

Nr. 4, Sept. 1967

Aus dem Inhalt:

Unsere Gruppe:

**DIE
THYSSEN
GRUPPE**



Mitteilungsblatt

Mie





Mitteilungsblatt

Nr. 4 XVI. Jahrgang 25. September 1967

Inhalt

	Seite
Das Porträt: Wilhelm Temme	1
Die Feuer verlöschen nie	2
Die August Thyssen-Hütte	4
Die Thyssen Röhrenwerke	8
Die Niederrheinische Hütte	10
Mosaik — Kleine Zeitung vom Unternehmen, seinen Werken und Menschen	I—VIII
Die Handelsunion	13
Die DEW	14
Die Fritz Thyssen Stiftung	16
Die Thyssen-Gruppe	16
Der Markt für Rostfrei vergrößert sich	18
Remanit im Haushalt	20
Realistisch — oder utopisch?	22
Ohne Papiere keine Rente	24

Das Bild auf der Titelseite zeigt den Ausschnitt einer Landkarte von Nordrhein-Westfalen mit den wichtigsten Städten, in denen Unternehmen der Thyssen-Gruppe ihren Sitz haben.

Das Bild auf der Rückseite zeigt das Thyssen-Haus in Düsseldorf.

Herausgeber: Deutsche Edelstahlwerke AG
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Bernhard Boine
Schriftleitung: Heinz Prodöhl
Layout: Peter Wewer
Fotos: DEW-Bildstelle u. a.
Druck: Boss-Druck, Krefeld, Krefelder Druckhaus

Nachdruck
nach vorheriger Rückfrage gerne gestattet

Das Rudel, die Familie, die Sippe sind uralte Bindungen, die schon am Anfang der Entwicklung stehen. Besonders der Mensch, dem die Natur nur geringe Schutzmöglichkeiten im Kampf um die Erhaltung mitgegeben hat, mußte den Zusammenschluß suchen, um überleben zu können. Was vor Jahrhunderttausenden aus der Not im Kampf ums Dasein entstand, das Zusammengehen, hat im Laufe der Geschichte vielfältige Formen angenommen. Die Religionen und religiösen Gemeinschaften, die Städte, Staaten und Staatenbünde, die Berufs- und Interessenverbände, die wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Zusammenschlüsse und vieles andere mehr geben Kunde davon. Sie alle gehen auf die gemeinsame Wurzel zurück, daß der einzelne Mensch zu schwach ist, um ohne Hilfe anderer bestehen zu können. Er braucht Unterstützung und findet sie in der Gemeinschaft.

Gerade unsere Zeit ist charakterisiert durch ihr Bemühen, den Gemeinschaftsgedanken immer weiter zu spannen. Dieses Bemühen versucht in der UNO sogar, weltweite Gemeinsamkeit politisch zu nutzen. Wenn auch auf diesem Gebiet vieles noch Wunsch und Vorstellung ist und mannigfache praktische Widerstände überwunden werden müssen, so hat doch der Gemeinschaftsgedanke sichtlich auch im großen Weltraum an Bedeutung gewonnen und verspricht für eine, allerdings noch ferne Zukunft ein friedvolles Miteinander, in dem alle Menschen ohne Furcht leben können.

Für die Gegenwart festere Formen angenommen hat ein anderer Zusammenschluß, die Europäische Wirtschafts-Gemeinschaft. In überraschend kurzer Zeit wurden hier in der Praxis Fortschritte im wirtschaftlichen Zusammenleben 6 europäischer Kulturvölker gemacht, die sicher irgendwann auch politische Konsequenzen nach sich ziehen werden. Die Bestrebungen anderer Nationen, sich dieser Gruppe anzuschließen, unterstreichen die Tatsache, daß nur größere Gemeinschaften Sicherheit und Erfolg garantieren.

Aber auch ein Beispiel aus dem gesellschaftlichen Bereich sollte in diesem Zusammenhang erwähnt werden. Es ist noch auf

die Bundesrepublik beschränkt und auch hier nur auf einen bestimmten Kreis, aber sein Grundgedanke, das Miteinander, geht auf die gleiche Erkenntnis zurück, die schon in frühester Zeit die Menschen anregte, Gruppen zu bilden, die nicht im Kampf gegeneinander, sondern in der Betonung des Gemeinschaftlichen die Überlebenschance sahen. Es handelt sich um die Mitbestimmung bei Kohle und Stahl, die versucht, natürliche Spannungen und natürliche Gegensätze dadurch zu überwinden, daß sie gemeinsame Verantwortungen und damit gemeinsame Bindungen schafft.

Zusammenschluß, Miteinander, Gemeinschaftsdenken sind Ausdruck unserer Zeit, die dabei ist, sich auf die Erfordernisse eines neuen Jahrhunderts auszurichten. Nur der, der frühzeitig diese Entwicklung erkennt und bereit ist, sich aktiv in sie einzuschalten, wird den Schritt in die Zukunft erfolgreich tun.

In unserem engeren Arbeitskreis haben die letzten Jahre in dieser Richtung wichtige Vorleistungen gebracht. So hat sich unter den deutschen Eisen- und Stahlgesellschaften eine Gruppe formiert, die beste Voraussetzungen besitzt, die Aufgaben, die die nahe und fernere Zukunft stellt, erfolgreich lösen zu können: die Thyssen-Gruppe.

Ihr Ausgangspunkt war die ATH, die sich um eine marktgerechte Ergänzung ihres Erzeugungsprogramms bemühte. So kam es zur Zusammenarbeit und zum Zusammenschluß mit anderen Unternehmen, die in der Stahlerzeugung, der Stahlverfeinerung und -verarbeitung sowie im Stahlhandel tätig sind. Die Unternehmen

Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf,
Niederrheinische Hütte AG, Duisburg,
Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld,
Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken, und
Handelsunion AG, Düsseldorf,

bilden heute mit der August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn, die Thyssen-Gruppe, die rund 94 000 Mitarbeiter beschäftigt und im Jahre 1964/65 einen Fremdotsatz von 6,9 Mrd. DM hatte.

Mit ihr wollen wir uns in dieser Ausgabe unseres Mitteilungsblattes etwas eingehender beschäftigen.

DAS PORTRÄT

Wilhelm Temme

Im Sauerland, in Olsberg, wo sein Vater als Former bei der Olsberger Hütte beschäftigt war, wurde Wilhelm Temme als siebter von acht Söhnen, denen noch eine Schwester folgte, geboren. Schon in jungen Jahren wurde bei ihm eine Begabung sichtbar, die er wohl von der Mutter geerbt hatte, die Kunst und die Freude, mit Zahlen umzugehen. Rechnen war schon während der Schulzeit sein Lieblingsfach. Das Denken in Zahlen, die ihm gleichsam plastisch vor Augen standen, hat nicht nur seine Berufswahl, sondern auch seine erfolgreiche Berufslaufbahn beeinflusst, die ihn schon in jungen Jahren in hohe Verantwortungen (mit 40 Jahren schon im Vorstand!) und schließlich in die Führungsspitze unseres Unternehmens brachte.

War der berufliche Lebensweg von dieser speziellen, ihm angeborenen Begabung bestimmt, so wurde die Umwelt seiner Jugendjahre, das Sauerland mit seinen freundlichen Bergen, Wasserläufen und Wäldern, bestimmend für seine persönlichen Interessen. Sie kommen aus dem Erleben der Natur und münden in die Liebe zur Natur.

In seiner Sprache überlegend, fast bedächtig, in seinem Äußeren und seiner Gestik von einer sachlichen Herbheit, die die innere Anteilnahme meist überdeckt, geht von ihm ein Gefühl der Ruhe aus, der Beständigkeit und des Maßes, aber auch der Energie. Das Bild ändert sich, wenn seine ureigensten Interessensgebiete angesprochen werden, wirtschaftliche Zusammenhänge oder die Freude am Waidwerk. Dann spürt man eine aktive Spannung, die mitreißt, dann versteht man, daß dieser Mann seinen Weg aus einfachen Anfängen bis zu seiner heutigen Stellung so erfolgreich gegangen ist. Begleiten wir kurz diesen Weg.

Er hatte das Glück, eine ausgezeichnete kaufmännische Lehre bei einer Hoch- und Tiefbaufirma zu durchlaufen, die ihn nicht nur mit den allgemeinen kaufmännischen Fragen bekanntmachte, sondern ihm auch modernste Erkenntnisse auf diesem Gebiet vermittelte. Vier Jahre blieb er bei seiner Lehrfirma, dann ging er nach Dortmund, wo



er als Gruppenleiter in den Bereich kam, der sich wenig später zu den Vereinigten Stahlwerken zusammenschließen sollte. Damit kam er in einen Arbeitskreis, der seiner Begabung voll entsprach. Kein Wunder, daß er — als sich aus den Edelstahlabteilungen der in den Vereinigten Stahlwerken zusammengeschlossenen Werke 1927 das neue Unternehmen DEW bildete — von Anfang an bei ihrem Aufbau mitwirkte. Im Stab für Übernahmefragen hatte er (damals 25jährig) Gelegenheit, seine Fähigkeiten unter Beweis zu stellen. Nach der Gründung trat er ganz zu DEW über, wo der Aufbau des Abrechnungs- und Kostenwesens seine Hauptaufgabe wurde. Damals war er maßgeblich an der Einführung des Lochkartenverfahrens und der Soll-Kostenrechnung beteiligt. Handlungsvollmacht und Prokura sind die äußeren Stationen dieser Jahre. Als Geschäftsführer hat er dann unser Werk in Hannover mit aufgebaut und eingerichtet und später, vor und während des Krieges, federführend an der Verteilungsstelle für Legierungsme-

talle in Berlin mitgearbeitet. Es war eine für ihn hektische Zeit, die höchsten Arbeitseinsatz verlangte, pendelte er doch ständig zwischen Krefeld, Hannover und Berlin hin und her. Seine Tätigkeit fand ihre erste große Anerkennung, als er 1942 in den Vorstand der ATH (die ebenfalls zu den Vereinigten Stahlwerken gehörte) für den gesamten kaufmännischen Bereich berufen wurde. Das Kriegsende setzte unter diese Tätigkeit (die ATH war völlig zerstört) einen vorläufigen Strich. 1952 trat er dann in den DEW-Vorstand ein, wo die Bereiche Finanzen, Einkauf, Rechnungs- und Kostenwesen sowie Betriebswirtschaft zu seinem Ressort gehören.

Direktor Temme ist außerdem Vorsitzender des Verwaltungsrates der AEG-Elotherm und der Sinterstahl Füssen, im Verwaltungsrat der Schrotthandel GmbH Sonnenberg, stellvertretender Vorsitzter des Beirates der Rennanlage Rhein-Ruhr sowie im Beirat der Contimet und der Commerzbank Düsseldorf.

Im nächsten Jahr wird er aus seinem großen Aufgabenbereich scheiden und in den wohlverdienten Ruhestand treten. Dabei ist eines sicher, er wird keineswegs die Hände in den Schoß legen. Aktivität und Einsatzfreude gehören nun einmal zu ihm. Dann wird er mehr Zeit haben für den häuslichen Kreis, in dem er sich so wohl fühlt, für seine Gattin und seine drei Söhne, dann wird er dem prachtvollen Garten seines Hauses am Stadtwaldrand, dem seine besondere Liebe gilt, noch mehr persönliche Pflege angedeihen lassen und den vielfältigen Interessen, die so oft von der Berufsarbeit verdrängt wurden, noch besser nachgehen können, und dann wird seiner Freude am edlen Waidwerk mit der Hege und Pflege des Wildes und der engen Verbundenheit mit der Natur keine Grenze gesetzt sein.

Wünschen wir ihm zu seinem 65. Geburtstag, daß es ihm noch lange vergönnt sein möge, in der Gesundheit und Frische, die ihn heute auszeichnet, sein Leben zu gestalten — und wünschen wir ihm noch manchen Steinbock im Gran Paradiso. Dazu ein herzliches Glückauf!

Die Feuer verlöschen nie

Die Geschichte der Thyssen-Hütte und der Thyssen-Gruppe

Am 17. Dezember 1891 um 2 Uhr mittags wurde der erste Stahl im Siemens-Martin-Stahlwerk der Bruckhauser Hütte abgestochen. Das war die Geburtsstunde der August Thyssen-Hütte, heute das Kernstück eines gewaltigen Konzerns mit Hochofenwerken, Stahlwerken, Block-, Brammen- und Feinstraßen, Rohrwerksanlagen, Anlagen für die Drahterzeugung und für die Fertigung von Schrauben sowie für die Erzeugung von Edelstahl, um nur das Wichtigste zu nennen.

