlos regelbar. Gefahren wird durchschnittlich mit etwa 8 m/min. Dabei wird zur schnelleren Abkühlung der Masseln mit reichlich Wasser gearbeitet, das durch mehrere Brausen auf das in den Kokillen liegende Roheisen sprüht.

Zur Verladestation steigt das Gießband an. Die Steigung ist bedingt durch das vorgeschriebene Freiprofil über dem Massel-Verladegleis, das unter der Verladestation hindurchgeführt ist. Zur Wartung des Gießbandes sind auf beiden Brückenseiten Laufstege angebracht.

Die Verladestation

In der Verladestation fallen beim Umlauf des Gießbandes um den Stern die Masseln aus den Kokillen heraus und gelangen über die Schurre auf den bereitstehenden Massel-



waggon. Ein Hammerwerk löst die Masseln in den Kokillen. Auf der Bühne ist die Band-Antriebsmaschine mit dem oberen Kettenstern montiert.

Neben diesen drei Hauptteilen der Gießmaschine sind für den Betrieb noch einige ergänzende Einrichtungen erforderlich. In einer Kalkmilch-Aufbereitungsanlage werden Kalk, Schwärze und Schamottmehl mit Wasserzusatz zu einem Brei gemischt, mit dem man die Kokillen fortlaufend ausspritzt. Die an den warmen Kokillenwänden rasch trocknende Schicht verhindert das Festbrennen des flüssigen Roheisens an den Kokillen. Eine Reihe von Gasbrennern unter dem rücklaufenden Gießbanduntertrum sorgt dafür, daß die Kokillen nach Stillständen der Maschine vor dem Beschicken mit flüssigem Roheisen getrocknet und erwärmt werden.

Große Mengen Kühlwasser werden für den Betrieb der Anlage gebraucht. Das nicht verdampfte Wasser sowie Regenwasser werden in einem unter der Maschine eingebauten Auffangbecken gesammelt und von hier durch Pumpen in den Zulaufkanal zu dem vorhandenen Klärteich gepumpt. Das Becken wurde so groß ausgeführt, daß bei Störungen an den Pumpen das beim Abgießen einer Roheisen-

charge anfallende Kühlwasser mit Sicherheit aufgenommen werden kann.

Ein Aufenthaltsraum für die Bedienungsmannschaft und das Lager für Materialien (Kalk usw.) vervollständigen die Anlage.

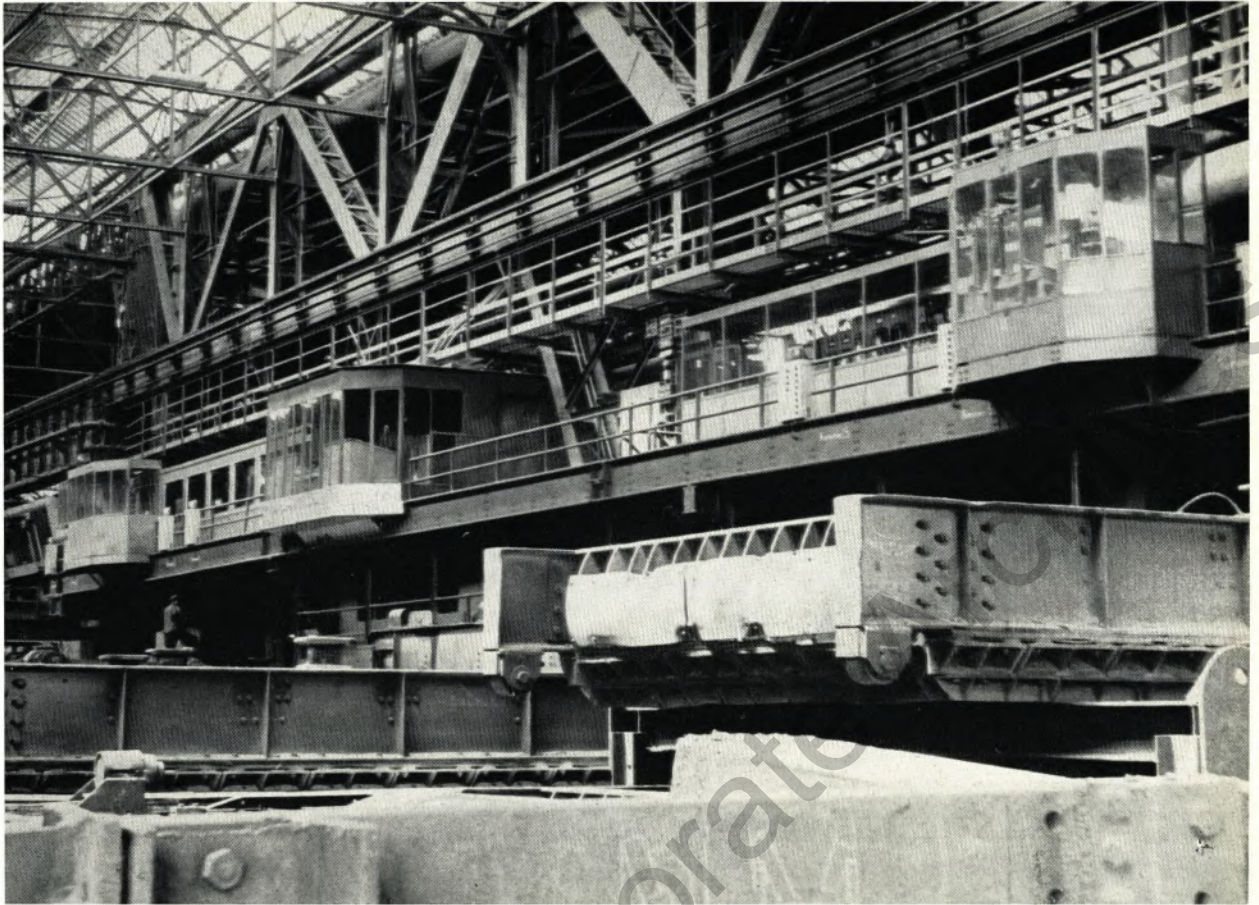
Die Vorteile einer Masselgießmaschine liegen vor allem darin, daß die schwere Handarbeit in den Gießhallen entfällt und die Roheisen-Verbraucher Masseln mit sauberer Oberfläche erhalten. Nicht zuletzt fällt angesichts des mit Sicherheit noch auf längere Zeit anhaltenden Mangels an Arbeitskräften ins Gewicht, daß durch die Maschine Arbeiter für anderweitigen Einsatz frei werden. Die neue Anlage der Niederrheinischen Hütte ist beim Gießbetrieb mit nur fünf Mann besetzt.

Die Bilder auf dieser Seite

Oben links: Das Gießband mit der Sprüh-Anlage, die das Kühlwasser auf die Kokillen mit dem heißen Roheisen sprengt, wobei Wasserdampf-Wolken entstehen. Unten links: Aus den Kokillen des Gießbandes werden in der Abwurfstation die durch ein Hammerwerk gelösten, dreiteiligen Masseln abgeworfen.

Unten rechts: Die Masseln fallen über eine Schurre in die unter der Abwurfstation bereitstehenden Masselwagen mit Gitterrostböden, in denen sie durch Wasser weiter abgekühlt werden.





Ein Blick auf den Ziehstand zwischen den Tiefofen-Steuersständen auf der Tiefofen-Bühne

Stoffwirtschaft überwacht Verbrauch und Produktion



Während der nun bereits 14 Jahre ihres Bestehens hat sich die Stoffwirtschaft der Niedersächsischen Hütte — eine Unterabteilung der Technischen Betriebswirtschaft — aus kleinsten Anfängen zu einer Meisterschaft mit 78 Stoffwärgern entwickelt. Ihr Zweck und ihre Aufgabe liegen in der Verfolgung der Produktion von der Anlieferung der Stoffe über die einzelnen Fertigungsstufen bis zur Vollendung der verschiedenen Erzeugnisse der Hütte. Obgleich eine solche Einrichtung, die noch vor zwei Jahrzehnten in den deutschen Hüttenwerken nur vereinzelt anzutreffen war, heute zu einer Selbstverständlichkeit geworden ist, wissen nicht allzu viele, wie sie sich gliedert und arbeitet; dem will „Der direkte Draht“ mit dem nachstehenden Aufsatz abhelfen.

Der Anteil der Stoffkosten an den Gesamtkosten ist in der eisenschaffenden Industrie sehr hoch. Aus diesem Grunde muß jedes Hüttenwerk bestrebt sein, die Materialmengen ebenso wie den Stoff-Fluß genau zu überwachen.

Der Aufgabenbereich der Stoffwirtschaft hat sich mit fortschreitender technischer Entwicklung ständig erweitert. Noch vor einigen Jahrzehnten genügte es, den wirtschaftlichen

Erfolg eines Werkes durch jährlichen Vergleich der Kosten und der Erträge zu ermitteln. Die steigenden Anforderungen, die an die Erzeugnisse gestellt wurden, sowie die Ausweitung des Qualitätsprogramms und der stetig schärfere Wettbewerb auf dem Markt bewirkten den Wunsch, getrennte und kurzfristige Erfolgs-Übersichten der einzelnen Betriebsabteilungen zu erhalten. Die Erfüllung dieser Forderung bedingte eine selbständige und neutrale Abteilung, die den Verbrauch und die Produktion im gesamten Werk erfaßt.

Während die in den letzten Jahren in anderen Hüttenwerken eingerichteten, mit der gleichen Aufgabe betrauten Abteilungen mit modernsten Registrier- und Auswertungsanlagen ausgestattet wurden, machen die Stoffwärgen auf der Niedersächsischen Hütte noch überwiegend handschriftliche Aufzeichnungen und Auswertungen. Organisatorisch gleicht die Stoffwirtschaft der NH den entsprechenden Abteilungen bei der August Thyssen-Hütte und bei Phoenix-Rheinrohr.

Der Stoff-Fluß wird in Bezug auf Menge, Gewicht und Laufzeit sowie nach der Güte festgehalten und registriert. Die so zustandegemommen Unterlagen werden ausgewertet und anderen Stellen des Werkes zugeleitet. Eine weitere wichtige Aufgabe ist die Material-

Überwachung, um zu verhindern, daß Material-Verwechslungen entstehen.

Die Schicht- und Tagesberichte, die bereits kurz nach Schichtablauf vorliegen, sind für die Werksleitung wie für die Abteilungschefs und die Kosten-Auswertungsstelle unentbehrlich. Sie bilden die Grundlage für interne Kennziffer-Errechnungen sowie für die Statistik und eine kostengerechte Abrechnung aller Erzeugnisse. Darüber hinaus dienen die erfaßten Daten — in denen sich das Betriebsgeschehen weitgehend widerspiegelt — dazu, schnelle Entscheidungen bezüglich des Betriebsablaufs zu ermöglichen und die bei den technischen Gegebenheiten bestmögliche Lösung zu schaffen.

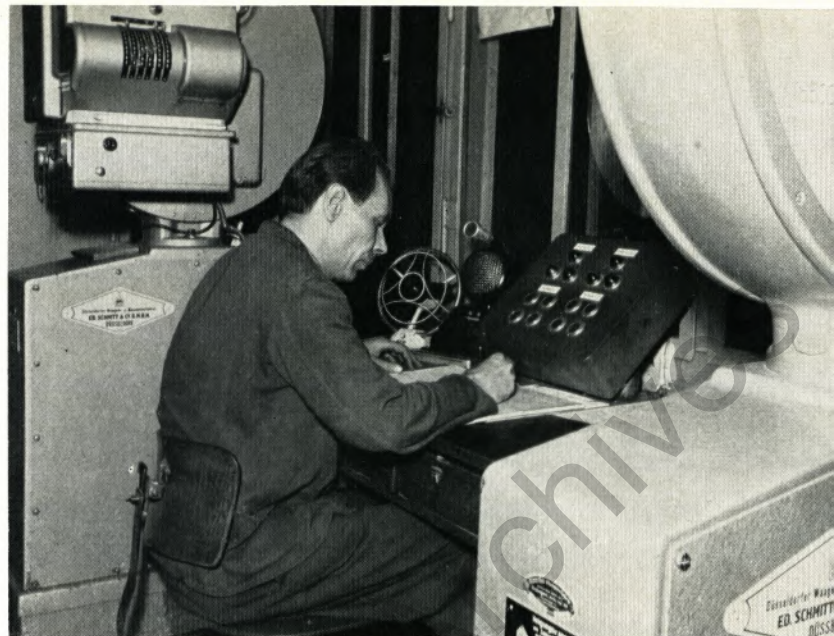
Bei metallurgischen Untersuchungen geben solche Aufschreibungen wichtige Hinweise bezüglich der Vorbehandlung des Materials. Sie werden auch häufig für die Erstellung zeitwirtschaftlicher Untersuchungsberichte verwendet.

