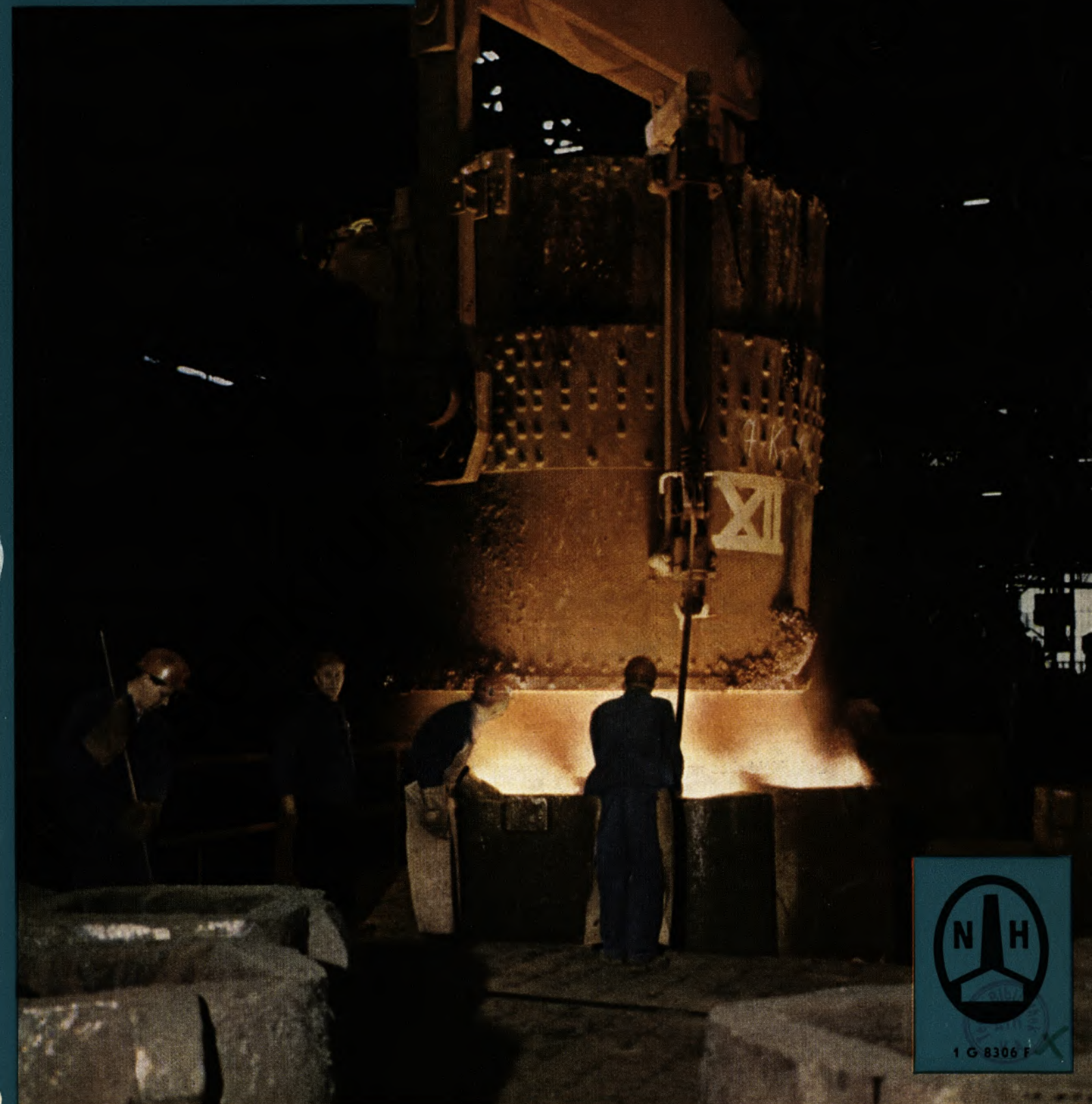




DER DIREKTE DRAHT

Heft Nr. 6 Nur für Betriebsangehörige

1962



1 G 8306 F

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aller Werke des Niederrheinkreises!

Trotz der düsteren Wolken, die in dem abgelaufenen Jahr am politischen Horizont aufgetreten sind, konnten wir auch diesmal ein besinnliches und friedvolles Weihnachtsfest begehen. Wenn wir nun am Jahreswechsel aus wirtschaftlicher Sicht auf die vergangenen zwölf Monate zurückblicken, so zeigt sich, daß das Jahr 1962 durch eine ruhigere Konjunktur und eine weitere Verschärfung des Wettbewerbs in der Stahlindustrie sein Gepräge erhielt.

Diese Entwicklung ist auch an uns nicht spurlos vorübergegangen. In einzelnen Bereichen unserer Werke mußten bei rückläufigen Verkaufserlösen und Kostenerhöhungen aus Marktgründen gewisse Produktionsrücknahmen durchgeführt werden. Einen beachtlichen Anstieg der Erzeugung und des Umsatzes hatte lediglich das Eisenwerk Steele im Stahlleichtbau zu verzeichnen.

Die zur Erhaltung und Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit unerläßlichen Rationalisierungen und Investitionen in unseren Betrieben wurden planmäßig fortgesetzt. Bei der Niederrheinischen Hütte standen die weitere Modernisierung des Stahlwerks, der Ausbau der Verkehrseinrichtungen und die Inbetriebnahme der Masselgießmaschine im Mittelpunkt. Von der Westfälischen Union sei insbesondere die Neuerrichtung einer Anlage zur Herstellung von Reifeneinlegedraht hervorgehoben. Beim Eisenwerk Steele ist u. a. zur Erhöhung der Stahlleichtbau-Fertigung eine zusätzliche Werkshalle nahezu fertiggestellt worden, während die Kaltschraubenerzeugung in einer erneuerten Halle zusammengefaßt und mit modernen Maschinen ausgestattet wurde. Aus Gründen einer rationelleren Produktion ist die Verlegung der Warmfertigung von Nieten des Lennewerks Altena zum Eisenwerk Steele erfolgt. Das Lennewerk Altena hat seinen Maschinenpark wesentlich verbessern können.

Welchen Gang die Entwicklung in dem vor uns liegenden Jahr im einzelnen nehmen wird, läßt sich noch nicht sagen. Mit einem allgemeinen Aufschwung in unserer Industrie dürfte angesichts der sich abzeichnenden Markttendenzen nicht zu rechnen sein. Die enge Verbundenheit aller zum Niederrheinkreis gehörenden Belegschaftsmitglieder mit ihren Werken und die stete Einsatzbereitschaft eines jeden einzelnen an seinem Platz geben jedoch die Gewähr dafür, daß wir auch im Jahr 1963 in vertrauensvoller Zusammenarbeit die auf uns zukommenden Aufgaben erfüllen werden. In dieser Zuversicht wünschen wir Ihnen allen ein erfolgreiches und glückliches neues Jahr.

Der Vorstand:



Höhere Leistung durch Umbau des Stahlwerks



In den letzten August-Tagen des zu Ende gegangenen Jahres ist an dem modernisierten Siemens-Martin-Ofen II auf der Niederrheinischen Hütte die erste Schmelze abgestochen worden. Die Hütte, derzeit der größte Walzdrahterzeuger in Europa, besitzt ein Siemens-Martin-Stahlwerk mit sieben Ofen-Einheiten, das im Jahre 1905 erstellt wurde. Die Umstellung auf hochwertigere, gasförmige Brennstoffe steigerte während der verflossenen Jahrzehnte die Leistung dieser Öfen, die ursprünglich nur mit Generatorgas beheizt wurden, ständig. In den letzten beiden Jahren sind zwei Öfen, deren Abstichgewicht 100 Tonnen beträgt, auf Ölfeuerung umgestellt worden.

Die Mischgasbeheizung — mit dem Hauptanteil an energieschwachem Generatorgas — reicht für eine hohe Schmelzleistung nicht aus. Das Verschmutzen der Generatorgasleitung durch Teer und Flugstaub zwingt zu einer wöchentlichen Reinigung der Leitungen und damit zu betrieblichen Unterbrechungen, die den zeitlichen Ausnutzungsgrad der Öfen beträchtlich herabmindern. Hinzu kommt, daß trotz moderner Gaserzeugungs-Anlagen die Verwendung von Generatorgas teurer ist als beispielsweise die von Heizöl.

Die technische Fortentwicklung führte in der Vergangenheit zum Bau von immer mehr Siemens-Martin-Öfen mit Ölbeheizung, die in ihrer Leistung den generatorgasbeheizten SM-Öfen überlegen sind und in der Ofenführung noch weitere Vorteile aufzuweisen haben. Als 1960 der SM-Ofen VII, der aus dem Jahre 1912 stammte, der technischen Entwicklung angepaßt werden mußte, tat deshalb auch die Niederrheinische Hütte den Schritt zur Ölfeuerung. Dadurch wurde es ihr möglich, 100-f-



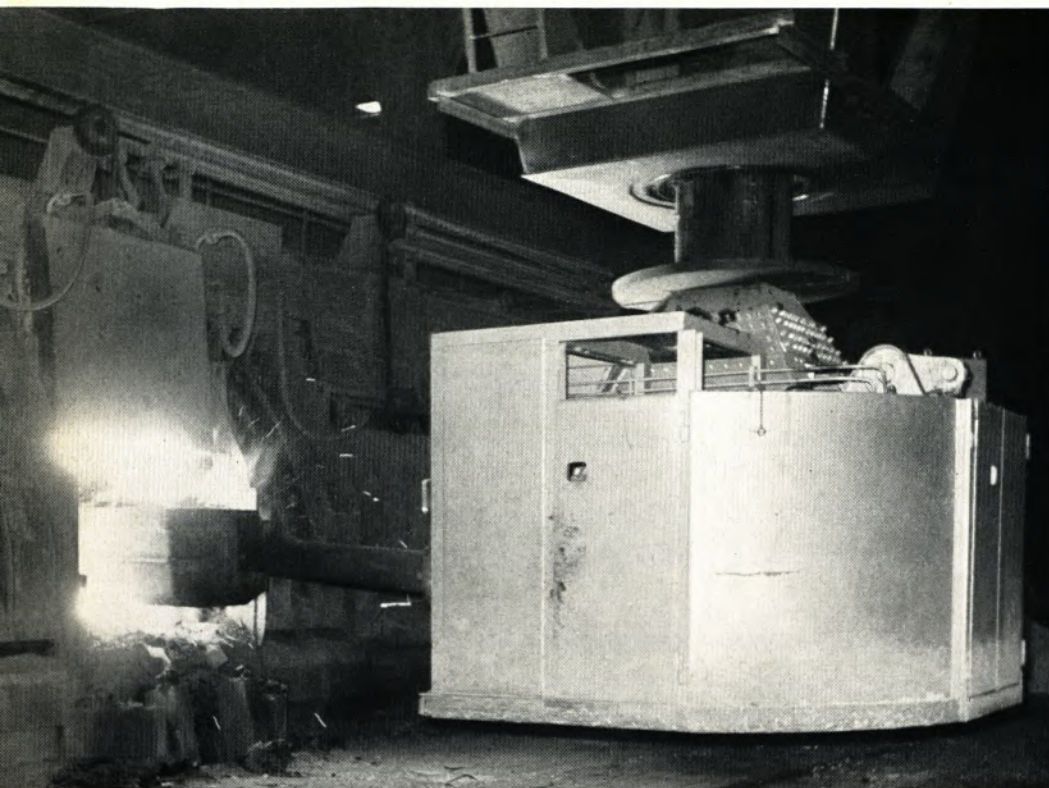
Aus dem Inhalt:

Höhere Leistung durch Umbau des Stahlwerks	Seite 3
„Betten“ ersetzen Schlackenberge	Seite 6
Zur Kampenwand von Niederrhein und Ruhr	Seite 8
Arbeitsteilung in der Stahlindustrie	Seite 9
Nach zehn Jahren Montanunion	Seite 11
Vincenzo vergaß Hamm nicht	Seite 13
„Tag der Unionen i. R.“ 1962	Seite 15
Frauenhände und -geschick schaffen Drahtgewebe	Seite 16
Meister-Lehrgänge auch in Hamm	Seite 18
Lippstadt steigert Erzeugung von Reifeneinlegedraht	Seite 20
Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena 1961/62	Seite 23
Fußball spannt direkten Draht	Seite 24
Laienspiel bildet Gemeinschaft	Seite 26
Wirex wächst weiter	Seite 31

Tafelserie: Im Stahlwerk der Niederrheinischen Hütte.

Rückseite: Haspel-Transportanlage der vieradrigen, vollkontinuierlichen Drahtstraße III der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld.

Farbaufnahmen: NH-Archiv



Die Bilder zu diesem Aufsatz:

Seite 3: Probenahme beim Hochofen-Abstich auf der Niederrheinischen Hütte;

Seite 4: Einer der neuen Chargierkräne an dem im verflossenen Jahr modernisierten Siemens-Martin-Ofen II;

Seite 5: Abstich im Siemens-Martin-Stahlwerk der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld.

Chargen in wesentlich kürzerer Schmelzzeit abzustechen.

Bei der Planung für den Umbau des SM-Ofens VII wurde sehr eingehend geprüft, welche Ofenbauart der NH die größten Vorteile zu bringen versprach. Die Prüfung mußte in diesem Falle ganz besonders umfassend sein, weil die geplante Modernisierung des Stahlwerkes nach Möglichkeit mit nur einer Ofenart durchgeführt werden sollte. Das hat den Vorzug der Gleichartigkeit in der Bedienung, in den Anlagenteilen und in der Reserveerhaltung.

Die Niederrheinische Hütte entschloß sich zu einem Maerz-Boelens-Ofen modernster Bauart. Dieser Ofen weist eine automatische Regelung für den Herdraumdruck und für die Umsteuerung auf, neben sonstigen meß- und regeltechnischen Hilfsmitteln für eine genaue und einfache Ofenführung. Seine gesamte Konstruktion unterscheidet sich von dem althergebrachten „klassischen“ Ofen dadurch, daß der gesamte Ofen einschließlich der Decke aus leicht auswechselbaren Einzelteilen (Segmenten) zusammengesetzt ist. Die Segmente bestehen aus einer Stahlkonstruktion, an der die feuerfeste Auskleidung Stein für Stein angehängt wird. Diese Bauweise gestattet es, verschlissene Teile leicht und schnell mit dem Kran auszuwechseln und damit die Reparaturzeit zu verkürzen. Die guten Leistungen des umgebauten SM-Ofens VII gaben der Vorausschau recht, so daß für die weitere Modernisierung des Stahlwerkes die gleiche Ofenbauart verwendet wurde. Dem SM-Ofen VII, dessen erster Abstich am 7. Februar 1961 stattfand, folgte der Ofen II, der — wie eingangs erwähnt — seine erste Schmelze am 20. August 1962 lieferte.

Zur fortschreitenden Umstellung des NH-Stahlwerkes ist der Umbau von noch zwei SM-Ofen auf Ölfeuerung vorgesehen. Er soll bis zum Herbst des neuen Jahres abgeschlossen sein. Die höhere Leistung der modernisierten Ofen wird die Hütte dann in die Lage ver-

setzen, die für ihre Walzwerke benötigten Mengen SM-Stahl mit weniger Ofen wirtschaftlicher zu erzeugen.

Neben der Modernisierung der Ofen war es erforderlich, die Einsatz-Seite den gestiegenen Schmelzleistungen der Ofen anzupassen. Das fing beim Schrottplatz an, der zwei Schrottgliese erhielt, um die Schrottzustellung besser zu bewerkstelligen.

Die umgebauten und die noch auf Ölfeuerung umzustellenden Ofen verarbeiten in der Stunde mehr Schrott und Roheisen als die bislang in Betrieb gehaltenen. Zur Steigerung der Chargierleistung mußten deshalb die alten und mittlerweile verbrauchten, weil noch aus dem Jahre 1912 stammenden Chargierkräne durch solche neuester Bauart ersetzt werden.

Neben der Leistungssteigerung bringt die Modernisierung im Stahlwerk Arbeitererleichterungen mit sich: der wesentlichste Fortschritt besteht darin, daß die Schlacken- und Gitterkammern so gebaut sind, daß sie mit neuzeitlichen Räumgeräten geräumt werden können. Dadurch sind die Hitzebeanspruchung und die körperliche Kraftanstrengung beim Abbruch des feuerfesten Materials für die Ofenmaurer sehr spürbar geringer geworden.

Durch die Segment-Bauweise läßt sich die Neuzustellung des Oberofens bei den Maerz-Boelens-Ofen ebenfalls erheblich leichter vornehmen, da der warme Oberofen zum größten Teil mit dem Kran abgebaut werden kann. Das Einsetzen der neuen Segmente geschieht ebenfalls mit dem Kran.

Das Räumen und Verladen der Schlacke unter dem Abstich besorgen schwere Räumgeräte. Die neuen Chargierkräne besitzen eine Steuerung, die für den Kranführer einfacher und kräftesparender ist.

Zusammenfassend darf man sagen, daß die laufende Modernisierung des Siemens-Martin-Stahlwerkes der Niederrheinischen Hütte die Arbeitsbedingungen in wesentlichen Phasen des betrieblichen Ablaufs sehr erheblich verbessert.

Ernennungen bei der NH



Bei der Niederrheinischen Hütte wurde dem Stahlwerkschef, Diplom-Ingenieur Erich Boeckers, mit Zustimmung des Aufsichtsrates Prokura erteilt. Außerdem wurde er zum Betriebsdirektor des Stahlwerkes und ständigen Vertreter von Hüttendirektor Dr.-Ing. Krebs ernannt.

Der Leiter des Finanz- und Rechnungswesens der Niederrheinische Hütte AG, Prokurist Diplom-Kaufmann Paul Franke, wurde in gleicher Eigenschaft zum Abteilungsdirektor ernannt.

Im VDEh-Vorstand



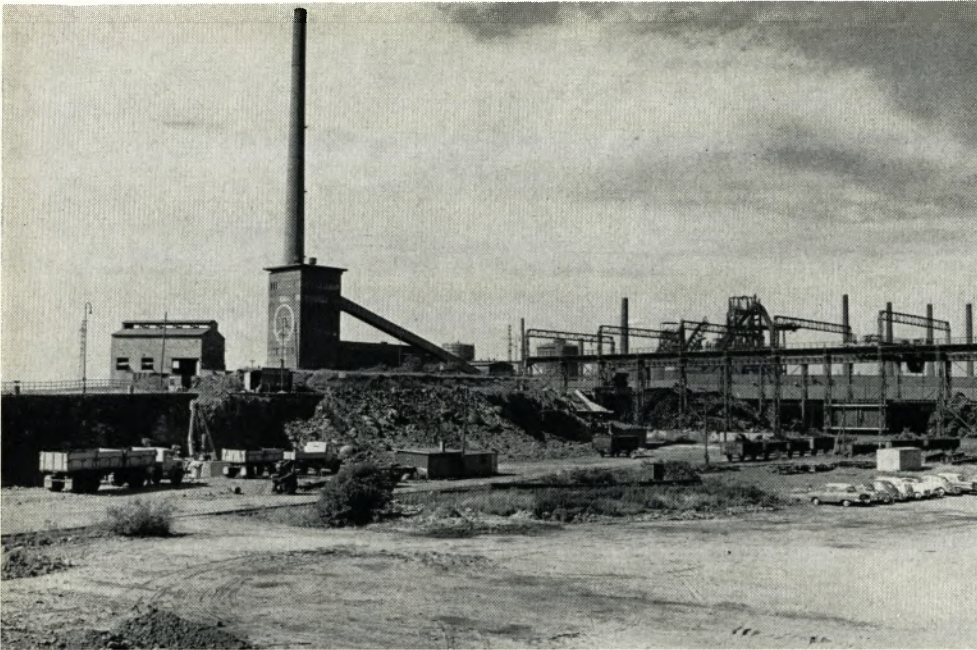
Der Eisenhüttenstag 1962 fand im November unter Beteiligung von etwa 5000 deutschen Fachleuten der Eisen- und Stahlindustrie sowie Gästen aus neunzehn Ländern in aller Welt in der neuen Düsseldorfer Kongreßhalle statt. Von der Mitgliederversammlung wurde in der Hauptsitzung der Technische Vorstand der Niederrheinische Hütte AG, Hüttendirektor Dr.-Ing. Kurt Krebs, in den Vorstand des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh) zugewählt.

Geprüfte Meister



Nach Ablauf der von der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel durchgeführten viersemestrigen Industriemeister-Lehrgänge bestanden folgende Mitarbeiter der Niederrheinischen Hütte die Industriemeister-Prüfung: Im Bereich der Eisen- und Metallindustrie Friedrich Jaschke, Alfred Blech, Heinz Haferkorn, Albert Loef, Peter Mahr, Erich Nebe, Karl Pradel, Heinz Sondermann und Egon Weber; in der Fachsparte Elektrotechnik: Günter Heiselmeier, Walter Rausch und Herbert Wergen.





Betten ersetzen den Schlacken- berg



Bis zu 18 000 Tonnen Schlacke fallen an den Hochöfen der Niederrheinischen Hütte monatlich an. Nur ein kleiner Teil davon wird zu Hüttenbims für die Baustoff-Industrie aufbereitet; die Hauptmenge wurde bislang auf den Schlackenberg an der Liebigstraße gekippt. Dessen Tage sind aber nun gezählt: Im Zuge der Modernisierung vieler Bereiche der Hütte erfährt auch die Schlackenverwertung eine grundlegende Änderung, die gewohnte Bilder verschwinden lassen und dem Niederrhein-Gesicht neue Züge geben wird.

Die Niederrheinische Hütte ist ein gemischtes Hüttenwerk, das Roheisen und Stahl erzeugt. Der Stahl wird durch Walzen zu Walzdraht und Feineisen umgeformt. Neben diesen Erzeugnissen, die das Ziel der Produktion sind, fallen laufend erhebliche Mengen anderer Stoffe an, die unlösbar mit der Stahlerzeugung verknüpft sind, darunter die am Hochofen entstehende Schlacke.

Je Tonne erzeugten Roheisens müssen heute 400 bis 500 kg dieser Schlacke in Kauf genommen werden, wobei sich die Hochöfner glücklich schätzen, bei diesem Anteil angelangt zu sein; vor einigen Jahren wog er nämlich noch 700 bis 800 kg. Aber auch jetzt, bei der geringeren spezifischen Menge, häufen sich immer noch bis zu 18 000 t im Monat, die im Tempo der Erzeugung abzutransportieren sind, damit die Öfen ihre neue Produktion unterbringen können.

Wo bleibt heute die Schlacke!