Zum 75jährigen Bestehen wurde ein erster Band ihrer Geschichte (Autor: Professor Wilhelm Treue) herausgegeben, der die Entwicklung von den Anfängen bis zum Jahr 1926, dem Todesjahr des Gründers, August Thyssen, zusammenfaßt. Das Buch trägt den stolzen Titel „Die Feuer verlöschen nie“.

Im Aachener Raum

Die Thyssens stammen aus dem Aachener Raum. Der Vater August Thyssens, Friedrich Thyssen, hatte 1822 die Leitung einer „Draht-Fabrik-Company“ in Eschweiler übernommen. Hier wurde August Thyssen am 17. Mai 1842 geboren, hier kam er schon in jungen Jahren mit der sich im Werden befindlichen Industriewelt in enge Berührung. Nach dem Abitur studierte er in Karlsruhe zunächst Maschinenwesen und später das Baufach. Da er sich mehr für wirtschaftlich-unternehmerische Fragen interessierte, ging er im Anschluß an sein Studium nach Belgien an das Institut Supérieur Louis Hagen, wo er Einblick in volks- und weltwirtschaftliche Fragen erhielt.



August Thyssen

„Er hat gearbeitet und gespart wie kaum ein anderer in seinem Leben. Er hat auf sich vertraut, bis zuletzt aber auch darauf, daß sich das deutsche Volk, dessen starken Lebenswillen er gewissermaßen verkörperte, durch Arbeit und Sparsamkeit wieder aus seinem jetzigen Elend herausarbeiten wird.“

(aus dem Nachruf auf August Thyssen in der Kölnischen Zeitung, 1926)

Erste unternehmerische Tätigkeit

In Duisburg, wohin seine Schwester geheiratet hatte, gründete er zusammen mit den neuen Verwandten seiner Schwester das Bandeisenwalzwerk „Thyssen Fossul & Co“, dessen kaufmännische Leitung er übernahm. Er hatte erkannt, daß in Duisburg unmittelbar auf der Ruhrkohle bessere Aussichten für die Eisenverarbeitung und ihren hohen Kohleverbrauch bestanden als im Aachener Bezirk. Nach wenigen, aber erfolgreichen Jahren löste er sich von diesem Unternehmen. Sein Streben galt einem unabhängigeren Wirkungskreis.

Selbständiger Unternehmer

In Styrum konnte er mit finanzieller Hilfe seines Vaters die erste eigene Fabrik gründen. Das Unternehmen, ein Stahl- und Walzwerk, begann am 2. Oktober 1871 mit 70 Mitarbeitern seine Tätigkeit. Schon bald konnten weitere Bandeisenwalzstraßen in Betrieb genommen werden. Die Belegschaftszahl stieg bis 1877 auf 360 Mitarbeiter und Angestellte. Sein nächster Schritt führte in die Weiterverarbeitung. Das wichtigste Erzeugnis seines Unternehmens, Bandeisen in Breiten bis 260 mm, ging in großem Umfang an Röhrenwerke, die daraus Gas- und Siederohre herstellten. Um die Verarbeitungsspanne auszunutzen, ging er selbst zur Rohrfabrikation über. Schon frühzeitig versuchte er so, seinem Unternehmen durch Verbreiterung der Produktion die Grundlage zu einem sicheren wirtschaftlichen Rückhalt zu geben. 1882 errichtete er sein erstes Siemens-Martin-Stahlwerk.

Beteiligung im Montanbereich

Thyssen erkannte schon früh die Vorteile einer Verflechtung von Stahl- und Kohleinteressen. Daher versuchte er durch zunehmende Beteiligung an den Revierzechen seinen wachsenden Kohlebedarf preisgünstig zu sichern. Im Verlauf dieser Transaktionen wurde er in den Grubenvorstand der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ in Hamborn gewählt. Als er nahezu Alleinbesitzer dieser Zeche war, übernahm er selbst die gesamte Vorstandsverantwortung. Mit diesem Zechenbesitz hatte er seinem Unternehmen eine breite Kohlenbasis verschafft, gleichzeitig auch einen entscheidenden Schritt in die Zukunft getan, die den Unternehmungen gehörte, bei denen Stahl und Kohle in einer Hand vereinigt waren.

Grundstein des Konzerns

Konsequent ging er diesen Schritt weiter. Auf dem Gelände der „Gewerkschaft Deutscher Kaiser“ in Bruckhausen bei Hamborn begann er mit der Errichtung eines Hüttenwerkes, dessen besonderer Vorteil sein Standort unmittelbar am Rhein war. Er baute zunächst ein Walzwerk, dem er ein Siemens-Martin-Werk vorschaltete. Die neue Hütte war von Anfang an für die Produktion von Trägern, Schienen und anderen schweren Walzwerksprodukten bestimmt.

Vom Siemens-Martin-Stahl zum Thomasstahl

Das Eisenhüttenwesen befand sich damals in technischer Hinsicht in einem entscheidenden Umwandlungsprozeß. Das Puddelverfahren wurde von anderen Stahlgewinnungsverfahren abgelöst, eins davon war das Thomasstahl-Verfahren. Auch August Thyssen mußte dieser Entwicklung Rechnung tragen. 1894 baute er ein Thomaswerk und als Vorstufe, um rentabel zu produzieren, zwei Hochöfen. Im Thomaswerk arbeiteten 5 Konverter mit 16 t Fassungsvermögen; die Tagesproduktion der Hochöfen betrug 500 t.

Hüttenwerk Bruckhausen

30 Angestellte genügten zunächst für die Verwaltung des Hüttenwerkes, aber da der Ausbau rasch weiterging, stieg ihre Zahl (wie auch die Zahl der Arbeiter) ständig. Hatte Hamborn um 1890 erst 730 Einwohner, so waren es 1910 bereits 100 000. Zu dieser

Entwicklung hat der Aufstieg der Hütte in Bruckhausen wesentlich beigetragen. Um 1904 war ihr Aufbau im großen und ganzen abgeschlossen. Damals verfügte sie über 5 Hochöfen, 5 Thomaskonverter, 8 Siemens-Martin-Öfen, 2 Blockstraßen und 6 Walzstraßen. Auf 4 Schachtanlagen erfolgte die Kohleförderung. In der Kokerei arbeiteten 5 Batterien.

Der Weg zum Konzern

Zur Verarbeitung der Produktion des Hüttenwerkes wurde in Dinslaken ein Feinwalzwerk errichtet, die Produktion selbst durch den Aufbau einer neuen Hochofenanlage in Meiderich vergrößert. Ein immer dichter werdendes Schienennetz verband die einzelnen Betriebe. 1903 wurde der Bau eines eigenen Hafens in Schwelgern begonnen, der 1911 in Betrieb genommen werden konnte. Inzwischen zählte die Gewerkschaft Deutscher Kaiser mit der Hütte in Bruckhausen und der Thyssen & Co. in Hamborn zu den größten deutschen Stahlproduzenten. Jetzt galt es, den Erzbedarf abzusichern. Neben langfristigen Erzlieferverträgen mit Schweden erwarb August Thyssen Erzgruben in deutsch-französisch Lothringen und in der Normandie. In Hagendingen bei Metz und in der Normandie bei Caen, in nächster Nachbarschaft der dortigen Erzgruben, wuchsen weitere Hüttenwerke heran, die in der unternehmerischen Planung Thyssens ihren Ursprung und direkte Bindungen zum Hamborner Werk hatten. Um möglichst unabhängig vom Markt zu sein, wurden außerdem bedeutende Kalksteinbrüche bei Wülfrath erworben.

Von 1902 bis 1913 wuchs die Hüttenbelegschaft von 6901 auf 10 524, das Personal der übrigen Betriebe von 5860 auf 15 190. Im Jahre 1912 produzierte allein das Hüttenwerk Bruckhausen 764 900 t Roheisen und 839 300 t Rohstahl. Zum damaligen Konzern gehörten Bergbaugesellschaften, Eisenerzfelder, Kalksteinbrüche, Handelsniederlassungen, Transportunternehmen und als Kern die Hüttenwerke und Verfeinerungsbetriebe: Hütte Bruckhausen und Walzwerk Dinslaken, Thyssen & Co., Mülheim/Ruhr, AG für Hüttenbetrieb Meiderich, Stahlwerk Thyssen AG Hagendingen und die Preß- und

Walzwerk AG, Reisholz. Unter den Beteiligungen befand sich auch das Krefelder Stahlwerk, das Vorgängerwerk der DEW.

In den „Vereinigten Stahlwerken“

Der erste Weltkrieg stellte an das Unternehmen höchste Anforderungen, sein Ausgang brachte aber so hohe Verluste (Auslandsbesitz) und Belastungen, daß es 10 Jahre dauerte, bis das Unternehmen den schweren Rückschlag überwunden hatte. In dieser Zeit erfolgte seine Konzentration auf den Hamborner Raum. Um Rationalisierungsmöglichkeiten besser nutzen zu können, schlossen sich die Thyssenschen Unternehmen 1926 den Vereinigten Stahlwerken an. Innerhalb der Vereinigten Stahlwerke waren die Thyssen-Betriebe die Führungsspitze der sogenannten „Gruppe West“. In Hamborn wurden der 7. Konverter in Betrieb genommen, eine neue Fertigstraße errichtet, der 8. Hochofen angeblasen und (1935) ein neues Elektrostahlwerk gebaut.

Krieg und Nachkriegszeit

Während des Krieges konnte die Produktion bis Mitte 1944 einigermaßen durchgeführt werden. Nach dem ersten Großangriff im Oktober 1944 und den folgenden Angriffen begannen die Zerstörungen Ausmaße anzunehmen, die schließlich dazu führten, daß eine Produktion nicht mehr durchführbar war.

Nach dem Krieg schien die Demontage für die wenigen übriggebliebenen Werksanlagen alle Hoffnung auf eine gedeihliche Zukunft zunichte zu machen. Als das Petersberger Abkommen die Demontage beendete, waren von dem riesigen Unternehmen nur stark beschädigte einzelne Betriebe vorhanden: 7 Hochöfen, 1 Stahlwerk und 2 Fertigstraßen. Der Neubeginn der ATH nach der Entflechtung war entmutigend.

Trotzdem wurde aber 1953 der Wiederaufbau kraftvoll in Angriff genommen. Der Einsatz war erfolgreich. Es gelang, die Hütte in Hamborn wieder zum Mittelpunkt einer Konzentration zu machen. Mit ihrem Aufbau sind die Namen von Dr. Pferdenges und Dr. Birrenbach vom Aufsichtsrat, Dr. Sohl, Professor Dr. Cordes, Dr. Michel und Dr. Risser vom Vorstand auf das engste verbunden.

Kerngesellschaft der Thyssen-Gruppe ist die August Thyssen-Hütte Aktiengesellschaft. Sie trägt den Namen ihres Gründers, der im Jahre 1890 in Duisburg-Hamborn über reichen Kohlevorkommen mit dem Aufbau eines der größten gemischten Hüttenwerke auf dem europäischen Festland begann.

Die durch den Krieg schwer angeschlagene Hütte konnte erst 1953 mit dem Wiederaufbau beginnen; dann allerdings folgte ein stetiger, erfolgreicher Aufstieg. Über dieses erste Jahrzehnt berichtet ein Beitrag in der Werkszeitschrift der ATH zum 75jährigen Bestehen der Hütte (1966). Es heißt darin u. a.:

„Die Entwicklung der ATH während der ersten fünf Jahre nach der Neugründung 1953 erinnert stark an die ersten Jahre ihres Bestehens überhaupt. Dort wie hier folgten den Anlaufschwierigkeiten stürmische Wachstumsjahre. Inmitten eines steigenden Stahlbedarfs schob sich das Unternehmen bald an die Spitze der deutschen Stahlindustrie.

In der Rohstahl-Erzeugung hatte die Thyssenhütte in Hamborn 1957 mit einer Jahresrate von zwei Millionen Tonnen den Vorkriegsstand fast wieder erreicht. Während damals jedoch die ATH mit stark 11% an der Erzeugung des Bundesgebietes beteiligt war, betrug ihr Anteil jetzt 7,5%.

Im Kokereibereich arbeiteten fünf Batterien mit einer Leistung von monatlich 140 000 Tonnen Koks. Die Hochofenanlage näherte sich mit vorerst sieben Öfen und einer Monatsleistung von rund 160 000 Tonnen ihrer heutigen Struktur. Bis 1952 waren zunächst drei Öfen mit ihren Nebenanlagen wieder instandgesetzt, danach drei weitere von Grund auf erneuert worden; der siebte mit 7,5 Meter Gestelldurchmesser und einer Tagesleistung von über 1000 Tonnen Roheisen war in Betrieb, der achte, zugleich der erste Großraumofen mit über neun Meter Gestelldurchmesser, befand sich in Bau.