Der Stoffwärgen macht seine Uraufschreibungen an den Stellen im Betrieb, wo Stoffveränderungen erfolgen oder ein Materialzugang oder -abgang zu verzeichnen ist. Die Registrierungen müssen sehr gewissenhaft durchgeführt werden, da von ihrer Genauigkeit die Brauchbarkeit der Ergebnisse abhängt.

Alle Aufschreibungen werden in eigens hierfür entwickelte Vordrucke eingetragen. Die



Die alte Rohblockwaage, die viele Jahre benutzt worden ist



Die heutige Rohblockwaage, die automatisch arbeitet

Begleitkarten gehen mit dem Material zur Überwachung des Stoff-Flusses über mehrere Verarbeitungsstufen, wogegen der Standortbericht am Arbeitsplatz des Stoffwärters verbleibt.

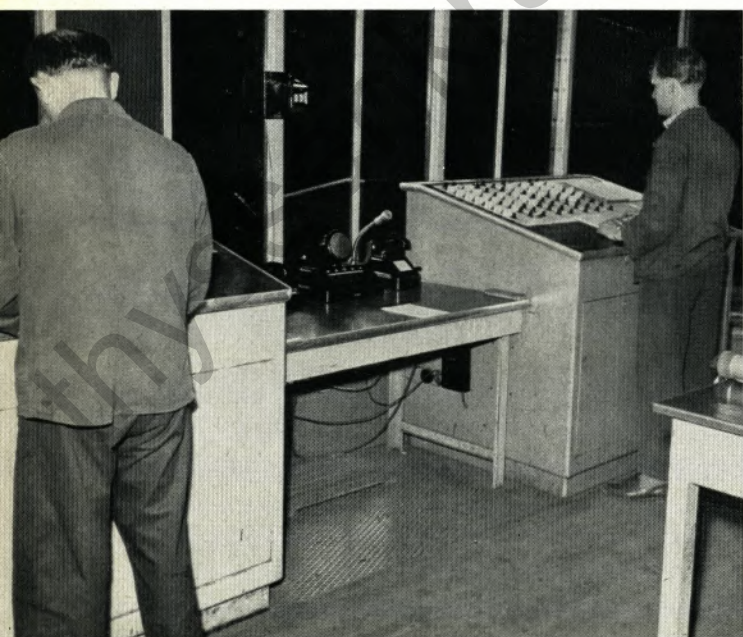
Auf der Niederrheinischen Hütte gibt es fünfzehn Stände, an denen Männer der Stoffwirtschaft ihre Aufschreibungen vornehmen. Der Materialfluß erfordert Informationen von einem Arbeitsplatz zum anderen. Hierzu werden Nachrichtennetze wie Lichttableaus, Wechselsprechanlagen, Telefone, Rohrpost und Fernschreiber benutzt. Mit Hilfe dieser Einrichtungen wird eine fehlerfreie und schnelle Verständigung und Weitergabe der Daten erreicht. Auch zu einigen Kränen bestehen Sprechverbindungen, damit den Kranführern laufend Anweisungen gegeben werden können. Große Bedeutung kommt der genauen Mengen-Erfassung zu. Die Gewichte werden durch



Beobachtung des Walzvorgangs an der 420er Straße

Wiegen oder Schätzen ermittelt, die Stückzahlen durch Zählen der einzelnen Erzeugnisse, das fallweise mit Hilfe von Impulszählgeräten geschieht. Mit Sicherheitssperren versehene Waagen zeigen in kürzester Frist die ermittelten Gewichte an, die — zum Teil automatisch — auf Druckstreifen oder Wiegekarten festgehalten oder vom Stoffwärter abgelesen und handschriftlich niedergelegt werden.

Eine weitere Aufgabe stellt die Erfassung von Zeiten dar, wie beispielsweise Betriebs-, Stör- und Stillstandszeiten der Anlagen. Für diesen Zweck hat die Fernsprech- und Telegrafien-Abteilung der Hütte ein Störungsschreibgerät entwickelt, mit dessen Hilfe alle Störungszeiten, die zum Beispiel an der Drahtstraße III eintreten, aufgeschlüsselt nach Art und Entfallstelle registriert werden. Sämtliche so erhaltenen Aufzeichnungen geben wichtige Hin-



Im Innern des Ziehstandes:

te der Lichtsignal-Anlage sowie Wechselsprech-Anlage zum Kranführer und zur Blockstraße



Rohrpost-Anlage und Fernschreiber für die Analysen-Durchgabe



Der bei der NH entwickelte Störungsschreiber auf der Haspel-Steuerbühne an der Drahtstraße III

weise über Störungshäufigkeit und Störungsdauer an der Anlage.

Täglich um 6 Uhr morgens gehen die von den Stoffwärtern erstellten Uraufschreibungen zur Vor-Auswertung zum Meisterbüro, eine Stunde später zum Büro der Stoffwirtschaft. Anschließend werden die Ergebnisse zu einer Tagesübersicht zusammengefaßt und umgehend den einzelnen Betrieben sowie der Statistik übergeben. Nach Aufgliederung aller Einsatz- und Erzeugungszahlen in Abmessungen, Qualitäten, Stoff- und Formgruppen werden die Daten täglich verschlüsselt der Lochkartenabteilung zugeleitet. Eine Überwachung der Lagerhaltung erfolgt ebenfalls mit Hilfe solcher Tageszusammenstellungen.

Die einzelnen Beobachtungsstände der Stoffwirtschaft der NH liegen über das ganze Werk verteilt:

Bereich	Stoffwärter-Stand
Hochofen	Pfannenwaage Mischerwaage
Stahlwerk	Stripperstand (Gießbeobachtungsstand) Rohblockwaage
Blockwalzwerk	Ziehstand (Leitstand) Blockschere Knüppelschere
Drahtwalzwerk	Drahtstraße I und II Einsatz Drahtstraße III Einsatz Drahtstraße III Ausbringen
Stabwalzwerk	Stoßöfen Einsatz Stabstraßen Einsatz 280er Straße Ausbringen 420er Straße Ausbringen
Streck- und Drillbetrieb	Stand Torstahlhalle

Die Pfannenwaage befindet sich im Hochofen-Bereich. Hier werden alle Roheisenmengen, die für den Versand zur August Thyssen-Hütte (vergl. „Der direkte Draht“, Heft 4) sowie für den Eigenbedarf im SM-Stahlwerk und an der Masselgießmaschine bestimmt sind, gewogen und erfasst.

Die Mischerwaage hält die jedem SM-Ofen zugeteilte Roheisenmenge fest und wiegt den an der Drahtstraße III angefallenen Schrott.

Außerdem werden dort die Bundesbahnwagen auf Überladung kontrolliert.

Zwischen der D- und der F-Halle liegt erhöht der Stripperstand. Das gute Sichtfeld von dieser Stelle ermöglicht eine genaue Beobachtung des Gieß- und Strippverlaufs sowie des Blocktransports zu den Tiefofen. Von hier ab läuft die Blocklaufkarte, versehen mit den einzelnen Angaben, wie Chargen-Nummer, Zeitpunkt des Abstichs, Stripp- und Stehzeiten eines jeden Blocks sowie wichtige Vermerke über den Gießverlauf. Neben dieser Erfassung und Überwachung des Stoff-Flusses läuft die Kokillen-Kontrolle, die dem Stahlwerk Aufschluß über Anzahl, Haltbarkeit und Beschaffenheit der in Gebrauch befindlichen Kokillen gibt.



Werksangehörige und Besucher der Niederrheinischen Hütte besichtigen immer wieder das zur Hannover-Messe 1961 gebaute Modell der vollkontinuierlichen Drahtstraße III, das jetzt in der Empfangshalle der Hauptverwaltung steht. Jüngst wurden u. a. die Vor- und die 1. Mittelstraße vieradrig „roßglühend“ ergänzt.

Die an der Rohblockwaage ermittelten Blockgewichte ergänzen alle vorher gemachten Aufschreibungen. Von hier werden die Blocklaufkarten durch die Rohrpost einzeln dem Ziehstand zugeleitet. Die dort tätigen Stoffwärter überwachen das Einsetzen und das Ziehen der Blöcke im Bereich der Tiefofenanlage. Alle wichtigen Daten — einschließlich der über Fernschreiber mitgeteilten Stahl-Analysen — werden dem Walzmeister entweder schriftlich oder über Sprechfunk bekanntgegeben. Hinter den Block- und Knüppelwalzen befinden sich die Scherenstände, an denen Blockabmessungen, Schrott und Abbrand sowie die Stückzahl der gewalzten Knüppel — aufgeteilt nach 1. und 2. Wahl — in die Blocklaufkarten bzw. Standortberichte eingetragen werden.

Das an der Fertigstraße gewogene Einsatzmaterial wird nach Güten und Abmessungen unterteilt und im Ofenbericht festgehalten. Die Erzeugung der Straßen erfährt der Stoffwärter positionsweise in bezug auf Gewicht, Qualität, Abmessung und Profil im Erzeugungsbericht.

Wegen der Vielzahl der aus diesen gesammelten Daten erbrachten Auswertungen soll in dem vorliegenden Bericht nur das Mengengerüst erwähnt werden. Es stellt eine Zusammenfassung aller Uraufschreibungen dar und wird mittels Lochkarten nach den verschiedensten Gesichtspunkten ausgewertet. Am Monatsende dient es als Grundlage für die Kosten-Ermittlung.

Die in stürmischer Entwicklung begriffene Elektronik mit ihren Lochkarten-Maschinen und Rechenanlagen bietet hinsichtlich der Erfassung sowie Verarbeitung des Zahlenmaterials noch ungeahnte Möglichkeiten. Davon wird auch die Stoffwirtschaft der Niederrheinischen Hütte Gebrauch machen, um dann noch schneller, genauer und billiger zu arbeiten.

de Gaulle bei Hüttenmännern



„Der Besuch, den der französische Staatspräsident, General Charles de Gaulle, am 6. September anlässlich seiner Staatsvisite in der Bundesrepublik der August Thyssen-Hütte abstattete, war für die ATH eine große Auszeichnung“ — so heißt es in einem Dankwort des ATH-Vorstandes an die Hamborner Belegschaft im September-Heft der Werkzeitung der August Thyssen-Hütte. Darin wird weiter mitgeteilt: „Staatspräsident de Gaulle zeigte sich sehr beeindruckt von der herzlichen Sympathie, mit der er bei der Besichtigung der Warmbreitbandstraße und anlässlich seiner Ansprache von zahlreichen Belegschaftsmitgliedern willkommen geheißen wurde. Er hat sich am Ende seines Besuches für diesen Empfang sehr bedankt und dem Unternehmen außerdem eine Geldspende für soziale Zwecke in Höhe von 12 500 Neuen Francs (= 10 000 DM) überwiesen.“ Der Vorsitz

des Vorstands der August Thyssen-Hütte AG, Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E.h. Sohl, hatte in seiner Begrüßungsansprache zum Ausdruck gebracht, daß die Integration Europas in der Eisen- und Stahlindustrie schon vor zehn Jahren begonnen und zu einer engen, vertrauensvollen und sehr freundschaftlichen Zusammenarbeit gerade auch mit den französischen Partnern geführt habe. Mit seinen besten Wünschen für den französischen Staatschef verband der Vorstandsvorsitzer der Muttergesellschaft der Niederrheinischen Hütte die Versicherung, die arbeitenden Menschen an Rhein und Ruhr seien General de Gaulle dankbar dafür, daß er auch zu ihnen anlässlich seines Staatsbesuchs spreche. Die Rheinfront der Niederrheinischen Hütte trug zu Ehren des an ihr vorbeifahrenden hohen Gastes Flaggenschmuck.