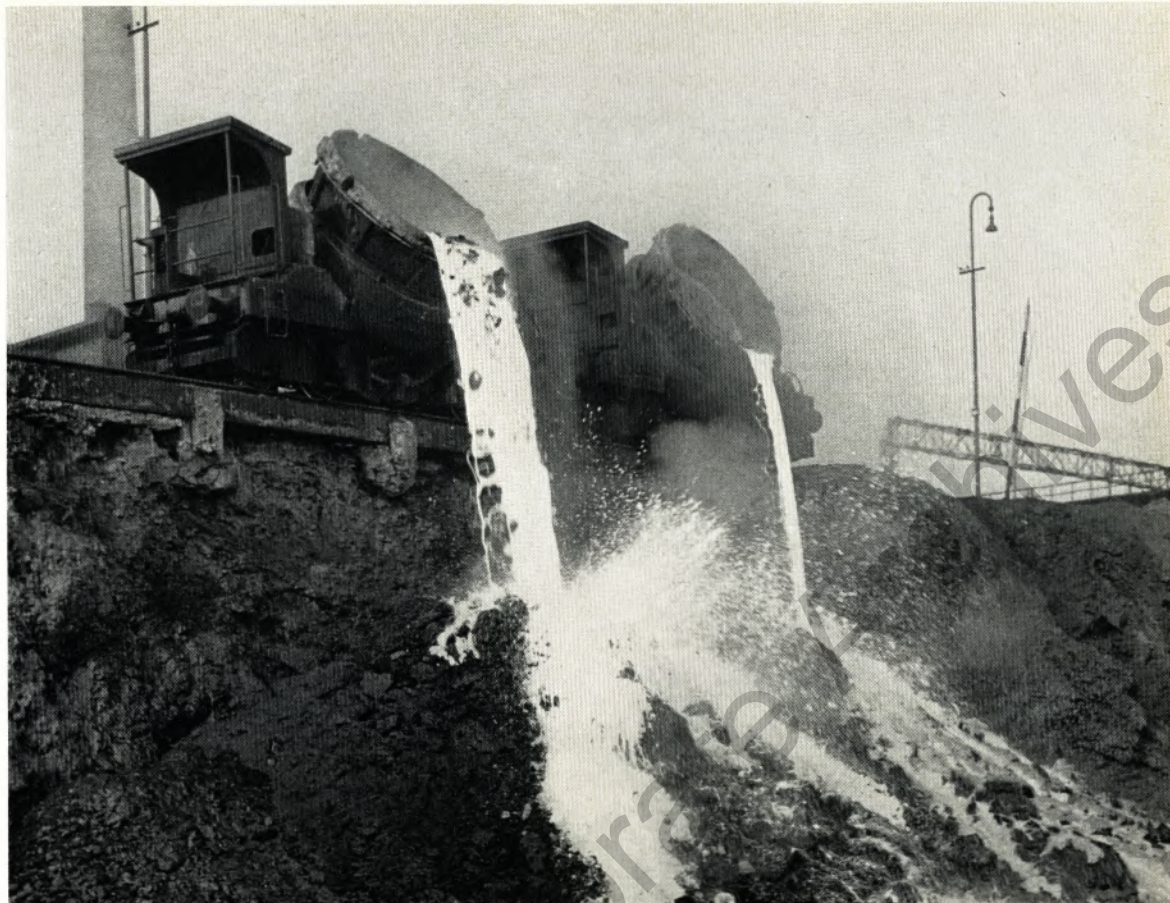
Nun, ein Teil wird am Hochofen in Schaumslagge umgewandelt. Diese gelangt sowohl in der gewonnenen Form wie als gebrochenes und klassiertes Gut, das man dann Hüttenbims nennt, an die Baustoff-Industrie, die u. a. Hohlblock- und Deckensteine zum Hausbau daraus herstellt.

Die Gewinnung der Schaumslagge ist ein recht mühevoller Prozeß: Die Schlacke muß in bestimmter Menge dem Schaumrad zugeführt und dort mit einer genau entsprechenden Wassermenge geschäumt werden. Darauf wird mittels einer hoch über den Hüttendächern laufenden Einschienenkatze diese Schaumslagge der Brech- und Siebstation zugeführt, wo eine Zerkleinerung und Klassierung erfolgt. Erst dann kann der so gewonnene Hüttenbims auf Bahnwagen verladen werden, die den Verladebunker am Rhein beschicken. Von hier wird der Bims mit Lastwagen oder in Schiffen abtransportiert.

Daß dieses Verfahren kostenreich ist, liegt auf der Hand; es bringt der Hütte keinen Gewinn. Doch: Die Schlacke fällt an und muß weg.

Der größte Teil wird in den sogenannten Schlackenpfannen aufgefangen und über die Eisenbahn zum Schlackenberg an der Liebig-





Die Aufnahmen zu diesem Bericht halten das Bild des Schlackenberges an der Liebigstraße zum voraussichtlich letztenmal fest. Oben ein Blick nach Norden, mit der Sinteranlage (links) und dem Hochofenwerk im Hintergrund; in der Mitte die Aussicht von der Schrottkranbahn an der Liebigstraße nach Süden; unten spannt sich hinter dem Schlackenberg die Hochfelder Eisenbahnbrücke über den Rhein. Das nebenstehende Foto zeigt das Kippen zweier Schlackenpfannen, wie es heute noch täglich ausgeführt wird.

straße gebracht. Eine wie schwere Last dies ist, konnte man früher an den hier wild fauchenden Dampflokomotiven hören, aber die modernen Diesellokomotiven der Hüttenbahn müssen gleichfalls „Vollgas“ geben, um diesen „Berg“ erklimmen zu können.

Ist es geschafft und die Pfanne am steilen Abgrund an der Ostseite des Schlackenberges angekommen, so wird sie gekippt. Dabei sucht sich die flüssige Schlacke wie ein Lavaström ihren Weg zwischen den Schlackenklötzen des Abhangs. Schließlich löst sich die an der Pfannenwand erstarrte Schale und stürzt mit Getöse die Anhöhe hinab. Langsam erkaltet die Glut, und die feurige Lava wird zu Stein.

Zurück geht es zum Hochofen, damit das Spiel von neuem beginne. Dabei darf nicht vergessen werden, die Pfanne jedesmal neu auszu-

spritzen, damit sich beim nächstenmal die Schale auch wirklich löst.

Doch nicht mehr lange wird es möglich sein, die mit einem schweren Bagger aufgebrochene und auf Lastwagen verladene Schlacke so unsortiert für den Straßenbau zu verwenden. Gegossene Schlacke und Schalen durcheinander und dazu noch mit Wasser scharf abgekühlt sei nicht das Beste für den Straßenbau, haben kluge Leute herausgefunden; man müsse die Schlacke schichtweise aufeinander gießen, langsam — ohne Wasserzusatz — abkühlen lassen und die Schalen getrennt verarbeiten, damit jene Qualität zustande komme, die in den neuen Vorschriften der Straßenbaubehörden gefordert wird.

So wirkt auch am guten alten Schlackenbergs der Niederrheinischen Hütte der technische

Fortschritt als Antrieb und Motor für sein baldiges Ende. Die Hütte muß die Schlacke los werden. Einen neuen Berg von der Art, wie er während des letzten Krieges auf dem Johannis-hütten-Gelände entstand und später mühsam wieder abgebaut wurde, kann sie sich nicht leisten; abgesehen davon, daß damit das Problem nur aufgeschoben, aber nicht gelöst wäre. Der gegenwärtig noch vorhandene Schlackenbergs wird also verschwinden. An seine Stelle werden „Betten“ treten, in denen die Schlacke systematisch und qualitätsgerecht aufbereitet werden kann. Es sei jedoch noch nicht zuviel verraten, denn noch wird geplant und gerechnet. Die nebenstehenden Bilder halten ein Stück des alten Gesichts der Hütte fest, um später aus derselben Sicht das gleiche Gelände zu beobachten. Sicher wird es sich dann erheblich gewandelt haben...



Mehr als 10 v. H. der Belegschaft, ein Mehrfaches der Zahl, die früher gelegentlich erreicht wurde und darunter auch Griechen, stellten sich für die letzte Blutspende-Aktion bei der Niederrheinischen Hütte zur Verfügung. 498 Flaschen vermochte der



Blutspendendienst des Deutschen Roten Kreuzes in Duisburg-Hochfeld zu füllen. In seinem Dankschreiben hebt das DRK nicht allein die starke Beteiligung, sondern ebenso das höchst lobenswerte Verhalten der Niederrheiner anerkennend hervor.



sowie Reisekosten ein. Als Einzelzimmer-Zuschlag werden in Aschau während des Winters 7 DM je Woche erhoben.

Über die besonderen Vorzüge der WU-Seilbahn und des Alpengebiets, das sie erschließt, über die Gastfreundschaft der Chiemgauer und die mancherlei Voraussetzungen für einen befriedigenden Aufenthalt in den Ortschaften von Aschau mit ihren Eigentümlichkeiten braucht heute nicht mehr viel geschrieben zu werden; „Der direkte Draht“ hat sie mehrfach lobend hervorgehoben. Zu den angesetzten Winterfahrten muß aber noch mitgeteilt werden, daß sie vor allem für Erholungsurlauber geplant sind. Zwar führen die Kampenwandbahn und ihre verschiedenen Lifts in ideale Skigelände, und selbstverständlich besteht in Aschau und auf der Kampenwand die Möglichkeit, an einem Skikurs teilzunehmen oder ausgiebig Ski zu laufen. Die Duisburger, Steeler und Altenaer, die sich zu einer verbilligten Fahrt in den Chiemgau entschließen, werden dorthin jedoch nicht in erster Linie zum Wintersport, vielmehr zu geruhsamer Ausspannung reisen.

Viele Kilometer geräumter Wege erwarten sie in und um Aschau zu erfrischenden Wanderungen, mit Wildfütterungen oder gemütlichen Ausflugsorten als Ziel. Rodel- und Eislaufbahnen dienen vornehmlich winterlichem Vergnügen. Als besonderer Vorzug wird an die Teilnehmer der Fahrten eine Wochenkarte für die Kampenwandbahn ausgegeben. Skipisten aller Schwierigkeitsgrade gestatten ruhiges Streifen durch die verschneiten Wälder, doch ebenso anspruchsvollere Bergwanderungen auf den Brettern. Am Abend laden das Bauern- sowie zwei Lichtspieltheater ein. Ruhige Gaststätten und solche, in denen Musik geboten und wo getanzt wird, befriedigen jeden Geschmack und jegliche Stimmung, die zünftigen Faschings-Veranstaltungen während des Februars nicht zu vergessen. Wer aber von Land und Leuten noch mehr sehen möchte, der vermag auch im Winter leicht zum Chiemsee, ins nahe Tirol oder nach Berchtesgaden zu gelangen.

Anmeldungen zu den Winterfahrten, die bald erfolgen sollten, nehmen entgegen bei der Niederrheinischen Hütte die Sozialabteilung (Verwaltungsgebäude, 1. Stock), beim Eisenwerk Steele und beim Lennewerk Altena die Betriebsvertretungen. Die Empfänger der Ausgaben NH, EST und Lenne der Werkzeitschrift finden dem vorliegenden Heft einen Winterprospekt von Aschau beigelegt, der noch manche Frage im einzelnen beantwortet.

Zur Kampenwand von Niederrhein und Ruhr



Zu wiederholten Malen haben im vergangenen Jahr die Leser der Werkzeitschrift in Wort und Bild erfahren, welches lockende Ziel die Kampenwandseilbahn der Westfälischen Union im Chiemgau und wie reizvoll deren Standort Aschau ist. Die Berichte wirkten um so überzeugender, als sie von den lohnenden Fahrten erzählten, die von Belegschaftsangehörigen der WU aus Hamm, Lippstadt, Altena und Oesede samt Umgehend ständig dorthin unternommen werden. Nun ist es soweit: Auch den Mitarbeitern der Niederrheinischen Hütte sowie des Eisenwerks Steele und des Lennewerks Altena wird vom neuen Jahre ab Gelegenheit geboten, zu besonders vorteilhaften Bedingungen Aschau und die Kampenwand kennenzulernen.

Der Terminplan für Duisburg und Essen bzw. Altena sieht zunächst vier Winterfahrten vor, und zwar am

Sonntag, dem 3. Februar, und Sonntag, dem 17. Februar,

Sonntag, dem 3. März, und Sonntag, dem 17. März,

jeweils um 6 Uhr ab Steele und um 7 Uhr ab Duisburg, mit bestausgerüsteten Omnibussen eines erprobten Reisedienstes des Ruhrgebiets. Die Busse treffen nach den bisherigen vielfältigen Erfahrungen mit ausreichenden Fahrtpausen unterwegs gegen 19 Uhr in Aschau ein. Volle vierzehn Tage später, am Sonntagabend um 20 Uhr, wird die Rückfahrt angetreten, die am Montag früh gegen 8 Uhr in Duisburg und etwa eine Stunde später in Steele endet.

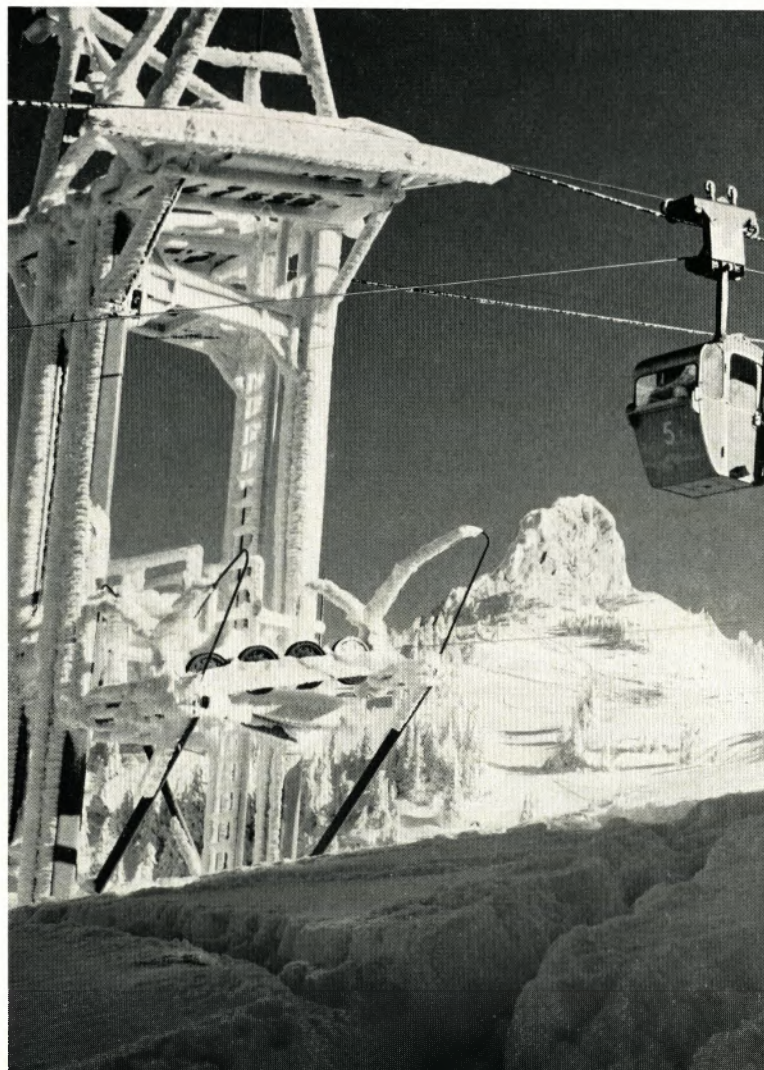
Der Umstand, daß Sitz der Kampenwandbahn GmbH., einer Tochtergesellschaft der Westfälische Union AG, Aschau ist, kommt den Teilnehmern an den Gemeinschaftsfahrten aus dem Niederrheinkreis in der verschiedensten Weise zugute. Er ermöglicht den Abschluß langfristiger und dementsprechend günstiger Preisabschlüsse für die Unterbringung, wobei die Ortskenntnis sich bei der Auswahl der Quartiere vorteilhaft auswirkt.

Der Preis für eine vierzehntägige Winterreise beträgt je Person

in der Zimmergruppe B 192,20 DM

in der Zimmergruppe C 209,00 DM.

Diese Preise schließen Übernachtung mit Frühstück sowie Essen-Gutscheine für Mittag- und Abendessen in empfehlenswerten Gaststätten am Ort und in dessen näherer Umgebung von je 2,50 DM, alle Abgaben



Die Bilder bieten oben einen Blick von der Bergstation der Kampenwandbahn in das verschneite Tal mit Aschau, unten einen Ausschnitt aus der Winterlandschaft auf der Höhe.

Arbeitsteilung in der Stahlindustrie

In ihrem Juli-Heft 1962 hat die Werkzeitschrift über die zwischen der Niederrheinischen Hütte und dem Hüttenwerk Oberhausen vereinbarte Zusammenarbeit auf dem Gebiet der Walzdraht-Erzeugung berichtet. Diese Vereinbarung wurde als ein gutes Beispiel für die Möglichkeiten einer rationellen Arbeitsteilung in der Stahlindustrie bezeichnet. In dem nachstehenden Aufsatz hat ein angesehener westdeutscher Wirtschaftsjournalist zusammengetragen, wo und in welcher Weise es in jüngster Zeit zu weiterer Zusammenarbeit innerhalb der Eisen- und Stahlindustrie gekommen ist.



Die Stahlindustrie ist ständig in Bewegung. Zwar heißt es von Zeit zu Zeit, jetzt sei die Rückverflechtung oder die Neuordnung der Konzerne abgeschlossen, indessen zeigt sich schon meist nach kurzer Frist, daß davon keine Rede sein kann. Immer wieder stellen sich neue Gruppierungen heraus.

Die jüngsten Nachrichten auf diesem Gebiet besagen, — vergleiche „Der direkte Draht“, Heft 3 —, daß die August Thyssen-Hütte AG erneut bei der Hohen Behörde der Montanunion um die Genehmigung nachgesucht hat, die Aktienmehrheit von Phoenix-Rheinrohr übernehmen zu können. Der Bochumer Verein für Gußstahlfabrikation AG und das Feinblechwalzwerk Capito & Klein AG in Düsseldorf-Benrath verhandeln über eine engere Zusammenarbeit oder gar einen Zusammenschluß. Hier zeichnet sich also eine Neuordnung innerhalb des Krupp-Konzerns ab.

Neue Männer im ATH-Aufsichtsrat

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG, der Muttergesellschaft der Niederrheinischen Hütte AG, hat in seiner letzten Sitzung beschlossen, der nächsten Hauptversammlung, die am 28. März 1963 in Duisburg stattfinden wird, vorzuschlagen, den Vorsitz des Aufsichtsrates der Niederrheinischen Hütte AG, Regierungspräsident Kurt Baurichter [Düsseldorf] als weiteres Mitglied dem ATH-Aufsichtsrat zuzuwählen. Regierungspräsident Baurichter soll zukünftig dem ATH-Aufsichtsrat als sogenannter 21. Mann angehören.

Als Nachfolger für den kürzlich verstorbenen Privatbankier Dr. h. c. Robert Pferdenges MdB (Köln) wählte der ATH-Aufsichtsrat in der gleichen Sitzung Direktor Dr. Kurt Birrenbach (Düsseldorf) zu seinem neuen Vorsitz. Auch Direktor Dr. Birrenbach gehört dem Deutschen Bundestag an und ist Vorsitz des Aufsichtsrates der Thyssen AG für Beteiligungen in Düsseldorf.

Für das gleichfalls verstorbene Mitglied des ATH-Aufsichtsrates Dr.-Ing. E. h. Friedrich Bauer wurde Direktor Dipl.-Ing. Bernhard Pleitner als neues Mitglied bestellt. Direktor Pleitner ist der Vorsitz des Vorstandes der Siemens-Schuckert-Werke AG in Erlangen.

Schließlich hat die Eisen- und Hüttenwerke AG in Köln von dem Handelshaus Otto Wolff etwas über 25 v. H. des Aktienkapitals der Stahlwerke Bochum AG übernommen. Damit wurde ein Teil des Geldes wieder angelegt, das die „Eisenhütten“ für die Veräußerung von insgesamt 50 v. H. des Grundkapitals der Rasselstein AG, Neuwied, an die August Thyssen-Hütte erhalten hatte. Otto Wolff selbst bleibt mit einem gleichgroßen Paket an der Stahlwerke Bochum AG beteiligt. Er ist auch Mehrheitsaktionär bei „Eisenhütten“.

Zusammenschlüsse sind keineswegs immer willkürliche Akte der Großaktionäre, etwa in dem Sinne, noch mehr Macht zusammenzubalen. Das mag in der Vergangenheit der Fall gewesen sein, und sicherlich ist eine Machtkonzentration auch heute in diesem oder jenem Falle gegeben. Trotzdem sollte man sich hüten, derartige Zusammenschlüsse unter dem Gesichtspunkt mittelständischer Wertungen zu sehen.

Die Unternehmen im Gemeinsamen Markt müssen sich an den Größenordnungen ihrer Konkurrenten in USA und Rußland ausrichten. Das bedeutet aber, durch größere organisatorische Einheiten die Ertragskraft der Unternehmen zu verbessern und ihre Krisensicherheit zu verstärken. Einmal will man dieses Ziel durch ein möglichst breites Produktionsprogramm erreichen, zum anderen auch durch eine Vertiefung der Verarbeitung, wenigstens durch einen Ausbau der ersten Verarbeitungsstufe.

Indessen muß nicht immer die Parole Zusammenschluß heißen. Es gibt auch eine Zusammenarbeit ohne Änderung der Eigentumsverhältnisse; gerade sie scheint in Westdeutschland stark zuzunehmen. Die Überlegungen, die zu einer solchen Zusammenarbeit führen, haben mehrere Wurzeln.

Einmal dürfte feststehen, daß die Kapazitäten der Werke dem Bedarf vorausgeeilt sind und deshalb das Investitionstempo getrost etwas gedrosselt werden kann, bis der Bedarf der Verbraucher nachgewachsen ist. Die andere Überlegung geht von den hohen finanziellen Belastungen aus.

Bessere Auslastung neuer Anlagen

Wenn es schon aus Gründen der Qualität unausweichlich ist, veraltete Walzanlagen und Fertigungsmethoden aufzugeben und kontinuierlich arbeitende Walzstraßen zu errichten, so empfiehlt es sich, besser gemeinsam vorerst eine solche Anlage zu betreiben, als gleich-

zeitig zwei oder gar drei Walzstraßen zu errichten, deren Kapazität nur unvollständig ausgenutzt werden kann.

Im Raum Düsseldorf — Duisburg — Oberhausen sind jetzt zwei derartige Verträge über eine Zusammenarbeit zustande gekommen. Die Thyssen-Hütte, Mannesmann und das Hüttenwerk Oberhausen haben sich geeinigt, für die Dauer von zunächst acht Jahren die im Bau befindliche zweite Warmbreitbandstraße der Thyssen-Hütte gemeinsam auszunutzen. Thyssen wird für Mannesmann und Oberhausen bis zu 840 000 t Warmbreitband jährlich aus Brammen walzen, welche die beiden Partner zur Verfügung stellen.

Damit entfällt für Mannesmann vorerst die Notwendigkeit, mit einem Aufwand von 250 Millionen DM eine Warmbreitbandstraße zu bauen. Dafür wird nur ein Kaltwalzwerk errichtet, das nicht allein den Feinblechbedarf von Mannesmann deckt, sondern auch das Hüttenwerk Oberhausen beliefert.

Vereinbarung NH: HOAG

Gleichzeitig ist zwischen der Niederrheinischen Hütte und dem Hüttenwerk Oberhausen die Vereinbarung getroffen worden, nach der Oberhausen auf seiner neuen Draht-Straße für Niederrhein Walzdraht herstellt. Das Halbzeug wird von der Niederrheinischen Hütte geliefert.

Es gibt aber auch Zusammenarbeit über das ganze Ruhrgebiet hinweg. Seit Jahren betreiben Mannesmann und Hoesch gemeinsam ein Großrohrwerk in Duisburg. Jüngeren Datums ist das Zusammengehen der Hoesch AG mit der Dortmund-Hörder Hüttenunion. Die Hüttenunion wälzt für Hoesch Stahlblöcke aus und wird dem benachbarten Unternehmen nach Fertigstellung des Oxygen-Stahlwerkes in Hörde einen Teil dieser Kapazitäten zur Verfügung stellen. Dafür bezieht die Hüttenunion von Hoesch große Mengen Sinter und läßt ihre Brammen in der Hoesch-Westfalenhütte zu Warmbreitband auswalzen. Wie beiderseits versichert wird, klappt diese Zusammenarbeit sehr gut, und beide Unternehmen hätten zumindest für die nächsten Jahre nicht unbedeutende Investitionen gespart.

Gemeinschaftliche Hafen-Nutzung

Der Bochumer Verein und die Rheinischen Stahlwerke — letztere für ihr Eisenwerk Gelsenkirchen — nutzen gemeinsam den Hafen Grimberg am Rhein-Herne-Kanal. Dadurch kann sich der Bochumer Verein Zeit lassen mit dem Ausbau seines jüngst erworbenen Hafens Wilhelmine Victoria in Gelsenkirchen.

Auch in Niedersachsen arbeiten die beiden dortigen Hüttenwerke eng zusammen. Sowohl die Hüttenwerke Salzgitter AG als auch die Ilseder Hütte AG stehen vor der Notwendigkeit sehr erheblicher Investitionen, die ihre Finanzkraft für Jahre stärkstens beanspruchen. So gesehen erscheint es sinnvoll, wenn die beiden Hütten sich die Arbeit geteilt haben.