Zwei Blockbrammenstraßen und zwei Tieföfenanlagen sicherten den reibungslosen Produktionsfluß zwischen Stahl- und Walzwerksbereich.

In der Walzstahl-Produktion hatte sich mit der 1955 fertiggestellten Warmbreitbandstraße und mit dem Kaltbandwerk zum erstenmal in der Geschichte der Hütte der Schwerpunkt auf die Flachstahlseite verlagert. Diese Verlagerung hat ihre historische Begründung. Seit 1897 hatte das Bandedisen-Walzwerk in Dinslaken zur Ergänzung der Hütte die Flachstahl-Produktion übernommen. Die produktionsmäßig enge Verbindung war geblieben, auch nachdem das Bandedisen-Walzwerk eine eigene Betriebsgesellschaft der Vereinigten Stahlwerke geworden war. Nach der Demontage der Dinslakener Anlage, die in Rußland wiederaufgebaut wurde, nahm die

neue Warmbreitbandstraße der ATH in Hamborn den alten Erzeugungsbereich wieder auf in einem allerdings wesentlich größeren Produktionsrahmen.

Entsprechend der Walzstahl-Produktion veränderte die Hütte auch ihren bisherigen Charakter in der Rohstahl-Produktion. August Thyssen war sechzig Jahre zuvor vom SM-Stahl ausgegangen. Er mußte dann dem Zug der Zeit folgend, das Schwergewicht auf Thomasstahl legen, um im Massengeschäft zu bleiben. Seitdem spielte der Thomasstahl in der Produktionsstruktur der Hütte immer seine besondere Rolle.

Auch am Anfang der neuen ATH stand zunächst nur die SM-Stahlerzeugung, bald aber ergänzt durch wachsende Leistungen des wiederaufgebauten Thomaswerkes. Im Zuge des weiteren Ausbaues und durch die 1957 erfolgte Errichtung eines neuen SM-Werkes gewann der SM-Stahl bald wieder stärkere Bedeutung, später ergänzt durch die immer wichtigere Rolle des Oxygenstahls.

Dem Wiederaufbau des Hamborner Werkes in den fünfziger Jahren folgte seit 1959/60 mit der Errichtung des Werkes Beeckerwerth ein neuer, in sich geschlossener Komplex in unmittelbarer Nachbarschaft der Hamborner Anlagen. Mit seinem Oxygen-Stahlwerk, einer Universal-Brammenstraße, der Warmbreitbandstraße und einer Kaltbandstraße gehört dieses Werk sowohl technisch wie baulich zu den modernsten Anlagen der gesamten Stahlindustrie.

Mit der Errichtung des Werkes Beeckerwerth ergab sich die Notwendigkeit zum Bau des neunten Hochofens. Damit verfügt die Hütte heute unter anderem über zwei Großraumöfen mit einem Gestelldurchmesser von jeweils 9 bzw. 9,5 Metern und einer Tagesleistung bis zu 2100 Tonnen Roheisen.

Die technisch-wirtschaftlichen Leistungen des Wiederaufbaues wären ohne die im Werk

August Thyssen-Hütte

Schaffenden nicht denkbar gewesen. Die Nachkriegsjahre bis zum Demontage-Stop hatten die Belegschaft auf 1770 Arbeiter und 432 Angestellte absinken lassen. Der ständige Verlust an Facharbeitern wog schwer im Hinblick auf die nie aufgegebene Hoffnung auf einen Wiederbeginn. Mit ihm mußte die Belegschaft von Grund auf neu aufgebaut werden. Zwar kehrten viele inzwischen Abgewanderte wieder zurück; dennoch ergaben sich durch den plötzlichen Zuwachs von mehr als 2000 Mitarbeitern innerhalb der ersten drei Jahre vielerlei Probleme im betrieblichen und sozialen Bereich.

Im Jahr der Neugründung der Hütte zählte die Belegschaft bereits 6069 Arbeiter und Angestellte, fünf Jahre später 9597 Arbeiter und 1586 Angestellte. Mit ihren 16 800 Arbeitern und Angestellten sind heute (1966) in Hamborn 50 Prozent mehr Menschen tätig als vor dem Zweiten Weltkrieg, obwohl die ATH mit damals 11 000 Mitarbeitern schon das größte europäische Hüttenwerk war."

Moderne Werksanlagen erzeugen hochwertigen Stahl

Die ersten Maßnahmen des langfristigen Wiederaufbauplans hatten neben der Weiterentwicklung der Profilstahlerzeugung vor allem die Aufgabe gehabt, die Hütte dem schnell wachsenden Bedarf an hochwertigen Stahlblechen anzupassen. Als zweite Phase wurden Anlagen für die Erweiterung des Flachstahlbedarfs geschaffen, für die ein

Im Hintergrund die Stahlwerks- und Walzwerksanlagen sowie das Hochofenwerk der ATH in Duisburg-Hamborn. Im Vordergrund die neuen Anlagen in Beeckerwerth. Man erkennt deutlich das Oxygenstahlwerk im rechten oberen Bildwinkel, die Kaltbreitbandanlage etwa in der Bildmitte, an die sich nach oben die Warmbreitbandstraße und rechts neben ihr die Universalbrammenstraße anschließen.

ganz neues Werk auf einer Schlackenhalde in Beeckerwerth errichtet wurde. Die wichtigsten Neuanlagen in Beeckerwerth sind ein Oxygen-Stahlwerk, eine Universal-Brammenstraße, eine 88-Zoll-Warmbreitbandstraße, eine 80-Zoll-Kaltbreitbandstraße sowie eine Bandverzinkungsanlage. Herzstück dieser neuen Anlagen ist die Breitbandstraße mit einer Gesamt-Walzstahlkapazität von jährlich 3 Millionen Tonnen.

Um die im Norden gelegenen Hochöfen, Stahl- und Walzwerksanlagen noch rationaler betreiben und verwalten zu können, wurden die bis zur Entflechtung bereits früher zur ATH gehörenden Werke organisatorisch zusammengefaßt. Mit Wirkung vom 1. Oktober 1965 hat die ATH von ihrer Tochtergesellschaft Thyssen Röhrenwerke AG das Werk Ruhrort und das Hochofenwerk in Duisburg-Meiderich pachtweise übernommen. Auf die ATH konzentriert sich nun die Roheisen- und Stahlproduktion der gesamten Thyssen-Gruppe. Auch im Walzstahlbereich sind, bis auf Edelstahl, Walzdraht und wenige andere Erzeugnisse, Produktion und Absatz überwiegend bei der ATH zusammengefaßt. Ihr Grundkapital in Höhe von 756 Millionen DM liegt in den Händen von etwa 92 000 Aktionären.

Das Erzeugungsprogramm der ATH umfaßt: Roheisen, Halbzeug, Breitflanschträger, IPE-Leichtprofile, Formstahl, schweres und leichtes Oberbaumaterial, Stabstahl; Warmbreitband, Warmband, Grob-, Mittel-, Fein-, Riffel- und Tränenblech warmgewalzt, Handels- und Qualitätsfeinblech kaltgewalzt, auch als Band (ungespalten und gespalten), kaltgewalztes Elektrobund und -blech, sendzimir- und elektrolytisch verzinktes Band und Blech; Montan-Hochofenzement, Thomasphosphat und Hüttenkalk.

Für ihre Erzeugung stehen folgende Anlagen zur Verfügung: eine Kokerei mit fünf Koksöfenbatterien, Erzaufbereitungs- und Sinteranlagen, drei Hochofenwerke mit zwanzig Öfen, deren Gestelldurchmesser von 4,5 bis 9,5 m reichen, ein Thomas-Stahlwerk mit sieben 37-t-Konvertern, ein Blasstahlwerk mit zwei 70-t-Thomas-Konvertern, zwei 90-t-Oxygenstahl-Konvertern und einem 20-t-Lichtbogen-Ofen, ein Oxygenstahlwerk mit zwei 200-t-Oxygenstahl-Konvertern, zwei Siemens-Martin-Stahlwerke mit vier 300-t-Öfen, fünf 180-t-Öfen und sechs Öfen von 80 bis 150 t, zwei Blockstraßen, zwei Blockbrammenstraßen, eine Universal-Brammenstraße für Brammengewichte bis 34 t, schwere Profil- und Halbzeugstraßen, eine offene Trio-Halbzeugstraße, eine kontinuierliche Halbzeugstraße, eine Profil-Mittelstraße, eine Universal-Parallelfanschträgerstraße bis 600 mm Profilhöhe, drei Feinstraßen, zwei Warmbreitbandstraßen für 66 Zoll und 88 Zoll

Ballenbreite, zwei Warmscherenstraßen, zwei Kaltbreitbandstraßen für 66 Zoll und 80 Zoll Ballenbreite, Durchlauf- und OC-Glühöfen, zwei Armco-Sendzimir-Bandverzinkungsanlagen, eine elektrolytische Verzinkungsanlage und Betriebe für Hüttennebenenerzeugnisse. In den Hamborner und Ruhrorter Werken der ATH wurden im Geschäftsjahr 1965/66 erzeugt:

1 470 000 t Koks
5 974 000 t Roheisen
6 560 000 t Rohstahl
6 175 000 t Walzstahl

Die Belegschaft der ATH betrug am 30. September 1966 insgesamt 29 042 Mitarbeiter, davon waren 23 571 Lohnempfänger und 5 471 Angestellte.

Für den Personalaufwand weist der letzte Geschäftsbericht 409,6 Millionen DM aus.

Die Rohstoffversorgung

Wie wichtig reibungslos funktionierende Verkehrseinrichtungen für ein modernes Hüttenwerk sind, veranschaulichen die Rohstoffmengen, die bei der August Thyssen-Hütte eingesetzt werden. Zur Erzeugung von einer Tonne Roheisen braucht man rund zwei Tonnen Erz und eine weitere Tonne an Koks und Zuschlägen. In den Hochöfen der ATH wurden im Geschäftsjahr 1964/65 rund 10,2 Millionen Tonnen Erz und 4,2 Millionen Tonnen Koks verbraucht.

Während die ATH Koks- und Kohle für ihre eigenen Kokereien bzw. Koks ausschließlich von Ruhrzechen bezieht, die der Hütte überwiegend räumlich benachbart sind, muß das Erz mit ganz wenigen Ausnahmen auf dem Seewege herangeholt werden. Außer den über Narvik und Luleå kommenden Schweden-erzen erhält die August Thyssen-Hütte in wachsendem Umfang auch Lieferungen aus Brasilien, Venezuela, Peru, Kanada und verschiedenen afrikanischen Ländern.

Besonders in Westafrika und Südamerika sind in den letzten Jahren große Lagerstätten neu erschlossen worden. Die stetige Versorgung der ATH mit Erzen aus diesen Gebieten ist durch kapitalmäßige Beteiligung an den Erschließungsgesellschaften oder durch langfristige Lieferverträge sichergestellt.

ATH-Vorstand

Bergassessor a. D.

Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl

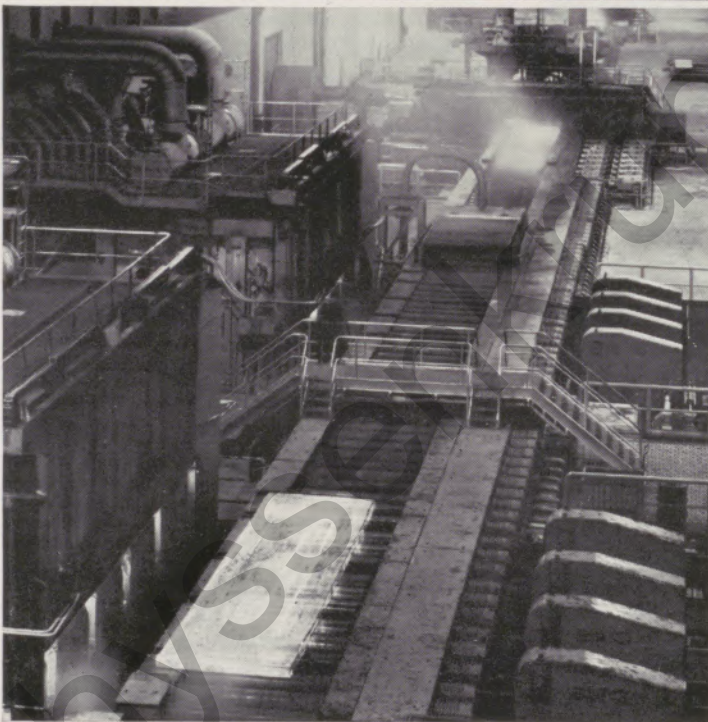
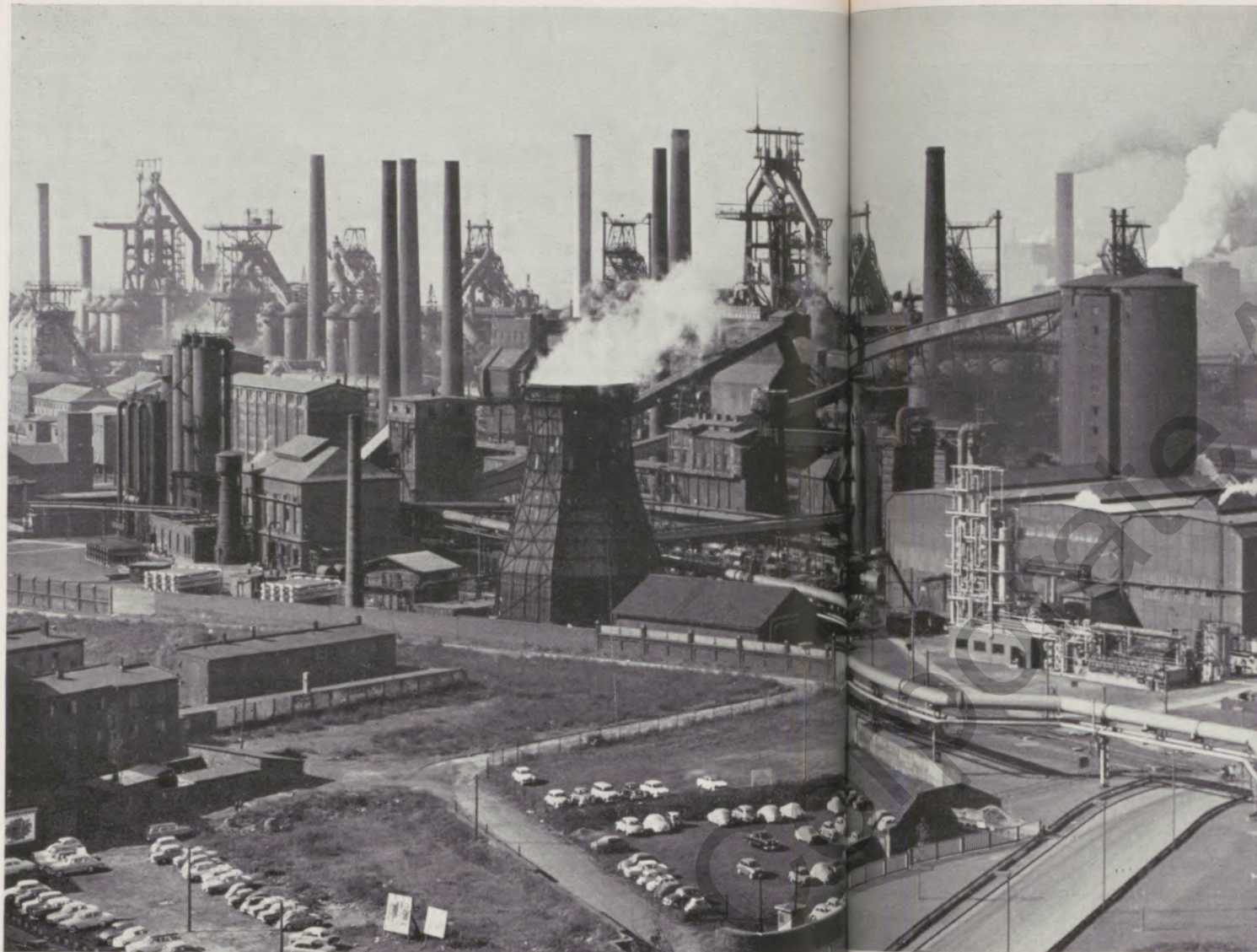
Dr. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandt

Professor Dr. Walter Cordes

Kurt Doese

Dr. Richard Risser

Peter Schmidt



Das obere Bild zeigt die Hochofenanlage, die über 20 Öfen mit einem Gestelldurchmesser von 4,5 bis 9,5 m verfügt.

Im linken Bild ist die Warmbreitbandstraße zu sehen, auf der auch unser DEW-Material gewalzt wird.

1911 wurde der Hafen in Schwelgern in Betrieb genommen, der heute über modernste Be- und Entlademöglichkeiten verfügt, wie sie unser rechtes Bild zeigt.



Zum ATH-Bereich

Außer den großen Gesellschaften der Thyssen-Gruppe, Thyssen Röhrenwerke AG, Düsseldorf (ATH-Anteil 95,3%), Niederrheinische Hütte AG, Duisburg (ATH-Anteil 96%), Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld (ATH-An-

teil 94,4%) und Handelsunion AG, Düsseldorf (ATH-Anteil 60,4%, Thyssen Röhrenwerke-Anteil 35,4%), über die wir gesondert berichten, besitzt die ATH Anteile an einer Reihe von Unternehmungen, die der Weiterverarbeitung, der Zulieferindustrie und dem Handel angehören. Dazu gehören u. a.:

die Thyssen Industrie GmbH, Dinslaken

(ATH-Anteil 100%), die in ihren Werken in Dinslaken und Hamborn Flachbleche verarbeitet und Werkstätten für Bergbau- und Hüttenbedarf sowie allgemeinen Stahlbau unterhält;

die Armco-Thyssen Breitband-Verarbeitung GmbH, Dinslaken

(ATH-Anteil 50%), die Stahlblechplatten und profilierte und verzinkte Stahlsegmente für den Bau von Durchlässen, Brücken, Unterführungen und Schutzbauten herstellt;

die Rasselstein AG, Neuwied

(ATH-Anteil 50%), mit ihren Werkstätten zur Erzeugung von Weißblechen, Feinblechen, Weißband und Bandstahl;

die Rheinische Kalksteinwerke GmbH, Wülfrath

(ATH-Anteil 32,5%, Thyssen Röhrenwerke-Anteil 32,5%), die Anlagen für die Gewinnung von Kalksteinen und ihre Verwertung besitzen;

die Dolomitwerke GmbH, Wülfrath

(ATH-Anteil 25%, Thyssen Röhrenwerke-Anteil 25%), die Steine und Erden gewinnen und verarbeiten, insbesondere Dolomit, Kalk und Spat;

die Barbara Erzbergbau GmbH, Düsseldorf

(ATH-Anteil 50%), die Erzbergwerke und sonstige für den Eisenhüttenbetrieb in Frage kommende Rohstoffgewinnungsanlagen besitzt.

Um einen ungefähren Begriff von der Größenordnung der in Beeckerwerth errichteten Anlagen und der damit verbundenen Arbeiten zu geben, seien einige allgemein interessierende Zahlen genannt.

Das 140 Hektar große Gelände in Beeckerwerth ist zweieinhalbmal so groß wie die gesamte Ausstellungsfläche der Hannoverschen Messe.

Die Gebäude der neuen Betriebe bedecken eine Fläche von fast zweihunderttausend Quadratmeter bei einem umbauten Raum von 3,5 Millionen Kubikmeter. Das entspricht ungefähr der siebzehnfachen Fläche der Duisburger Mercator-Halle und ihrem fünfzigfachen Inhalt.

Die größte Gebäudehöhe wird im Oxygen-Stahlwerk mit 58,6 Meter erreicht, die größte Hallenlänge im Warmbandwerk beträgt 572 Meter und die größte Hallenbreite 172 Meter im Kaltwalzwerk.

Etwa vierhundert Firmen waren an der Errichtung der Beeckerwerther Anlagen beteiligt. Für das Abtragen der Schlackenhalde und die Ausschachtung der Fundamente wurden gleichzeitig bis zu elf Bagger mit Löffeln von zwei Kubikmeter, zehn Planiermaschinen und 42 Schwer-Lkw eingesetzt.

Rund 250 000 Kubikmeter Stahlbeton, etwa 19 000 Tonnen Baustahl und etwa 8 500 Kubikmeter Mauerwerk wurden benötigt. Für den Transport des Mauerwerks allein wären 680 Eisenbahnwaggons erforderlich gewesen. Für die Bauarbeiten waren in den Spitzenzeiten etwa siebzig Bauunternehmen mit bis zu 1 800 Leuten tätig.

Für die Lieferung und Montage der Stahlkonstruktionen waren 37 Firmen tätig, die in den Spitzenmonaten gleichzeitig bis zu neunhundert Leute auf der Baustelle hatten.

Die Werkstraßen innerhalb des Werkes Beeckerwerth erreichen eine Gesamtlänge von fünfzehn Kilometern, das Gleisnetz hat eine Länge von 45 Kilometern. Wenn die Beeckerwerther Betriebe im Endausbau einmal mit voller Auslastung arbeiten, sieht der Materialplan vor, daß dann arbeitstäglich etwa 2 700 Waggons auf den Gleisen umlaufen; hierfür werden etwa zwanzig Lokomotiven eingesetzt werden müssen.

Thyssen Röhrenwerke



Eine Fraktionierkolonne die für die Chemische Industrie in den Niederlanden angefertigt wurde.

Am 1. Oktober 1964 kam die damalige Phoenix-Rheinrohr AG als jüngstes Glied zur Thyssen-Gruppe. Phoenix-Rheinrohr war ein junger Name, denn dieses Unternehmen wurde erst 1955 aus der Verschmelzung von zwei Nachfolgegesellschaften der Vereinigten Stahlwerke gebildet, aber es war zugleich ein Unternehmen mit einer alten Tradition. Mehrere Werksgründungen aus dem vorigen Jahrhundert bildeten die Wurzeln. Da war einmal die Hüttenwerk Phoenix AG, die 1853, kurz nach ihrer Gründung von Eschweiler nach Ruhrort verlegt wurde. 1879 wurde in diesem Hüttenbetrieb die erste Rillenschiene der Welt gewalzt und 1890 die Produktion nahtloser Stahlrohre aufgenommen. Ihr wurde 1910 die Düsseldorfer Röhren-Eisenwalzwerke AG angegliedert. Zum anderen war da die frühere Rheinische Stahlwerke AG zu Meiderich, die 1870 gegründet wurde und ohne eigene Hochofenbasis und Roheisenversorgung ihre Arbeit aufnahm. Erst nach der Jahrhundertwende wurde auch Meiderich nach dem Bau von 4 Hochöfen unabhängig von der Roheisenversorgung. Weitere Wurzeln gehen auf das

Meidericher Hüttenwerk zurück, ein Hochofenwerk, das einer Gründung von August Thyssen entstammt, und auf die Firma Thyssen & Co. in Mülheim (Ruhr). 1878 wurde hier die Bandeisen-Herstellung zugunsten der Rohrfabrikation aufgegeben.

Alle diese Unternehmungen mit ihren Tochtergesellschaften wurden 1926 von dem großen Zusammenschluß der Vereinigten Stahlwerke erfaßt. Bei einer Umorganisation innerhalb der Vereinigten Stahlwerke wurde 1934 aus mehreren der Gründerunternehmen die Rheinische Röhrenwerke AG gebildet. Dieser Zusammenschluß überwand Krieg und Nachkriegszeit, ja sogar die Entflechtung, und bildete 1947 das Kernstück der Deutschen Röhrenwerke AG mit ihren Werken in Mülheim, Düsseldorf, Hilden, Immigrath und Dinslaken.

Ein anderer Teil der aus dem Bereich der Vereinigten Stahlwerke gelösten Unternehmen, die im Duisburger Raum gelegenen Hochofen- und Stahlwerke der früheren Phoenix-Gruppe, wurde 1952 zu einer Gesellschaft zusammengefaßt, die den Namen Hüttenwerke Phoenix AG annahm.

Die beiden Unternehmungen, Rheinrohr und Phoenix, fusionierten 1955 zur Phoenix-Rheinrohr AG, zu einem Unternehmen, das über eine Belegschaft von rund 36 000 Arbeitern und Angestellten verfügte. Zu ihm gehörten sieben Werke an Rhein und Ruhr, deren Produktionsprogramm eine breite Palette an Hochofen- und Stahlerzeugnissen aufwies, wobei die Rohrfertigung von besonderer Bedeutung war.

Thyssenrohr-Vorstand

Dr. rer. pol. h. c.