Auf Einladung der Niederrheinische Hütte AG besichtigte der Juniorenkreis der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel die Betriebsanlagen des größten Walzdraht-Erzeugers der Bundesrepublik. An Ort und Stelle wurden sowohl technische wie betriebswirtschaftliche Fragen erörtert. Im Sport- und Erholungsheim der Hütte in der Wedau beschäftigte sich anschließend eine lebhafte Aussprache mit Problemen aus dem kaufmännischen, technischen und sozialen Bereich.

Einen neuen Hochofen von 9 Meter Gestelldurchmesser und mit einer Roheisen-Kapazität von rund 2000 Tonnen täglich hat die August Thyssen-Hütte angeblasen. Nach fast zweijähriger Bauzeit erhöhte er die Zahl der Hochofen auf der ATH auf acht. Damit besitzt die ATH zwei Hochofen mit 9 Meter Gestelldurchmessern und Tagesleistungen von je 2000 Tonnen Roheisen, die zu den größten und modernsten Ofen-Einheiten innerhalb der Montanunion zählen. Ein weiterer Ofen mit

Schnell gelesen

9,5 Meter Gestelldurchmesser befindet sich an Stelle eines abgebrochenen Hochofens noch im Bau.

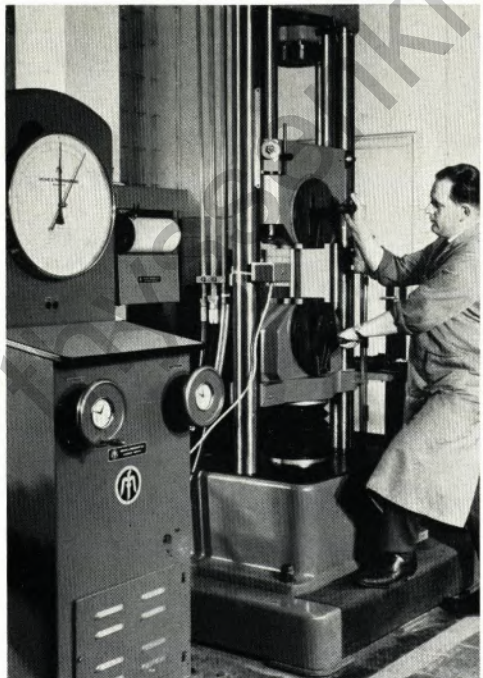
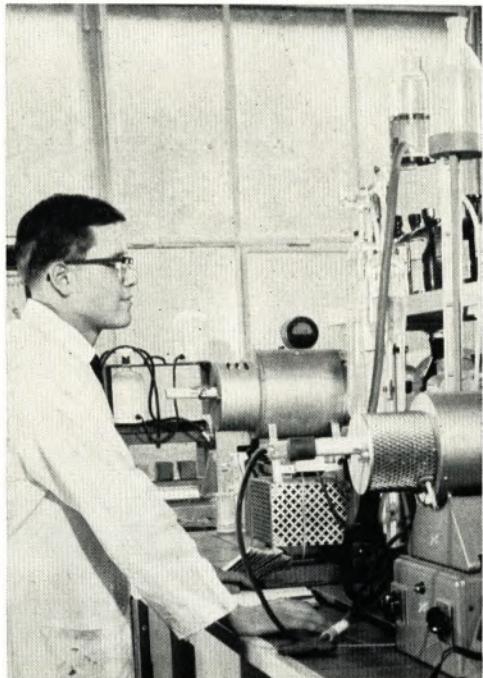
An der Berliner Industrie-Ausstellung, die bis zum 7. Oktober stattfindet, beteiligt sich die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie auch in diesem Jahre mit einer Gemeinschaftsschau. Dafür stellten aus der ATH-Gruppe die August Thyssen-Hütte AG, Niederrheinische Hütte AG, Westfälische Union AG, Thyssen Industrie GmbH und Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH. Ausstellungsstücke zur Verfügung.

Das Thyssen-Haus in Düsseldorf, in dem sich auch Büroräume der Niederrheinischen Hütte befinden, nannte der in der ganzen Welt anerkannte amerikanische Formgestalter Raymond Loewy eine Spitzenleistung der Formgestaltung.

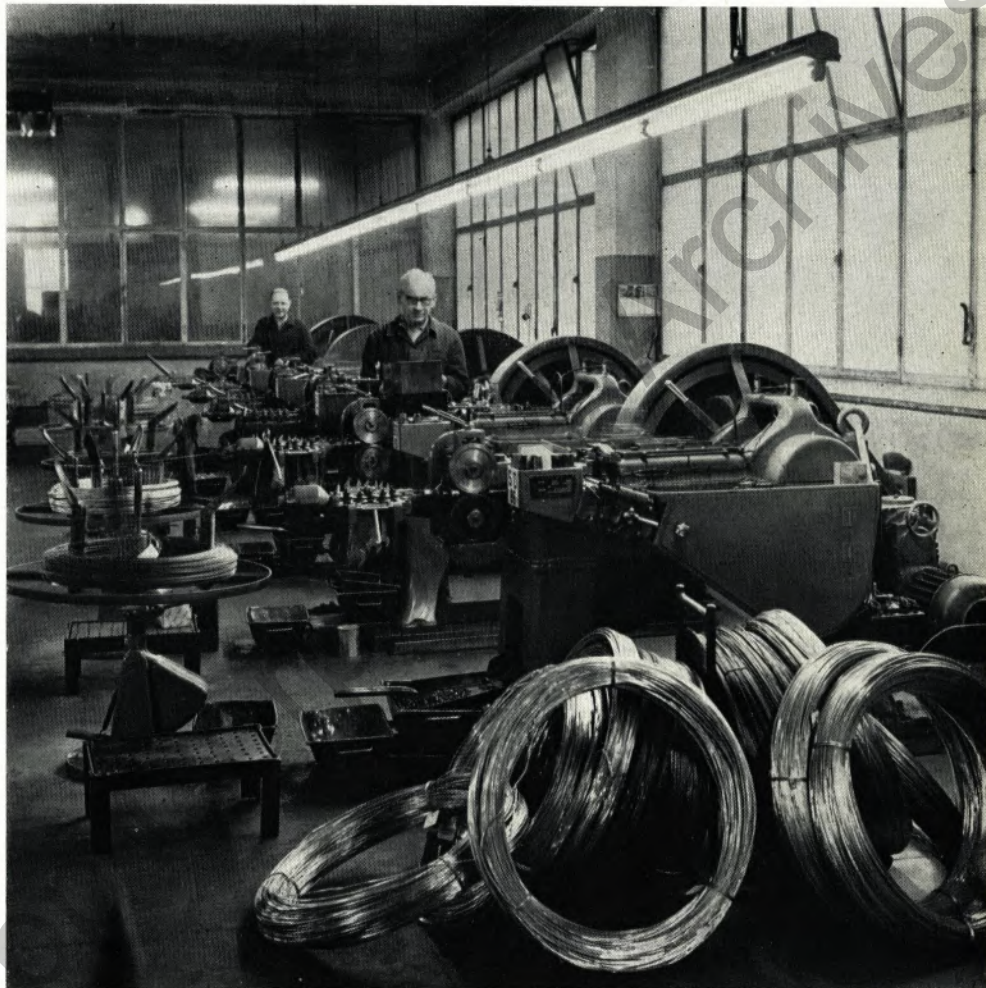
50 — 60 Millionen DM werden von den deutschen Eisenhüttenwerken jährlich aufgewendet, um durch Forschung und Entwicklung in Laboratorien, Versuchsanstalten und Betrieben die Verfahren zur Erzeugung und Formgebung des Stahls zu verbessern und zu verbilligen.

Von 1949 bis 1960 wurden in der Bundesrepublik rund 83 000 Wohnungen für Stahlarbeiter gebaut.

In der Metallwirtschaft der Bundesrepublik galten im Jahre 1961 insgesamt 230 Manteltarifverträge, 438 Lohn- und Gehaltsabkommen, 62 Urlaubsabkommen, 204 sonstige, also zusammen 934 von der IG Metall abgeschlossene Tarifverträge für 4,4 Millionen Beschäftigte.



Vom Draht zur Schraube



Im Lennewerk Altena: Eine Gruppe leistungsfähiger Pressen, auf denen vorwiegend Blechschrauben gefertigt werden. Im Laufe eines Tages verarbeitet jede dieser modernen Maschinen je nach Stärke 2 — 4 km Draht. Links (von oben nach unten) die metallurgische, die chemische und die physikalische Werkstoff-Prüfung.

8
LENNE

Interessieren Sie sich für Schrauben?

Wie bitte?

So, Ihr Bedarf ist bis Dezember gedeckt; ich hatte auch nicht die Absicht, an dieser Stelle welche zu verkaufen, dachte nur, Sie würden sich vielleicht für die Herstellung...

Wie bitte? Zu langweilig? Das sollten Sie einem Lennewerker nicht sagen!

Nicht wahr, meine Kollegen, das trifft unsere Berufsehre?

Aber sehen Sie, so ist das halt:

Schrauben sind Normteile; Ausführung und Qualität sind ganz exakt festgelegt, und so werden sie auch hergestellt und geliefert. Darum bereiten sie dem Konstrukteur oder dem Fertigungsmann in der Industrie keine besonderen Sorgen, es sei denn, der Konstrukteur habe sich verrechnet. Wenn sein Rechenfehler nicht allzu groß ist, tauscht er die vorgesehene 5 S-Schraube gegen eine 8 G-Schraube aus, und der Fall ist vergessen.

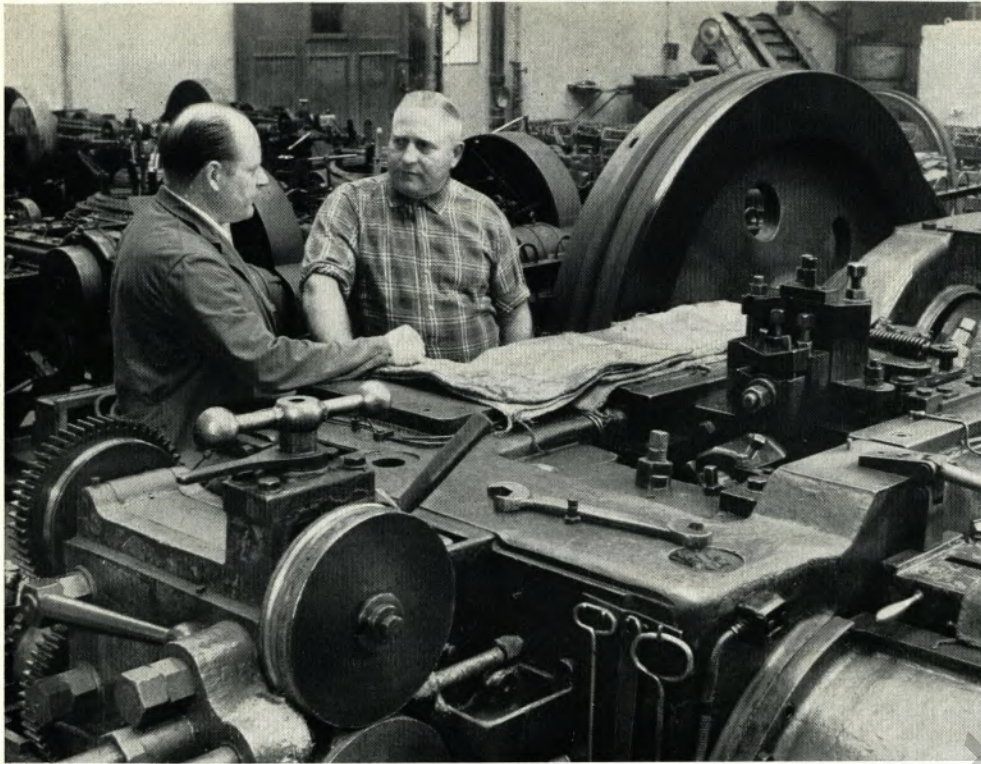
Na ja, ich gestehe, ganz so einfach ist es nicht immer. Aber der Konstrukteur weiß, er kann sich auf unsere Qualität verlassen.