Durch Vertrag ist festgelegt, daß die Ilseder Hütte keine Bleche, keinen Bandstahl über 600 mm Breite und keine Röhren herstellen wird, weil das benachbarte Hüttenwerk Salzgitter über eine Grobblechstraße verfügt und den Bau einer Warmbreitstraße und eines Kaltwalzwerkes zur Herstellung von Feinblechen in Angriff genommen hat. Als Gegenleistung hat sich Salzgitter verpflichtet, kein Formeisen, keine Breitflanschträger und keine Spundwände herzustellen und auch auf die Produktion spezieller Stabstahlprofile, wie sie bei-

spielsweise im Schiffbau benötigt werden, zu verzichten.

Beide Hütten verfügen jedoch über sehr leistungsfähige Stabstahlstraßen und werden diese naturgemäß nicht stilllegen. Aber Salzgitter wird seine Stabstahlstraße durch eine Drahtstraße ergänzen. Dieser Draht soll dann über die Ilseder Hütte verkauft werden, wobei sich die Ilseder Hütte bereiterklärt hat, an der Finanzierung des ganzen Projekts teilzunehmen. In diesem Zusammenhang sei auch die Zusammenarbeit beider Unternehmen bei der Erschließung der neuen Erzvorkommen nicht übersehen.

Der Einfluß des Staates ist in der westdeutschen Stahlindustrie — im Gegensatz zum Steinkohlebergbau — verhältnismäßig gering. Bundeseigentum ist nur das Hüttenwerk Salzgitter. An der Ilseder Hütte ist der Bund mit 25 v. H. des Kapitals beteiligt. Salzgitter stellte 1960/61 rund 1,62 Millionen t Rohstahl her, bei der Ilseder Hütte waren es im letzten Jahr 875 000 t. Zu Salzgitter rechnet schließlich die Luitpoldhütte AG in Amberg/Oberpfalz, an welcher der Freistaat Bayern mit 26 v. H. beteiligt ist, doch stellt die Luitpoldhütte keinen Stahl, sondern lediglich Eisenguß her.

Die Mehrzahl der Stahlunternehmen weist neben vielen kleinen Anteilseignern einen Großaktionär mit beherrschendem Einfluß auf. Zu ihnen zählen die August Thyssen-Hütte und Phoenix-Rheinrohr, die Dortmund-Hörder Hüttenunion, die Klöckner-Werke, die Hüttenwerk Oberhausen AG und der Bochumer Verein. Am Kapital der August Thyssen-Hütte

AG sind die beiden Erbinnen von Fritz Thyssen zur Zeit mit weniger als 50 v. H. beteiligt, doch würde sich das sofort ändern, wenn der geplante Zusammenschluß mit Phoenix-Rheinrohr zustande käme und Frau Amélie Thyssen ihre dortige Beteiligung von rund 52 v. H. in Aktien der August Thyssen-Hütte AG tauschen würde.

Von dem Kapital der Dortmund-Hörder Hüttenunion AG besitzt die Koninklijke Nederlandse Hoogovens en Staalfabrieken N. V., Ijmuiden, rund 43 v. H. Damit haben die Holländer auch einen Einfluß auf die Hüttenwerke Siegerland AG, da die Hüttenunion seit Oktober 1961 fast 90 v. H. des Kapitals hält. Bei der Hüttenwerk Oberhausen AG spricht nach wie vor die Familie Haniel, die auch Großaktionärin der Gutehoffnungshütte ist, das entscheidende Wort. Freilich ist zu bedenken, daß diese Familie sehr groß ist.

Bei Klöckner besitzt die Klöckner & Co. dem Vernehmen nach 50 v. H. des Kapitals, und damit ist der Einfluß der Gründerfamilie gesichert. Am Kapital des Bochumer Vereins schließlich ist Krupp über seine Montan-Holding, die Hütten- und Bergwerke Rheinhausen AG, mit gut 75 v. H. beteiligt.

Bei allen sechs Gesellschaften gibt es aber eine große Zahl von Kleinaktionären; deshalb können sie auch mit einigem Recht zu den großen Publikumsgesellschaften gezählt werden. Reine Publikumsgesellschaften sind hingegen nur Mannesmann, Hoesch und die Rheinischen Stahlwerke, wobei letztere dem Vernehmen nach weit über 100 000 Anteilseigner

zählen. Zwar gibt es auch bei Hoesch und Rhein Stahl größere Kleinaktionäre, die Einfluß haben, das Unternehmen jedoch nicht beherrschen.

Privatbesitz ist Krupp mit der Hütten- und Bergwerke Rheinhausen AG, die Friedrich Flick KG mit der Eisenwerk-Gesellschaft Maximilianshütte AG in Sulzbach/Oberpfalz und dem entscheidenden Einfluß bei der Stahlwerke Südwestfalen AG. Das Handelshaus Otto Wolff in Köln ist heute wieder Großaktionär bei der Stahlwerke Bochum AG und kontrolliert über seine Mehrheit bei der Eisen- und Hüttenwerke AG, Köln, sowohl die Rasselstein AG in Neuwied als auch die Neunkircher Eisenwerk AG in Neunkirchen/Saar. Schließlich ist die Röchlingsche Eisen- und Stahlwerke GmbH in Völklingen/Saar ausschließlich Besitz der Familie Röchling, und zwar seit achtzig Jahren.

Nach der Größe der Unternehmen steht mit einer Rohstahl-Erzeugung von 3,85 Millionen t die August Thyssen-Hütte mit ihren Tochtergesellschaften Deutsche Edelstahlwerke und Niederrheinische Hütte sowie einer 50 v. H. Beteiligung an der Rasselstein AG an der Spitze. Es folgt Phoenix-Rheinrohr AG mit 3,21 Millionen t Rohstahl im Geschäftsjahr 1960/61.

Den dritten Platz hält die Dortmund-Hörder Hüttenunion mit 2,84 Millionen t Rohstahl. Rechnet man die 415 000 t Rohstahl der Hüttenwerke Siegerland dazu, so ist sie allerdings etwas größer als Phoenix-Rheinrohr. Auf den vierten Platz hat sich die Klöckner-Werke AG durch den Bau ihres Hüttenwerkes Bremen vorgeschoben. Klöckner produzierte 1960/61 insgesamt 2,51 Millionen t Rohstahl. Es folgen Mannesmann mit 2,35 Millionen t im Jahre 1961, das Kruppsche Hüttenwerk Rheinhausen mit 2,30 Millionen t und die Hoesch AG mit 2,29 Millionen t.

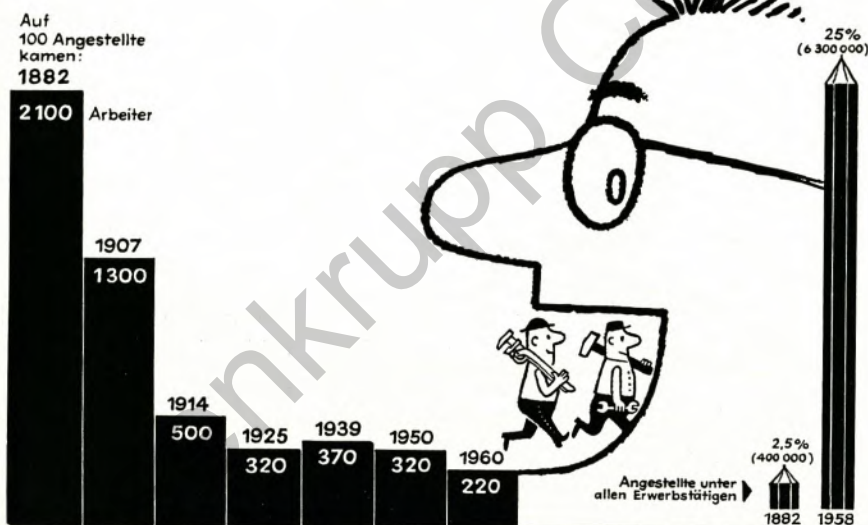
Diese Rangfolge ist allerdings angreifbar, denn zu Rheinhausen müßte man eigentlich den Bochumer Verein zählen, der zuletzt 1,48 Millionen t Rohstahl erschmolzen hat. Dann werden im Krupp-Bereich 3,78 Millionen t Rohstahl erschmolzen, und damit rangiert diese Gruppe unmittelbar hinter der August Thyssen-Hütte. Es ist jedoch zu bedenken, daß Rheinhausen vornehmlich Massenstahl macht, während beim Bochumer Verein das Gewicht auf Qualitäts- und Edelstahl liegt. Die Produktionsziffern sind also nicht ohne weiteres zusammenzählbar.

Auch das Hüttenwerk Oberhausen hat mit 2,19 Millionen t längst die Grenze von 2 Millionen t Rohstahl überschritten. Unter dieser Grenze liegen noch Salzgitter mit 1,62 Millionen t und Völklingen mit 1,2 Millionen t. Rechnet man zur Rhein Stahl-Gruppe das Gußstahlwerk Witten mit 424 000 t Rohstahl, so kommt dieser Konzern mit 1,34 Millionen t ebenfalls noch über die Millionen-Grenze. Unter ihr bleiben zunächst Neunkirchen mit 960 000 t, die Ilseder Hütte mit 875 000 t, die Maxhütte mit rund 700 000 t, die Stahlwerke Südwestfalen mit 487 000 t.

Die Rasselstein AG, die bisher noch rund 200 000 t Rohstahl jährlich erschmolz, will diese Produktion auslaufen lassen, um sich ganz auf die Verarbeitung von Warmbreitband zu Feinblechen zu konzentrieren. Auch bei der Stahlwerke Bochum AG spielt die Rohstahl-Erzeugung von 180 000 t keine entscheidende Rolle mehr. Das Gewicht liegt bei der Produktion von Elektro- und Feinblechen.

Dr. B.

Eine wichtige Umschichtung: Immer mehr Angestellte



„Nur noch 3 Arbeiter entfallen heute in der Metallindustrie der Bundesrepublik auf 1 Angestellten“, meldete „Der direkte Draht“ im vorigen Heft. In den letzten Jahrzehnten hat sich in der deutschen Wirtschaft — aber auch bei den anderen Industrienationen — eine bemerkenswerte Umschichtung vollzogen: Während man in den unmittelbaren Produktionsvorgängen durch Rationalisierung, Mechanisierung und Automation für die gleiche Produktion mit immer weniger Arbeitskräften auskommt, werden für die Güterverteilung und für Dienstleistungen mehr und mehr Kräfte gebraucht. Die Folge ist, daß die Zahl der

Angestellten laufend steigt: 1882 zählte man in Deutschland schätzungsweise 400 000 Angestellte, 1958 bereits 6,3 Millionen. In der gleichen Zeit hat sich der Anteil der Angestellten an der Erwerbstätigenzahl verzehnfacht; heute ist bereits jeder vierte Erwerbstätige ein Angestellter. Das Schaubild zeigt, daß sich auch das zahlenmäßige Verhältnis von Angestellten und Arbeitern verschiebt: Auf jeweils 100 Angestellte kamen 1882 schätzungsweise 2100 Arbeiter, jetzt sind es nur noch 220, und man kann den Tag absehen, an dem es in Westdeutschland ebenso viele Angestellte wie Arbeiter geben wird.

Gemeinschaft statt Rivalität

Die deutsche und die französische Eisen- und Stahlindustrie nach zehn Jahren Montanunion

Will man die Stellung der deutschen und der französischen Eisen- und Stahlindustrie im Rahmen der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl einer Betrachtung unterziehen, ist es unerlässlich, zuvor kurz auf die Beweggründe einzugehen, die zur Gründung dieser Gemeinschaft geführt haben. In der Präambel zu dem am 18. April 1951 abgeschlossenen Vertrag heißt es, daß die beteiligten Regierungen entschlossen seien, „an die Stelle der jahrhundertalten Rivalitäten einen Zusammenschluß ihrer wesentlichen Interessen zu setzen, durch die Errichtung einer wirtschaftlichen Gemeinschaft den ersten Grundstein für eine weitere und vertiefte Gemeinschaft unter Völkern zu legen, die lange Zeit durch blutige Auseinandersetzungen entzweit waren, und die institutionellen Grundlagen zu schaffen, die einem nunmehr allen gemeinsamen Schicksal die Richtung weisen können . . .“

Unlängst waren zehn Jahre seit der Aufnahme der Tätigkeit der Organe der Gemeinschaft verflissen. „Gut Ding will Weile haben“, sagt ein altes deutsches Sprichwort. Sicherlich können sich die auf die Schaffung einer europäischen Völkergemeinschaft richtenden Ziele nicht in einem Parforce-Rennen erreichen lassen. Aber der Zeitraum eines Jahrzehnts sollte es erlauben, wenigstens eine Zwischenbilanz zu ziehen und festzustellen, in welcher Weise und mit welchen Ergebnissen die ersten Schritte in Richtung auf dieses große Ziel unternommen worden sind und wie sich im besonderen das Verhältnis zwischen den Eisen schaffenden Industrien Deutschlands und Frankreichs in dieser Zeit gestaltet hat.

Die Gemeinschaft hat von 1952 bis 1961 ihre Rohstahl-Erzeugung von 41,9 Mill. t auf 73,2 Mill. t, daß heißt um 74 v. H., steigern können. Zu der Zunahme der Produktion um mehr als 31 Mill. t haben die Bundesrepublik (1952: 15,8 Mill. t zuzüglich Saar mit 2,8 Mill. t) mit 14,8 Mill. t u. Frankreich (1952: 10,9 Mill. t) mit 6,7 Mill. t beigetragen. Die Erhöhung der Rohstahl-Erzeugung ist in beiden Ländern beträchtlich, aber nicht gleichmäßig; Deutschland konnte seine Gewinnung um rund 80 v. H. steigern, Frankreich um 62 v. H.

Wie hat diese Integration der montan-industriellen Bereiche sich nun im deutsch-französischen Güteraustausch bemerkbar gemacht?

Frankreich ist nach wie vor der beste Kunde des deutschen Steinkohlebergbaus: Es hat im Jahr 1961 ungefähr 12 Mill. t Kohle und Koks (die 4 Mill. t Koks umgerechnet in Kohle = 5,4 Mill. t) aus dem Bundesgebiet bezogen. Diese Menge entspricht ziemlich genau der Tonnage, die 1952 aus Westdeutschland und der Saar geliefert wurde.

Eine Zunahme dieser Lieferungen ist nicht erfolgt, obwohl die Eisen- und Stahlerzeugung Lothringens sich seitdem erheblich gesteigert hat. Das dürfte zu einem guten Teil darauf zurückzuführen sein, daß einmal die Kohleförderung in Lothringen beträchtlich erhöht, zum anderen aber der Koksverbrauch in den Hochöfen gesenkt werden konnte. Eine Abnahme der Kohlebezüge, die auf Grund der allgemeinen Entwicklung auf dem Kohlemarkt möglich gewesen wäre, wurde auch verhindert durch die französische Interessennahme bzw. Kapitalbeteiligung an der Harpener Bergbau AG und durch die Bestimmungen des Saarvertrags über die Belieferung Frankreichs mit Kohle.

Liefert Deutschland eine immer noch beträchtliche Menge von Brennstoffen nach Frankreich, so sind andererseits seine Bezüge an Eisenerzen ebenso bedeutend. Im Jahre 1961 hat Deutschland nicht weniger als 9 1/2 Mill. t Erz aus Frankreich bezogen, das sind — immer unter Einrechnung der Saar — rd. 44 v. H. mehr als im Jahre 1952.

Die Zunahme der Lieferungen ist hauptsächlich den Saarrühten zugute gekommen, auf die beinahe neun Zehntel der Bezugsmengen entfallen.

Im ganzen steht die Bundesrepublik als Erzabnehmer Frankreichs an zweiter Stelle hinter Belgien/Luxemburg, deren Hüttenindustrie ebenso wie die Hochöfenwerke der Saar ganz vorwiegend, wenn nicht ausschließlich, von den Minette-Bezügen abhängen.

Die Lieferungen von Walzwerks-Fertigerzeugnissen Deutschlands einschließlich der Saar an Frankreich haben sich seit 1952 nur gering erhöht. Sie machten 1961 1,150 Mill. t gegenüber 0,950 Mill. t im Jahre 1952 aus. Dagegen sind die französischen Lieferungen an Walzwerks-Fertigerzeugnissen in die Bundesrepublik von 0,07 Mill. t 1952 auf 1,000 Mill. t im Jahre 1961 gestiegen.

Die unterschiedliche Preisentwicklung für Eisen- und Stahlerzeugnisse in beiden Ländern, die unterschiedliche Steuerbelastung im grenzüberschreitenden Verkehr, zwei Währungsabwertungen in Frankreich, eine Währungsaufwertung in der Bundesrepublik stehen mit dieser Entwicklung in Zusammenhang. Diese Faktoren können noch wirksamer sein, wenn am Stahlmarkt Schwächetendenzen vorhanden sind.

Ohne Zweifel haben aber auch die 1955 eingeführten direkten Eisenbahn-Gütertariife zu einer Steigerung des Austauschs und hier einer verstärkten Lieferung Frankreichs nach Südwest- und Süddeutschland beigetragen, die dem Verbraucher günstigere Einstandspreise boten.

Finanzielle Interessennahme

Neben den kommerziellen Beziehungen ist noch das Gebiet der industriellen Kooperation zu berücksichtigen. Ein Anfang wurde bereits um die Jahrhundertwende gemacht. Damals schuf August Thyssen in Lothringen das große Werk Hagendingen (Hagon-dange) aus der Überlegung heraus, daß die Erzeugung des Roheisens auf der Erzbasis günstiger sei als auf der Kohlengrundlage. Dem entsprach auch die von ihm übernommene Beteiligung an einem Hüttenwerk in der Normandie. Umgekehrt beteiligte sich die de Wendel-Gruppe vor dem ersten Weltkrieg am Steinkohlenbergbau im Ruhrgebiet durch die Gründung der Zeche Heinrich Robert am Ost-rand des Ruhrgebiets und durch Erwerb der Steinkohlenzeche Friedrich Heinrich am Niederrhein im Jahre 1924.

Nach dem letzten Kriege erfolgte die Übernahme der Aktienmehrheit der Harpener Berg-



Fünfzig Jahre nachdem sie gemeinsam bei den Rheinischen Stahlwerken in Melderich als Lehrlinge eingetreten waren, trafen sich Hermann Felderhoff (links), inzwischen Hauptkassierer der Phoenix-Rheinrohr AG in Duisburg-Ruhrort, und Wilhelm Uhlenbruck, der heutige Geschäftsführer der Betriebskrankenkasse der Niederrheinische Hütte AG (Mitte), im Mercator-Zimmer des Duisburger Rathauses wieder. Oberstadtdirektor Bothur (rechts) überreichte den beiden verdienten Arbeitsjubilaren die ihnen vom Bundespräsidenten in Anerkennung ihrer 50jährigen treuen Dienstleistung verliehenen Bundesverdienstkreuze mit einer in Anbetracht des besonderen Umstands noch herzlicheren Ansprache.

bau AG Dortmund durch ein in der „Sidéchar“ zusammengefaßtes Konsortium französischer Hüttenwerke. Die unter Verkaufsaufgabe stehende Flick KG stieß hier ein Aktienpaket ab, verwendete aber einen Teil des Erlöses dafür zum Erwerb eines Aktienpakets von einem französischen Stahlunternehmen.

Das sind, abgesehen von den französischen Interessen an der Hüttenindustrie des Saarlandes, die Hauptfälle. Im ganzen gesehen ist demnach die finanzielle Interessennahme über die Grenze hinweg auf einige wenige, wenn auch durchaus nicht unwichtige Objekte beschränkt geblieben.

Industrielle Abstimmung

Man kommt zu einer ähnlichen Feststellung, wenn etwa das sonst so ausgedehnte Gebiet der industriellen Gemeinschaftsproduktion oder der Spezialisierung der Produktionsprogramme in Betracht gezogen wird. Hier kann beispielsweise auf folgende Fälle hingewiesen werden:

Zwischen der August Thyssen-Hütte und der Gesellschaft Chatillon-Commentry-Neuves Maisons ist Ende 1957 ein Vertrag abgeschlossen worden, der vorsieht, daß im Werk Isbergues für die ATH im Lohnveredelungsverfahren kornorientierte Bleche hergestellt werden. Die

ATH liefert nach Isbergues warmgewalztes Breitband aus Siliziumstahl (nach Armco-Lizenz). Die von Chatillon-Commentry-Neuves Maisons hieraus hergestellten kornorientierten Bleche werden auf dem deutschen Markt durch Thyssen verkauft.

Die ATH hat damit kostspielige eigene Investitionen vermeiden können, während das französische Unternehmen zu einer besseren Ausnutzung seiner eigenen Anlagen gelangt.

Ein anderer Fall ist das Abkommen, das Phoenix-Rheinrohr mit Pont-à-Mousson getroffen hat. Durch die auf mehrere Jahre festgelegte Lieferung von Grobblechen für die Herstellung von Großrohren wurde Pont-à-Mousson in die Lage versetzt, bis auf weiteres von Investitionen auf dem Grobblechgebiet abzusehen.

Nützliche Forschungsgemeinschaft

Auf dem weiten Feld der industriellen Forschung hat sich — unter Mitwirkung der Hohen Behörde — eine erfreuliche Gemeinschaftsarbeit herausgebildet, die zu großen Hoffnungen für die Zukunft berechtigt:

Die technischen Bedingungen des Walzprozesses werden z. B. in 21 Werken der Gemein-

schaft erforscht, unter Federführung des Centre National de Recherche Métallurgique in Lüttich und unter planmäßiger Aufgabenteilung.

Die Einspritzung von Öl und Gas in Schmelzöfen wird bei ständigem Erfahrungsaustausch und auf internationaler Ebene — aufgabemäßig verteilt — erforscht in der Niederschachtofenanlage Lüttich und in jeweils einem Hochofen in Pompey (Frankreich) und Seraing (Belgien).

Die Anreicherung der silikathaltigen Erze ist der Zweck einer Gemeinschaftsforschung von IRSID und der Studiengesellschaft für Eisenerzaufbereitung in Othfresen/Harz.

Die Verwendung von Silikatsteinen für Siemens-Martin-Ofengewölbe ist Gegenstand gemeinschaftlicher Forschung in elf Werken von fünf Ländern der Gemeinschaft (nicht Luxemburg) unter Federführung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute und unter genauer Aufgabenverteilung auf die einzelnen Werke. Von einer Koordinierung der industriellen und der Marktentwicklung im Bereich der deutschen und der französischen Eisen- und Stahlindustrie zu sprechen, wäre wohl etwas verfehlt. Alle Arbeiten, welche die Hohe Behörde in Richtung auf eine aufeinander abgestimmte Entwicklung von Erzeugung und Absatz unternimmt, gelten der ganzen Gemeinschaft, ob es sich nun um die allgemeinen Ziele für die Modernisierung, die Orientierung der Fabrikation auf lange Sicht und die Ausweitung der Produktionskapazität handelt oder um Investitionspolitik im engeren Sinne durch Stellungnahmen allgemeiner Art, durch Stellungnahmen zu einzelnen Programmen, durch Finanzierungsbeihilfen zu bestimmten Vorhaben oder um die Sicherung des freien Wettbewerbs und die Ordnung des Marktes für die Eisen- und Stahlerzeugnisse, die Anwendung der Verkehrspolitik, die Förderung des sozialen Fortschritts auf allen Gebieten.

Diese und viele andere Maßnahmen schaffen einen Rahmen für die Herstellung mehr und mehr sich angleichender Bedingungen für das Wachstum und das Gedeihen aller Industrien der Gemeinschaft und gewiß nicht zuletzt auch der Eisenindustrien Deutschlands und Frankreichs.

Die fortschreitende Integration der nationalen Wirtschaft der sechs Länder in der Europäischen Wirtschafts-Gemeinschaft mit dem etappenweisen Abbau von Zöllen und Handels hemmnissen auch für andere Erzeugnisse als Eisen und Stahl (und Kohle) wird zu verstärkten Anstrengungen in Richtung auf eine Erneuerung der Produktionsapparatur führen. Hieraus wird sich nicht nur eine weitere Prosperität für die Eisen- und Stahlindustrie dieses großen Raumes ergeben. Es werden sich vielmehr, wie zu hoffen ist, neue Impulse herausbilden für einen vermehrten Austausch von Eisen- und Stahlerzeugnissen in der Gemeinschaft, ebenso aber für eine vermehrte Gemeinschaftsarbeit; ganz im Sinne der gesteckten Ziele, zum Nutzen der Verbraucher und der Arbeitnehmer und somit im Sinne der Absichten der Männer, die zu der Schaffung und Entwicklung eines neuen Europas so Entscheidendes beigetragen haben.