Ernst Wolf Mommsen

Fritz Goedecke

Friedrich Steinhauer

Dr. rer. pol. **Hans Karl Vellguth**

Dr.-Ing. Ernst Wulffert

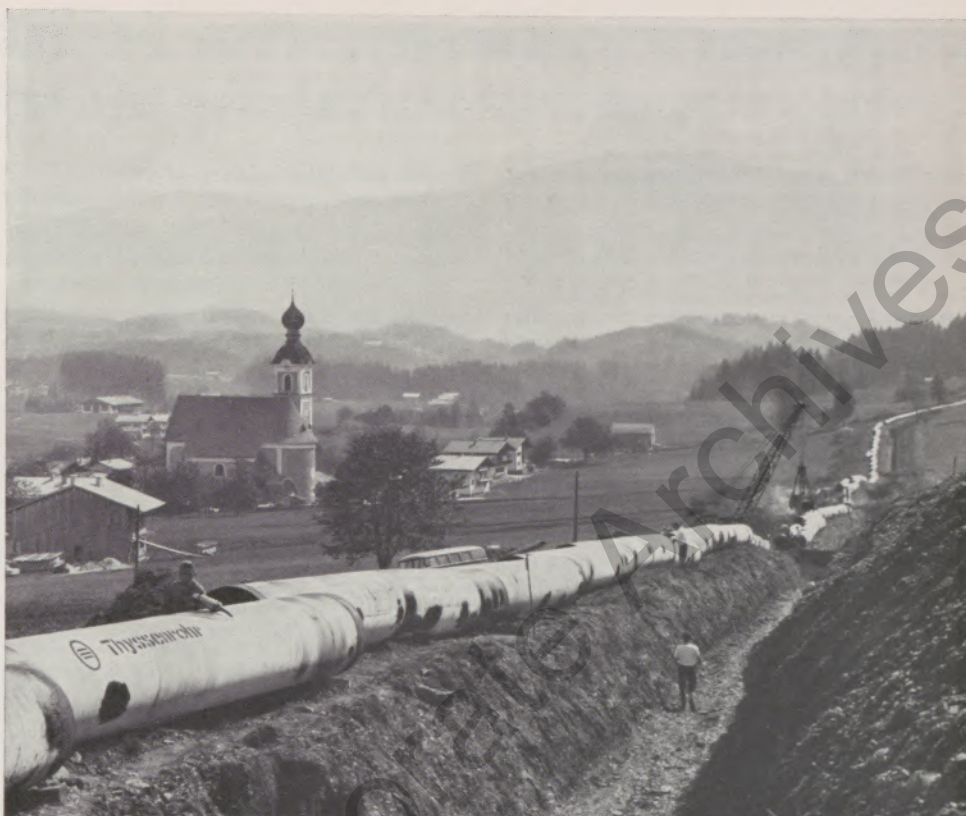
1964 kam dieses große Unternehmen zur Thyssen-Gruppe. 1966 wurde der Firmenname geändert. Um die Verbindung mit der Thyssen-Gruppe zum Ausdruck zu bringen, erhielt das Unternehmen den neuen Namen: Thyssen Röhrenwerke AG.

Inzwischen haben einige Umorganisationen im engeren Unternehmensbereich stattgefunden. Die Verbindung mit der Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, an der Thyssenrohr kapitalmäßig beteiligt ist, wurde vertieft, während die Werke Duisburg-Ruhrort und Duisburg-Meiderich mit der Muttergesellschaft, der August Thyssen-Hütte, vereinigt wurden.

Die Hauptwerke der Thyssen Röhrenwerke AG verfügen in Düsseldorf über Rohrwerke zur Herstellung von nahtlosen Stahlrohren, über Betriebe zum Kaltziehen von nahtlosen Stahlrohren und Präzisionsstahlrohren, über Einrichtungen zum Bearbeiten von Ölfeldrohren und Weiterverarbeitungsbetriebe zur Herstellung von Rohrerzeugnissen und Rohrsystemen;

in Mülheim (Ruhr) über ein Stahlwerk mit vier Siemens-Martin-Öfen und einem Lichtbogenofen, ein Grobblechwalzwerk (2 Straßen), ein Bandstahlwalzwerk (2 Straßen), ein Rohrwerk für nahtlose Rohre, ein Rohrwerk für geschweißte Rohre, ein Preßwerk, ein Schweißwerk, eine Verzinkerei und Weiterverarbeitungsbetriebe zur Herstellung von Rohrerzeugnissen

Rohrkontistraße in Mülheim



Nur vorübergehend wird durch die Verlegungsarbeiten die Schönheit der Landschaft, durch die die Transalpine Ölleitung führt, zerstört.

und in Dinslaken über Anlagen zur Herstellung von nahtlosen Stahlflaschen, Hochdruckbehältern und Stahlrohrmasten.

Die wichtigsten Beteiligungsgesellschaften aus der weiterverarbeitenden Industrie sind: die Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, die Leitungsrohre, Kesselrohre, Profilrohre, Präzisionsstahlrohre, dickwandige Rohre und Rohrzubehörsysteme herstellt, die Thyssenrohr International GmbH, die komplette Erdöl-, Erdgas- und Wasserpipelines sowie Erdölraffinerien, Trinkwasserversorgungen und Bewässerungssysteme baut, und die Thyssen Rohrleitungsbau GmbH, die Planungen,

Lieferungen und Montage von Rohrleitungen durchführt. Zu 50% ist die Thyssen Röhrenwerke AG außerdem an der Schiffswerft Blohm & Voss beteiligt.

Der prozentuale Anteil der Thyssen Röhrenwerke AG an der Erzeugung der Bundesrepublik im Geschäftsjahr 1965/66 betrug bei Rohren (nahtlos und geschweißt) 31,5% und bei Flachstahl (Grobbleche, Breitflachstahl, Warmbandstahl) 10,3%. Am 30. September 1966 zählte sie 18 944 Mitarbeiter. Es wurden im letzten Geschäftsjahr insgesamt 529 542 t Rohstahl und 836 651 t Rohre erzeugt.

Lieferprogramm der Thyssen Röhrenwerke AG

Nahtlose und geschweißte Stahlrohre:

Leitungsrohre, Kesselrohre, Ölfeldrohre und Konstruktionsrohre;

Erzeugnisse aus Stahlrohren:

Nahtlose Stahlflaschen und Druckbehälter, nahtlose Licht-, Leitungs- und Schiffsmaste, Dalben, Rohrschlangen, Rohrsysteme, Stahlrohrbogen, Stahlrohrkonstruktionen;

Grobbleche:

Baubleche, Kesselbleche, Schiffsbleche, plattierte Bleche, Mehrlagenbleche;

Erzeugnisse aus Grobblechen:

Kalt- und warmgeformte Böden, Kugelsegmentbleche, Kesseltrommeln, Wellrohre, geschweißte Mäntel, Reaktoren, Türme, Behälter, Wickelbehälter;

Breitflachstahl, Bandstahl

Erzeugnisse aus Edeltählen:

Rohre, Bleche, Form- und Stabstahl, Walzdraht sowie weiterverarbeitete Erzeugnisse in Form von Preßteilen, Mänteln, Rohrsystemen, Behältern und Apparaturen.

Niederrheinische Hütte

Westfälische Union AG, Hamm, und Thyssen Schraubenwerke GmbH, Altena und Essen-Steele

Als ältestes Werk der Eisenindustrie der Stadt Duisburg blickt die Niederrheinische Hütte auf eine 116jährige Geschichte zurück. Ihre Gründung erfolgte durch Männer, die nach Herkunft und Beruf dem Eisenhüttengewerbe fernstanden, die aber die Zeichen der Zeit richtig zu deuten wußten und im

In den Zwanziger Jahren dieses Jahrhunderts verlagerte sich der Schwerpunkt der Hütte auf die Walzwerkseite. Es wurden in erster Linie Grobbleche, Stabeisen und Walzdraht erzeugt. Von entscheidender Bedeutung wurde die Konstruktion einer vollkontinuierlichen Drahtstraße, die den Qualitäts-

Werk von der Demontageliste abgesetzt, das Blechwalzwerk ging aber trotz aller Bemühungen verloren.

Inzwischen war die Niederrheinische Hütte im Zuge der Entflechtung aus ihrer Bindung mit der August Thyssen-Hütte AG gelöst und als selbständiges Unternehmen „Hüttenwerk



Eisenhüttengewerbe neue und große Möglichkeiten erkannten. Duisburg war damals vorwiegend eine Landstadt, eine Kleinstadt von 12000 Einwohnern. Da, wo heute die Werksanlagen der Niederrheinischen Hütte stehen, war damals eine ländliche Idylle. Mit der Gründung der Hütte begann die große industrielle Entwicklung des Duisburger Raumes.

In den ersten 50 Jahren ihres Bestehens handelte es sich bei der Niederrheinischen Hütte um ein reines Hochofenwerk mit angeschlossener Gießerei. 1904 entschloß man sich, ein Siemens-Martin-Stahlwerk mit 3 Öfen von 40–50 t zu errichten, um auf diesem Weg den Absatz des Roheisens zu sichern. Dadurch, daß man sich für ein Siemens-Martin-Stahlwerk und nicht für ein Thomas-Stahlwerk entschied, wurde der Erzeugung ein bestimmter Weg gewiesen, der für die Zukunft große Bedeutung gewinnen sollte, stand doch von Anfang an der Qualitätsgedanke im Vordergrund. Die Entwicklung zum gemischten Hüttenbetrieb wurde durch den Erwerb eines Blechwalzwerkes weitergeführt.

gedanken zum alles beherrschenden Prinzip erhob. Diese Anlage ermöglichte eine wesentliche Qualitätssteigerung des Walzdrahtes, insbesondere des Stahldrahtes für Federn und Drahtseile.

Im Jahre 1927 wurde die Niederrheinische Hütte von den Vereinigten Stahlwerken übernommen und im Zuge der Reorganisation dieses Konzerns 1931 der August Thyssen-Hütte AG angeschlossen. Im Jahre 1932 wurde die Gießerei aus Rationalisierungsgründen endgültig stillgelegt.

Während des Zweiten Weltkrieges wurde die Hütte durch Bombenangriffe so schwer beschädigt, daß der Betrieb zunächst teilweise, dann, von Dezember 1944 ab, ganz zum Erliegen kam. Doch schon im August 1946 konnte die Produktion im Siemens-Martin-Werk sowie in der Drahtstraße und der Grobblechstraße in kleinem Umfang wieder aufgenommen werden. Da setzte der verhängnisvolle Demontagebeschuß allen Aufbauhoffnungen ein Ende. Zwei Jahre dauerte der dramatische Kampf um die Rettung des Werkes. Aufgrund des Petersberger Abkommens wurde schließlich das Siemens-Martin-

Von links nach rechts:

Die Halle der neuen Drahtstraße IV. Das Gebäude ist fast 400 Meter lang.

Drahtstraße III der Niederrheinischen Hütte

Auch Stabstahl gehört neben dem Hauptprodukt Draht zu den NH-Produkten. Auf dem Bild sehen wir in der oberen Reihe: Flachstahl und Vierkantstahl; in der mittleren Reihe: T-Stahl, U-Stahl, Winkelstahl; in der unteren Reihe: Vierkantstahl, Winkelstahl, Rundstahl.

Niederrhein-Vorstand

Dr. jur. Karl-Heinz Kürten

Dr. phil. Heinrich Heitbaum

Dr.-Ing. Kurt Krebs

Niederrhein AG" neu gegründet worden. Unter Aufwand von rund 9,5 Millionen DM konnten fast alle Kriegsschäden beseitigt werden. Im Mai 1950 wurde nach 5½-jähriger Pause der erste Hochofen wieder in Betrieb genommen. Die Erzeugung der Hütte erreichte im Oktober 1951 mit 11 200 t Roh-eisen, über 26 000 t Rohstahl, 17 000 t Stabstahl und 25 000 t Draht eine beachtliche Höhe.

Gegen Ende des Jahres 1956 wurden die Aktien der Niederrheinischen Hütte von der

wurden von den ATH-Werken in Hamborn, Ruhrort und Meiderich sowie von Thyssenrohr in Mülheim und DEW übernommen. Ein zwischen dem Aufsichtsrat, dem Vorstand und dem Betriebsrat der Niederrheinischen Hütte vereinbarter Sozialplan konnte unvermeidliche Härten auf ein Mindestmaß beschränken.