Darum sind unsere Schrauben etwas Selbstverständliches geworden; man redet nicht viel darüber, sofern wir uns selbst ausschließen. Bestenfalls spricht ein aufgeregter Einkäufer am Telefon darüber, dem der Bedarf von seiner Fertigung zu spät aufgegeben wurde; weil es nicht denkbar erschien, daß unser Lager eine ganz ausgefallene Abmessung nicht vorrätig hatte.

Sehen Sie, Schrauben sind heute etwas Selbstverständliches. Man kann sie kaufen.

Das war nicht immer so. Angefangen hat es mit den Schrauben zwar schon bei dem alten Griechen Archimedes. Die „hochfesten“ Schrauben hat man jedoch erst später erfunden.

Im Besitz eines Lennewerkers befindet sich eine Schraube, die — ehe sie in seine Hände fiel — in einer verbürgt mindestens 250 Jahre alten Orgel brav ihren Zweck erfüllte. Das Gewinde — echte Handwerksarbeit — wird



Eine Doppeldruckpresse zum Pressen der Rohlinge; sie besorgt das Richten und Abschnelden des Drahtes, das Vorschauchen und das Fertigschauchen der Bolzen.

unter einem modernen Gewindemikroskop sein Examen vielleicht nicht bestehen, aber trotzdem: Alle Achtung vor den Schraubmachern des Barock!

Uneingeschränkter Herrscher über die Qualität der Erzeugnisse des Lennewerks ist der Leiter der Qualitätskontrolle, es sei denn, es handele sich um Werkstoff- oder Festigkeitsfragen. Seine Frauen und Männer schwärmen wie die Bienen über die ganze Fabrik aus und kontrollieren. Sie messen Kopfdurchmesser, Bolzenmaße, Schlitzbreiten, Schlüsselweiten, Eindrücktiefen, Flanken-, Kern- Außendurchmesser usw. usw.; was nur irgendwie mit ihren Lehren, Mikrometern und Meßuhren erreichbar ist, von ihren Superbrillen, den Mikroskopen, ganz zu schweigen.

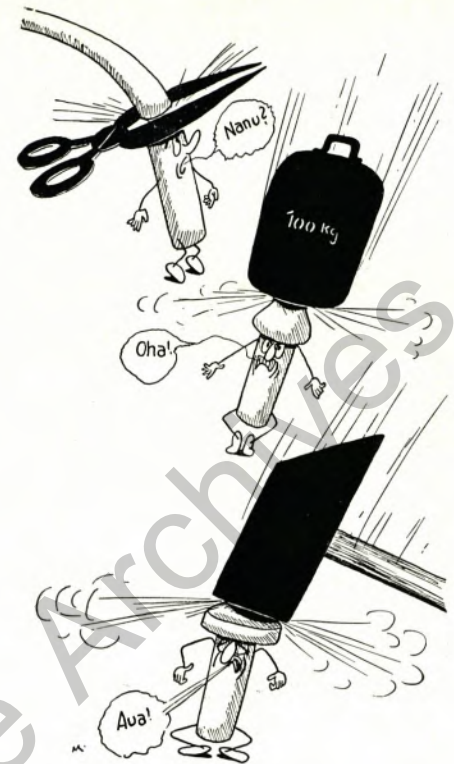
Überdies verfügen die meisten von ihnen noch über die metaphysische Gabe des Kontrolleurgriffs. Kennen Sie den?

Da läuft eine Doppeldruck-Kaltpresse. Der Maschinensteller spielt verträumt mit einem Putzlappen. Zwei bis drei Meter weiter steht ein Kasten mit noch rauchenden Bolzen, von eben dieser Presse frisch hergestellt.

Das sieht der für dieses Revier zuständige Kontrolleur. Feierlich, gesenkten Hauptes, jeder Schritt voll Würde und Autorität, tritt er näher an besagten Kasten heran, schließt die Augen, streckt den rechten Arm aus, bückt sich und greift zu.

Finger verbrannt! werden Sie denken.

Nein, nein, meine geschätzten Leser, die Finger der Kontrolleure verbrennen ebenso wenig wie die der Presser. Ich rate Ihnen: Sollten Sie einmal im Lennewerk zu Besuch sein, und ein Presser will Ihnen mit unschuldiger Miene mit seiner nackten Hand eine Schraube in die Finger drücken — ich rate Ihnen, fassen Sie erst



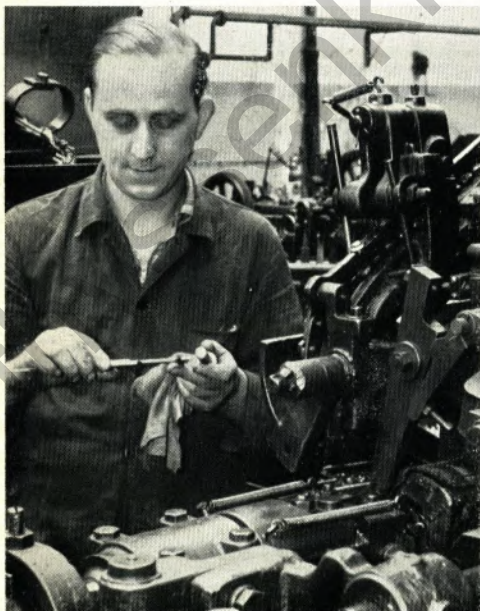
dann zu, wenn Sie sich überzeugt haben, daß das Ding schon genügend abgekühlt ist.

Nein, besagter Kontrolleur hat keinen Schmerz gefühlt. Er richtet sich vielmehr wieder auf, öffnet seine Augen und hält es in der Hand, das corpus delicti. „Ausschuß!“ denkt er, „Ausschuß!“

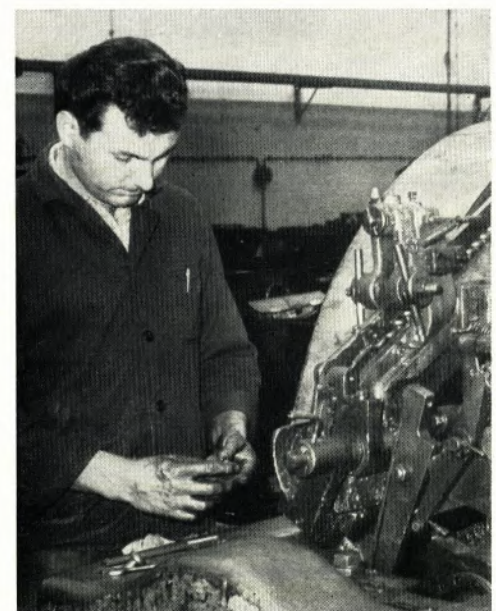
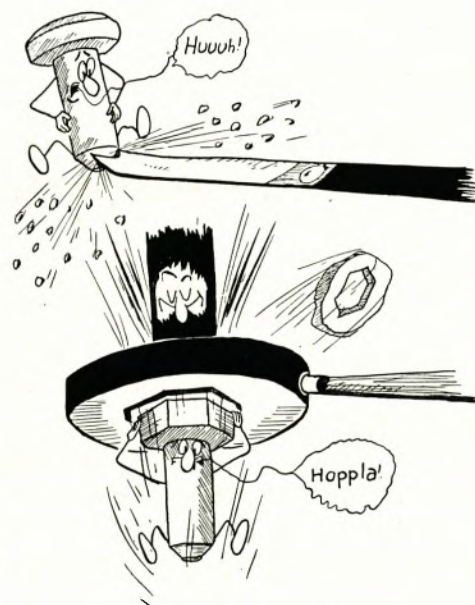
Kontrolleure sind aber keine Unmenschen, sie sind eben nur korrekt. Darum wird die Prozedur wiederholt.

Der Presser ist beim zweiten Griff mißtrauisch geworden und steht inzwischen ganz nahe bei seinem Kontrolleur. Dieser wiederum öffnet gerade seine Augen, betrachtet den Gegenstand in seiner Rechten, lange und innig und das Gesicht des Pressers ebenso. Dann kommt es über seine Lippen: „Ausschuß!“ sagt er leise, und, etwas lauter: „Ausschuß!“

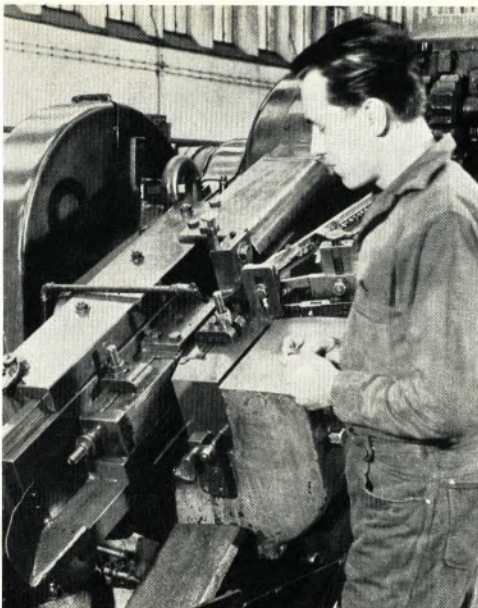
„Ausschuß?“ fragt der Presser, zieht sein Taschentuch und — ich kann Ihnen versichern,



In der Kuppmaschine erfolgt das Anbringen der Kuppen oder Fasen an den Rohlingen.



In der Abgrat-Maschine erhält der Kopf der Schraube die sechseckige Form.



Die Gewindewalze fertigt mit Walzbacken das Gewinde.



Torsionsversuch, Beizprobe, Kontroll-Analyse und metallographische Beurteilung; die Westfälische Union kennt die beim Lennewerk gestellten hohen Ansprüche am besten.

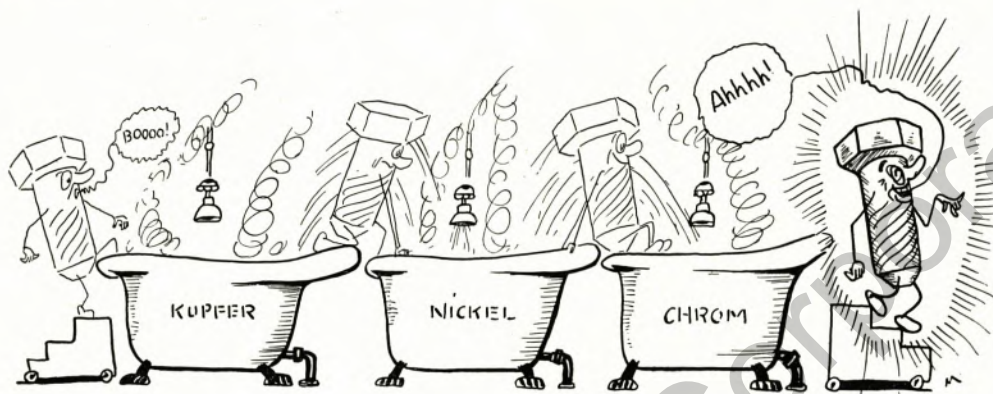
Wenn der Draht nach alledem auch noch für gut befunden wird, werden Schrauben daraus gemacht. Das Lennewerk stellt kaltgepresste Schrauben her. Man hat zu unterscheiden zwischen Schrauben mit Sechskant- und Innen-

bedeutenden Marktanteil errungen hat; ihr wird „Der direkte Draht“ später noch einmal eigens seine Reverenz erweisen. Heute wollen wir uns nur auf ein Kind aus der vielköpfigen Familie der Lenneschrauben beschränken, auf die hochfeste 8 G-Schraube mit dem Sechskantkopf. Seinen Weg wollen wir verfolgen, vom Draht bis zur fertigen Schraube.