Der Verfasser der vorstehenden Rückschau, Dr. Heinz Potthoff, war bis vor kurzem einer der beiden deutschen Vertreter in der Hohen Behörde der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl (Montanunion) in Luxemburg, bis ihn Gesundheitsrücksichten zwangen, sein verantwortungsvolles Amt zur Verfügung zu stellen.

1978 nur zwei Zahler auf einen Rentner

Rund 14 Millionen Renten werden in der Bundesrepublik gezahlt. Allein rund 8 Millionen Rentempfänger — einschließlich der Hinterbliebenen — zählt man in der Arbeiter-, Angestellten- und Knappschaftsversicherung. Ihre Zahl ist seit 1950 um über 3 Millionen gestiegen und ist jetzt so hoch wie die Gesamtzahl der Beschäftigten in der Industrie. Weitere 6 Millionen Renten laufen in der Unfallversicherung, der Kriegsopferversorgung, der Altershilfe für Landwirte sowie im Lastenausgleich und in der Arbeitslosenversicherung.

Die wenigsten wissen, daß die Zahl der Rentner schneller zunimmt als die Zahl der Beschäftigten. Von 1950 bis 1961 erhöhte sich in der Bundesrepublik die Zahl der Renten in der Arbeiterrentenversicherung von 3 auf 5,4 Millionen (das sind 79 v. H.), in der Angestelltenversicherung von 870 000 auf 1,89 Millionen (das sind 118 v. H.) und in der Knappschaftsversicherung der Bergleute von 544 000 auf 644 000 (das sind 28 v. H.). In der gleichen Zeit erhöhte sich die Beschäftigtenzahl in der Bundesrepublik von 13,8 auf 20,6 Millionen; das ist nur eine Zunahme von weniger als 50 v. H. Immer größer wird die Zahl der älteren Leute! Im Jahre 1939 waren erst 7,3 v. H. der Gesamtbevölkerung älter als 65 Jahre, 1957 schon 10,2 v. H., 1975 werden aller Voraussicht nach 14,4 v. H. der Gesamtbevölkerung im Rentenalter stehen.

Der Anteil der Altersgruppen zwischen 15 und 65 Jahren, also der erwerbsfähigen Bevölkerung, wird voraussichtlich von 69 v. H. der Gesamtbevölkerung im Jahre 1939 auf 63,3 v. H. im Jahre 1975 abnehmen. Das bedeutet, daß 100 Personen im erwerbsfähigen Alter (15 bis 65 Jahre) im Jahre 1939 für 10 nicht mehr erwerbsfähige Personen (über 65

Jahre) zu sorgen hatten, im Jahre 1975 voraussichtlich bereits für 22! Während man vor wenigen Jahren noch davon ausgehen konnte, daß man auf drei Beitragszahler einen Rentempfänger zählt, werden Ende der siebziger Jahre nur noch zwei Beitragszahler auf einen Rentner entfallen.

Die Einnahmen der Rentenversicherung kommen mit den Ausgaben nicht mehr mit, obwohl die Beiträge seit 1957 auf 14 v. H. der Arbeitsentgelte erhöht wurden und in den nächsten Jahren wieder hinaufgesetzt werden müssen. Rechnet man dazu den staatlichen Zuschuß von 5 v. H., der aus Steuermitteln aufgebracht werden muß, so beläuft sich die



Märchenmarken
machen
Freude

Nimm
bitte
Wohlfahrtsmarken

echte Belastung der erwerbstätigen Bevölkerung heute schon auf rund 20 v. H. der Einkommen und wird in wenigen Jahren auf rund 25 v. H. steigen.

Die Beiträge zur Rentenversicherung werden nach Ansicht des Bundeswirtschaftsministeriums schon in nächster Zeit beträchtlich heraufgesetzt werden müssen, wenn die jährliche Rentenanpassung beibehalten werden soll. Noch in dem 1966 zu Ende gehenden Finanzierungsabschnitt werden die Beiträge auf 15 v. H. und danach sogar auf 20 v. H. steigen müssen; Arbeitgeber und Arbeitnehmer zahlen dabei je 7 v. H. des Bruttolohnes.

Vincenzo vergaß Hamm nicht



Aus dem jungen italienischen Kriegsgefangenen Vincenzo wurde ein wohlhabender Mailänder Gewerbetreibender, dessen Freizeit-Vergnügen die Jagd ist.

Am 10. Oktober 1951 wurde in der Via Tomaso in Mailand folgende Postkarte an die Personalabteilung der Westfälischen Union in Hamm mit der Schreibmaschine getippt:

„Der Unterzeichnete war während der letzten Kriegsjahre Kriegsgefangener in Deutschland und hat in Ihrer Firma (Klempnerei) gearbeitet. Bei dieser Gelegenheit lernte er einen Vorarbeiter namens Franz Westermann kennen, der ihm die verschiedensten Begünstigungen verschaffte und ihn auf das beste behandelte. Herr Westermann ist ca. 50 Jahre alt, 180 groß und wohnte über der Brücke im alten Stadtteil.

Der Unterzeichnete würde gern wieder in Briefwechsel mit dem obengenannten Herrn treten und bittet freundlichst, ihm wenn möglich die Adresse von Herrn Westermann aufzugeben.

Mit bestem Dank im vorhinein

hochachtungsvoll
...“

Die Postkarte aus Italien war schnell weitergeleitet. Zwar war Franz Westermann schon rund zehn Jahre älter, als ihm der Absender, Vincenzo Ranghi, zugebilligt hatte, doch er schaffte noch am alten Platz seinem fünfzigjährigen Dienstjubiläum entgegen.

Wie hätte er sich nicht an „Vincenz“ erinnern sollen, jenen 22 Jahre alten Student, der ihm unter fünfzig italienischen Kriegsgefangenen 1944 zugeteilt worden war! Italiener, Holländer, Belgier, Franzosen, Serben und Russen lebten damals in Hamm in Baracken und

Hallen und hatten an den allgemeinen Verknappungen und Unbilden des zweiten Weltkrieges ihren gerüttelten Anteil. Nicht wenige von ihnen verrichteten die ihnen aufgetragenen Arbeiten in Hammer Betrieben widerwillig oder sogar mit dem patriotischen Vorsatz zur Sabotage. Doch Franz Westermann faßte seine Italiener richtig an; er behandelte sie anständig und konnte sich auf sie verlassen.

Sein „Star“ war der Mailänder Ranghi. „Der Junge hatte den Dreh bald heraus“, erinnert sich Franz Westermann bis heute; „der schliff Gewinde wie kein anderer.“

Für die Klempnerei gab's damals viel kriegsbedingte Reparaturen. „Allein konnte ich es nicht schaffen“, erzählt Franz; „ich brauchte die Leute.“ Weil er Vincenz als Helfer und anständigen Kerl schätzte, mußte Frau Pauline in der Holsteinstraße jeden Morgen ein doppelt so großes Stullenpaket fertigmachen, dessen Inhalt er mit dem italienischen Kriegsgefangenen teilte.

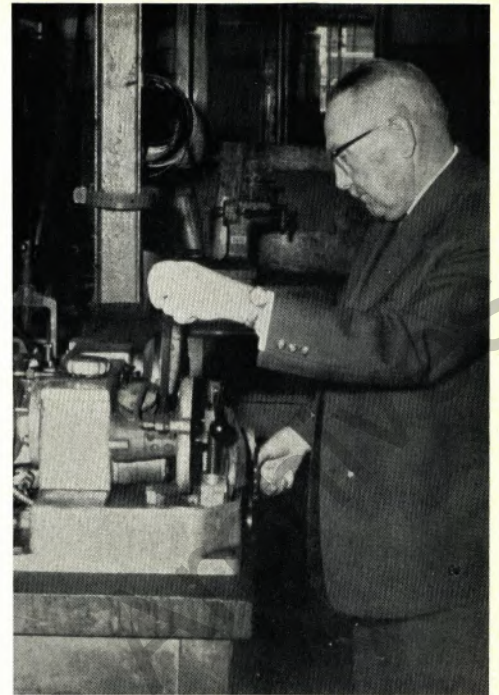
Als dann der Krieg aus war und die Kriegsgefangenen noch eine Weile in Ahlen lebten, kamen Vincenz und seine Kameraden immer



In diesem Hochhaus in Mailand stand dem Pensionär-Ehepaar aus Hamm zwei sorgenfreie Wochen lang eine Wohnung zur Verfügung.

wieder nach Hamm zurück. Die erste Schokolade und die ersten Südfrüchte, die sie erhielten, brachten sie „für die Bambini“ in die Holsteinstraße. Beim Abschied zur Rückkehr in ihre Heimat nahmen sie Franz das Versprechen ab: „Du mußt mal nach Italien kommen!“

Das alles war nun sechs Jahre her. Die Karte, in unbeholfenerem Deutsch geschrieben, als sie eingangs wiedergegeben ist, knüpfte die erste Verbindung zwischen Mailand und Hamm. Der sich anschließende Briefwechsel ging in Italienisch, ein Mitarbeiter der Verwaltung der WU stellte sich als Übersetzer zur Verfügung. Von einer Reise nach Italien war vorerst nicht die Rede. Ende November 1957 arbeitete Franz Westermann fünfzig Jahre bei der Union; als fünfzigstem Unioner



Der einstige Rohrschlosser Franz Westermann am Tag der Unioner i. R. 1962 an seinem früheren Arbeitsplatz in der Klempnerei des Werkes Hamm der WU.

verlieh ihm der Bundespräsident für seine Treue das Bundesverdienstkreuz. Im April 1958 ging der einstige erste Lehrling im Gasbetrieb der WU in Pension.

„Jetzt, wo Du pensioniert bist, kannst Du doch einmal kommen“, schrieb Vincenzo, der inzwischen geheiratet, mehrere Geschäfte in Mailand aufgebaut und es zu etwas gebracht hatte. Franz Westermann aber wollte nicht ohne seine Frau fahren, und soviel Reisegeld will erst gespart sein.

Weihnachten 1960 traf ein „Pane tone“ in Hamm ein, ein Jahr später kam der gleiche italienische Festkuchen, nur noch ein gutes Stück größer. Dieser ansehnliche „Pane tone“ schaffte es: In dem Dankesbrief vor Jahresfrist verkündeten Franz und Pauline Vincenzo und seiner Antoinetta: „Jetzt werden wir hinfahren!“

Es war ein rührender Empfang, als am 2. Mai 1962 Vincenzo das alte Ehepaar aus Hamm auf dem Bahnsteig in Mailand begrüßte. Im Auto wartete Antoinetta, und Schwiegermutter Alessandra Merini stellte den deutschen



Heller Jubel herrschte in Saltrio in der norditalienischen Provinz Varese, als (v. l. n. r.) die Zwillingbrüder Alberto und Mario sowie Vincenzo und Luci, alle ehemalige Kriegsgefangene in Hamm, „ihren“ Franz nach 17 Jahren wiedersehen.

Gästen ihre Wohnung allein zur freien Verfügung und zog für zwei Wochen zu ihren Kindern.

Die vierzehn Tage vergingen wie ein Traum; so verwöhnt wurden die beiden in ihrem ganzen Leben noch nicht. Hätte Franz nicht täglich genau Buch geführt, viele schöne Erinnerungen wären ihnen vielleicht entfallen. Die große Handelsstadt Norditaliens vermittelt viele Eindrücke, unvergänglich bleiben jedoch vor allem die Herzlichkeit der Aufnahme und was die gemeinschaftlichen Stunden so harmonisch und schön gestaltete.

„Die anderen wollen Dir auch noch danken“, eröffnete Vincenzo am ersten Wochenende seinem einstigen „Chef“. Die anderen — das war eine Gruppe ehemaliger Kriegsgefangener aus der Grenzprovinz Varese. Vincenzo sorgte für einen deutschsprechenden Reisebegleiter, und dann ging die Fahrt los.

Es wurde ein großer Tag in Saltrio. Nicht allein Alberto und Mario, die Zwillingbrüder,



Für Schwiegersohn Vincenzo und Tochter erwiderte Frau Alessandra Merini (Mitte) den Besuch von Franz und Pauline Westermann.

dazu Vincenzo und Luci erwiesen sich siebzehn Jahre nach ihrem unfreiwilligen Einsatz in Hamm als dankbar, ihre alten Eltern nahmen den Unioßer und seine Frau ebenso überschwänglich auf. Die jungen Leute von 1944/45 beherrschten die deutsche Sprache noch gut. „So ein Tag, so wunderschön wie heute“ erklang es auf einmal, und am Ende zitierte gar einer ganz richtig einen Lieblingsspruch von Franz:

„Es geht alles vorüber, es geht alles vorbei; nach einem Dezember kommt wieder ein Mai.“

In einem seiner Briefe hatte Vincenzo prophezeit: „Ihr werdet bei uns empfangen wie Könige!“ Das hatten Westermanns als südländischen Überschwang gewertet; an diesem Tage nun erlebten sie die Wirklichkeit.

„Das nächste Mal müht Ihr länger in Saltrio bleiben“, hieß es zum Abschied. Zunächst allerdings kamen die vier acht Tage später noch einmal nach Mailand. „Das war eine Nacht!“ berichtet Franz Westermann, und die Betonung ersetzt alle Einzelheiten.

Vor wenigen Wochen hat Alessandra Merini einen Gegenbesuch in Hamm abgestattet. Sie kehrte nicht ohne die Zusage nach Mailand zurück, daß Franz und Pauline im nächsten Mai abermals nach Italien fahren, gab aber zugleich die Zusicherung: „Wenn Ihr kommt, werden Vincenzo und Antoinetta im August bestimmt in Hamm sein.“

Von USA gesehen

Es gab Anlässe zu der Besorgnis, das Ansehen deutscher Erzeugnisse im Ausland könnte — vor allem in Übersee — gesunken sein. Durch die Wiedergabe einer amerikanischen Stimme zu der Konkurrenzlage an den Weltmärkten hat die „Frankfurter Allgemeine Zeitung“ in ihrem „Blick durch die Wirtschaft“ unlängst darauf aufmerksam gemacht, daß die wachsenden Export-Schwierigkeiten der deutschen Industrie gelegentlich sogar eine höchst gefährliche Auslegung finden.

Im „Blick durch die Wirtschaft“ war zu lesen: In amerikanischen Wirtschaftskreisen ist ein Artikel über die wachsenden Konkurrenzschwierigkeiten der westdeutschen Wirtschaft auf dem Exportgebiet stark beachtet worden. Der Artikel ist in dem seit 1839 erscheinenden Finanzmagazin „The Commercial and Financial Chronicle“ unter dem Titel „United States Industry Can Meet German Competition“ („Die Industrie der Vereinigten Staaten kann den deutschen Wettbewerb schlagen“) erschienen. Verfasser ist Albert H. Deuble, der Leiter der Frankfurter Repräsentanz der New Yorker Privatbankfirma Oppenheimer & Co.

In dem Artikel, der von rein amerikanischen Gesichtspunkten aus geschrieben wurde, heißt es u. a.:

„Wenn die amerikanische Arbeiterschaft genug Sinn und Verstand hat, sich mit ihren hohen Löhnen und kurzen wöchentlichen Arbeitszeiten in Verbindung mit den üblichen fetten, allgemeinen sozialen Vorteilen zu begnügen, und wenn der amerikanische Unternehmer klug genug ist, das Preisniveau zu halten oder sogar leicht zu senken, dann besteht immerhin die Möglichkeit, daß die Vereinigten Staaten im Laufe der nächsten 12 bis 18 Monate ihren bedeutendsten industriellen und kommerziellen Konkurrenten in den Märkten der Welt und den Vereinigten Staaten selbst, nämlich Westdeutschland, schlagen oder ihm zum mindesten auf der gleichen Preis- und Qualitätsebene begegnen können.“

Diese Behauptung ist keineswegs absurd oder weit hergeholt. Für ihre Verwirklichung brauchen wir uns nur an unsere große Vergangenheit und die Tatsache zu erinnern, daß wir einst für unseren gesunden Menschenverstand in aller Welt berühmt gewesen sind. Natürlich wird in jedem Land und auf allen Gebieten diese oder jene Spezialindustrie vorhanden sein, die eine unschlagbare Sonderstellung einnimmt. Da brauchen wir im deutschen Falle beispielsweise nur an den Volkswagen zu denken. Aber alles in allem genommen sind

die Entwicklungen für die Vereinigten Staaten recht günstig. Genannt seien dafür die folgenden Gründe:

1. Die allgemeinen Kosten steigen in Westdeutschland auf breiter Front und gehören heute in Europa zu den höchsten. Seit einigen Jahren schon schwindet die Kaufkraft der D-Mark. Es wird geschätzt, daß im Laufe der nächsten 12 Monate der allgemeine Preisindex um weitere 3 bis 6 Prozent steigen wird. Adenauers Kritiker meinen, der alte Herr kümmere sich zu sehr um die Außenpolitik und zu wenig um die Lohnkonflikte. In dieser Beziehung könnte er in die amerikanische Gepflogenheit verfallen sein, durch Lohnerhöhungen die Wählersmassen zu gewinnen. Schätzungsweise dürften die Lohnkosten in diesem Jahr, verglichen mit 1961, in Deutschland um etwa 10 Prozent steigen.

2. Die Arbeitskosten sind im allgemeinen heute in Deutschland höher als sonst irgendwo in Europa. Selbst die Schweiz hat vielfach niedrigere Löhne und außerdem den Vorteil einer längeren Arbeitswoche. Schätzungsweise liegt das deutsche Lohnniveau um 25 Prozent über dem Frankreichs, Englands und der Schweiz. Noch vor wenigen Jahren (1958) waren die deutschen Löhne niedriger als in diesen und anderen konkurrierenden europäischen Ländern.

3. Offen spricht die deutsche Presse von einer neuen Klasse, den „Bummelanten“. Die großzügigen Kranken- und Sozialvorschriften fördern sogar die Bummellei, um so mehr, als damit kein Lohnverlust verbunden ist.

4. In verschiedenen deutschen Industrien — zum Beispiel bei Papier, Kohle, Koks, Stahl, Eisen und den Werften — ist die Gewinnsituation kritisch geworden. Mehrere Insolvenzen sind schon eingetreten, oder es wird von ihrer Möglichkeit gesprochen.

5. Die deutsche Konkurrenzfähigkeit in den Weltmärkten hat sich in einem solchen Umfang verschlechtert, daß hin und wieder von der Notwendigkeit einer Rückkehr zu der alten Mark-Parität gesprochen wird. Rückwärts blickend, betrachten viele Beobachter heute diese Maßnahme, die zum Teil als Hilfe für Washington gedacht war, als einen Fehler. Die deutsche Außenhandelsposition verschlechtert sich bereits, und die Devisenreserven zeigen keine Zunahme mehr. Die Bonner Regierung hat ebenfalls ihre Schwierigkeiten, das Budget auszugleichen, weil die deutschen Politiker genauso verschwenderisch geworden sind wie die amerikanischen.

„Made in the USA“ wird wieder zur Geltung kommen, wenn wir Sinn und Verstand haben. Es ist ganz klar, daß die Vereinigten Staaten auf den Weltmärkten in verschiedenen Industriezweigen die Initiative wiedergewinnen können. Jedoch kann dieses Ziel nur im Rahmen nationaler Disziplin erreicht werden.“

Kurz notiert . . .

Die August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn erzeugte im Geschäftsjahr 1961/62 mit 3 116 000 Tonnen Rohstahl 130 000 Tonnen mehr als im Vorjahr. Die Walzstahl-Produktion blieb praktisch unverändert.

Die Roheisen-Erzeugung des Ruhrgebiets ging von Januar bis September 1962 um 5,4 v. H. auf 12 Millionen Tonnen zurück. In den ersten neun Monaten des verflossenen Jahres wurden im Bezirk der Industrie- und Handelskammer Duisburg 6,7 Mill. t Roheisen erzeugt; das entspricht einem Rückgang von 2,9 v. H. Der Bezirk Dortmund erreichte 2,6 Mill. t (— 4,2 v. H.), Essen 1,3 Mill. t (— 19,7 v. H.), Bochum 1,1 Mill. t (— 2,4 v. H.).

„Tag der Uniöner i. R.“

Einmal im Jahr am alten Platz

 Mehr als 250 ehemalige Mitarbeiter des Werkes Hamm der Westfälischen Union folgten der Einladung der Betriebsvertretung zum „Tag der Uniöner i. R. 1962“. Wie alljährlich, wurde er zu dem von vielen schon lange vorher ungeduldig erwarteten Treffen einstiger Kollegen und zum Wiedersehen mit dem Arbeitsplatz, an dem eine große Anzahl durch Jahrzehnte geschafft hat. Möchte auch manchem das Gehen sauer werden, zum Rundgang durch das Werk fehlte keiner, und rührend war's, wie einer, dem die Sehkraft geschwunden, die vertrauten Wege sich vorwärtstastete, geleitet von einem Gleichaltrigen, der ihm alle Veränderungen schilderte.

Wieder gab's viel Neues zu sehen; soviel, daß einer, der sich in seinem alten Bereich kaum mehr zurecht fand, schließlich gleichsam zum Eigentrost anderen verkündete: „Etwas Olles is immer noch do!“ Ja, so sehr die Pensionäre staunten über neuerrichtete Hallen und Lager, moderne Maschinen und Anlagen, heller wurden jedesmal ihre Augen, wenn sie ein bekanntes Gesicht erblickten oder zu einer Einrichtung kamen, die sie womöglich vorzeiten selbst mit erstellt. Erinnerungen wurden da wach, und aufmerksam lauschten die Jüngeren, die heute Aktiven, wie es vor einem halben Jahrhundert gewesen und durch die Jahrzehnte geworden ist.

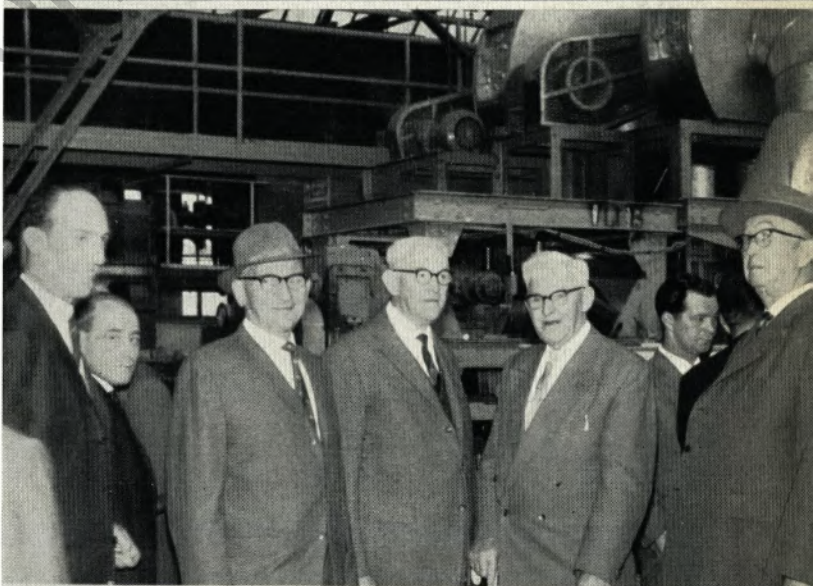
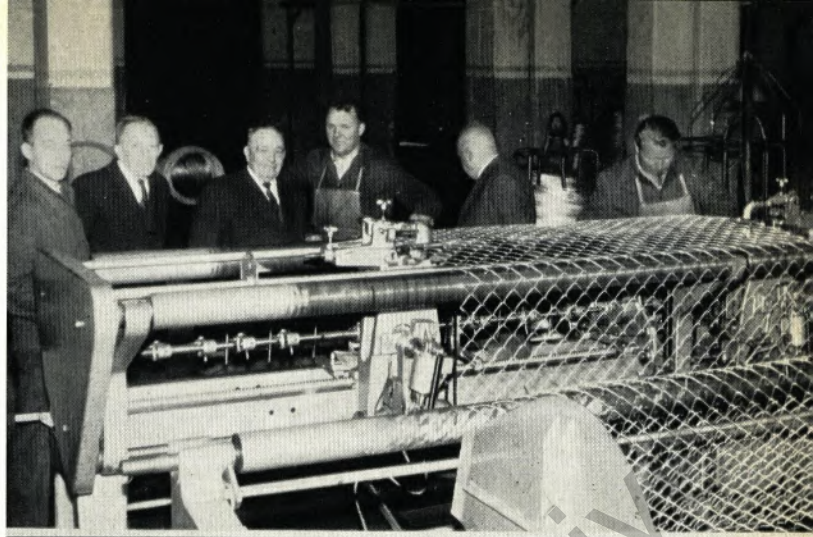
„Wir haben mehr körperlich geschuftet“, sagte einer beim Weiterwandern, „aber es ging nicht so auf die Nerven.“ Ab und zu wurde eine Gruppe kleiner; dort verschwand jemand durch ein Seifenpfortchen, hier entdeckte ein anderer den altgewohnten Zustreckweg. Wer solchen Ausreißern nachging, konnte sie wohl in einer abgelegenen Werkstatt oder an einer Anlage wiederfinden, stumme Zwiesprache, ja sogar zärtliche Berührung mit einem Gerät oder einer Maschine haltend . . .