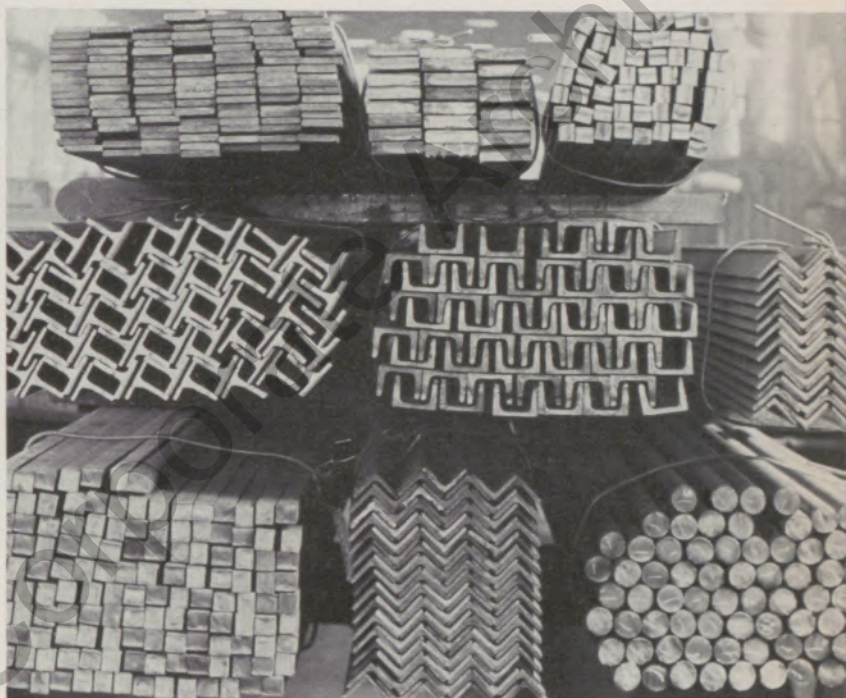
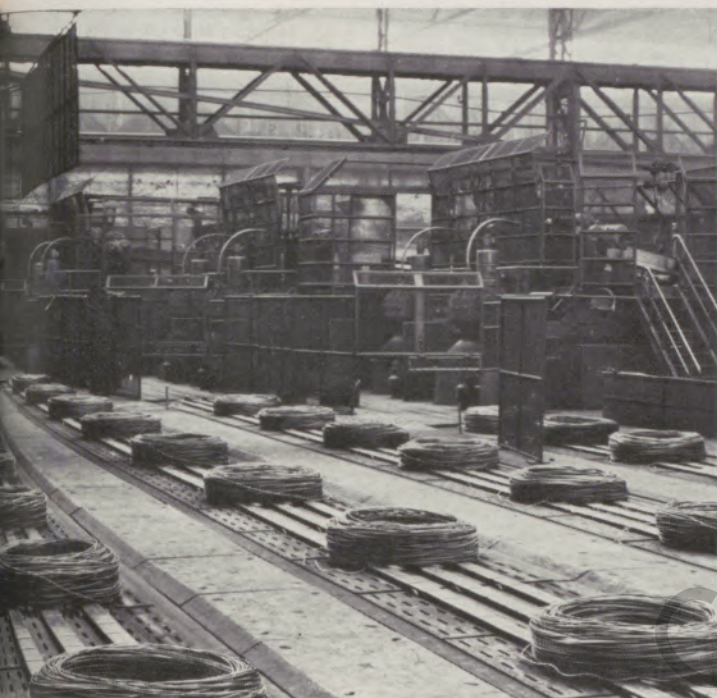
Trotzdem war der Beschluß zur Rationalisierung und Konzentrierung auf ein verkleinertes Erzeugungsprogramm nicht einfach. In einer Bekanntmachung des Vorstandes heißt

ganz hervorragende Stellung einnehmen. Es stehen dann folgende Walzstahlkapazitäten zur Verfügung:

Drahtstraße III	35 000 t
Drahtstraße IV	45 000 t
Stabstahlstraße	10 000 t
	90 000 t/Monat

Dadurch ist die Zukunft der Niederrheinischen Hütte gesichert."

Die ihrer Fertigstellung entgegensehende Drahtstraße IV der Niederrheinischen Hütte



ATH übernommen, so daß von diesem Zeitpunkt ab die Hütte zum Verband der ATH gehört. In den Jahren, die nun folgten, wurden die Rationalisierungsmaßnahmen so abgestimmt, daß sich die Niederrheinische Hütte zu einem reinen Walzwerk entwickeln konnte. Die Hochöfen wurden stillgelegt, und auch das SM-Stahlwerk und die Block- und Knüppelstraße mußten ihren Betrieb einstellen. Sorgfältige Untersuchungen hatten ergeben, daß es unwirtschaftlich war, den benötigten Rohstahl und das Einsatzmaterial für die Walzwerke selbst herzustellen. Durch die Verbindung mit der ATH war es möglich, die Konkurrenzfähigkeit des Unternehmens zu stärken, da die Hütte vom nahegelegenen ATH-Werk Ruhrort mit billigem Vormaterial versorgt werden konnte. Der Schwerpunkt wurde mehr und mehr auf die Walzdrahterzeugung verlagert. Auf diesem Sektor ist die Niederrheinische Hütte heute der größte deutsche Hersteller.

Diese Umstellung hat die Belegschaftszahl der Hütte beträchtlich verringert. Etwas über 1000 Mitarbeiter erhielten einen anderen Arbeitsplatz innerhalb der Thyssen-Gruppe; sie

es: „Für den Vorstand und Aufsichtsrat war der Entschluß zur Stilllegung des Hüttenteils der Niederrheinischen Hütte kein leichter. Wir alle, Aufsichtsrat, Werksleitung und Belegschaft, sind mit unserer Hütte eng verbunden. Die Anlagen wurden mit großer Anstrengung der Belegschaft nach Kriegsende wieder aufgebaut und in anerkannter Weise zu höchster Erzeugung gebracht. Doch muß man den Tatsachen heute ganz nüchtern gegenüberstehen, man muß, ungeführt von emotionaler Regung, die großen Vorteile sehen, die sich durch die Konzentration von Werksanlagen ergeben.

Was wird nun aus der Niederrheinischen Hütte? Durch die Stilllegung von Hochofen, Stahlwerk und Blech-/Knüppelstraße wird die Niederrheinische Hütte ein reines Walzwerk. Sie wird in Zukunft das gesamte Vormaterial von der ATH beziehen und zu Walzdraht und Stabstahl auswalzen.

Durch die neue Drahtstraße IV, deren Aufbau mit allen Mitteln vorangetrieben wird und deren Inbetriebnahme für Anfang 1968 vorgesehen ist, wird die Niederrheinische Hütte auf dem Walzdrahtsektor wieder eine

wird eine vollkontinuierliche Straße mit vier Fertigstraßen sein. Bei einem Walzprogramm von 5–12 mm Durchmesser wird ihre Leistung bei 45 000 Monatstonnen liegen. Die Austrittsgeschwindigkeit aus dem letzten Gerüst wird 43 mm/Sek. und mehr erreichen, das maximale Ringgewicht 900 kg betragen. Zur Verbesserung des Gefüges des Walzdrahtes und seiner Gleichmäßigkeit über die gesamte Aderlänge wird die neue Straße hinter den Fertigerüstern eine Anlage zur kontrollierten Abkühlung mittels Luft bekommen.

Die Inbetriebnahme der Drahtstraße III der Niederrheinischen Hütte bedeutete vor einem Jahrzehnt eine Pionierleistung hinsichtlich der Bauweise und des Ringgewichtes. Der Neubau bestätigt abermals, daß die Niederrheinische Hütte ihre Stellung als einer der leistungsfähigsten Drahtwalzer in Europa als Verpflichtung betrachtet.

Bleibe noch ein Wort zu den Beteiligungen der Niederrheinischen Hütte zu sagen. Es sind in der Hauptsache zwei Werke, über die wir im Verlauf dieses Beitrages noch eingehender berichten werden, die Westfäl-

lische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm, kurz Westfälische Union genannt, und die Thyssen Schraubenwerke GmbH, Altena, mit der Eisenwerk Steele GmbH in Essen-Steele.

Einer der bedeutendsten Abnehmer der Niederrhein-Produktion ist ihre Tochtergesellschaft, die Westfälische Union Aktiengesellschaft für Eisen- und Drahtindustrie Hamm (Westfalen).

Draht ist ein hochwertiges Fabrikat, das in seinen Spitzenerzeugnissen, etwa zu winzigen Spiralen gedrehten Drähtchen für Uhrenfedern, über eine halbe Million Mark für ein Kilogramm dieses feinstverarbeiteten Erzeugnisses erzielt, also weit mehr, als für die gleiche Menge Gold zu zahlen ist.

Die Westfälische Union in Hamm wurde 1853 gegründet und firmiert seit 1872 unter ihrem jetzigen Namen (vorübergehend unter dem Namen Phoenix-Union AG). 1952 erfolgte der Zusammenschluß mit der damals ebenfalls neugegründeten Niederrheinischen Hütte.

Die Westfälische Union produziert bzw. verkauft: Eisen- und Stahldraht, Drahtseile für Seilbahnen, Brücken sowie für Tief- und Schachtbau, Drahtstifte, Stacheldraht, Drahtgeflechte, Spannstahl, Blankstahl und eine Reihe von anderen Spezialerzeugnissen mehr.

Viele Seilbahnen im Gebirge verwenden WU-Drahtseile, Brücken über den Rhein, über die Donau und auch im Ausland sind an WU-Seilen aufgehängt. Maschen- oder Stacheldraht auf Farmen in Afrika oder in Übersee wurden vielfach in Hamm gezogen.

Die Westfälische Union mit ihren Werken in Hamm, Lippstadt, Altena und Oesede beschäftigt über 4500 Mitarbeiter. Der Versand von Drahterzeugnissen betrug im letzten Geschäftsjahr 258 000 t.

Eine Tochtergesellschaft der Westfälischen Union ist die Kampenwandseilbahn GmbH, Aschau, über die wir im letzten Mitteilungsblatt berichteten.

Die Thyssen Schraubenwerke GmbH (früher Lennewerk) mit Betrieben in Altena und Essen-Steele produziert u. a. Schrauben und Muttern aller Güteklassen. Das Lennewerk in Altena konnte 1959 sein 250jähriges Bestehen feiern. 1920 wurde in diesem Werk die Schraubenherstellung aufgenommen.

Auch das Lennewerk gehörte seit 1926 zu den Vereinigten Stahlwerken. Nach dem Zweiten Weltkrieg wurde es durch die Entflechtung aus dem Verband gelöst und 1951 mit der Niederrheinischen Hütte verbunden. Über 600 Mitarbeiter sind im Lennewerk Altena und im Eisenwerk Steele beschäftigt.

Die Palette aller NH- und WU-Erzeugnisse umfaßt mehr als 20 000 Positionen. Dieses breitgefächerte Erzeugnisprogramm wird in einem Rechenzentrum erfaßt, berechnet und gespeichert.



oben:

Drahtlager der Westfälischen Union

unten links:

Schrauben, Muttern, Nieten

Hersteller: Thyssen Schraubenwerke GmbH
früher Lennewerk

unten rechts:

Maschendrahtfertigung in der WU Hamm



Westfälische Union-Vorstand

Dipl.-Ing. Heinz Berge

Hans Hiltrop

Dipl.-Volkswirt Wilfried Prüß

Kurzmeldungen

BLICK NACH DRAUSSEN

Wirtschaft · Technik · Soziales

Förderung des Aufstiegs und der Leistung

Das Programm zur Förderung der beruflichen Fortbildung wurde auch im ersten Halbjahr 1967 mit gleichbleibendem Erfolg von der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung durchgeführt. Im Rahmen dieses Programms werden Beihilfen gewährt für die Teilnahme an Fortbildungslehrgängen, die dem beruflichen Aufstieg (Aufstiegsförderung) oder der beruflichen Leistungssteigerung (Leistungsförderung) dienen (z. B. Meistervorbereitungslehrgänge, Technikerlehrgänge, Lehrgänge für Datenverarbeitung usw.). Anträge auf Gewährung einer Fortbildungshilfe sind beim zuständigen Arbeitsamt zu stellen.

Die Summe der Zuwendungen betrug im ersten Halbjahr 1967 für die Aufstiegsförderung DM 22 927 440,— und für die Leistungsförderung DM 990 128,—.

Auftragseingang leicht belebt

Im ersten Halbjahr 1967 war der Auftragseingang um 8% niedriger als im ersten Halbjahr 1966. Dabei sanken die Inlandsbestellungen um 12%, die Exportaufträge stiegen um 9%. Zum erstenmal seit August 1966 lagen die Bestellungen im Juni — wenn auch nur um 1% — über dem vergleichbaren Vorjahresergebnis.