Der Draht, vom Labor geprüft, wird zur Presse befördert. Der Presser legt ihn auf eine Haspel, richtet den Anfang und führt das gerichtete Ende in das Richtwerk bis zu den Transportrollen ein. Er spannt das Richtwerk, dann die Transportrollen und läßt den Motor an, wartet, bis das Drahtende gegen einen Anschlag läuft, wirft das erste Abschnittende fort, und nun geht es los: Ein dumpfer Schlag, ein heller



Proben-Entnahme nach dem Härten und Anlassen.



wer in einer solchen Situation schon einmal in die traurigen, aber pedantisch korrekten Augen eines unserer Kontrolleure geblickt hat, der macht genau das Gesicht, das der Presser jetzt macht.

Aber er schweigt. Da sagt der Kontrolleur wieder etwas: „Aussuchen!“ sagt er.

„Aussuchen“, sagt auch der Presser, und dann tun sie es.

Sie suchen und suchen, indem sie den vollen Kasten Stück für Stück entleeren, bis auf den Grund, und Stück für Stück in die Hand nehmen und anstarren. Sie finden nichts mehr, kein einziges Ausschuß-Stück.

Das eben ist ein Kontrolleurgriff. Berufserfahrung, denkt der Kontrolleur; ganz etwas anderes denkt der Presser, und nun trennen sie sich wieder.

Sehen Sie, jetzt kennen auch Sie den Kontrolleurgriff, das Metaphysische, Unfaßbare; ein Phänomen.

Die Schraubenherstellung durch Kaltverformung beginnt in der Regel nicht bei der Kontrolle, sondern beim Draht. Man soll ihn freundlich behandeln, sonst übt er bittere Rache. Wir beim Lennewerk stapeln ihn deshalb in einem gleichmäßig temperierten Raum, nicht weit von der Presserei entfernt. Er besteht aus der Oberfläche und dem, was sich darunter verbirgt: Perlitisches und Ferritisches, sofern es sich um Stahl handelt.

Die Herren im Labor sehen sich den Draht regelmäßig etwas genauer an. Was die damit alles anstellen! Zugversuch, Bruchfestigkeit, Streckgrenze, Dehnung und Bruchdehnung,

sechskantkopf, mit Längsschlitz und mit Kreuzschlitz, mit Zylinderkopf und Senkkopf und vielen anderen mehr. Sie merken schon, es gibt sehr viele Schrauben.

Das wichtigste Erzeugnis des Lennewerks ist die Blechschraube, mit der es sich einen sehr



Wie die historische Daumenschraube ist die sagenhafte, gleichwohl zu allen Zeiten bei vielen Völkern und bis auf den heutigen Tag immer neu heftig angezogene Steuerschraube ein hochnotpeinliches Ding.



Teilansicht eines amerikanischen Schrauben-Automaten, der alle sechs Arbeitsgänge in einem Zug erledigt.

Schlag, nachsehen, messen; drehen an irgendwelchen Schrauben, die an der Maschine zu sehen sind oder auch nicht, weil sie unter einer Schutzverkleidung liegen, und wieder: Dumper Schlag, heller Schlag, messen, schrauben, drehen, durch die Kontrolle laufen lassen. Furchtbarer Lärm, Watte in die Ohren stopfen, Draht mit Öl beschmieren, messen, fertige Bolzen wegschaffen, messen, neuen Draht auflegen, messen — peng: Werkzeugwechsel ist fällig!

Das dauert etwas länger. Wir mögen so lange nicht warten.

Die fertigen Bolzen werden einer Kontrolle unterzogen. Darauf: Ab damit zur Kuppmaschine! Kuppe oder Fase anbringen, je nach Wunsch der Kundschaft. Kontrolle!

Weiter zum Abgraten! So nennen wir die Herstellung des Sechskants. Die Bolzen werden mit Graphit oder Schwefelpulver besudelt, wie es der Abgrater für richtig hält, und dann: Bolzen für Bolzen mit dem Kopf zuerst durchs Loch und schnell noch einen Schlag aufs Schaffende! Weil der Kopf größer war als das Loch — die Abgrater nennen es Matrize — und das Loch ein Sechskantloch war, ist der Kopf von nun an auch sechseckig, und dem Bolzen ist durchaus schon anzusehen, was er einmal werden soll.

Kontrolle!

Die Gewinde-Herstellung wird wieder spanlos erledigt. Zwischen sogenannten Gewinderollbacken rotiert der Bolzen zweieinhalb- bis dreimal um seine Längsachse und hat darauf Gewinde.

Die Gewindewalzer machen die tollsten Sachen mit ihren Maschinen. Kürzlich lief einer eine

Walzmaschine laufen, er stellte aber kein Gewinde her, sondern sortierte Bolzen, die einen Dike-Unterschied von 0,03 mm hatten. Die Sache funktionierte so: Die dünneren Vertreter unterlagen dem Gesetz des freien Falles auf einer schiefen Ebene und verließen darum die Walzbacken schneller als die dickeren Bolzen, die zwischen den Backen zur Rotation veranlaßt wurden. Beide wurden an verschiedenen Stellen abgegriffen und waren nun sortiert.

Nach der Gewinde-Herstellung abermals Kontrolle. Schließlich, nach einer gründlichen Reinigung, die Warmbehandlung: Härten und anlassen im Durchlaufofen. Erwärmung auf über 800 Grad Celsius, abschrecken im Ölbad, gründliche Wäsche, erwärmen auf nicht mehr ganz so hohe Temperaturen und wieder abschrecken, damit sie schön schwarz werden.

In diesem Zustand spricht man nicht mehr von Bolzen, jetzt sind sie Schrauben geworden, welche die Tortur der Endkontrolle über sich ergehen lassen müssen: Maßkontrolle und Prüfung der physikalischen Eigenschaften in genau vorgeschriebenem Ablauf. Hier am Härteofen begegnen wir jetzt dem Leiter des Labors. Er trägt die Amismiene aller Kontrolleure, eine Mischung aus Vorwurf, Unerbittlichkeit und dabei noch ein wenig Melancholie.

Die Schrauben sind eigentlich fertig und könnten zum Lager. Es sei denn, der Kunde habe etwas gegen schwarze Schrauben und schwärme für eine galvanische Oberflächenbehandlung: Zink, Kadmium, Nickel oder Chrom oder etwas Ähnliches. In diesem Falle sind sie noch nicht fertig, sondern wandern in die Galvanik. Danach wieder Maßkontrolle und Prüfung des Überzuges: Dicke und Korrosionsbeständigkeit, Salzsprühversuch oder Kesternich-Test, ganz nach Kundenwunsch.

Kesternich-Test? Die Schrauben werden in einem Kasten aufgehängt, in dem es so furchtbar stinkt, daß sie rot werden. Sollten Schrauben darunter sein, die nicht erröten, so sind das die guten Schrauben.

So haben wir lange Zeit unsere Schrauben gemacht, bis eines Tages die Amerikaner etwas Neues erfanden: Eine Maschine, bei der man auf der einen Seite Draht hineinstecken muß, um auf der anderen Seite bereits gewindete Bolzen zu erhalten. Da das Lennewerk ein Betrieb ist, der mit der Entwicklung Schritt hält, wurden derartige Maschinen angeschafft. Sehr zum Leidwesen der Zwischenkontrolle; die gibt's nämlich dabei gar nicht mehr!



Ausbau schreitet fort

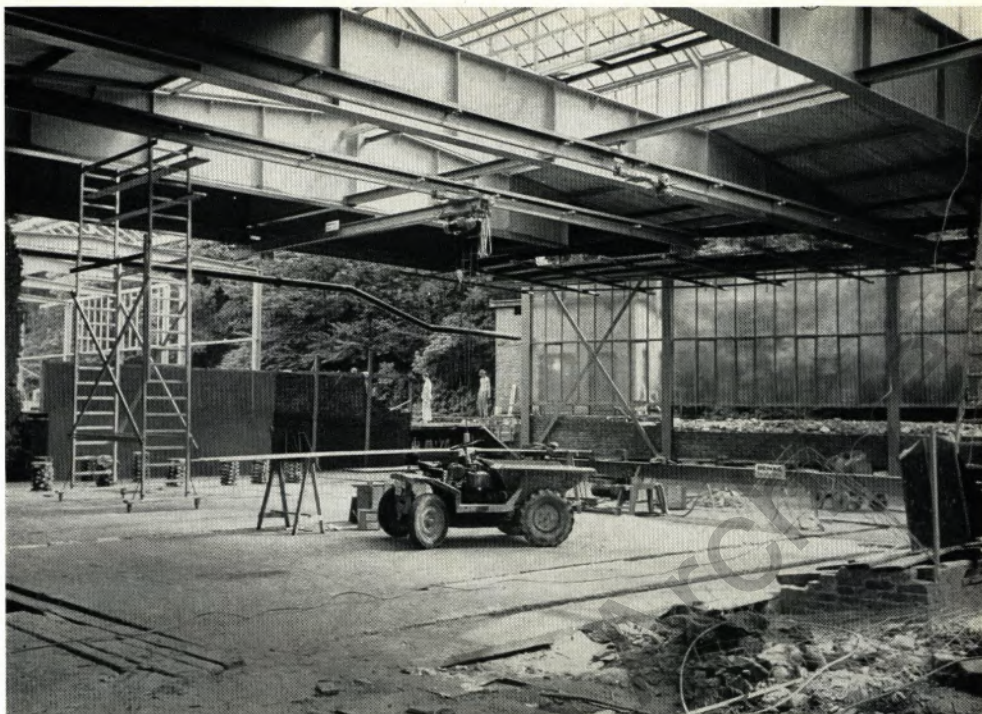


Im Frühjahr 1960 haben im Drahtwerk Altena der Westfälischen Union Umbauten begonnen, die im Laufe von drei bis vier Jahren den Betrieb auf den neuesten Stand der Technik bringen werden. Diese verhältnismäßig lange Zeitspanne wird bedingt durch die gegebenen räumlichen Verhältnisse und die Forderung, daß die Bauarbeiten die Fertigung nicht behindern dürfen; sie bestimmen die abschnittsweise Neuordnung.

Wie „Der direkte Draht“ schon früher berichtete, wurde im 1. Bauabschnitt ein moderner Grobzug geschaffen und Ende 1960 in Betrieb genommen. Da dieser Bau auf vorhandenem Freigelände anschließend an den existierenden Grobzug errichtet werden konnte, brachte dieser Bauabschnitt vom betrieblichen Standpunkt keine großen Schwierigkeiten.

Die Durchführung des 2. Bauabschnitts, in dem zwei neue Lagerhallen für Fertigdrähte errichtet wurden, war schon wesentlich schwieriger. Platz im Überfluß hat es im Drahtwerk Altena niemals gegeben. Während der Bauzeit des Lagers bereitete es deshalb täglich Kopfzerbrechen, wie die aus der Produktion anfallenden Drähte bis zum Versand sicher vor Rostansatz und sonstiger Beschädigung unterzubringen wären. Man fand zu dieser Zeit im ganzen Werk keinen Winkel, in dem nicht Drahtstapel aufgetürmt standen. Dank des Zusammenwirkens vieler wurden jedoch alle Engpässe überwunden und verfügt das Werk Altena heute über zwei helle und geräumige Drahtlagerhallen.

Gegenwärtig werden nun im 3. Bauabschnitt zwei neue Hallen zur Aufnahme des Feinzuges und des Kratzenzuges erstellt. Die Bauarbeiten



Ein Bild von dem Bauzustand vor wenigen Wochen: Vorn die neue Feinzughalle, dahinter der neue Kratzenzug

begannen im Winter 1961/62. Da diese beiden Hallen inmitten des Fabrikgeländes liegen, sind alle benachbarten Abteilungen durch die Baumaßnahmen betroffen worden. Trotz Holzwänden und provisorischen Verschalungen ließen Wind, Kälte und Nässe des sauerländischen Winters und Frühjahrs die Arbeitsbedingungen zeitweise sehr ungemütlich werden. Unbestreitbar aber machte jedermann gute Miene zum bösen Spiel, so daß auch während dieser Periode die Bauarbeiten zügig voranschritten.