Im Westenschützenhof knüpfte der Vorsitzende der Betriebsvertretung, Tournée, bei seiner Begrüßung der Uniöner im Ruhestand an ihre mit kritischen Augen vollzogene Betriebsbesichtigung an. Vieles sei größer, moderner, manches auch schneller geworden, und allerlei Vergleiche hätten sich aufgedrängt; „doch“ — so bestätigte er den Alten — „Ihr habt den Grund gelegt für das, was jetzt ist und von den Jüngeren fortgesetzt wird!“

Für den zunächst durch auswärtige Verpflichtungen ferngehaltenen Technischen Vorstand, Hüttendirektor Berge, gab Werks-Direktor Dipl.-Ing. Duphorn — drei Tage vor seinem eigenen Ausscheiden nach jahrzehntelangem Wirken bei der WU — der Freude darüber Ausdruck, so viele langjährige Mitarbeiter beisammen zu sehen. Er verwies auf die Hallen-Neubauten, die Ausweitung der Baustahlfertigung und die Überraschungen, die bis zum Tag der Uniöner i. R. 1963 zu erwarten sind, erinnerte aber vor allem an die von ihm bei jeder Verabschiedung wiederholte Versicherung: „Wer aus dem Dienst ausscheidet, ist nicht aus der Union-Familie entlassen.“

Das bezeugte ein weiteres Mal die traditionelle Veranstaltung, deren ältester Teilnehmer diesmal der 89jährige Johann Westerkofort war. 3544 Beschäftigte zählte die WU am letzten Stichtag und 1155 Pensionäre; die Bedeutung der Tatsache, daß 32,6 v. H. der Belegschaft Uniöner i. R. sind, unterstrich an diesem Tage Direktor Freitag. Dabei würdigte er, daß durch die im letzten Jahre geschaffene Werkzeitschrift nun ein ständiger direkter Draht zwischen Aktiven und Pensionären besteht. Den hohen Anteil der letzteren belegen ebenso die Mitgliederzahlen der WU-Betriebskrankenkasse, die außer 3400 Pflicht- und Freiwillig-Versicherten rund 1000 ehemalige Uniöner betreut.

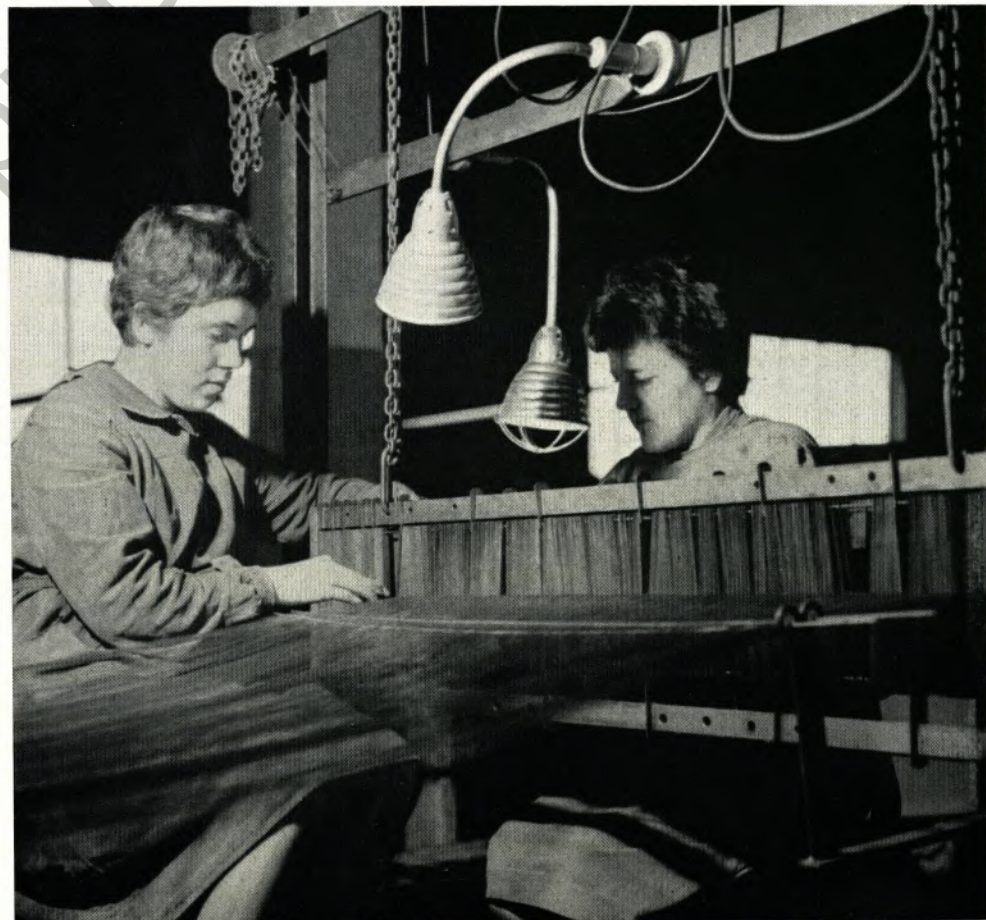
Die Bilder zeigen die Uniöner i. R. beim Werksrundgang mit den Angehörigen der Betriebsvertretung in (von oben nach unten) der Viereckgefleth- sowie der Elektrodnenfabrik und der Mechanischen Werkstatt.





Eine der Weberinnen am Webstuhl

Frauenhände und -geschick schaffen Drahtgewebe



Das Einziehen feinster Drähte
in Webelitzen und Webekamm erfordert
Fingerfertigkeit und Geduld



Die Drahtgewebefabrik der Westfälischen Union gehört bereits seit einigen Jahrzehnten zu den Fertigungsanlagen des Werkes Hamm; allerdings hat sie nur einen bescheidenen Anteil an der Gesamtproduktion. Zwar schaffen auch in anderen WU-Betrieben Frauen, in der Draht-Weberei jedoch wird die weibliche Mitarbeit besonders geschätzt, ist sie sogar bei verschiedenen Herstellungsvorgängen von entscheidender Bedeutung: Nur Frauenhände eignen sich für den Umgang mit allerfeinsten Gespinnsten, und frauliches Geschick, gepaart mit wesenseigener Liebe zu solchem Tun und daraus erwachsender Geduld, ist unerlässlich, um spezielle Webaufgaben zu meistern.



Es gibt fast keine Industrie, die nicht in irgend einer Form Drahtgewebe benötigt, sei es zum Sieben oder Filtern, zum Sichten, Trennen oder als Schutz- und Ziergitter. Jeder kennt die Sandsiebe auf den Baustellen, das Teesieb im Haushalt oder Gewebe zum Schutz gegen Insekten. Das Korn in der Mühle wird nicht nur gemahlen, sondern das Mehl auch gesiebt, und alle Welt weiß, daß das Wasser, bevor es in die Leitung strömen darf, gefiltert werden muß. Viele Industrien können nach dem heutigen Stand der Technik ohne Drahtgewebe nicht mehr auskommen.

Drahtgewebe wird auf Drahtwebstühlen hergestellt, die in ihrer Grundkonstruktion den Textilwebstühlen ähnlich sind. Im Gegensatz

zum Drahtgeflecht ist es ein Erzeugnis, bei dem sich die Drähte rechtwinklig kreuzen und dadurch eine quadratische oder rechteckige Öffnung, die Masche, bilden. Wie in der Textilindustrie nennt man die Längsdrähte Kette, die Querdrähte Schuß.

Entsprechend der Vielzahl der Verwendungszwecke gibt es einige tausend verschiedene Drahtgewebe. Sie unterscheiden sich in der Maschenweite, der Drahtdicke oder im Werkstoff.

Seit Jahrzehnten stellt die Drahtgewebefabrik der WU Drahtgewebe mit quadratischen Maschenweiten von etwa 50x50 mm bis zu etwa 0,035x0,035 mm her. Die dabei verwendeten Drähte haben einen Durchmesser von 5,0 mm herab bis zu 0,03 mm (d. i. etwa der halbe Durchmesser eines Menschenhaares!). Das derzeit feinste Gewebe, das sich bei der WU in der Fertigung befindet, hat auf einen Quadratzentimeter 17 000 quadratische Öffnungen, was bedeutet: Auf einem laufenden Zentimeter liegen 130 Drähte in der Kette und 130 Drähte im Schuß jeweils in gleichen Abständen nebeneinander.

Für Spezialzwecke werden Gewebe gefertigt, die rechteckige Maschen aufweisen oder die vollkommen lichtdicht gewebt sind und mit

denen nur unter großem Druck oder im Vacuum gefiltert werden kann. Für Drahtgewebe werden alle verwebbaren Werkstoffe verwendet, z. B. Eisen, Federstahl, nichtrostender Stahl, Kupfer, Messing, Bronze, Aluminium, Nickel, Monel und auch Silber, Gold und Platin, Kunststoffe, wie Perlon, Glasfaser usw., werden in immer größerem Umfang gleichfalls zu Gewebe verarbeitet.

Immer wieder werden neue Sieb- und Filterprobleme seitens der Weiterverarbeiter und Verbraucher an die Drahtweber und -weberinnen in Hamm herangetragen. Die WU ist bemüht, durch Versuchs- und Entwicklungsarbeiten all diesen Wünschen der Kunden im In- und Ausland zu entsprechen.



Die Bilder auf dieser Seite:

Oben: Vorbereitungsarbeiten am Spulengestell

Unten links: Aufbringen der Kettendrähte auf die Kettenwalze des Webstuhls

Unten rechts: Der Weber beobachtet den Webvorgang

Meister-Lehrgänge nun auch in Hamm

WU In einem modern und rationell geführten Industriebetrieb erfordert es die zunehmend differenzierte Aufgabenstellung, daß leistungsfähige und charakterlich hochstehende Unterführer an der Lösung der vielgestaltigen Aufgaben mitarbeiten. Zwei Facharbeiter des früheren Drahtwerkes Dinslaken haben bereits in Duisburg mit gutem Erfolg an einem Industriemeister-Ausbildungslehrgang teilgenommen. Beide sind heute als Meister im Werk Hamm tätig. Um weiteren geeigneten Mitarbeitern der WU das als Industriemeister notwendige Wissen zu vermitteln, wird jetzt auf Anregung des technischen Vorstandes, Hüttendirektor Berge, erstmalig in Hamm von der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund ein Industriemeister-Ausbildungslehrgang durchgeführt.

Dieser Lehrgang wurde durch eine entsprechende Anzahl von Teilnehmern aus den beiden großen Drahtwerken und anderen Werken in Hamm möglich. Die Verlegung des Lehrgangs von Dortmund nach Hamm erspart den Teilnehmern das bisher notwendige, wöchentlich zweimalige Fahren nach Dortmund; sie können sich deshalb vermehrt den ihnen gestellten Aufgaben widmen. Die größte Zahl der Teilnehmer stellen die Drahtwerke. Dieser Umstand ermöglichte es, das Gebiet der Drahtverfeinerung als Sondergebiet in den Unterrichtsplan miteinzubeziehen. Der Lehrgang, an dem dreizehn Mitarbeiter des Werkes Hamm und fünf des Werkes Lippstadt der Westfälischen Union teilnehmen, dauert zwei Jahre, mit wöchentlich etwa acht Unterrichtsstunden am Nachmittag.

Die Teilnahme ist vom Bestehen einer Aufnahmeprüfung abhängig. Eine weitere Voraussetzung ist das Mindestalter von 25 Jahren zum Zeitpunkt der Abschlußprüfung.

Lehrgangsleiter und Dozenten sind Fachleute aus Wirtschaft und Berufsschule. Die Teilnehmer werden im Rahmen des Lehrgangs theoretisch auf eine Tätigkeit als Industriemeister vorbereitet. Nach bestandener Abschlußprüfung wird ein Prüfungszeugnis als „Industriemeister“ ausgehändigt und damit nachgewiesen, daß der Lehrgangsbesucher die Fertigkeiten und Kenntnisse besitzt, die ihn vorbehaltlich seiner persönlichen Eignung befähigt erscheinen lassen, in Industriebetrieben als Meister tätig zu sein.

Die WU will die Teilnehmer nach erfolgreichem Abschluß bevorzugt für eine freierwerbende Meisterstelle vormerken. An Kosten für diese zweijährige Ausbildung entstehen rund 600 DM, an denen sich die WU bei Bestehen der Abschlußprüfung beteiligen wird.

Mit einem zweiten Lehrgang wird voraussichtlich im Frühjahr bis Sommer des neuen Jahres begonnen. Interessenten wollen sich frühzeitig mit ihrem zuständigen Betriebsleiter in Verbindung setzen.

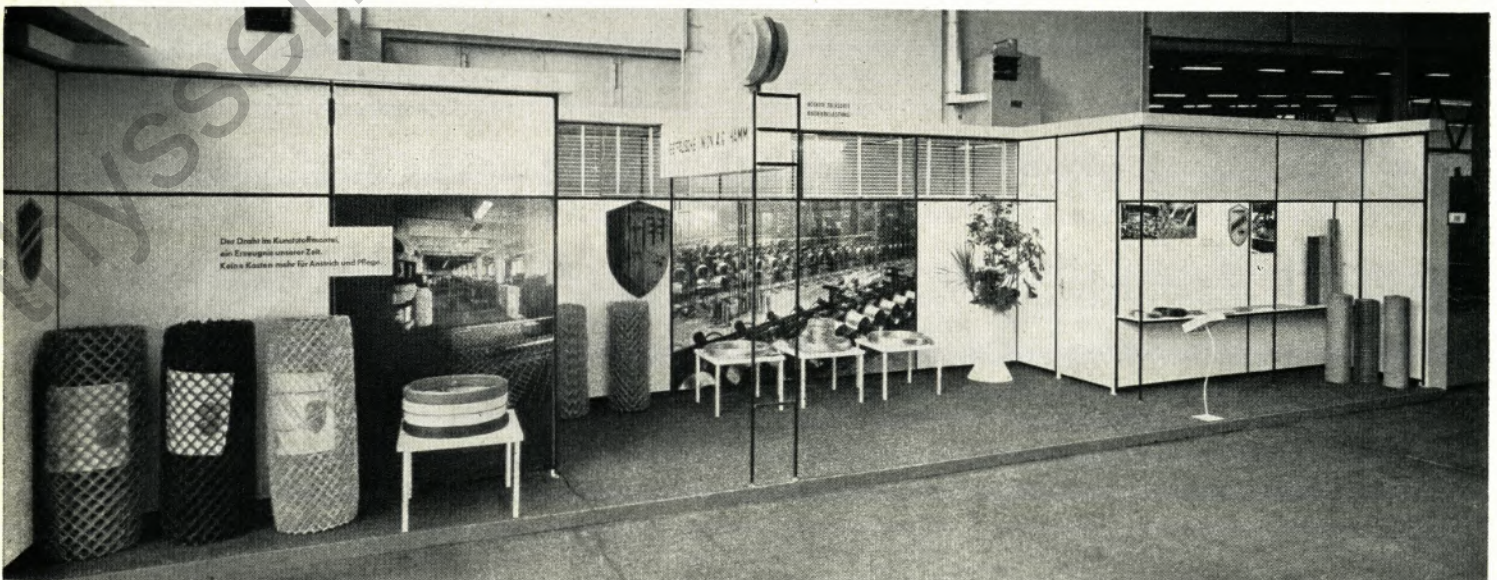


Im letzten Jahr mit neuem Gesicht

WU Aufmerksame Leser der Werkzeitschrift entdecken auf dem nebenstehenden Bild als Großfoto eine Aufnahme, die „Der direkte Draht“ vor einigen Monaten zu einem Bericht über die Drahtkorn-Fertigung im Werk Lippstadt der Westfälischen Union veröffentlichte. Sie war ein Blickfang des vielbeachteten Standes der WU auf der Gifa 1962 Düsseldorf, der Internationalen Gießereifachmesse, die mit 320 Herstellerfirmen aus dreizehn Ländern die größte Fachmesse dieses Wirtschaftszweiges darstellte.

Auf der ersten Gießerei-Fachausstellung 1956, ebenfalls in Düsseldorf, war das Strahlmittel „Drahtkorn“ ein verhältnismäßig neues Erzeugnis. Die WU gab damals grundlegende Erkenntnisse über die Lebensdauer und Putzwirkung des von ihr erzeugten Drahtkorns bekannt. Diese Erkenntnisse waren das Ergebnis vorausgegangener, umfangreicher Forschungsarbeiten und Betriebsversuche, die in den folgenden Jahren die Grundlage für eine weitere Entwicklung zu dem heutigen, in Fachkreisen geschätzten Markendrahtkorn „Uniostrahl“ bildeten. Die Beteiligung der WU an der Gifa 1962 war Teil ihres Kundendienstes, in dessen Rahmen der technischen Beratung hervorragende Bedeutung zugemessen wird.

Ein neues Gesicht zeigte im verflossenen Jahr auch der Stand der WU auf der Internationalen Hausrat- und Eisenwarenmesse in Köln (unteres Bild). 1312 in- und ausländische Aussteller zogen im Herbst 30 920 Fachbesucher an, darunter 4240 aus 56 Ländern. 1963 wird die Westfälische Union u. a. beim 45. Deutschen Weinbau-Kongress Ende August in Mainz mit einem Fachstand vertreten sein.



Was war die Ursache?

„Gewußt wo“ und „Gewußt wie“ — das sind gängige Redewendungen, die jeder als Begründung versteht, wie einem Mangel oder Schaden abgeholfen wurde. Aber auch „Gewußt warum“ und „Gewußt wodurch“ — das heißt die Antwort auf die Frage nach der Ursache ist notwendig, wichtig und gegebenenfalls ausschlaggebend; vor allem wenn es um die Betriebsunfälle geht. Die Unfallziffer zu senken, ist eine nie genug wiederholte Mahnung. Die nachstehend behandelten Unfall-Ursachen schließen 70 v.H. aller Unfälle ein, die sich während des ersten Halbjahres 1962 in den Betrieben der Westfälischen Union ereignet haben. Ihre Aufschlüsselung ist das Ergebnis einer Auswertung der vom Sicherheitsingenieur der WU geführten Statistik.

Es lohnt sich schon, einmal festzustellen, welche Unfallart in einem Werk am häufigsten auftritt, wo die schwersten Schäden entstehen oder wann sich die Verletzungen häufen. Diese Untersuchung sollte daher recht viele zum Nachdenken veranlassen und jedem einzelnen Anregungen vermitteln, wie er in seinem Verantwortungsbereich dazu beitragen kann, sich und andere vor Unglück zu bewahren; er sei nun Betriebsleiter oder Meister, Unfallvertrauensmann oder ganz schlicht Nachbar am Arbeitsplatz.

Im ersten Halbjahr 1962 ereigneten sich bei der WU rund 250 meldepflichtige Unfälle, das heißt solche Unfälle, die einen Arbeitsausfall von länger als drei Tagen zur Folge hatten. Betrachtet man nur die „dicken Brocken“ der Statistik, so ergibt sich folgendes Bild:

11,7 v. H. der Unfälle sind in der Gruppe „Stoßen an harten Kanten und Reifen an scharfen Kanten“ zusammengefaßt. Diese Gruppe erfordert besondere Beachtung, denn diese Unfälle geschahen bei einer Tätigkeit an stillstehendem, ruhendem Material. Ordnung am Arbeitsplatz sollte unbedingte Selbstverständlichkeit sein, doch muß man in einem Industriebetrieb daran denken, daß die Schmerzen nicht das ursächliche Material, sondern der Mensch auszuhalten hat.

11,3 v. H. der Unfälle fallen unter die Gattung „Manuelle Lastenbewegung“, trafen also bei der Bewegung von Lasten aller Art von Hand ein. Auffallend hoch ist hier die Zahl der Unfälle, die beim An- oder Abhängen von Lasten an Kranhaken vorkamen. Hier lohnt es sich — folgert der Sicherheitsingenieur aus seinen Aufzeichnungen — wirklich, etwas mehr auf die Gesunderhaltung von Händen und Fingern zu achten, die nur zu häufig durch Unvorsichtigkeit zwischen Kranhaken und Last eingeklemmt werden.

9,7 v. H. der untersuchten Unfälle sind „Wegeunfälle“. Gegen diese kann der Betrieb sehr wenig tun; das Verhalten im Straßenverkehr ist die Angelegenheit des einzelnen. Nur sollte jeder wenigstens stets an seine Familie und den Spruch der Verkehrssicherheitswoche denken: „Komm' gut heim!“

8,9 v. H. der Unfälle von Januar bis Juni 1962 waren auf Stichverletzungen durch Drahtenden zurückzuführen. Wenn auch zugestanden werden muß, daß es in der Art der Fertigung liegt, daß der Arbeiter mit Drahtenden in Berührung kommt, so müßte doch etwas mehr Aufmerk-

samkeit bei Arm- und Beinbewegungen walten, denn die meisten dieser Unfälle ereigneten sich durch Stoßen an solche Enden. Manche schmerzhaft und lästige Infektion einer derartigen Stichverletzung ließe sich vermeiden!

7,7 v. H. der Unfälle betreffen einen „Fall von Personen auf ebener Erde“. Dazu rechnen die Unfälle, bei denen ein Beschäftigter über etwas

nachfolgenden Herumschlagen der aufgeschnittenen Enden.

6,9 v. H. der Unfälle liegen in der Spalte „Herab- und Umfallen von Gegenständen“. Fast in jedem Falle war Unachtsamkeit beim Ablegen oder Abstellen von Lasten (Drahttringen, gestapelten Erzeugnissen usw.) zu verzeichnen. Es fällt jedoch selten ein Gegenstand um oder herunter, wenn er sorgsam hingestellt oder -gelegt worden ist!

6,9 v. H. der betrachteten Unfälle sind „Quetschungen“. Dazu zählen alle Arten Verletzungen, die entstehen beim Bewegen von beladenen Transportwagen, von Kisten oder anderen Lasten, beim Einrichten von Maschinen, beim Abrutschen mit Handwerkszeug usw. Un-

OCTOBER SAFETY DRIVE WEAR YOUR PROTECTIVE EQUIPMENT



„Tragt eure Schutzkleidung!“ hieß der Schlachtruf im kanadischen Oktober-Feldzug für die Sicherheit am Arbeitsplatz. Jedem bekannte Beispiele aus dem Sport mahnten z. B. bei der Tochtergesellschaft der Westfälischen Union in Kanada, der Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. in Hamilton/Ont. zur Nachahmung im Betrieb.

stolpert oder aus anderen Gründen fällt, z. B. ausrutscht. Sollte da nicht auch etwas getan werden können?

7,3 v.H. der Unfälle gehören in die Gruppe „Herumschlagende Drahtenden“. Nun wird ein Drahtzieher einwenden, wie er sich denn wirklich dagegen schützen solle. Hierzu muß gesagt werden, daß Unfälle beim Drahtziehen hier nicht die häufigsten sind, sondern die meisten der gemeldeten Unfälle geschehen bei unachtsamer Handhabung mit dem Draht, z. B. beim Aufschneiden von Ringen mit der Schere und

fälle an Drahtziehmaschinen sind in dieser Zahl nicht enthalten, wie man vielleicht annehmen könnte, sondern nur Verletzungen allgemeiner Art bei Verrichtungen von Hand.