Das Inlandsgeschäft brachte zwar immer noch ein Minus, jedoch hat sich das Auslandsgeschäft so stark erhöht, daß der Anstieg der Auftragseingänge um 1% Tatsache wurde. Gegenüber Mai hat sich der Auftragseingang spürbar um 3% belebt.

Masseneinkommen nur geringfügig gestiegen

Interessante Daten zur Lohn- und Gehaltsentwicklung im ersten Vierteljahr 1967 veröffentlichte die Deutsche Bundesbank in ihrem Monatsbericht für Juni 1967. Danach hat die Steigung der Masseneinkommen noch 4,1% betragen. Im entsprechenden Vorjahreszeitraum 1966 allerdings konnte ein Anstieg der Massenkaufkraft von 6,9% verzeichnet werden.

Bei diesen Zahlen handelt es sich um Durchschnittswerte. Vergleicht man die entsprechenden Zahlen, aufgeteilt nach den drei großen Gruppen der Netto-Löhne und -Gehälter, der Beamtenpensionen und der Sozial- und anderen Renten, ergibt sich ein differenzierteres Bild.

Die Steigerung der Kaufkraft betrug

für die Netto-Löhne und -Gehälter	2,2%
für die Beamtenpensionen	8,2%
für die Sozial- und anderen Renten	9,3%.

Unverkennbar ist die langsamere Steigerung der Massenkaufkraft im Vergleich zu den Vorjahren. Ein Absinken liegt jedoch nicht vor. Sicherlich ist von Bedeutung, daß der Steigerungssatz von 2,2% bei den Netto-Löhnen und -Gehältern am geringsten ist. Auch innerhalb dieser Gruppe, darauf weist der Monatsbericht der Deutschen Bundesbank hin, war eine unterschiedliche Entwicklung zu verzeichnen. Von Januar 1966 bis Januar 1967 ist das Lohneinkommen der Industriearbeiter praktisch gleichgeblieben. Im Vergleich zum Index 1960 = 100 betrug der Brutto-Wochenverdienst 129,2 im Januar 1966 und 129,3 im Januar 1967. Dieser Stillstand in der Einkommensentwicklung der Industriearbeiter ist durch den Rückgang der Wochenarbeitszeit entstanden. Der Brutto-Stundenverdienst der Industriearbeiter wies für den gleichen Zeitraum noch eine Erhöhung von 5,5% aus. Die geringe Zunahme des Einkommens der Lohn- und Gehaltsempfänger (2,2%) ist in der Hauptsache auf Gehaltserhöhungen für Angestellte und Beamte zurückzuführen.

Neue Tarifverträge

Für die 210 000 Arbeitnehmer der Eisen- und Stahlindustrie in Nordrhein-Westfalen wurde ein neuer Tarifvertrag vereinbart, der ab 1.7.1967 rückwirkend in Kraft getreten und erstmals zum 31.5.1968 kündbar ist. Danach wird ab 1.10.1967 der tarifliche Ecklohn für Lohnempfänger um 12 Pfennig erhöht. Für die Angestellten wird das Tarifgehalt der Gehaltsgruppe K/T 3 (1. Beschäftigungsjahr) um DM 24,— pro Monat angehoben. Diese Erhöhung wird auf die Effektivverdienste angerechnet. Das bedeutet — da die Effektivverdienste überall höher sind als die Tariflöhne und -gehälter —, daß für den einzelnen in der Praxis der bisherige Verdienst unverändert bleibt. Nur ist jetzt ein höherer Ecklohn, bzw. für die Angestellten ein höheres Gehalt im 1. Beschäftigungsjahr abgesichert.

Weiterer Rückgang der Arbeitslosigkeit in der BRD

Die Zahl der Arbeitslosen ging im August 1967 gegenüber dem Vormonat um knapp 18 000 oder 4,7% auf rd. 360 000 zurück. Damit verminderte sich die Arbeitslosenquote von 1,8% auf 1,7% (August 1966: 0,5%). Die Zahl der offenen Stellen stieg gleichzeitig um 9 000 auf 347 000.

Fortbildungslehrgänge des DGB

In dieser Zeit mit ihren schnellen und tiefgreifenden technischen und wirtschaftlichen Veränderungen hat insbesondere die Berufsbildung entscheidende Bedeutung gewonnen. Das diesem Zweck dienende Berufsbildungswerk des Deutschen Gewerkschaftsbundes spielt damit eine immer wichtigere Rolle. Es verfügt über 110 Einrichtungen in der Bundesrepublik, die jährlich annähernd 2 000 Lehrgänge mit rd. 5 000 Teilnehmern durchführen.

Jeder 6. Europäer besitzt ein Auto

Im vergangenen Jahr hat sich die Zahl der auf Europas Straßen fahrenden Personenkraftwagen um 3 Millionen erhöht. 1965 gab es laut Brüsseler Statistik in der EWG 25,8 Millionen Pkw, Ende 1966 waren es 28,8. Jeder 6. Europäer hat jetzt einen Personenkraftwagen. Im Jahre 1954 zählte man auf jeweils 30 Einwohner ein Auto. Jeder 5. Franzose, jeder 6. Deutsche, jeder 7. Belgier und jeder 8. Holländer und Italiener besitzt heute ein eigenes Auto. In den Vereinigten Staaten besitzt jeder 3. Bürger einen Pkw. In der Sowjetunion wird auf 231 Einwohner ein Auto gezählt.

Neuer IG Metall-Bezirksleiter in Köln

Als Nachfolger von Paul Niedermair, der wegen Erreichung der Altersgrenze ausscheidet, tritt Karlheinz Bräuer am 1. September 1967 sein Amt als Bezirksleiter der IG Metall für den Bezirk Köln an. Karlheinz Bräuer wurde am 13. Juni 1967 vom Vorstand der IG Metall zum Bezirksleiter gewählt. Er ist 42 Jahre alt, besuchte die Volksschule und die Oberrealschule in Breslau, war nach dem Abitur im Arbeitsdienst, in der Wehrmacht und in Kriegsgefangenschaft. Von 1948 bis 1953 arbeitete er als Vor-

arbeiter und Meister bei der Firma Valentin Mehler AG, Fulda. Nach seinem Eintritt in die Gewerkschaft Textil und Bekleidung im Jahre 1949 besuchte Bräuer die Akademie für Gemeinwirtschaft in Hamburg, trat zur IG Metall über und wurde im Februar 1956 Bezirkssekretär in der Bezirksleitung Köln der IG Metall.

6. Frauenkonferenz der IG Metall in Braunschweig

Am 1. September begann die 6. Frauenkonferenz der IG Metall mit der Beratung der mehr als 130 Anträge und Entschlüsse. Angenommen wurden u. a. Anträge für ein einheitliches Arbeitsgesetz-

buch, für die Aufhebung längerer Krankheit als Kündigungsgrund, die Ausdehnung des gesetzlichen Kündigungsschutzes für Arbeitnehmer unter 20 Jahre, die Freistellung von Berufstätigen für die Pflege erkrankter Familienangehöriger, eine qualifizierte Berufsausbildung der Jugendlichen, mehr Ausbildungsmöglichkeiten für junge Mädchen, mehr Unterrichtszeit für staatsbürgerliche Bildung, zusätzlichen Bildungsurlaub, Neufassung der Schul- und Liederbücher, Krebsfürsorge, Verhinderung von Einkommensminderung bei werdenden und stillenden Müttern infolge Kurzarbeit, Inkraftsetzung der 1965 beschlosse-

nen Veränderungen des Mutterschutzgesetzes und Maßnahmen gegen die Mütter- und Säuglingssterblichkeit.

Werden die Renten 1968 erhöht?

7 der 12 Beiratsmitglieder des Sozialbeirates empfehlen in ihrem diesjährigen Anpassungsgutachten, die Renten aus den gesetzlichen Rentenversicherungen mit Wirkung vom 1.1.1968 um 8,1 v. H. zu erhöhen. Dabei wird als unerlässlich angesehen, daß die Beiträge der Rentenversicherungen der Arbeiter und Angestellten von jetzt 14 v. H. der Versichertenentgelte auf 16 v. H. erhöht werden.

BLICK NACH DRINNEN

Haupt- und Wirtschaftsausschuß

In seiner Sitzung am 6. September wurden im Haupt- und Wirtschaftsausschuß aktuelle wirtschaftliche Fragen, die das Unternehmen betreffen, behandelt. Direktor Temme vom Vorstand unterrichtete den Ausschuß über die Kostenentwicklung der letzten Jahre und die Auswirkung der Kostensteigerungen auf das Ergebnis. An seine Ausführungen schloß sich eine aufschlußreiche, angeregte Diskussion an.

Willy Monschau 65 Jahre

Am 27. August konnte Willy Monschau, der jetzt im Ruhestand lebende 1. Bevollmächtigte der IG Metall, Köln, seinen 65. Geburtstag feiern. Seit 1952 gehört Willy Monschau als Vertreter der Arbeitnehmer unserem Aufsichtsrat an. An dem Empfang, den die IG Metall in Köln aus Anlaß seines 65. Geburtstages gab, haben unsere Vorstandsmitglieder, Direktor Temme und Arbeitsdirektor Boine, die Belegschaftsvertreter im Aufsichtsrat, Josef Frieß und Günter Giesen, sowie die Betriebsratsmitglieder Richard Hemmers und Hans Zanders teilgenommen.

Wir gratulieren nachträglich herzlichst zu seinem Geburtstag und wünschen ihm noch viele gesunde und glückliche Lebensjahre. Dazu ein herzliches Glückauf!

Messe-Information

Für die Kunden und interessierten Messebesucher muß stets Informationsmaterial, das dem neuesten Stand entspricht, vorbereitet und bereitgestellt werden. Das ist eine wichtige Aufgabe unserer Werbe-

abteilung, die sie in Zusammenarbeit mit den für die Technik Verantwortlichen in Krefeld und auf den Werken löst.

In diesem Jahr sind wieder vorbildliche Schriften unter dem Titel „DEW-Messe-Information“ für die verschiedenen Messen, an denen DEW beteiligt war, herausgebracht worden. Ansprechend im Text, übersichtlich in der Anordnung und lebendig in der graphischen Gestaltung sind diese Informationen eine gute Werbung für die Erzeugnisse und für die Leistungsfähigkeit unseres Unternehmens.

Technische Berichte

Als 2. Heft der „Technische Berichte“ (7. Band) ist vor wenigen Wochen ein Sonderheft erschienen, das sich ausschließlich mit den nichtrostenden und säurebeständigen Stählen und Legierungen befaßt. Unser technisches Vorstandsmitglied, Dr.-Ing. W. Connert, schreibt in dem Vorwort:

„In Verbindung mit den neuzeitlichen Anlagen führen vielfältige Forschungs- und Entwicklungsarbeiten über den legierungstechnischen Aufbau zu immer weiter verbesserten und breiter gefächerten Verarbeitungs- und Gebrauchseigenschaften, die zur Ausweitung der klassischen Anwendungsgebiete entscheidend beitragen und neue Bereiche — wie die Kernenergie und Raumfahrttechnik — erschließen. In Ausschnitten aus den verschiedensten Teilbereichen soll dieses Heft einen Einblick in unsere vielfältige Aktivität auf diesem Stahlgebiet vermitteln und einige der mit den nichtrostenden und

säurebeständigen Stählen und Legierungen verbundenen zahlreichen Aufgaben aufzeichnen.“

Das Sonderheft unterrichtet u. a. über den Stand der Erzeugung von Kaltbreitband aus nichtrostenden Stählen, über neueste Entwicklungen auf diesem Gebiet, über damit verbundene Spezialfragen und über den Anwendungsbereich für Erzeugnisse aus Kaltbreitband. Die Autoren der 17 Beiträge sind: Professor Dr. Karl Bungardt, Dr. Kurt Tesche, Dipl.-Ing. Wilhelm

Biesterfeld, Ing. Horst Manfred Mozek, Dr. Rudolf Oppenheim, Dr. Gerhard Tschentke, Dr. Gustav Lennartz, Dr. Helmut Brandis, Dr. Theo Mersmann, Dipl.-Ing. Karl Wiebking, Dr. Hans-Joachim Rocha, Dipl.-Ing. Werner Küppers, Dr. Herbert de Laffolie, Dipl.-Ing. Ludwig Elßner, Günther Hebel, Paul Schierhold, Ing. Karl-Heinz Burchert, Dipl.-Ing. Bernhard Ruhland, Ing. Helmut Jaunich, und Ing. Kurt Hiltterhaus.