Nachdem im September sowohl in der neuen Feinzughalle wie in dem neuen Kratzenzug die

ersten Maschinen bereits angelaufen sind, geht der 3. Bauabschnitt seinem Ende entgegen. Danach ist vorgesehen, die derzeitigen Wasch- und Aufenthaltsräume zu verlagern. Geplant ist die Errichtung je eines genügend großen, hellen und neuzeitlichen Umkleide-, Aufenthalts- und Waschräume, die für alle Werksangehörigen ausreichend sind. Sobald die Freistellung der jetzigen Belegschaftsräume möglich ist, soll die Umgestaltung der Patentiererei beginnen. Mit ihr werden neue leistungsfähige Anlagen aufgestellt und die Arbeitsbedingungen für die Werksangehörigen in der Härterei erleichtert werden können.

1130 m Förderseil mit 25 t Gewicht



Nicht alle Jahre kommt es vor, daß selbst ein Spezialwagen der Deutschen Bundesbahn nicht mehr geeignet erscheint, ein vom Drahtseilwerk Oesede der Westfälischen Union gefertigtes Förderseil an seinen Bestimmungsort zu transportieren. Nun aber war es wieder einmal so weit: Wohlverpackt wartete ein dreilagiges Flachlitzenseil in verzinkter Ausführung mit einer rechnerischen Bruchlast von 371 Tonnen darauf, seine Fahrt zur Schachtanlage Bonifacius der Rhein-Elbe Bergbau AG in Essen-Kray anzutreten. Seine 1130 Meter Länge und sein Durchmesser von 72 Millimeter erbrachten ein Gewicht, dem nur einer der riesigen Straßenroller mit 45 Tonnen Tragkraft gewachsen war. Die Bundesbahndirektion Münster besitzt sieben solcher Ungetüme mit 16 Rädern und einer Gesamtlänge von 18 Meter, deren Zugmaschine 150 PS für die Fortbewegung im 10-km-Tempo einzusetzen vermag. Es galt in Strömen, als dieser Kolos unter den Straßenfahrzeugen, der wegen seiner Breite nur bei Tageslicht fahren darf, an der Verladerrampe des Drahtseilwerks anrollte. Dann hatten die Oeseder Drahtseiler und die Bundesbahn-Kraftfahrer ungeachtet des gnadenlosen Regens einige Stunden angestrengt zu tun, um die allein durch ihre Form nur schwer zu handhabende Last von 25 Tonnen so sicher auf dem Straßenroller zu verankern, daß sie weder abrutschen noch umkippen konnte. Nicht allein durchnäht von den vom Himmel niedergehenden Wassermassen nahm das Verladecommando von diesem Förderseil Abschied, nachdem es Schreiner-, Schweißer- und Spediteur-Fertigkeiten gleichermaßen erfolgreich bewiesen hatte.



Wenn die Ehefrau mitverdient



Auch nach ihrer Verheiratung arbeiten viele berufstätige Frauen weiter. Ihr Beispiel oder besondere, zwingende Umstände veranlassen nicht wenige andere Ehefrauen, gleichfalls eine bezahlte Tätigkeit außerhalb des Haushalts auszuüben oder eine Beschäftigung, der sie früher einmal nachgegangen sind, wieder aufzunehmen. Die in beiden Fällen häufig auftauchende Frage, ob es sich eigentlich lohnt, daß die Ehefrau mitverdient, ist von sachkundiger Seite mit dem nachstehenden Ergebnis geprüft worden.



„Wird nicht ein großer Teil des zusätzlichen Familieneinkommens durch Steuern und Beiträge zur Krankenversicherung, Sozialversicherung und Arbeitslosenversicherung aufgezehrt?“ — diese Überlegung spielt oft eine große Rolle, wenn Hausfrauen — oder auch Rentner — eine lohn- oder gehaltspflichtige Stellung beibehalten bzw. antreten wollen. Häufig stößt man dabei auf die Ansicht, daß von dem Mehrverdienst „doch nicht viel übrigbleibt“, eine Vermutung, die der genauen Prüfung jedoch nicht standhält. Völlig unberücksichtigt bleiben bei dieser einseitigen materiellen Untersuchung allerdings die gelegentlich schwerwiegenden, ja entscheidenden Auswirkungen des außerhäuslichen Arbeitens von Mann und Frau, vor allem aber von Vater und Mutter, auf die eheliche Gemeinschaft und das Familienleben sowie die Betreuung und die Erziehung der kleinen und vornehmlich der heranwachsenden Kinder.

Weniger Lohnsteuer für beide

Die Lohnsteuer beträgt bei Jahreseinkommen bis zu 16 000 DM grundsätzlich 20 v. H. des zu versteuernden Einkommens. Die Steuerbeträge kann man in den Lohnsteuertabellen nachschlagen. Dort sind allerdings bereits folgende Freibeträge abgezogen:

Pauschbetrag für Werbungskosten	564,— DM
Pauschbetrag für Sonderausgaben	636,— DM

zusammen also 1200,— DM jährlich oder 100,— DM monatlich. Außerdem sind in den

Tabellen folgende Freibeträge bereits abgesetzt (Monatsbeträge):

Für den Steuerpflichtigen	140,— DM;
für die Ehefrau	140,— DM;
für das erste Kind	100,— DM;
für das zweite Kind	140,— DM;
für jedes weitere Kind je	150,— DM.

Verdient der Ehemann allein, so werden die Pauschbeträge für Werbungskosten und Sonderausgaben nur bei ihm abgezogen, verdient auch die Frau, dann werden auch bei ihr (automatisch und ohne Antrag) diese Freibeträge berücksichtigt. Grundsätzlich zahlt also ein Ehepaar weniger Steuern, wenn das Familieneinkommen von beiden zusammen erarbeitet wird.

Beispiele aus der Tabelle

1. Ein Verheirateter mit einem Kind (Steuerklasse III/1) verdient monatlich 800,— DM. Die Lohnsteuer beträgt dafür 64,— DM (siehe Tabelle), die man so ausrechnen kann:

Monatseinkommen	800,— DM
× Sonderausgaben	
und Werbungskosten	100,— DM
× Freibetrag für den Mann	140,— DM
× Freibetrag für die Frau	140,— DM
× Freibetrag für das erste Kind	100,— DM
Es verbleiben	320,— DM
20 % Lohnsteuer sind	64,— DM

2. Verdient der Ehemann den Betrag von 800,— DM nicht allein, sondern z. B. er selbst 500,— DM und seine Frau 300,— DM, dann zahlt der Ehemann (jetzt in Steuerklasse IV/1) 42,— DM Lohnsteuer, seine Frau (auch in Steuerklasse IV/1) genau 2,— DM. Zusammen sind das 44,— DM, während im vorigen Beispiel 64,— DM abgezogen wurden. Der Grund

dafür ist, daß der oben erwähnte Pauschbetrag von 100,— DM monatlich jetzt zweimal (beim Ehemann und bei der Frau) abgezogen wurde.

3. Der Ehemann verdient, wie bisher, 800,— D-Mark monatlich, für die er 64,— DM Lohnsteuer abzuführen hat. Seine Frau nimmt nun eine Stelle an, in der sie 300,— DM dazuverdient. Der Ehemann rutscht dadurch in die Steuerklasse IV/1 und zahlt jetzt 102,— DM Lohnsteuer; seine Frau (ebenfalls in der Steuerklasse IV/1) zahlt 2,— DM, zusammen also 104,— DM. Von den 300,— DM zusätzlichen Einkommens, die von der Frau verdient werden, kassiert das Finanzamt also insgesamt 40,— DM, so daß 260,— DM übrig bleiben.

4. Verdienen im Beispiel 3 nicht beide Eheleute zusammen 1100,— DM, sondern der Ehemann allein, so zahlt er (in Steuerklasse III/1) 124 DM Lohnsteuer. Für seine 300,— D-Mark Mehrverdienst muß er also 60,— DM Lohnsteuer mehr abführen, im Beispiel 3 nur 40,— DM.

Was hier an Beispielen von Monatsgehältern gezeigt wurde, gilt natürlich ebenso für die Wochenlöhne. Am Ergebnis ändert sich nichts:

Ein Ehepaar, dessen Einkommen von beiden Eheleuten erarbeitet wird, zahlt weniger Lohnsteuer, als wenn das gleiche Einkommen vom Ehemann (oder der Frau) allein verdient wird.

Für die Kirchensteuer gilt das gleiche, da sie nach der Lohnsteuer berechnet wird.

Weniger schmerzhaft als die Lohnsteuer werden meist die Abzüge für die Kranken- und die Sozialversicherung empfunden, da man dafür einen „Gegenwert“ (Schutz im Krankheitsfall, Sicherung im Alter) erhält.

Die Sozialbeiträge

Für die gesetzliche Krankenversicherung muß grundsätzlich jeder Beschäftigte seinen Beitrag entrichten. Eine Ehefrau, die nur vorübergehend eine Beschäftigung ausübt, d. h. die im Jahr nicht länger als 3 Monate arbeitet, kann sich von der Versicherungspflicht befreien lassen. Das gleiche gilt, wenn sie bei nicht berufsmäßiger Arbeit nicht mehr als 15,— DM wöchentlich oder 65,— DM monatlich verdient. Auch eine berufstätige Frau, die neben einer Hauptbeschäftigung noch eine Nebenbeschäftigung annimmt, braucht für die Nebenbeschäftigung keine Beiträge zu zahlen. Ähnliches gilt in der Rentenversicherung. Geringfügige Nebenbeschäftigungen und gelegentliche Aushilfen, die nicht länger als zwei Monate oder 50 Arbeitstage im Jahr dauern, sind versicherungsfrei. Bei jeder längeren Beschäftigung müssen die Beiträge (7 % des Lohnes) bezahlt werden. Auch der Arbeitgeber entrichtet dann den gleichen Betrag. Diese Abzüge sind aber kein „Verlust“. Viele Frauen sind vor der Verheiratung schon berufstätig gewesen, haben aber noch kein Anrecht auf eine Altersrente (180 Beitragsmonate) erworben; ihre Beiträge gehen also nicht verloren, sondern tragen dazu bei, den Anspruch auf die Rente zu sichern.

Beiträge zur Arbeitslosenversicherung werden gegenwärtig gemäß besonderen Regelungen nur in beschränktem Umfang erhoben. Sie fallen also auch bei der berufstätigen Ehefrau nur begrenzt an.

Kurz notiert

Ein **Stahlmuseum** wird nach einer Mitteilung der Industrie- und Handelskammer Dortmund die Stadt Dortmund erhalten. Es soll möglichst nahe bei der neuen Technischen Hochschule eingerichtet werden. Ein Grundstock von Ausstellungsstücken hat der Ende Juli verstorbene Leiter des einstigen Forschungsinstitutes der Vereinigten Stahlwerke, Prof. Schulz, zusammengetragen. Seit 1960 gibt es eine „Fördergesellschaft Stahlmuseum Dortmund“. Ein in Kürze zu bildender Beirat soll weitere Ausstellungsgegenstände von den Hütten sammeln und auswählen.

Mit **545 kg** hat Schweden den höchsten jährlichen Je-Kopf-Stahlverbrauch. Die Bundesrepublik steht mit 525 kg Stahl je Einwohner und Jahr an zweiter Stelle vor den USA, der Tschechoslowakei und Großbritannien. Der Verbrauch der Sowjetunion ist — auf die Bevölkerungszahl gerechnet — mit 296 kg fast um die Hälfte geringer als der Schwedens.

Wochenlohn erhalten nur noch 46 Prozent aller Arbeiter. Rund ein Drittel (29 v. H.) bekommt den Lohn am Monatsende ausgezahlt, 11 v. H. werden zweimal monatlich gelöhnt, 14 v. H. alle zehn Tage.

Nur noch **3 Arbeiter** entfallen heute in der Metallindustrie auf 1 Angestellten, während um die Jahrhundertwende auf 21 Arbeiter 1 Angestellter kam. Dieser ungeheuren Veränderung in der Arbeitswelt will die IG Metall durch eine besondere Angestelltenarbeit Rechnung tragen; sie zählt jetzt über 140 000 Angestellte der Metallwirtschaft zu ihren Mitgliedern.