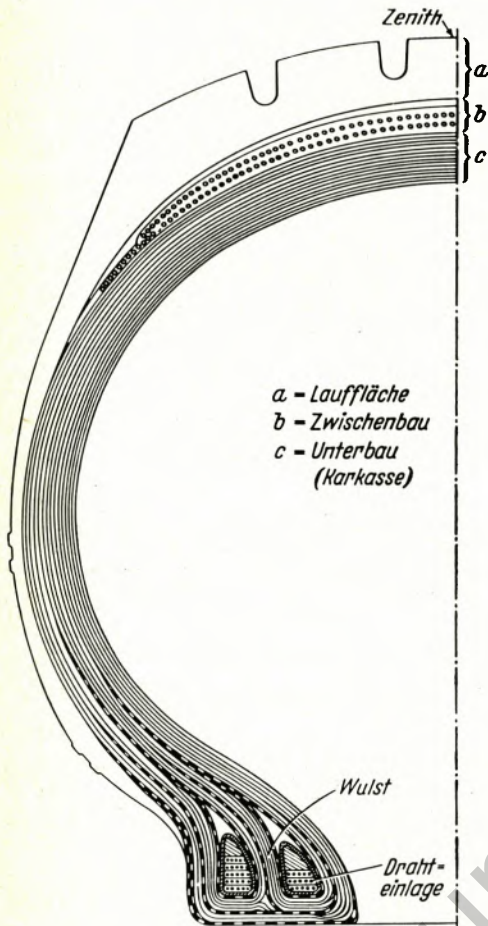
Die aufgezählten Unfall-Ursachen schließen, wie eingangs erwähnt, 70 v. H. aller Unfälle der ersten sechs Monate des verflossenen Jahres ein. Es sind jedoch nur die häufigsten, und es lohnt sich, einmal darüber nachzudenken, um Lehren daraus zu gewinnen; für die eigene Arbeit und auch für die Arbeit des anderen nebenan.

Lippstadt steigert Erzeugung von Reifeneinlegedraht



Reifeneinlegedrähte dienen als Bewehrung in Gummi-
decken von Fahrrädern, Motorrädern und Kraft-
wagen. Durch ihre Einvulkanisierung wird die
Steifigkeit der Decke erhöht; zugleich wird ein besserer Halt an
den Felgen gewährleistet. Im Werk Lippstadt der Westfälischen
Union ist nach der Erstellung einer Neuanlage die Fertigung von
Reifeneinlegedrähten seit nunmehr einem Jahr im Gange. Die

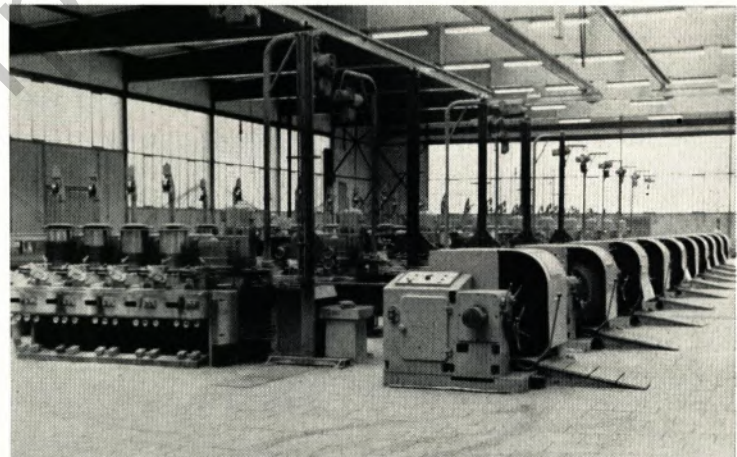
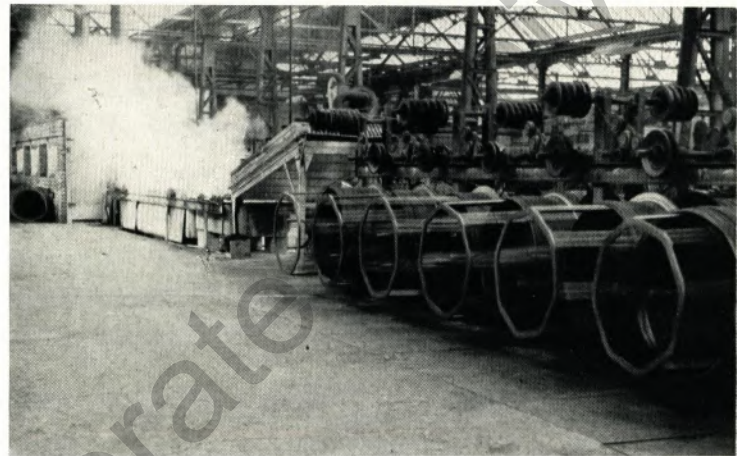
augenblickliche Monatsleistung soll bis zur Mitte des neuen
Jahres um mindestens die Hälfte gesteigert werden. Verbronzte
Reifeneinlegedrähte liefert die WU in spulenlosen Coils, einer in
Lippstadt entwickelten neuen Verpackungsart, die den Vorteil
höchsten Korrosionsschutzes, langer Lagerzeiten, guter Stapel-
möglichkeit und des Wegfalls der zeitraubenden und verfeuern-
den Rücktransporte von sperrigen Blechspulen bietet.



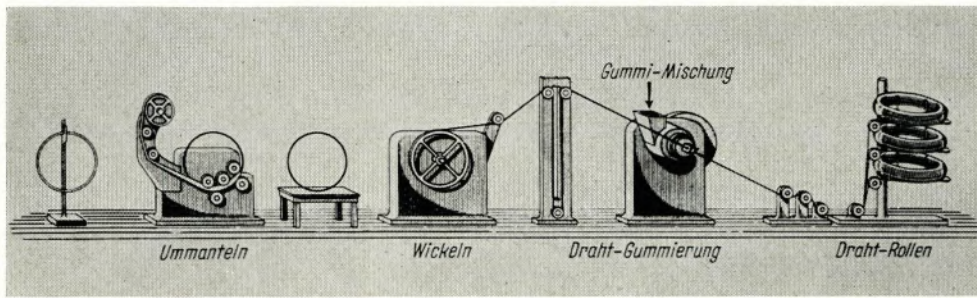
In modernen Drahtzieherelen
verläuft die Herstellung
dieser Drähte, deren Durch-
messer fast ausschließlich
0,95 mm betragen, wie folgt:
Der Walzdraht, [Durchmesser
5 bis 6 mm] wird wärme-
behandelt und dann auf
einer Ziehmaschine an 2,8
bzw. 2,6 mm gezogen. An-
schließend wird er patentiert
(Bild rechts) und während
dieses Vorgangs gleichzeitig
im Durchlauf gebeizt, phos-
phatiert, geboraxt und ge-
trocknet. Die Gewichte der
patentierten Drähte liegen
zwischen 250 und 350 kg.

Die zum Ziehen vorbereite-
ten Drähte werden auf
schnellaufenden Feinzu-
gmaschinen mit 10 Zug an
0,95 bzw. 0,89 mm gezogen
und gleichzeitig auf Spulen
aufgespult (Bild rechts). Die
Spule ist mit Fadenspan-
nungsregelung und einer
Spezialkupplung versehen,
d. h. man kann die Faden-
spannung zwischen dem ab-
laufenden Draht auf der
Ziehmaschine zum Aufspuler
variieren. Gleichzeitig wird
durch die Spezialkupplung
und die damit verbundene
Getriebeeinrichtung die
Drahtgeschwindigkeit selbst
bei zunehmender Umfangs-
geschwindigkeit konstant ge-
halten.

Bei den Reifen für Fahrräder und Mopeds wird an
jeder Seite der Decke nur ein Draht eingelegt, während
bei Motorrädern und Kraftwagen ein endloser Rund-
kern aus mehreren nebeneinanderliegenden, im Gummi
eingebetteten Drahtwindungen benutzt wird. Diese
Zeichnung gibt den Schnitt einer Fahrzeugdecke wieder,
die einen Kern aus Reifeneinlegedrähten enthält.

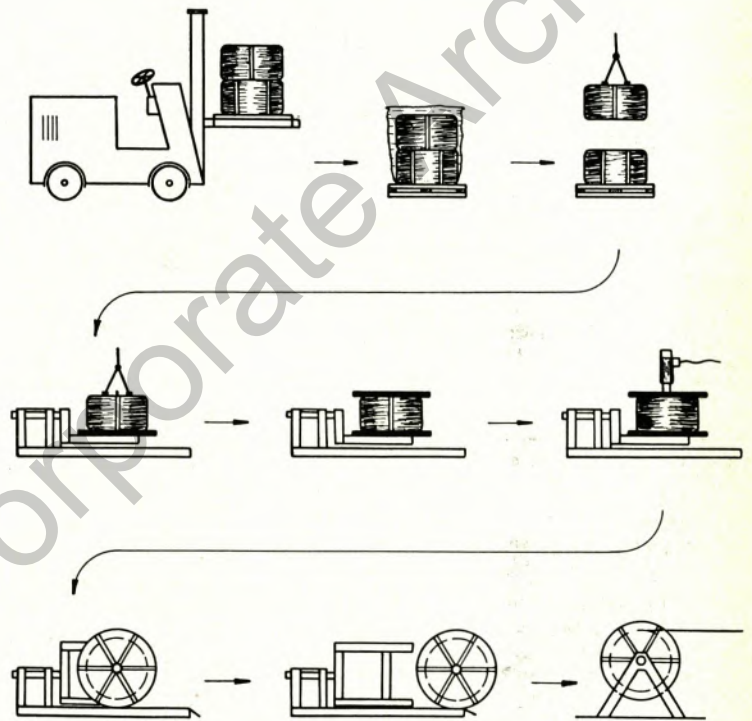


Die Spulen wandern dann zu der Verbronzungsanlage.
Von dieser gehen sie durch eine Anlaßvorrichtung,
anschließend durch Reinigungsbäder, durch das Bronze-
bad, durch eine Trockenvorrichtung und werden schließ-
lich wieder auf Spulen mit 350 bis 450 kg Fassungs-
vermögen aufgespult (Bild links). Da durch die ver-
schiedensten Gummimassen auch verschiedene Bronze-
überzüge zur Erreichung der höchsten Haftfestigkeit
erforderlich sind, haben die zahlreichen Abnehmer für
ihre Drähte auch unterschiedliche Vorschriften. In Lip-
pstadt ermöglichen modernste Einrichtungen die Her-
stellung von Bronzeüberzügen verschiedener Zusam-
ensetzung auf ein und derselben Anlage dadurch, daß
sie die jeweilige Lösung aus einem im Keller befind-
lichen Behälter pumpen. Die Lippstädter Fachleute der
WU fanden den Weg, bei einer konstanten Durchlauf-
geschwindigkeit und bei einer variierenden Überzug-
stärke die Badlänge zu verkürzen oder zu verlängern.
Bei diesen Voraussetzungen vermag man auf einer
30drähtigen Anlage eine sehr beachtliche Monats-
produktion zu erreichen.



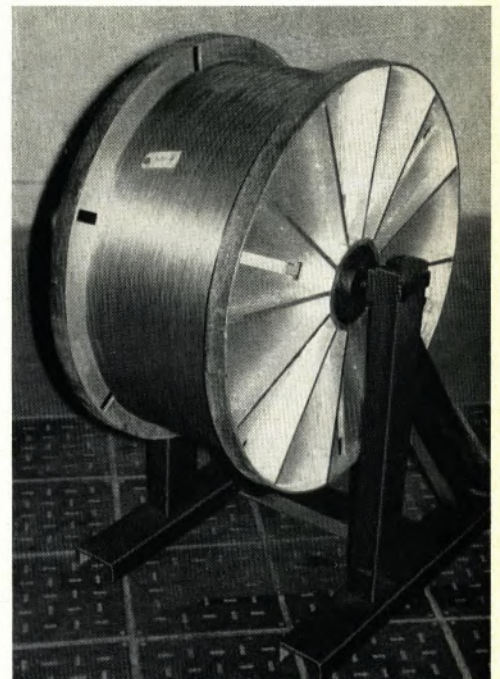
In der nebenstehenden Zeichnung ist die Herstellung des Drahtkerns für Fahrzeugdecken nach älterem System dargestellt. Man sieht die ablaufenden Drahtringe, die über ein Umlenkwerk zu der Gummipresse geführt werden. Heute ersetzt man diese Ringe durch feste Spulen von 350 kg Gewicht, die entweder hydraulisch oder mechanisch während des Laufens gebremst werden. Bei etwa 1,6 m/sec Durchlaufgeschwindigkeit hat diese Spule eine ununterbrochene Laufzeit von ungefähr 14 Stunden.

Bis heute liefert man in Europa die Reifeneinlegedrähte auf Holz- oder Blechspulen oder in Ringen an. Die Leerspulen werden von den Reifendraht erzeugenden Werken als Leergut den Reifen herstellenden Werken jeweils zur Verfügung gestellt. Bei größerer Entfernung zwischen den Draht- und den Reifenherstellern spielt die Rückfracht der leeren Spulen, deren Lebensdauer auch begrenzt ist, immerhin schon eine Rolle. In der nebenstehenden Zeichnung sieht man einen Transportwagen, der eine Palette mit den Coils von je 450 kg herbeiführt. Die mit einem luftdichten Polyäthylensack umgebenen Coils werden durch einen Mechanismus von der Palette abgehoben und auf den unteren Flansch der teilbaren Spule aufgesetzt. Anschließend legt man den oberen Flansch der Spule auf das eingebaute Coil, verbindet beide Flanschstücke durch einen hydraulischen Schlüssel, kippt die Spule vom Tisch und rollt sie fort.



Das linke Bild zeigt eine Normpalette, auf der zwei Coils durch Bandeisen verbunden sind. Die beiden Coils sind durch einen luftdichten Polyäthylensack gegen Korrosion geschützt.

Im rechten Bild ist die Spule mit 450 kg Draht fertig und kann nun in das Ablaufgestell der Einrichtung zum Herstellen von Kernen gelegt werden. Eine Spule mit 450 kg Draht läuft bei einer Abwickelgeschwindigkeit von 1,6 m/sec in den USA rund 18 Stunden. Bei einer normalen Ablaufgeschwindigkeit in Europa von z. B. 0,4 m würde die Spule die vierfache Laufzeit, also 72 Stunden, beanspruchen. In diesem Zusammenhang dürfte von Interesse sein, daß das größte amerikanische Autoreifenwerk einen fäglichen Bedarf von 100 t Reifeneinlegedraht hat.



Schnell gelesen

Für die Reinhaltung des Wassers gibt die Industrie der Bundesrepublik jährlich rund 450 bis 500 Millionen DM aus. Diese hohen Kosten umfassen den Neubau von Wasserreinigungs-Anlagen, die Unterhaltung und den Betrieb der industriellen Abwasser-Anlagen, die Gebühren und Beiträge, die an Gemeinden, Wasser- und Bodenverbände für die Abwasser-Beseitigung bezahlt werden, sowie Steuergelder, die von der Industrie aufgebracht und von den Ländern und Gemeinden für die Reinhaltung des Wassers ausgegeben werden.

Keine Lohnsteuer zahlten 1961 rund 7,3 Millionen Arbeitnehmer, das sind 32 v. H. aller Arbeitnehmer. Vor drei bis vier Jahren waren noch 45 v. H. der Arbeitnehmer lohnsteuerfrei. Durch die Lohnerhöhungen der letzten Jahre ist ein großer Teil aus der steuerfreien Zone herausgewachsen.

Bei Teilzahlungsbanken hatte die westdeutsche Bevölkerung Mitte 1962 5,7 Milliarden DM Verpflichtungen. Der Betrag lag um 151 Millionen DM höher als Ende 1961. Im 1. Halbjahr 1962 wurden rund 2,25 Milliarden DM Teilzahlungskredite neu in Anspruch genommen.

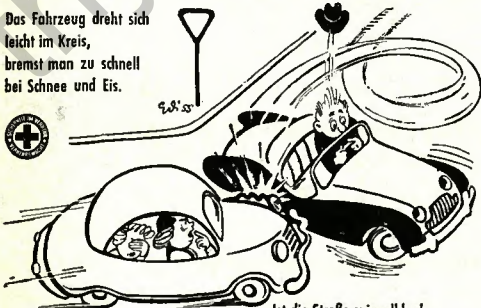
Für den Wohnungsbau sind in der Bundesrepublik während der fünf Jahre 1957 bis 1961 über 75 Milliarden DM ausgegeben worden. Die öffentliche Hand (Bund, Länder und Gemeinden) steuerte dazu fast 19 Milliarden D-Mark bei. Ebensoviele brachten die Bauherren selbst an Eigenkapital und eigenen Leistungen auf. Rund 37 Milliarden DM stammten von Kapitalsammelstellen (Bausparkassen, Banken usw.).

Um durchschnittlich 7 v. H. billiger will Schweden 1963 Eisenerz in die Bundesrepublik liefern. Die Preissenkung wurde u. a. durch die niedrigen Seefrachten möglich; außerdem beeinflussten die niedrigen Preise für Erze aus Übersee die Entscheidung. Die Menge der Erzlieferungen in die Bundesrepublik soll 1963 etwa der des Jahres 1962 entsprechen.

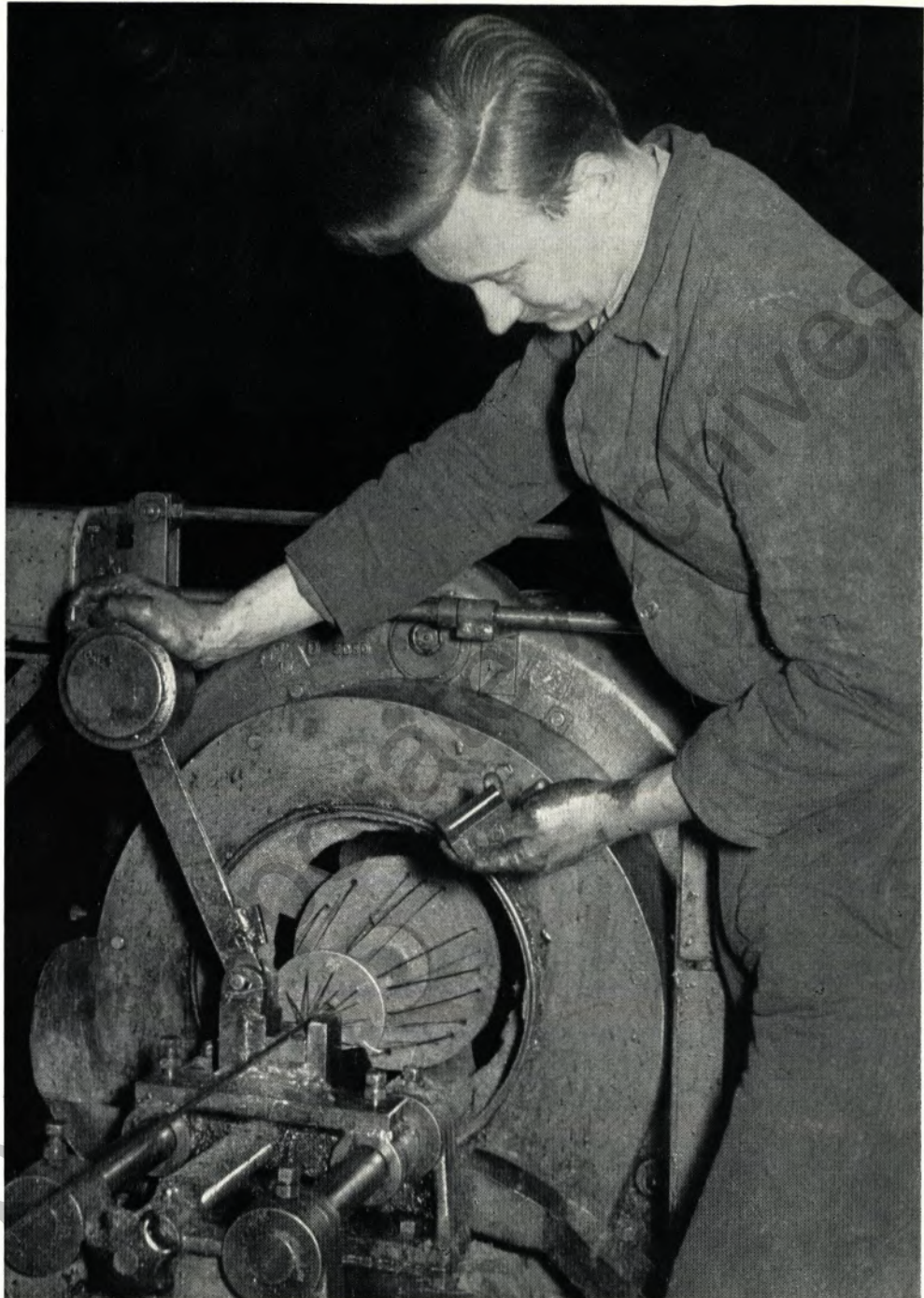
Fast 9,5 Millionen Motorfahrzeuge waren um die Jahresmitte 1962 in der Bundesrepublik registriert. Das ist seit Januar des vergangenen Jahres eine Zunahme um 480 000. Die Zahl der Personenkraftwagen nahm im 1. Halbjahr 1962 sogar um 547 000 zu und stieg damit auf 6,13 Millionen. Dafür sank die Zahl der Motorräder um 123 000 auf 1,5 Millionen ab.

An jedem Tag des Jahres ereigneten sich 1961 in der Bundesrepublik 675 Unfälle auf dem Wege von und zur Arbeitsstätte, von denen vier tödlich ausgingen. Diese Zahl ist trotz zunehmender Motorisierung geringer als im Jahre zuvor. Die Zahl der gemeldeten Arbeitsunfälle erhöhte sich von 1960 auf 1961 um 147 750, die Zunahme war jedoch prozentual geringer als im Vorjahr.

Das Fahrzeug dreht sich leicht im Kreis, bremst man zu schnell bei Schnee und Eis.



Ist die Straße spiegelblank, brems am Hang mit kleinem Gang.



Über diese Einsendung aus dem Drahtwerk Oesede der Westfälischen Union hat sich die Werkzeitschrift gefreut. Das Amateur-Foto zeigt einen Drahtseiler beim Prüfen der Rille der Preßbacke.

24 Millionen DM für Wissenschaft und Forschung

Die Fritz Thyssen Stiftung, 1959 von Frau Amélie Thyssen und ihrer Tochter Anita Gräfin de Zichy-Thyssen, den Großaktionärinnen der August Thyssen-Hütte AG sowie der Phoenix-Rheinrohr AG als gemeinnützige Stiftung zur Förderung von Wissenschaft und Forschung gegründet, hat in den Jahren 1960 und 1961 fast 24 Millionen DM für diese Zwecke bereitstellen können. Die Stiftung verfügt über die Mittel, die ihr als Dividenden aus nominell 100 Millionen DM Aktien der ATH und von Phoenix-Rheinrohr alljährlich zufließen.

Über ihre Tätigkeit gab die Fritz Thyssen Stiftung jetzt den ersten Bericht heraus. Danach wurden bisher aus ihren Mitteln u. a. 900 Stipendien für den wissenschaftlichen Nachwuchs gewährt und eine Reihe bedeutsamer For-

schungsvorhaben gefördert, worüber die Werkzeitschrift noch ausführlicher berichten wird.

Als Nachfolger des vor wenigen Monaten verstorbenen Kölner Privatbankiers und Aufsichtsrats-Vorsitzers der August Thyssen-Hütte AG, Dr. Pferdenges MdB, wurde zum neuen Vorsitz des Kuratoriums der Stiftung Professor Dr. Robert Ellscheid, der Aufsichtsrats-Vorsitzer der Fritz Thyssen-Vermögensverwaltung AG, Köln, zum stellv. Vorsitz Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl, der Vorsitz des ATH-Vorstandes, bestellt. Dr. Nikolaus Graf Strasoldo vom Bankhaus Oppenheim & Co. in Köln sowie Dr. Kurt Hansen, der Vorstands-Vorsitzer der Farbenfabriken Bayer AG in Leverkusen, wurden neu in den Wissenschaftlichen Beirat der Stiftung berufen.

Eisenwerk Steele Lennewerk Altena

1961-62



Könnte man die Entwicklung eines Unternehmens in ihrer Gesamtheit sowie chronologisch in einer graphischen Darstellung festhalten, so würde eine sich z. B. ergebende Kurve sowohl für das Eisenwerk Steele als auch für das Lennewerk Altena — so gleichmäßig ihr Verlauf auch sein mag — mit Sicherheit in dem Augenblick in Bewegung geraten, da das Geschäftsjahr 1961/62 erreicht ist. Dieses Jahr wird aller Voraussicht nach als eines der bedeutendsten in die langjährige Geschichte dieser beiden Unternehmen eingehen; bedeutend insofern, als sich gerade in diesem Jahr Entwicklungen zumindest anzubahnen beginnen, die für die Zukunft beider Werke von weittragender Bedeutung sein werden.

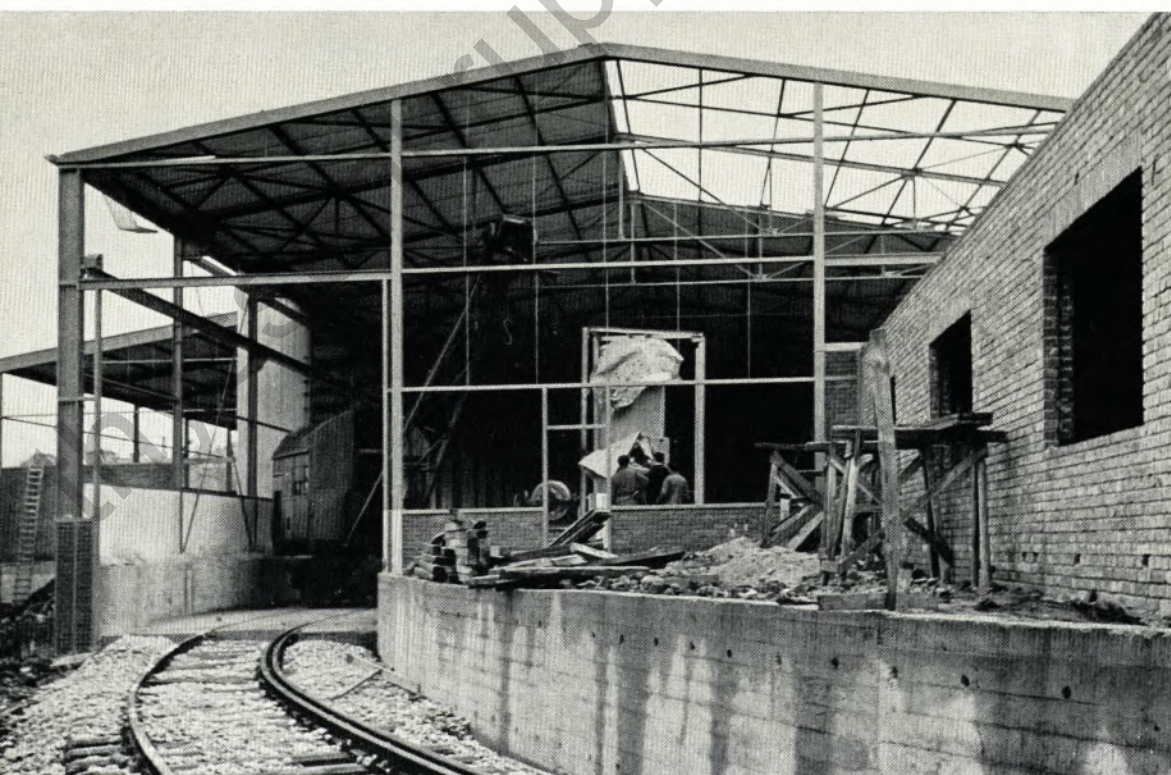
Nach der Zusammenlegung der Geschäftsführung der zwei Gesellschaften war nichts naheliegender, als auch gewisse Funktionen im Ablauf des betrieblichen Geschehens weitestgehend zu koordinieren, wenn nicht sogar zu integrieren. Auf diese Weise erfolgte — unterstützt durch mancherlei Rationalisierungsmaßnahmen — ein reger Austausch innerhalb der Fertigungsprogramme und eine Zentralisierung der kaufmännischen Verwaltung.

Neben weitreichenden Entscheidungen hinsichtlich bereits durchgeführter bzw. noch vorzunehmender Investitionen im Schrauben-Bereich des Eisenwerks Steele wie des Lennewerks wurde im Stahlleichtbau in Steele mit dem Bau einer Halle begonnen. Sie soll der ständig zunehmenden Nachfrage des Marktes nach Gütern vornehmlich zum Zwecke der Rationalisierung in Industrie und Handel so weit wie nur irgend möglich entgegenkommen.

Als Folge nicht voll befriedigenden Auftrags-eingangs war die Beschäftigung beider Schraubenfabriken im Geschäftsjahr 1961/62 zwar leicht rückläufig, ein Ausgleich wurde jedoch durch kräftige Steigerung der Fertigung von Stahlleichtbau-Erzeugnissen herbeigeführt. Auf diese Weise konnte der Umsatz — wenngleich, bedingt durch Programm-Austausch und Schwerpunkt-Verlagerung, strukturell anders geartet — unbeschadet des nicht zu vermeidenden Preisverfalls insgesamt im wesentlichen gehalten werden. Mittels Rationalisierung und echter Einsparung wurde versucht, die Kosten auf ein erträgliches Maß zurückzuführen, d. h. dem veränderten Preis- und Beschäftigungsniveau in starkem Maße anzupassen. Dennoch verblieb ein starker Rest insbesondere der fixen Kostenbestandteile, und damit ließ sich 1961/62 eine spürbare Ein-

gung der Gewinnspannen nicht vermeiden. Am Anfang eines neuen Jahres sieht die Geschäftsführung trotz im Augenblick noch angespannter Auftragslage — und es bedarf schon großer Anstrengungen, um sich vornehmlich im Schraubenmarkt behaupten zu können — dennoch der Zukunft mit Zuversicht entgegen. In Steele und in Altena wird einmal mit einem freundlicheren Auftragseingang gerechnet, zum anderen besteht die Erwartung einer weiteren Kostensenkung durch Fortsetzung der zügig angelauten, sowohl technischen wie nicht zuletzt auch organisatorischen Rationalisierung; einer weiteren Kostensenkung insofern, weil es beiden Werken eben im Zusammenhang mit der Rationalisierung — insbesondere mit der Zusammenlegung wesentlicher Funktionen der Verwaltung — bereits gelungen ist, spürbare Einsparungen zu erzielen.

An der Ruhr wie an der Netze herrscht die Überzeugung, daß sich die Rationalisierungs-Bemühungen der Vergangenheit mit Sicherheit auch zukünftig nur zum Wohle von Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena auswirken werden. Betrachtet man das Geschäftsjahr 1961/62 unter diesen Gesichtspunkten, dann war es ein durchaus gutes und ebenso im Blick auf die Zukunft ein recht erfolgreiches.



Rund 4000 Kubikmeter Erde mußten in Essen bewegt werden, ehe mit dem Bau einer neuen Fertigungs- und Lagerhalle für den Stahlleichtbau des Eisenwerks Steele begonnen werden konnte, die allen Anforderungen der beträchtlich wachsenden Kapazität dieser Abteilung genügen soll. Die Halle erhielt einen Gleiseinschnitt in Flurhöhe, um zukünftig Eisenbahnwaggons unmittelbar mit Flurfahrzeugen zu beschicken. Im Zusammenhang damit wurden 500 Meter Gleise auf dem Werksgelände erneuert. Für das Fundament und den Gleiseinschnitt, der die Verladung erleichtern und beschleunigen wird, wurden 600 Kubikmeter Beton verbraucht. Die Stahlkonstruktion, für die etwa 100 Tonnen Stahl benötigt wurden, lieferte die Berliner Eisen- und Stahl-GmbH., ein Unternehmen der Thyssen-Gruppe.

Fußball spannt direkten Draht



8
LENN



Bilder oben und links: Wer zuerst auf ihn gekommen, ist nicht entscheidend, jedenfalls aber war es ein schöner Gedanke der Betriebsvertretungen des Lennwerkes Altena und des Eisenwerks Steele, die beiden Schwester-Unternehmen mit Unterstützung der gemeinsamen Geschäftsleitung auch über den Fußball einander näherzubringen. So fuhren in den Nachmittagsstunden eines Herbsttages die Fußballer vom Lennwerk nach Steele, um gegen eine Mannschaft des Eisenwerks anzutreten. Pünktlich um 17 Uhr ertönte der Anpfiff, und dann sahen die zahlreichen Zuschauer — Steeler, die für die richtige „Kulisse“ sorgten, und Schlachtenbummler aus Altena, die ihre Mannschaft begleitet hatten — ein ausgesprochen flottes Spiel, in dem sich die Gegner nichts schenkten. Fairneß und Freundschaft waren sichtbarer Leitgedanke dieses Treffens, so daß der Schiedsrichter in durchaus glücklicher Einstellung zum Geschehen kaum eingzugreifen brauchte. Steele, obwohl zeitweise nur mit zehn Mann spielend, kam zu einem eindeutigen Sieg, doch besagte das Ergebnis keineswegs, daß nicht ebenso Altena Chancen gehabt hätte. Es ging allerdings gar nicht in erster Linie um die Tore, sondern um die Begegnung fußballbegeisterter Arbeitskollegen, die in jüngster Zeit viel voneinander gehört hatten und an diesem Tag einen ersten Schritt zur Verwirklichung des Wunsches taten, sich auch persönlich kennenzulernen. Dazu bot sich nach dem Spiel noch einige Stunden in der Werkskantine frohe Gelegenheit.

Bild rechts: Die Hänge des Lennetales waren verschneit, und über dem Spielfeld in Altena lag eine weiße Decke, als sich die Eisenwerker zum Rückspiel bei den Lennwerkern einfanden. Zu denen, die aus Essen mitgekommen waren, zählten sowohl der kaufmännische wie der technische Geschäftsführer der beiden Gesellschaften, die Direktoren Albrecht und Schlotter. Zum Auftakt überraschte Direktor Albrecht die Mannschaften durch die Aussetzung eines Wanderpokals, um den im neuen Jahr gespielt werden soll. Dieser überzeugende Beweis, daß die Geschäftsleitung eine Fortsetzung des Sportverkehrs zwischen den Belegschaften der so eng zusammengewachsenen Werke begrüßt und fördern möchte, gab für das folgende Spiel einen tüchtigen Antrieb.





Bild links: In Essen ist die Fußball-Begeisterung groß. So war die kaufmännische Verwaltung der Eisenwerk Steele GmbH. sogleich bereit, eine Herausforderung der Abteilung Verkaufsabrechnung der August Thyssen-Hütte AG anzunehmen. Auf dem Preußen-Sportplatz in Steele wurde das Treffen mit Begrüßungsrede und Wimpel-Austausch ganz feierlich eingeleitet. Ein lebhaft mitgehendes Publikum sah während der beiden Spielhälften die Rollen verteilt; hatten zunächst die Gastgeber den Ton angegeben, so beherrschten nach dem Wechsel die Duisburger das Feld. Der unentschiedene Ausgang bei vier Toren war die rechte Voraussetzung für den anschließenden gemüthlichen Abschluß der ersten Begegnung, der inzwischen das Rückspiel schon folgte.



Bild rechts: Trotz der Wetterunbill des sonnenlosen Wintertages und des Umstandes, daß an diesem Sonntage für die bevorstehenden Feiertage vorgearbeitet wurde, waren auch in Altena zahlreiche Zuschauer zur Stelle. Ein ganz gerechter Kräftevergleich war nicht möglich, weil Eisenwerk ebenso wie Lennewerk eine auf vielen Posten anders besetzte Mannschaft aufs Feld geschickt hatten. Das allerdings bezeugte gleichzeitig, über wieviel Fußballtalente man in Steele und Altena verfügt. Bemerkenswert gute Einzelleistungen auf beiden Seiten fanden den Beifall des objektiven Publikums; geschlosseneren Mannschaftsleistungen werden sich einstellen, wenn womöglich regelmäßig um den endgültigen Besitz des neuen Wanderpokals gestritten wird.



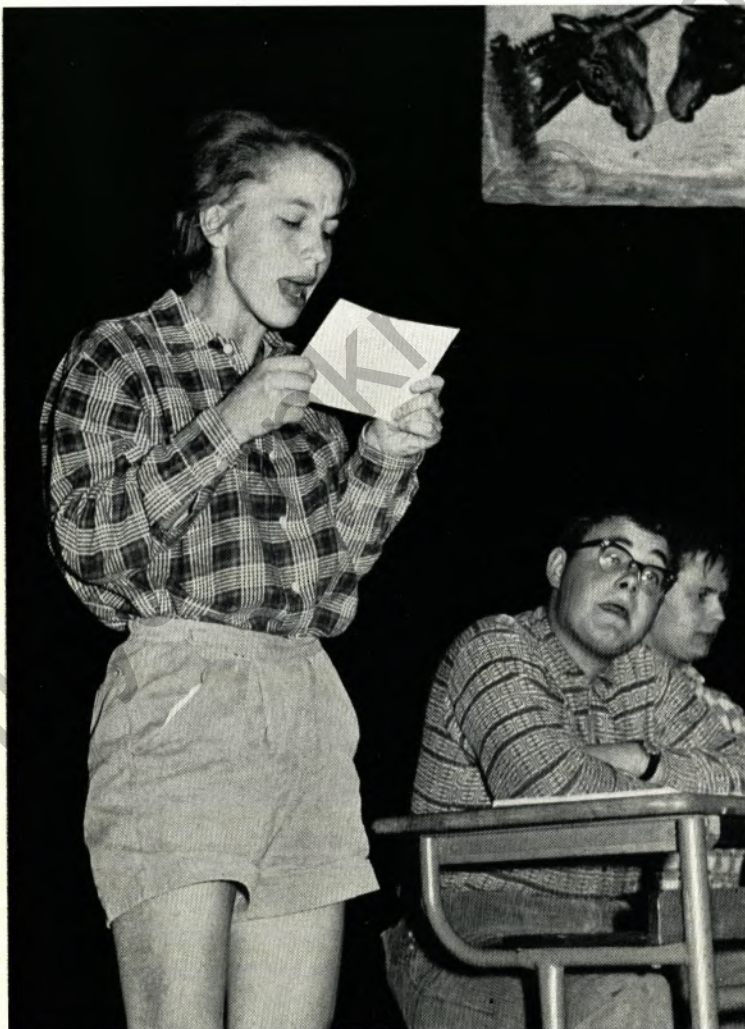
Bild links: Spielbesessene Fußballer gibt es auch beim Drahtwerk Altena der Westfälischen Union. Fünfzehn aktive Spieler zählt die Fußballmannschaft der Betriebssport-Gemeinschaft Westfälische Union, die 1963 an den Pokalspielen des Betriebssport-Verbands Ennepe-Ruhr teilnehmen will. Mit ihrem Spielführer Helmut Müller (Grobzug) und Trainer Herbert Rogl geht sie voll berechtigter Hoffnungen in diese Runde. Getragen auch von der Opferwilligkeit der Arbeitskollegen, die zur Anschaffung der blau-weißen Kluft beisteuerten, hat sie nach dem verlorengegangenen ersten Spiel alle übrigen Treffen zum Teil hoch gewonnen. Während des Winters wird das Training eifrig fortgesetzt. Der Terminplan nennt ein noch ausstehendes Rückspiel gegen das Lennewerk Altena; weitere Begegnungen mit Fußballmannschaften anderer Betriebe des Niederrheinkreises ließen sich im neuen Jahr darauf unterbringen.

Laienspiel bildet Gemeinschaft



Die Duisburger Laienspielwoche ist in den fünf Jahren, während deren sie gemeinsam vom Jugendamt der Stadt Duisburg und der Stadtarbeitsgemeinschaft für Laienspiel und Amateurtheater veranstaltet wird, alljährlich zur Begabung ehrgeiziger Spielgruppen aus dem In- und sogar aus dem Ausland geworden. In scharfem Wettbewerb wurden jedesmal mitunter sehr wesensverschiedene Stücke und zugleich deren Inszenierungen zur Diskussion gestellt. Die Einladung, an einem der sechs Abende aufzutreten, bedeutet für jede Gruppe, daß sie durch ihr bisheriges Streben und dessen Früchte auf sich aufmerksam gemacht hat. So weckte, wie die Werkzeitschrift gemeldet hat, die Aufforderung an die Laienspielschar der Lehrwerkstatt der Niederrheinischen Hütte, sich erstmalig an dem Bühnenwettbewerb zu beteiligen, berechnete stolze Freude.

Die Verlegung der Laienspielwoche 1962 vom Frühling in den Herbst ermöglichte es den Hochfelder Hüttenlehrlingen, statt der Wiederholung eines von ihnen mit Erfolg gespielten Märchens mit einem besonderen, eigens dafür einstudierten Beitrag aufzuwarten. Viele Wochen lang wurde eifrig geprobt. Die Aufführung eines Laienspiels ist aber nicht die Angelegenheit der Darsteller allein, ihre gemeinschaftsbildende Kraft liegt, lange bevor sich der Vorhang vor den Zuschauern zum ersten Male hebt, im harmonischen Zusammenwirken von Regisseur und Mitwirkenden, Bühnenbildner, musikalischem Betreuer, Kostümschneider und mancherlei Technikern. Als einzige Industrie-Spielschar — von zuständiger amtlicher Stelle als „ein Ausnahmefall“ gekennzeichnet — wollten die jungen Niederrheiner unter ihrem langbewährten Spielleiter bei ihrem ersten



Auftreten in der breitesten Öffentlichkeit in Ehren bestehen. Um es vorwegzunehmen: Das glückte ihnen ganz und gar. Sie hinterließen — wie ihnen scharfe Kritiker bescheinigten — „einen köstlichen Eindruck“; ihr nach reiflicher Überlegung ausgewähltes Stück „wurde“ — so heißt es an anderer Stelle — „mit Musik und hübschen Einfällen serviert, daß das Publikum zu einem Gaudium erster Klasse kam“.

„Die Schule des Humors“ hat der Vorarlberger Pädagoge Eugen Andergassen in Feldkirch seine „Karikatur“ betitelt, „herausgeklaut, dazwischengereimt, zusammengeleimt und ins Rampenlicht gestellt“ mit fröhlichen Versen von Wilhelm Busch, Matthias Claudius, Fred Endrikat, Christian Morgenstern, Eugen Roth und Erich Kästner. In der Interpretation der Lehrlingsspielschar wurde die „herrlich-komödiantische Schulstunde“ des Lehrers Hirnlein (Bild oben) mit den Schülern Fred Endrikat, Eugen Roth und Wilhelm Busch (Bild unten) — wieder nach den Worten der öffentlichen Kritik — ein „geistvoller Ulk“, der, „flott und ausdrucksvoll vorgeführt“, von Rechts wegen „mit stürmischem Beifall bedacht“ wurde. Die Niederrheiner hatten sich mit einem selbstverfertigten lustigen Programmzettel ebenso vorsichtig wie gewinnend bei den Zuschauern eingeführt: „Wenn wir euch gefallen sollten, meint nicht, daß wir immer so gut sind; wenn wir durchfallen sollten, meint nicht, daß wir immer so schlecht sind: Es geht eben immer auf und ab.“

Nachdem sie den häufigen Szenenapplaus sowie uneingeschränkten Schlußbeifall des Publikums und in der Folge ein ehrliches hohes Lob des Jugendamtes der Stadt Duisburg eingeheimst, erfreute die NH-Spielschar bei einer Lehrlingsfeier der Hütte ihre Kameradinnen und Kameraden und anläßlich eines Elternabends nicht minder Mütter und Väter. Das Beste aber: Sie ruht auf ihren Lorbeeren nicht aus. Zu den drei Weihnachtsfeiern für die Kinder der Niederrhein-Belegschaft in der Rhein-Ruhr-Halle führten allein siebzehn auf der Bühne Mitwirkende das Märchenspiel „Rumpelstilzchen“ auf. Gewerbliche und kaufmännische Lehrlinge vereinten sich zu gutem Gelingen. Besonders während zwei Arbeits-Wochenenden in der Jugendherberge am Duisburger Kalkweg wuchsen sie fern von Werkstatt und Büro in ihrem Eifer, Freude zu bringen, zusammen. Zur gleichen Zeit studierte ein Darsteller-Quartett ein ganz modernes weltanschauliches Spiel ein, um „Die Botschaft aus dem All“ bei der Lehrlings-Weihnachtsfeier der Niederrheinischen Hütte zu verkünden.

Mietbeihilfen kein Armengeld

Seit dem Inkrafttreten des Zweiten Wohnungsbaugesetzes vom Juni 1956 gibt es in einigen Bundesländern - darunter Nordrhein-Westfalen - staatliche Beihilfen, um die Miete (bei Mietwohnungen) oder die Belastung (bei Eigenheimen) in besonderen Fällen tragbar zu machen. Erheblich ausgedehnt wurde diese Regelung durch das „Gesetz über den Abbau der Wohnungszwangswirtschaft und über ein soziales Miet- und Wohnrecht“ - den sogenannten Lückeplan -, das am 1. Juli 1960 in Kraft getreten ist. Die darüber zum Schaden vieler einzelner in weiten Kreisen herrschende Unwissenheit veranlaßt die Werkzeitschrift, der mangelnden Unterrichtung durch die nachstehende Aufklärung abzuhelpfen.

Wenn ein Mieter die nach diesem Gesetz erhöhte Miete nicht aufbringen konnte, erhielt (und erhält) er auf Antrag unter bestimmten Voraussetzungen eine Mietbeihilfe oder eine Lastenbeihilfe (bei Eigenheimen, Kleinsiedlungen und eigengenutzten Eigentumswohnungen), falls sich das Einkommen nach dem Inkrafttreten des Gesetzes durch Tod oder Arbeitsunfähigkeit, vor allem des Eigentümers, so verringert, daß die volle Belastung für die Familie nicht mehr tragbar ist. Obwohl das Bundeswohnungsbauministerium gerade über diese Regelung eine „Wohnfibel“ mit Beispielen an alle Haushaltungen verteilt hatte und eine Fülle von Broschüren und Kommentaren dazu erschienen war, konnte man noch ein Jahr nach Inkrafttreten des Lückeplans zahlreiche Gemeinden finden, die diese beachtenswerten sozialen Bestimmungen nur unzureichend kannten.

Ein Rechtsanspruch

Die Unwissenheit war zum Teil so beträchtlich, daß man sich an zuständiger Stelle in Bonn fragen mußte, ob wirklich alle Länder das Nötige getan hatten, um ihre unteren Instanzen über die Gewährung von Miet- und Lastenbeihilfen aufzuklären. Dieser Zweifel wurde noch dadurch verstärkt, daß vielfach — entgegen dem erklärten Willen des Gesetzgebers! — die Beihilfen durch die Fürsorgeämter ausgezahlt wurden und damit in den Geruch eines „Armengeldes“ kamen, obwohl sie einen Rechtsanspruch darstellen. Das Bundeswohnungsbauministerium befürchtet, daß es auch der neuesten Regelung der Miet- und Lastenbeihilfen ähnlich ergehen könnte, obwohl sie zweifellos eine beträchtliche Breitenwirkung erzielen wird. Das Ministerium wird in Kürze darüber Merkblätter herausgeben, in denen alle wesentlichen Einzelheiten enthalten sind.

Alle Inhaber von öffentlich geförderten Wohnungen, die nach dem 31. Dezember 1961 bezugsfertig wurden, haben unter bestimmten Voraussetzungen einen Rechtsanspruch auf Miet- oder Lastenbeihilfen. Sie erhalten auf Antrag Mietbeihilfe (bei Mietwohnungen) oder Lastenbeihilfe (bei Eigenheimen und eigengenutzten Eigentumswohnungen), wenn das Familieneinkommen die Grenze im sozialen Wohnungsbau nicht übersteigt.