Wieder Grippe-Impfung

Der unbestreitbare Erfolg, welcher der Anfang dieses Jahres vom Werksgesundheitsdienst der Niederrheinischen Hütte vorgenommenen Schutzimpfung gegen Grippe beschieden war, veranlaßt die Werksleitung, diese vorbeugende Maßnahme noch vor Eintritt des Winters zu wiederholen. Im letzten Januar ließ sich rund die Hälfte aller Betriebsangehörigen impfen. Obgleich — glücklicherweise — das Niederrheingebiet 1962 bisher von einer der gefürchteten Grippewellen verschont blieb, ist aus den Aufzeichnungen des Werksarztes klar ersichtlich, daß die Zahl der Grippe- und grippeähnlichen Erkrankungen unter der NH-Belegschaft in den verflossenen neun Monaten sehr gering geblieben ist.

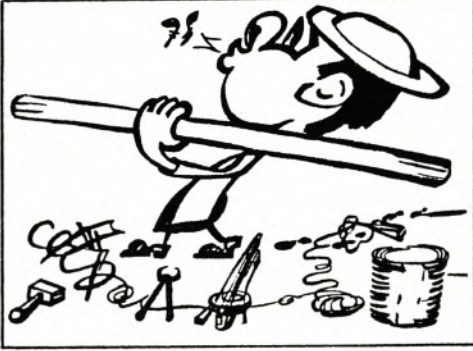
Ende Oktober soll daher abermals geimpft werden. Die nicht unerheblichen Kosten für den Impfstoff trägt wiederum die Hütte. Der Vorstand hat sie um so lieber bewilligt, als der Nutzen dieser Gesundheitsfürsorge wirklich überzeugend ist.

Da der Impfschutz nur für längstens ein Jahr gewährleistet ist, empfiehlt es sich für diejenigen, die schon einmal gegen Grippe geimpft wurden, die Impfung wiederholen zu lassen. Neu- ebenso wie Wiederholungsimpfungen sind kostenlos. Nachdem so viele, die sich seinerzeit impfen ließen, den Nutzen ihres Entschlusses verspürt haben, rechnet der Werksgesundheitsdienst damit, daß sich nun — unmittelbar vor dem Anbruch der kalten Jahreszeit mit ihren gesteigerten Gefahren — noch mehr Betriebsangehörige die Erhöhung ihrer Abwehrkräfte anlegen sein lassen. Die Impfungen werden an verschiedenen Stellen des Betriebs vorgenommen, die Zeiten durch Anschläge bekanntgegeben.



So oder so?

Drahtmännchen ermahnt jeden



Wo aufräumen ist vonnöten, soll man nicht zu frühe flöten!



Wo alles liegt an seiner Stelle, kann pfeifen man die tollste Welle.



Schnell zu Ende ist das Wandern; mit gefährdet sind die andern.



Von Unfällen verschont geblieben, kann froh begrüßen man die Lieben.



Lange dauert das Genesen; häßt' er doch gebraucht den Besen . . .!



Statt im Krankenhaus zu stöhnen, darf man sich in der Sonne dehnen.

Direktor Hannesen 70 Jahre



Hüttendirektor i. R. Rudolf Hannesen (rechts), früher Vorstandsmitglied der Westfälische Union AG in Hamm sowie Vorstandsvorsitzender der Niederrheinische Hütte AG in Duisburg und bis heute Aufsichtsratsmitglied der WU sowie Vorsitzender der Beratungsstelle für Stahlverwendung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, vollendete am 15. September 1962 sein 70. Lebensjahr. Anlässlich eines Empfangs in Düsseldorf beglückwünschte ihn Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Sohl (links) als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung für diese und insbesondere die Werke, in denen Direktor Hannesen einst gewirkt hat. Er sprach die Hoffnung aus, es möge jenem vergönnt sein, seine Erfahrungen und seinen Rat mit gleicher Tatkraft noch manches Jahr für den deutschen Stahl einzusetzen.

Rudolf Hannesen, der am 15. September 1892 in Mannheim geboren wurde, verlebte seine Jugend in Ruhrort. Er blieb auch nach der Ablegung seiner Reifeprüfung zunächst noch dem Niederrhein treu, denn ehe er sich an den Universitäten Freiburg, Berlin und Münster dem Studium der Nationalökonomie widmete, war er Volontär bei der Phoenix AG in Ruhrort.

1919 kehrte Rudolf Hannesen an den Niederrhein zurück. Zwei Jahre später übertrug ihm die Stahlhandelsfirma A. Urbscheit in Duisburg, in die er eingetreten war, als Prokuristen die Leitung ihrer Düsseldorfer Niederlassung. Peter Klöckner berief 1924 den jungen Stahlkaufmann zunächst als Prokuristen in sein Kölner Handelshaus, 1926 wurde er Abteilungsleiter bei den Klöckner-Werken, und ein Jahr später übernahm er die kaufmännische Leitung des Klöckner-Drahtwerkes in Düsseldorf.

Die älteren Mitarbeiter der Westfälischen Union kennen Direktor Hannesen bereits seit 1935 näher. Nachdem er zu den Vereinigten Stahlwerken gegangen war, wurde er damals Vorstandsmitglied der Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie in Hamm. Seit jener Zeit ist die Verbindung zwischen ihm und der WU nicht mehr abgerissen. Sie wurde nach

dem Ausscheiden von Direktor Hannesen am Ende des zweiten Weltkrieges neu gefestigt, als er 1948 in den Aufsichtsrat des Unternehmens berufen wurde.

Mit dem Wiederaufbau der Niederrheinischen Hütte ist Direktor Hannesen untrennbar verbunden. Seit der Gründung der Niederrheinische Hütte AG im Jahre 1948 gehörte er dem Vorstand der Gesellschaft an, dessen Vorsitz er 1955 wurde und bis zu seinem Eintritt in den Ruhestand im Jahre 1959 blieb. Wenn er heute bei allen wichtigen Anlässen oder der alljährlichen Fahrt der Altjubilare unter seinen früheren Mitarbeitern weilt, darf er jedesmal neu erfahren, welcher aufrichtigen Hochachtung und ungeminderten Wertschätzung er sich erfreut. Sein in bemerkenswerter Frische begangener 70. Geburtstag bestätigte ihm zudem, wie viele Unioner und Niederrheiner gute Wünsche für ihn hegen.

Obgleich die Entwicklung der Niederrheinischen Hütte zum größten deutschen Walzdraht-Erzeuger seine Kräfte stark beanspruchte, widmete sich Direktor Hannesen wie schon früher Gemeinschaftsaufgaben der Stahlindustrie. Lange Jahre war er Vorsitzender der Stahldraht-Vereinigung (Hagen/Westf.), des Drahtverbands (Düsseldorf) und der Walz-

draht-Vereinigung (Düsseldorf). Dem Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie gehörte er viele Jahre an. Als Vorsitzender der Beratungsstelle für Stahlverwendung wurde er seit 1958 weiten Kreisen der Öffentlichkeit bekannt. „Der direkte Draht“ veröffentlichte noch im vorigen Heft seine Ausführungen in dieser Eigenschaft auf der Hannover-Messe 1962. Die Verdienste von Direktor Hannesen um den Wiederaufbau der deutschen Industrie wurden gewürdigt, als ihm der Bundespräsident 1960 das Große Bundesverdienstkreuz verlieh.

Seit seiner Jugend ist Rudolf Hannesen aktiver Sportler. Er rudert von seinem 15. Lebensjahr an bis zum heutigen Tage, war und ist jedoch zugleich ein passionierter Schwimmer und Reiter. Der Ehrenvorsitz im Düsseldorfer Ruderverein und seine führende Zugehörigkeit zum Reifclub in Hamm unterstreichen seine Verbundenheit mit dem Sport und die tatkräftige Förderung, die er ihm allezeit hat angedeihen lassen.

An den Folgen
eines während der Arbeit
erlittenen Unfalls verschied

Georg Preseniuk
Hochofen
am 21. August 1962

Ein Gedenken gilt ferner

Leo Thiel
Elektrobetrieb
verstorben am 8. Juli 1962

Peter Schmitt
Energie- und Betriebswerkstatt
verstorben am 14. Juli 1962

Adolf Brozies
Stahlwerk
verstorben am 19. Juli 1962

Heinz Wensert
Elektrobetrieb
am 26. Juli 1962



Werkzeitschrift der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) / Lippstadt / Allena (Westf.) / Oesede; der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele; der Lennewerk Allena GmbH, Allena (Westf.), und der Kampenwandbahn GmbH, Aschau (Chiemgau). — Herausgeber: Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 2 81 61. — Verantwortlich: Dr. Heinrich Heilbaum. Leiter der Redaktion: Karl-August Richter, Hausapparat 79 86. — Nachdruck von Aufsätzen und Nachrichten, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gern gestattet. Um Quellenangabe und um Zusendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten. — Die Werkzeitschrift erscheint alle zwei Monate und wird sämtlichen Mitarbeitern und Pensionären der vorgenannten Gesellschaften kostenlos durch die Post zugestellt. Beanstandungen wegen der Lieferung sind stets zunächst an den Postzusteller bzw. an das zuständige Postamt (Zeitungsstelle) zu richten. Satz u. Klischees: WESTDRUCK HAGEN. Druck: WESTDRUCK SOEST. Die Urheber der Bilder und Zeichnungen in diesem Heft sind: Seite 2 Three Lions Inc., Seite 3 Driesang, Seite 4 Pintsch-Bamag AG, Seite 5 Herbst, Seite 6 Diehl / Herbst, Seite 7 Papner, Seiten 8/10 Papner, Seiten 11/12 Papner, Seite 13 Papner / Reissner, Seite 14 Schöne, Seite 15 Hase (3) / Heß, Seiten 16/18 Hase / Müller-Mae, Seite 19 Heß / Richter, Seite 20 Zimmermann, Seite 21 Carolus, Seite 22 Papner, Seite 23 Heß / Papner, Seiten 24/25 NH Epha / Papner, Seiten 24/25 EST/Lenne Vogler, Seite 26 Papner, Seite 27 Berger (3) / Richter.

Seit 40 Jahren der NH treu



Paul Baske
Hochofen
24. Juli



Franz Schmidt
Hausmeisterei
28. Juli



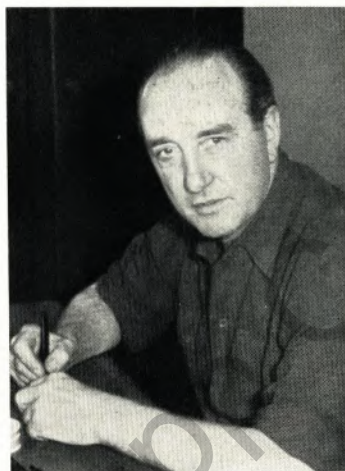
Jakob Schorn
Elektrobetrieb
28. Juli



Karl Rauser
Elektro-Werkstatt
1. August



Johann Cremers
Werkschutz
3. August



Heinrich Bosse
Chem.-mef. Versuchsanstalt
10. August



Jakob Roth
M. B. St. W. W.
10. August



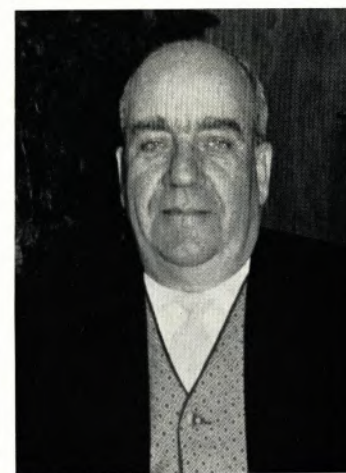
Robert Kirchner
Lokbetrieb Hüttenbahn
12. August



Wilhelm Peekel
420er Zurichtung
22. August



Eduard Schmidt
Walzwerk
22. August



Walter Scheffer
Eisenbahnbetrieb
16. September

25 Jahre hielten der NH die Treue

Georg Weiß
Geschäftsbuchhaltung
16. Juli

Otto Heinrichs
Blocklager
21. August

108 Jubilare geehrt



Der „Rheingarten“ in Homberg war in diesem Jahre der Schauplatz der traditionellen Jubilaren-Ehrung der Niederrheinischen Hütte. 1962 konnte ein Niederrheiner sein 50jähriges Dienstjubiläum begehen, 41 vermochten auf eine vierzigjährige, 65 auf eine fünfundzwanzigjährige Betriebszugehörigkeit zurückzublicken. Nach Niederrhein-Brauch galt außerdem eine Mitarbeiterin nach fünfzehnjähriger Tätigkeit bei der Hütte als Jubilarin.