Die Grenze liegt in der Regel bei monatlich 750,— DM für den Wohnungsinhaber plus

150,— DM für jeden zum Haushalt gehörenden, vom Wohnungsinhaber unterhaltenen Angehörigen (bei einer Familie mit zwei Kindern also bei 1200,— DM). Diese Erweiterung der Miet- und Lastenbeihilfen geht zurück auf das Gesetz zur Änderung des Zweiten Wohnungsbaugesetzes, anderer wohnungsbaurechtlicher Vorschriften und über die Rückerstattung von Baukostenzuschüssen vom 21. Juli 1961. Nach der Neuordnung werden Miet- und Lastenbeihilfen in Höhe des Unterschiedes zwischen der Miete oder Belastung, die auf die zugrunde zu legende Wohnfläche entfällt, und der „tragbaren“ Miete oder Belastung gewährt.

Ist die Wohnfläche der eigengenutzten Wohnung (also ohne unfervermietete oder ausschließlich gewerblich oder beruflich benutzte Fläche) größer als die „benötigte Wohnfläche“, so wird nur die benötigte Wohnfläche bei der Berechnung zugrunde gelegt. Als „benötigt“ soll in der Regel eine Wohnfläche anerkannt werden

für einen Alleinstehenden bis zu 30 qm;
für einen Haushalt mit zwei Personen bis zu 45 qm;
für einen Haushalt mit drei Personen bis zu 60 qm, und für jede weitere zum Haushalt gehörende Person je 10 qm mehr.

Ist der Wohnungsinhaber oder ein Angehöriger infolge einer Schwerbeschädigung oder einer Dauer-Erkrankung auf einen besonderen Wohnraum angewiesen, so soll zusätzlich die Wohnfläche eines Raumes als „benötigt“ anerkannt werden.

Als „tragbar“ gilt die Miete oder Belastung, die folgende Prozentsätze des Brutto-Jahreseinkommens (Brutto-Monatseinkommens)



Bei sparsamen Leuten wird auch heute noch jeder Pfennig geehrt

des Wohnungsinhabers und der zu seinem Haushalt gehörenden Angehörigen nicht übersteigt:

Bei einem Jahres-(Monats-)Einkommen

	bis zu 3600 DM (300 DM)	über 3600 DM bis 6000 DM (300 bis 500 DM)	über 6000 DM (500 DM)
für einen Alleinstehenden	16	19	22
für eine Familie			
mit zwei	14	17	20
mit drei	13	16	19
mit vier	12	15	18
mit fünf	11	14	17
mit sechs	10	12	15
mit sieben	9	11	14
mit acht oder mehr Personen	7	9	12

Zwei Beispiele

1. Eine Familie mit vier Personen hat ein monatliches Einkommen von 500,— DM; die „benötigte“ (und tatsächliche) Wohnfläche beträgt 70 qm (also voll beihilfefähig). Die monatliche Miete beträgt 90,— DM. Die „tragbare“ Miete beläuft sich auf 15 % von 500,— DM = 75,— DM. Die Beihilfe beträgt monatlich 15,— DM.
2. Eine Familie mit acht Personen hat ein monatliches Einkommen von 700,— DM. Die „benötigte“ (und tatsächliche) Wohnfläche beläuft sich auf 110 qm, ist also voll beihilfefähig. Die monatliche Miete beträgt 170,— DM. Als „tragbar“ wird eine Miete von 12 Prozent von 700,— DM = 84,— DM angesehen. Die Beihilfe beträgt also monatlich 86,— DM.

Eine Miet- oder Lastenbeihilfe wird — auch bei grundsätzlicher Berechtigung — u. a. dann nicht gewährt, wenn der Wohnungsinhaber oder ein zu einem Haushalt gehörender Angehöriger infolge eigenen schweren Verschuldens außerstande ist, die Miete oder Belastung selbst aufzubringen.

Der NH 40 Jahre die Treue gehalten



Karl Dunz
Drahtstraße I
20. September



Josef Busch
Finanzwesen / Kasse
10. Oktober



Ferdinand Zons
Laboratorium
12. Oktober



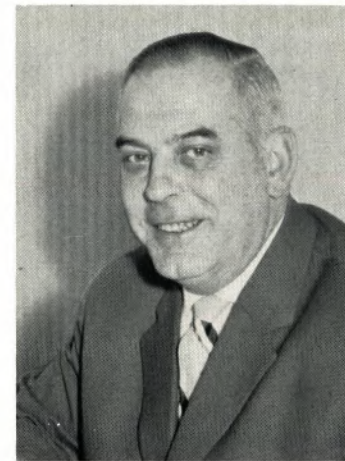
Karl Müller
Stahlwerk
13. Oktober



Fritz Kersting
Walzwerk
28. Oktober



Heinrich Hetzel
Reserveteilläger
1. Dezember



Laurenz Balzer
Vorstand-Sekretariat
3. Dezember

25 Jahre auf Niederrhein

Franz Meifuß, Werkschutz, am 1. Oktober
Erich Schranz, Stahlwerk, am 14. Oktober
Wilhelm Erping, Stahlwerk, am 14. Oktober
Fritz Theelke, Walzendreherei,
am 3. November
Karl Beuscher, M.B.St.W.W.,
am 5. November
Heinrich Mölders, Mechanische Werkstatt,
am 5. November
Alois Patocka, 420er Straße,
am 6. November
Heinrich Eicker, Bauabteilung,
am 8. November

Wilhelm Koenen, Drahtstraße II,
am 9. November
Josef Linden, 420er Zurichtung,
am 9. November
Rudolf Völkel, Werkschutz, am 9. November
Heinrich Theissen, Chem.-Met. Versuchs-
anstalt, am 10. November
Ewald Garbella, 420er Straße,
am 11. November
Heinrich Minder, 420er Straße,
am 11. November
Günter Knust, 280er Zurichtung,
am 13. November
Stefan Krukawka, Drahtstraße I,
am 13. November
Johann Zerwes, M.B.St.W.W.,
am 15. November
Erwin Zöllner, Elektro-Betrieb,
am 15. November
August Hagenhoff, Bauabteilung,
am 18. November
Martin Zimmer, Stahlwerk,
am 19. November
Ernst Broszeit, Energie-Betrieb,
am 22. November

Alois Gronenthal, Drahtstraße III,
am 22. November
Friedrich Ringelberg, Elektro-Neubau-
Kolonne, am 26. November
August Ackermann, Elektro-Betrieb,
am 27. November
Johann Becker, Walzwerk,
am 27. November
Rudolf Reiss, Elektro-Betrieb,
am 29. November
Otto Pommerin, Elektro-Betrieb,
am 30. November
Valentin Bader, Streck- und Drillbetrieb,
am 1. Dezember
Heinz Hümb, Sozialabteilung,
am 1. Dezember
Johann Mombach, Energie-Betrieb,
am 1. Dezember
Georg Fuchs, Drahtstraße I,
am 3. Dezember
Georg Ries, Bauabteilung, am 14. Dezember
Bruno Biskup, Lokwerkstatt,
am 20. Dezember
Hermann Grefermann, Eisenkonstruk-
tions-Werkstatt, am 21. Dezember

Auch menschliche Werte zählen



Sportrat Kalisch heftet Lehrlingen der Niederrheinischen Hütte die DLRG-Nadel an, nachdem sie aus eigenem Antrieb die Voraussetzungen für den Erwerb des Grundscheins erfüllt haben.



Wer seine Ausbildung als zukünftiger Facharbeiter oder Industriekaufmann auf der Niederrheinischen Hütte erhält, wird bald erfahren, daß es seinen Ausbildern nicht nur darum geht, Fachwissen und -können zu vermitteln, daß sie es sich vielmehr beinahe stärker noch anlegen sein lassen, aus den ihnen anvertrauten jungen Menschen charakterfeste Persönlichkeiten heranzubilden. Die Mahnung „Denkt an Leben und Gesundheit; das ist wichtiger als eine zusätzliche Tonne Draht!“ wird ergänzt durch eine zielstrebige Erziehung zu Kameradschaft und Ehrlichkeit, sauberer Haltung in allen Dingen, Bescheidenheit und verantwortungsbewußter Einstellung gegenüber Volk und Staat.

Daß bei alledem die handwerkliche und kaufmännische Tüchtigkeit nicht zu kurz kommt, wurde ein weiteres Mal offenkundig bei der alljährlichen Herbst-Lehrlingsfeier im Jugend-

und Sportheim an der Wedau. An diesem frohen Nachmittag konnte auf sehr befriedigende Prüfungsergebnisse verwiesen werden, fand sportliche Ertüchtigung die verdiente Anerkennung und kam mit der Wiederholung einer Aufführung der Laienspielschar der Lehrwerkstatt eine erfolgreiche Freizeit-Beschäftigung zu neuerlicher Wirkung.

Als hochgeschätzten Gast hieß Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum den Leiter des Sportamtes der Stadt Duisburg, Sportrat Kalisch, willkommen. Mit der Losprechung von dreizehn gewerblichen Lehrlingen und ihrer Aufnahme in den Kreis der Facharbeiter und der Belegschaft der Niederrheinischen Hütte gab er seiner Freude über die gute Benotung kund, mit der sie aus der Facharbeiter-Herbstprüfung 1962 hervorgegangen waren. Fünf Maschinenschlosser, ein Betriebsschlosser und sieben Starkstrom-Elektriker erzielten in der Kenntnisprüfung die Durchschnittsnote 2,1, bei der Fertigungsprüfung die Note 2,5.

Doch nicht allein die gewerblichen Lehrlinge machten der Niederrheinischen Hütte erneut Ehre. Bei der von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie durchgeführten freiwilligen Zwischenprüfung ergab sich eine weitere Verbesserung der Leistungen der kaufmännischen Lehrlinge der Hütte, die mit einer Gruppe sogar in die Spitzengruppe gelangten. Mit einem Buch, das fachlich weiterhilft und den Fleiß anerkennt, prämierte der Vorstand die Tüchtigen.

Für die Betriebsvertretung bestätigte deren Mitglied Achtruth, daß die NH ihre Lehrlinge seit Jahrzehnten hervorragend ausbildet, den Strebsamen aber auch danach tatkräftige Förderung zuteilwerden läßt. Der Sprecher unterstrich die Ausführungen des Arbeitsdirektors, daß die Prüfungsnoten nicht das einzig Entscheidende sind, die menschlichen Werte

des einzelnen sogar womöglich noch stärker ins Gewicht fallen.

Welcher Geist in der Lehrwerkstatt herrscht, dafür legten die acht Lehrlinge Zeugnis ab, die sich unter der Anleitung eines schon Älteren, der seine Facharbeiterprüfung noch ablegen will, aus eigenem Antrieb zusammenfanden, um die Voraussetzungen für den Erwerb des Grundscheins der Deutschen Lebensrettungsgesellschaft zu erfüllen. Sie empfingen diesen nun aus den Händen von Sportrat Kalisch, der mit der Aushändigung der DLRG-Nadeln bekräftigte, daß die Überreichung der Grundscheine in diese Lehrlingsfeier paßte. Der aus eigener Initiative handelnde ältere Lehrling erhielt für seine Einsatzfreudigkeit ein Buch sowie den Lehrschein der DLRG.

Durstige Niederrheiner

760 000 Flaschen Milch und Kakao wurden im Geschäftsjahr 1961/62 in der Kantine der Niederrheinischen Hütte verkauft. Außerdem wurden 150 000 l Tee ausgegeben, dazu 677 000 Flaschen Erfrischungsgetränke umgesetzt. Aus den aufgestellten Automaten bezog die Hochfelder Belegschaft während dieser Zeit ferner 380 000 Flaschen Coca-Cola. Nach den letzten statistischen Erhebungen wurden in der Bundesrepublik in einem Jahr je Kopf der Bevölkerung 109,3 Liter Trinkmilch und Sahne verbraucht, während nur 95 Liter Bier getrunken wurden. Trotz des gestiegenen Bierkonsums ist damit Milch immer noch das beliebteste Getränk im Bundesgebiet.



Das Freizeit- und Sportgelände an der Wedau, das vorausschauende Männer der Belegschaft der Niederrheinischen Hütte gesichert haben, ist mit seinem Wasserreichtum die angestammte Heimat des Angelsportvereins Niederrhein, der aktive Werksangehörige und Rentner vereinigt. Die Hütte hat dem Verein, der Ende des verfloßenen Jahres sein 30. Stiftungsfest mit einem sportgerechten Abangeln beging, den See zur Verfügung gestellt, und er trägt durch seinen Fischbesatz zur Reinhaltung des Wassers bei. Hechte und Karpfen, Aale und Regenbogenforellen werden gefischt, doch gehören Barsch, Schleie, Roffeder und Rolaugen gleichfalls zum Bestand des reizvollen Gewässers inmitten der Stadt Montan. Die Angler, dem Landesfischereiverband Nord-Rheinland e. V. zugehörig, schaffen Lungen und Nerven Erholung, wenn sie ihrer gesunden Freizeit-Liebhabe obliegen.

**An den Folgen
eines während der Arbeit
in treuer Pflichterfüllung
erlittenen Unfalls verschied**

**Helmut Kortheuer
Wärmestelle
am 28. November 1962**

Ein Gedenken gilt ferner

**Florian Miotke
Sammelstelle
verstorben**

am 19. September 1962

Ungehorsam, der zu bösen Folgen führen kann



Immer wieder kommt in Unfallmeldungen oder bei der Besprechung sonstiger Vorkommnisse zum Ausdruck, wie wichtig und mitunter entscheidend es für den oder die Betroffenen war, daß sie ihren Kopfschutz getragen hätten. Doch wann man auch durch das Hüttengelände gehen mag, man wird Belegschaftsangehörigen begegnen, die darauf verzichten, eine Sicherheitskappe zu tragen. Sie gefährden damit sich nicht allein, geben außerdem auf der Hütte tätigen fremden Bauarbeitern oder Handwerkern ein schlechtes Beispiel, sondern sie verstoßen zudem gegen eine ständig in Erinnerung gebrachte Sicherheitsvorschrift.

Mit dem Inkrafttreten der neuen Arbeitsordnung für die Niederrheinische Hütte im Frühjahr 1960 wurde das Tragen der von der Hütte zur Verfügung gestellten Schutzkleidung für jeden Beschäftigten verbindlich. Im § 7, der Unfall- und Schadensverhütung sowie Gesundheitsschutz behandelt, ist dies unmißverständlich gesagt.

Anscheinend sind sich jedoch manche nicht darüber klar, daß diese Festlegung zugleich einen juristischen Sachverhalt schafft, dessen Nichtachtung im Sonderfalle böse Folgen zu zeitigen vermag. Damit kein Niederrheiner sich durch Unwissenheit solchen aussetzt, wird heute ausdrücklich auf den Zusammenhang der Bestimmungen der Arbeitsordnung mit dem „Gesetz zur wirtschaftlichen Verbesserung der Arbeiter im Krankheitsfalle“ vom 26. 6. 1957 hingewiesen. In den amtlichen Erläuterungen dazu heißt es:

„Voraussetzung für den Arbeitgeber-Zuschuß ist ferner, daß die Arbeitsunfähigkeit infolge Krankheit nicht durch den Arbeiter verschuldet ist. Ob ein Verschulden vorliegt, wird nach den Grundsätzen zu beurteilen sein, die Rechtsprechung und Rechtslehre zu § 616 Bürgerliches Gesetzbuch — der als Vorbild für das Gesetz gedient hat — entwickelt haben. Ein Verschulden liegt hiernach vor, wenn das Verhalten des Arbeitnehmers einen Verstoß gegen die ihm aus dem Arbeitsverhältnis obliegende Treuepflicht enthält. Der Arbeiter darf seine Arbeitsunfähigkeit nicht leichtfertig herbeigeführt, seine Gesundheit und seine Arbeitskraft nicht aufs Spiel gesetzt haben. . . . Bedeutung wird diese Frage insbesondere bei gröblichen Verstößen haben.“

Die erneute Mahnung, die der Technische Vorstand, Hüttendirektor Dr.-Ing. Krebs, unlängst an alle Niederrheiner gerichtet hat, während der Arbeit ständig die Sicherheitskappe zu tragen, hat demnach einen sehr

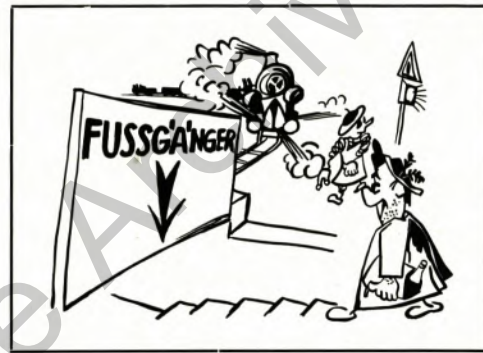


So oder so?

Drahtmännchen ermahnt jeden



Die Eisenbahn nicht ständig fährt, doch wer die Gleise überquert, muß dringend auf das Warnlicht sehen, will er nicht in sein Unglück gehen.



Zeigt Blinklicht an: „Es naht Gefahr!“, dann ist es eigentlich ganz klar, daß besser man den Tunnel wählt und sich auch nicht mit Warten quält.



Drahtmännchen hatte wieder recht: Gewohnheit kann bekommen schlecht; die Treppenstufen nimmt man heiter, denn schneller kommt man ja auch weiter.



Zum Schutz ist vieles vorbedacht; verblendet ist, wer darob lacht. Wem es nicht fehlt am guten Willen, wirft munter weiter in die Vollen.

ernsten Hintergrund. Sie wurde ebenso aus der Sorge um die Gesunderhaltung jedes einzelnen und seinen Schutz vor Unfällen diktiert wie unter Berücksichtigung der Gefahr, daß unter Umständen der von einem Belegschaftsmitglied erlittene Schaden als selbstverschuldet, ja durch einen „gröblichen Verstoß“ herbeigeführt angesehen werden könnte; dann nämlich, wenn der Betroffene zum

Beispiel trotz der wiederholten Anordnung barhäuptig oder nur mit einer weichen Mütze bedeckt seinen Kopf unbedenklich schutzlos gelassen hat.

Dieser schlimmen, folgenreichen Möglichkeit sollte sich niemand aussetzen! Angesichts ihrer schwerwiegenden Auswirkungen erscheint das Tragen des „Helses“ als wirklich leichte Mühe.



Werkzeitschrift der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) / Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede; der Kampenwandbahn GmbH, Aschau (Chiemgau); der WIREX Precision Wire Manufacturers (Pty.) Ltd., Vanderbijlpark (Transvaal/Südafrika); der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele, und der Lennewerk Altena GmbH, Altena (Westf.). — Herausgeber: Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 2 81 61. Verantwortlich: Dr. Heinrich Heitbaum. Leiter der Redaktion: Karl-August Richter, Hausapparat 79 86. — Nachdruck von Aufsätzen nach vorheriger Verständigung der Redaktion gern gestattet. Um Quellenangabe und um Zusendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten. — Die Werkzeitschrift erscheint sechsmal jährlich und wird sämtlichen Mitarbeitern und Pensionären der vorgenannten Gesellschaften kostenlos durch die Post zugestellt. Beanstandungen wegen der Lieferung sind stets zunächst an den Postzusteller bzw. an das zuständige Postamt (Zeitungsstelle) zu richten. — Satz und Klischees: WESTDRUCK HAGEN. Druck: WESTDRUCK SOEST.

Die Urheber der Bilder und Zeichnungen in diesem Heft sind: Seiten 3/4 Papner; Seite 5 NH-Archiv; Seite 6 Epha; Seite 7 Papner; Seite 8 Müller; Seite 11 Papner; Seite 13 Haumann (1); Seite 15 Haumann; Seite 16 Kardas; Seite 17 Kardas/Klar (2); Seiten 20/21 WU Lippstadt; Seite 22 Klement jr.; Seite 23 Papner; Seite 24 Richter/Kardas (2); Seite 25 Richter (1); Seite 26 Papner; Seite 27 Zimmermann; Seite 30 Carolus; Seite 31 Dr.-Ing. Stromberg/Gräser.

Wirex wächst weiter



In einem früheren Heft der Werkzeitschrift hat der bisherige Leiter des Drahtwerkes Altena der Westfälischen Union, Dr.-Ing. Stromberg, Eindrücke von seinen verschiedenen Reisen nach Südafrika geschildert. Das Ziel dieser Reisen war jeweils Vanderbijlpark, der Standort der südafrikanischen Tochtergesellschaft der WU, der Wirex Precision Wire Manufacturers Ltd. Da es Dr.-Ing. Stromberg bei dem damaligen Bericht mehr darauf ankam, von Land und Leben in Südafrika einiges zu erzählen, ist das Werk als solches in jenem Bericht etwas zu kurz gekommen; er ergänzt ihn daher nach seiner letzten Reise im vergangenen Herbst durch die nachstehende Schilderung der Entwicklung des Wirex-Betriebs.

Die Wirex ist eine deutsche Nachkriegsgründung. Im neuen Jahr kann das Werk auf die zehnjährige Wiederkehr seiner Produktionsaufnahme zurückblicken. Während die Westfälische Union AG anfänglich nur mit 50 v. H. an dem Unternehmen beteiligt war, ist es nunmehr seit einigen Jahren im Alleinbesitz der WU.

In diesem einen Jahrzehnt seines Bestehens hat sich der Betrieb aus kleinsten Anfängen zu seiner heutigen Bedeutung und Größe entwickelt. Allein in den letzten fünf Jahren verdreifachte sich die Produktion und wurde die Fertigung von neuen Drahtqualitäten aufgenommen. Neben den Standard-Erzeugnissen, wie Matratzenfeder-Stahldraht und Siebstahldrähten, werden nun stark verzinkte Spezialstahldrähte und neuerdings Automaten-schweißdrähte und auch Drahtkorn produziert.

Im gleichen Umfang wie sich die Produktion ausgeweitet hat, sind die Werksanlagen stark erweitert worden. Vergleicht man etwa Bilder

des Werkes von 1957 mit dem heutigen Zustand und Aussehen, so wird das Wachstum recht augenfällig sichtbar.

Das untenstehende Bild zeigt die Hallen der Wirex im September 1962. Diese Aufnahme



Geschäftsführer Willy Gräser

ist inzwischen schon wieder überholt, da sich neben den drei Hallen im Vordergrund eine große Zieherei- und Lagerhalle im Bau befindet. In den beiden rechten Hallen sind die

gegenwärtig vorhandenen Patentier-Anlagen angeordnet, die daneben stehende Halle enthält die Verzinkerei, die in den letzten Monaten für die Aufstellung einer leistungsfähigen Starkverzinkungs-Anlage wesentlich vergrößert wurde.

Die querliegende lange Halle im Hintergrund umschließt Zieherei und Drahtlager. Da der Raum jedoch nicht mehr ausreicht, wird gegenwärtig die erwähnte zusätzliche große Halle errichtet. Beizerei und Werkstattgebäude vervollständigen die Betriebseinrichtung, sind jedoch in diesem Bild nicht zu erkennen.

Das Foto besitzt historischen Wert:

Dem Kalender nach ist in Südafrika der September kein eigentlicher Wintermonat mehr. Ist Schnee an sich schon dort eine Seltenheit, so war die geschlossene Decke äußerst ungewöhnlich. Seit länger als drei Jahrzehnten war dieses Naturereignis, nach schon sommerlicher Wärme, nicht mehr vorgekommen.

Die Reaktionen von Mensch und Tier auf diesen Schneefall zu beobachten, war sehr interessant. Der Schneefall — genauer gesagt waren es Schneestunden — bildete das Hauptthema und war ein dankbares Objekt für alle Kameras und Filmapparate.

Die Wirex beschäftigt zur Zeit etwa 25 deutsche Mitarbeiter und weit über hundert „natives“, d. h. farbige Südafrikaner. Eine große Anzahl der Deutschen war in Heft 2 der Werkzeitschrift im Bild zu sehen. Besonders auf der Niederrheinischen Hütte wurde damals ein Foto der „Geschäftsführung“ vermisst, die der frühere Leiter der Revisions-Abteilung in der NH-Verwaltung heute ausübt. „Der direkte Draht“ bringt nun diesmal eine Aufnahme des einstigen Niederrheiners Willy Gräser, der auch sieben Jahre nach seinem Scheiden aus der Hütte in Hochfeld noch unvergessen ist.