Den 108 Jubilaren dieses Jahres bereitete der Vorstand einige festlich-frohe Stunden, zu denen auch ihre Ehefrauen eingeladen worden waren. Aufsichtsrats- und Vorstandsmitglieder, Betriebschefs und unmittelbare Vorgesetzte sowie Angehörige der Betriebsvertretung nahmen an dieser alljährlichen Feier teil. Sie bekundeten damit ihre Wertschätzung derjenigen, die durch Jahrzehnte ihre Kraft in den



Dienst der Hütte gestellt haben. Direktor Dr. Padberg von der Westfälische Union AG in Hamm sowie Direktor Schlotter von der Eisenwerk Steele GmbH und der Lennewerk Altena GmbH bezeugten die Verbundenheit von Mutter- und Tochtergesellschaften.

Im Namen des Vorstandes galt der Gruß von Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum vornehmlich den Jubilaren, denen er zugleich die Glückwünsche des Vorstandsvorsitzers, Dr.-Ing. Risser, übermittelte. In der über hundertjährigen Geschichte der Niederrheinischen Hütte sei noch in keinem Jahr eine so hohe Zahl von Jubilaren verzeichnet worden. Einen herzlichen Willkomm entbot Direktor Dr. Heitbaum u. a. dem früheren Vorstandsvorsitzer, Direktor i. R. Hannesen, sowie dem Ortsvorsitzenden der IG Metall, Diederich, dem jedes Jahr wieder gern gesehenen Gast bei der Jubilaren-Ehrung. Er gab die telegraphischen Wünsche von Direktor Dr. Rohland sowie das Bedauern von Direktor i. R. Brandenburg bekannt, nicht persönlich dabei sein zu können.

Der Arbeitsdirektor versicherte den Jubilaren, daß ihre Treue und ihr Pflichtbewußtsein, auf denen der Fortbestand der Hütte beruhte, mit gleicher Treue vergolten werde. Stellv. Landtagspräsident Dobbert, der die Grüße des Aufsichtsratsvorsitzers, Regierungspräsident Bau Richter, überbrachte, unterstrich in einer bewegenden Ansprache, daß Aufsichtsrat, Vorstand und Werksangehörige bei der Niederrheinischen Hütte keine Dreiteilung, sondern eine Einheit bedeuten. Er würdigte den gesunden Optimismus der Niederrheiner, der sich nicht ins Blaue verliere, sondern stets die Realitäten sehe, sowie ihr Verantwortungsbewußtsein, aus dem ihr Pflichteifer erwachse, und sprach den Jubilaren dafür den Dank des Aufsichtsrates aus.

Für den Betriebsrat schloß dessen Vorsitzender Arnoldy in solchen Dank auch die Frauen ein. Mit ihrer Opferbereitschaft hätten sie gleichfalls etwas für das Werk geleistet.

Nach der feierlichen Ehrung und der Überreichung der Erinnerungsgabe für jeden einzelnen Jubilar dankte der einzige Goldjubilär dieses Jahres, BKK-Geschäftsführer Uhlenbruck, für alle. Am Ende seiner erinnerungsreichen Ansprache vergaß er nicht die Sozialabteilung, die auch diesen Ehrentag der NH-Jubilare wieder aufs sorgfältigste vorbereitet und durch die Zusammenstellung einer anspruchsvollen Vortragsfolge dafür gesorgt hatte, daß er höchst unterhaltsam ausklang.



Das große Jahrestreffen: Altjubilaren - Fahrt

 280 Altjubilare mit 220 Ehefrauen, dazu 160 Witwen einstiger Jubilare nahmen als Gäste der Niederrheinischen Hütte an der Schiffsfahrt der Altjubilare teil, die in diesem Jahre stromaufwärts bis vor die Rheifront der Landeshauptstadt Düsseldorf führte. Zu dem alljährlichen großen Treffen der alten Niederrheiner befanden sich Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum und die Hüttendirektoren i. R. Brandenburg und Hannesen an Bord der „Westmark“, und zur Rückfahrt stiegen in Düsseldorf der Aufsichtsratsvorsitzer, Regierungspräsident Baurichter, sowie Stellv. Landtagspräsident Dobbert zu. Unter den Rheinfahrern weilten ebenso der einstige Betriebsratsvorsitzende Hagenbuck wie die Angehörigen der jetzt amtierenden Betriebsvertretung. Betriebschefs und Abteilungsleiter nahmen gern die Gelegenheit wahr, einige Stunden mit früheren Mitarbeitern zu verbringen. Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum entbot den Willkommensgruß des Vorstandes. Dabei erwähnte er anerkennend die Bemühungen der Jubilaren-Vereinigung um den Zusammenhalt derer, die durch Jahrzehnte in guter und böser Zeit zur Hütte gehalten haben. Nachdem früher die Vereinigung regelmäßige Mitglieder-Treffen organisiert hat, wurde nun zum drittenmal eine Rheinfahrt von der Hütte für alle veranstaltet, die auf wenigstens 25 Dienstjahre in Hochfeld zurückblicken können. Wie in den Vorjahren, war sie eine von vielen jedesmal wieder ungeduldig erwartete Begegnung mit langjährigen Arbeitskollegen und -kolleginnen sowie Vorgesetzten und die Bestätigung, daß die Hütte ihre Getreuen nicht vergißt.





Betriebsschlosser
 Maschinenschlosser
 Dreher / Walzendreher
 Starkstrom-Elektriker
 Fernmeldemonteur
 Meß- und Regelmechaniker
 Elektrowickler
 Wärmestellengehilfe
 Werkstoffprüfer
 Chemielaborant
 Kraftfahrzeugschlosser
 Schmied

- **das ist eine**
- **breite Auswahl**
- **lohnender Berufe**

Die Niederrheinische Hütte bietet zu Ostern 1963 strebsamen Jungen Gelegenheit, als gewerblicher Lehrling eine gründliche Ausbildung zu erhalten. Bewerbungen um Einstellung werden bis zum 10. November 1962 entgegengenommen. Besser ist es jedoch, nicht bis zum letzten Tag zu warten, sondern schon möglichst bald einmal zur Berufsberatung des Arbeitsamtes zu gehen, die vor der Ausfüllung des Antragbogens, der dort bereitliegt, aufzusuchen ist. Das Formular ist außerdem unmittelbar bei der Personalabteilung für Arbeiter der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, erhältlich.

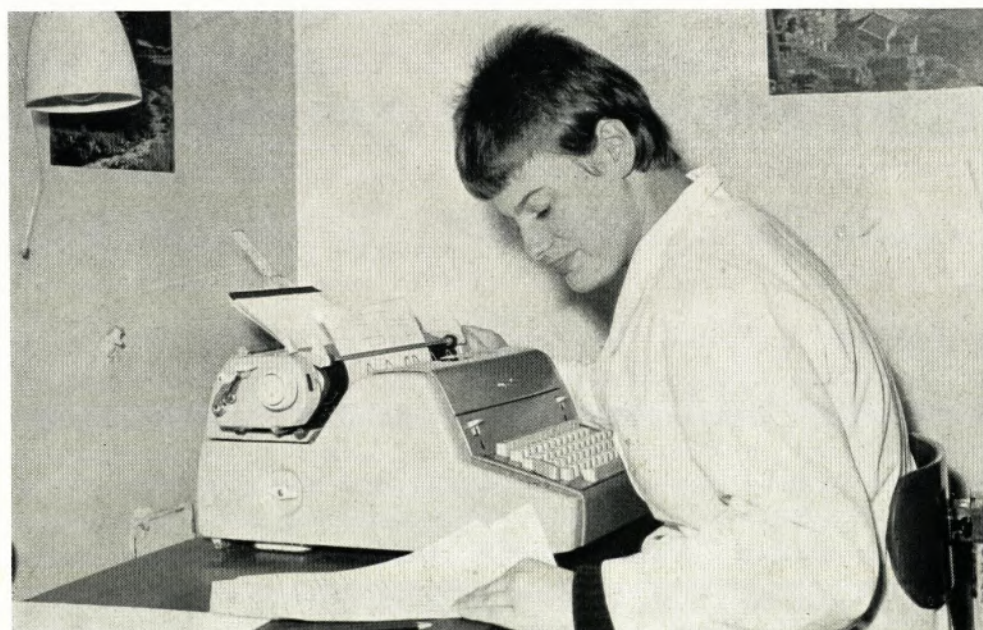
Eine Chance für junge Menschen

Wer seine Schulausbildung Ostern 1963 mit dem Abschlußzeugnis einer Handelsschule, der mittleren Reife oder dem Abitur beendet und Lust hat, in einem großen Industrieunternehmen seine kaufmännische Lehre zu beginnen, findet bei der Niederrheinischen Hütte, dem größten Walzdraht-Erzeuger Europas, alle Entwicklungsmöglichkeiten. Die Bewerbung um Einstellung als männlicher oder weiblicher kaufmännischer Lehrling oder Anlernling muß allerdings unverzüglich mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Lichtbild an das Kaufmännische Ausbildungswesen der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, gerichtet werden.

Nach einer umfassenden Ausbildung in allen wichtigen Abteilungen und zusätzlich im Werksunterricht stehen nach Eignung und Vorliebe folgende Bereiche offen:

Verkauf
 (Inland / Ausland)
 Einkauf
 Rechnungswesen
 Allgemeine Verwaltung

- **das sind**
- **viele Wege**
- **zum Aufstieg**





Die erste Million Fahrgäste

Oben: Bei der Kampenwandbahn herrscht eifrig Freude: Am 2. August konnten Geschäftsführer Zbil (rechts) und Werbeleiter Garbe (links) die Kaufmannswitwe Wilhelmine Behrens aus Kissenbrück bei Wolfenbüttel herzlich und stolz begrüßen und beschenken; sie machte die erste Fahrgast-Million voll! Mit Schwester und Freundin war sie unter einer Schar Kurgäste aus Bad Aibling nach Hohenaschau gekommen. Rund zwei Wochen später war erneut Anlaß zu froher Befriedigung: Am 19. August bereits wurde die Gesamtbeförderungszahl des letzten Geschäftsjahres erreicht!

Mitte: Auch in diesem Jahre wurde Ende Juli eine Bergmesse zu Füßen des größten Kreuzes der deutschen Alpen auf der Kampenwand gefeiert. Ein Schmied aus dem Chiemgau hat es mit seinen Söhnen gebaut, als Ehrenmal für die Gefallenen des Chiemgauers. An jedem Sonnabend steigt einer auf, um das Aggregat mit Treibstoff zu versorgen, das übers Wochenende das Kreuz beleuchtet. Zu der Totenmesse führen wie alljährlich viele Abordnungen der Chiemgauer mit der Seilbahn zur Höhe.

Unten: Nicht von ungefähr wird die Kampenwand das immer beliebtere Ziel einer ständig wachsenden Zahl Einheimischer, Feriengäste und Passanten. Seit einigen Wochen übt außer der Seilbahn starke Anziehungskraft eine vorbildliche Minigolfanlage aus. Die Kampenwandbahn GmbH. hat im Zuge ihrer Bemühungen, gemeinsam mit den Verbänden des Fremdenverkehrs und den Wintersportvereinen in Aschau Mustergültiges zu schaffen, unmittelbar bei der Talstation ein Grundstück erworben. In Zusammenarbeit mit der Gemeinde soll es zu einem Kurpark ausgestaltet werden. Als erster Teil dieses großen und auf lange Sicht geplanten Vorhabens entstand die Minigolfanlage, die sich seit ihrer Eröffnung tagsüber wie abends lebhaften Zuspruchs erfreut.