Betriebsrätevollkonferenz

Die nächste Betriebsrätevollkonferenz findet am Freitag, dem 11. November, im Sporthaus in Krefeld statt. Das Hauptreferat mit dem Bericht zur Lage des Unternehmens und der deutschen Edeltahlindustrie hält Vorstandsvorsitzer Dr. Spethmann.

UNSER VERKAUF AUSLAND BERICHTET

Aus Bombay besuchte uns Herr Grabenhorst, Teilhaber der Firma Protos Engineering Co. Private Ltd., die unsere Vertretung für Indien hat. Zur Zeit befindet sich Herr R. C. Doré von unserer Vertretung Protos, Indien, zur technischen und kaufmännischen Ausbildung in Krefeld. Er soll nach dieser Ausbildung die Leitung der Edeltahlabteilung bei der Protos übernehmen.

Ferner besuchte uns aus Teheran Herr F. Alizadeh, der uns für einen Teil unserer Erzeugungsgebiete im Iran und Persien vertritt.

Die Herren M. Jebson und A. P. Jessen besuchten uns aus Hong Kong. Beide Herren sind Teilhaber der Firma Jebson & Jessen Co., einer Traditionsfirma in Hong Kong, die unsere Vertretung hat.

Aus Johannesburg besuchte uns Herr E. H. Guenther, Teilhaber der Firma Marathon Steel, unserer Vertretung in Johannesburg, Südafrika.

Unser Delegierter bei der Firma Aceros Marathon S. A., Herr Boes, besuchte uns aus Mexiko.

Aus Peru kam Herr Hampe, Prokurist der Firma Ferrunion S. A. Wir haben der Ferrunion unsere Vertretung für Peru übertragen.



Werk Krefeld

Neuer Betriebsleiter

Wie wir schon in der letzten Ausgabe des Mitteilungsblattes meldeten, wurde Dr.-Ing. Klaus-Dieter Unger am 1. Juli zum Betriebsleiter im Elektro-Stahlwerk III ernannt.



Dr. Unger wurde — und damit berichtigen wir einen Irrtum, der sich in die damalige Notiz eingeschlichen hat — in Stettin geboren. Nach dem Abitur und einem einjährigen Praktikum an der Max-Hütte in Unterwellenborn begann er 1950 sein Studium an der Bergakademie in Freiberg. 1952 kam er in den Westen. Hier setzte er sein Studium an der TH Aachen fort. 1955 machte er sein Diplom, anschließend promovierte er zum Dr.-Ing. Seit 1959 ist er bei uns, zunächst drei Jahre im SM-Stahlwerk, anschließend im Stahlwerk III.

Neuer Betriebs-Assistent

Mit Wirkung vom 1. August wurde unser Mitarbeiter Hans-Joachim Ditttrich zum Betriebs-Assistenten in unserer Titanit-Fabrik ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Contimet meldet

Zum 1. Juli wurden Ingenieur Rolf Kostrewa zum Abteilungsleiter der Produktionsüberwachung und Ingenieur Horst Haseke zum Abteilungsleiter der Werkstoffkontrolle in der Technischen Abteilung Titan ernannt.

Herzlichen Glückwunsch!

Neuer Meister

Mit Wirkung vom 1. Juli wurde unser Mitarbeiter Albert Baumer zum Meister für unsere Stahlkontrolle II ernannt.

Dazu ein herzliches Glückauf!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere bisherigen Mitarbeiter:

Mathias Achten (Techn. Betriebswirtschaft), Gerhard Ariaans (Rohrwerk), Friedrich Beckmann (Titanit-Fabrik), Heinrich Bergmann (Warmblechwalzwerk), Friedrich Butz (Straße 2), Anne Copee (Forschungsinstitut), Karl Dieckmann (Werkzeugabteilung), Hermann Führer (Walzwerks-Hilfsbetriebe), Jacob Gentges (Kalttafelwalzwerk), Johann Grünen (Wärmebehandlungsbetrieb), Johann Hendriks (Stahlkontrolle I), Peter Heyer (E-Werk I), Heinrich Janzen (Baubetrieb), Viktor Jaskowsky (Stahlkontrolle II), Hermann Kerkmann (Stahlkontrolle II), Luise Kocken (Allg. Verwaltung), Emil Konrad (Forschungsinstitut), Peter Legandt (Straße 3), Josef Lück (Warmblechwalzwerk), Peter Mostert (Titanit-Fabrik), Jakob Notz (Platinenvorbereitung), Wilhelm Ohligs (Rohrwerk), Josef Pauli (Selbstkostenabteilung), Johann Püttmann (Wärmebehandlungsbetrieb), Theodor Schroers (Warmblechwalzwerk), Edwin Stahl (Kalttafelwalzwerk), Johann Steinstraßer (Wohnungsverwaltung), Johann Theissen (Reparaturbetrieb), Wilhelm Uhlenbruch (Preßwerk), Josef Verheyen (Elektrobetrieb) und Franz Wetzels (Techn. Betriebswirtschaft).

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Belegschaftsversammlungen

Die nächsten Belegschaftsversammlungen für Werk Krefeld finden am

- 2. November 15.00 Uhr und 17.30 Uhr,
- 9. November 15.00 Uhr und 17.30 Uhr und am
- 16. November 15.00 Uhr und 17.30 Uhr

statt. Sie werden wieder in der Königsburg durchgeführt.

Fortbildungslehrgänge

Für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die sich beruflich weiterbilden wollen, werden im Winterhalbjahr 1967/68 wieder kostenlose berufsbildende Lehrgänge eingerichtet. Das diesjährige Programm sieht folgende Lehrgänge vor:

1. Vom Stahl und seinen Eigenschaften

Leitung: Dr.-Ing. E. Pütz, Stahlkontrolle I, in Zusammenarbeit mit leitenden Herren aus den Produktionsbetrieben

Der Lehrgang wird seit vielen Jahren mit großem Erfolg durchgeführt.

2. Fachrechnen für technische Berufe

Leitung: Ing. H. Lietmann, Lehrwerkstatt

Mit diesem Lehrgang wird die Grundlage vermittelt, die unsere Mitarbeiter befähigen soll, zu einem späteren Zeitpunkt an einem Kursus „Technisches Zeichnen“ teilzunehmen.

3. Fachzeichnen für technische Berufe

Leitung: Ing. H. Lietmann, Lehrwerkstatt

Der Kursus wendet sich vornehmlich an die Mitarbeiter, die im Winterhalbjahr 1966/67 den Lehrgang „Fachrechnen“ erfolgreich abgeschlossen haben.

4. Anwendung der elektronischen Datenverarbeitung bei DEW

Leitung: Dipl.-Kaufmann W. Mertens, Datenverarbeitung, unter Mitarbeit von Referenten der IBM und Fachreferenten der DEW

Jeder Mitarbeiter der DEW wird sich in Zukunft auf die elektronische Datenverarbeitung einstellen müssen. Der Lehrgang soll daher eine Einführung in die wichtigsten Anwendungen geben.

5. Einführung in die Volkswirtschaftslehre

Leitung: Dipl.-Hdl. H. D. Vaubel, Kaufm. Ausbildungswesen

Der Kursus gibt einen Überblick über die verschiedenen Bereiche der Volkswirtschaft.

6. Industrielle Kostenrechnung

Leitung: Dipl.-Kaufmann P. Conrad

Fachreferenten: Dipl.-Kaufmann A. Zimmermann in Zusammenarbeit mit den zuständigen Mitarbeitern der Kosten- und Erfolgsrechnung/Kaufm. Betriebswirtschaft

Der Lehrgang beginnt mit einer theoretischen Einführung in die industrielle Kostenrechnung, deren Wesen und Durchführung. Die Möglichkeiten der Kostenerfassung, der Kostenauswertung und die Abrechnung der Produktionsbetriebe der DEW werden von den zuständigen Fachreferenten gemeinverständlich dargestellt.

7. Markt und Absatz der Stahl-, insbesondere der Edelstahlindustrie

Leitung: Dipl.-Volkswirt Dr. F. W. Grote, Zentralstatistik in Zusammenarbeit mit Herrn Dipl.-Kaufmann W. Schlemper

Inhalt des Lehrgangs ist die Untersuchung der Bestimmungsgrößen und der Struktur der Stahlmärkte. Weiterhin sollen Organisation des Stahlverkaufs und die Marktforschung für Edelstahl dargestellt werden.

8. Wirtschaftsentenglisch

Leitung: Studienrat L. Bredendiek

Zur Teilnahme an diesem Lehrgang sollten sich nur Mitarbeiter mit guten praktischen Kenntnissen der englischen Sprache melden.

9. Richtiges und gutes Deutsch

Leitung: Studienassessor Manns

In diesem Lehrgang werden Grammatik, die wichtigsten Regeln der Rechtschreibung und Zeichensetzung wiederholt.

10. Maschinenschreiben für Fortgeschrittene

Leitung: Frau Ch. Miltzke, Ausbildungswesen

Die Kenntnisse des 10-Finger-Systems werden bei diesem Lehrgang vorausgesetzt.

Jeder Lehrgang umfaßt 20 Doppelstunden. Die Lehrgänge beginnen im Oktober und finden werktags in der Zeit von 16.30 bis 18.00 Uhr statt.

Unfalltabelle Juli bis August 1967

Stand	Betrieb	Unfälle je 100 Mann	Gefahr- klasse	Letzter Stand
Gruppe I Gefahrklasse 2,0 — 3,5	1. Met. Güteüberwach.	kein Unfall	2,0	1.
	2. Hilfspersonal	0,25	2,0	3.
	3. Energie-Betrieb	0,51	3,5	6.
	4. Forschungsinstitut	0,61	2,0	5.
	5. Tifa	0,88	3,5	4.
	6. Hartstoff-Sonderfert.	2,18	3,5	7.
	7. Wärmestelle	2,33	2,0	2.
	8. Techn. Abl. Titan	2,33	3,5	8.
Gruppe II Gefahrklasse 4,0 — 5,5	1. Stahlkontrolle I	kein Unfall	4,0	4.
	2. Blockdreherei	kein Unfall	4,0	5.
	3. Werkzeugaufbereit.	kein Unfall	4,0	1.
	4. Lehrwerkstatt	0,44	4,0	10.
	5. Werkzeugabteilung	0,82	4,0	2.
	6. Elektro-Betrieb	1,47	4,5	3.
	7. Transport-Betrieb	1,79	5,5	8.
	8. Kaltwalzwerk	2,08	5,5	13.
	9. Reparatur-Betrieb	2,54	4,5	12.
	10. Mech. Werkstatt	2,57	4,0	6.
	11. Kaltbandwerk	2,78	5,5	11.
	12. Verladehalle I	2,95	4,0	7.
	13. Stahlkontrolle II	2,96	4,0	9.
Gruppe III Gefahrklasse 6,5	1. Vorblockputzerei	kein Unfall	6,5	9.
	2. Straße 4	kein Unfall	6,5	5.
	3. Techn. Betriebswirt.	kein Unfall	6,5	1.
	4. Straße 1	0,52	6,5	6.
	5. Walzwerks-Hilfsbetr.	0,77	6,5	12.
	6. Blechwalzwerk	1,16	6,5	11.
	7. Blechzurichtung	1,40	6,5	4.
	8. Hauptlager	1,43	6,5	2.
	9. Zieherei	1,93	6,5	7.
	10. Straße 2	2,14	6,5	3.
	11. Bau-Betrieb	2,70	6,5	10.
	12. Straße 3	2,77	6,5	13.
	13. Straße 5	2,85	6,5	14.
	14. Platinenvorbereitung	3,05	6,5	8.
Gruppe IV Gefahrklasse 7,0 — 8,5	1. Wärmebehandlung	0,37	7,0	3.
	2. Rohrwerke	1,27	7,0	2.
	3. E-Werk I	2,07	7,5	4.
	4. Hammerwerk	2,29	8,5	5.
	5. E-Werk III	2,82	7,5	6.
	6. E-Werk II	3,01	7,5	7.
	7. SM-Werk	3,90	7,5	8.
	8. Preßwerk	4,04	8,5	1.
	9. Putzerei-Stahlwerke	7,70	7,5	9.

In den Monaten Juli bis August 1967 haben 7 Betriebe ohne Unfall gearbeitet. Wir freuen uns über diese verhältnismäßig große Zahl unfallfreier Betriebe im Berichtszeitraum und sprechen den Mitarbeitern und der Betriebsleitung dieser Betriebe unseren herzlichen Glückwunsch aus.

Umzug der Werksbücherei

Im Zuge der Installation eines neuen Datenverarbeitungssystems und der damit verbundenen Erweiterung der Abteilung Datenverarbeitung mußte die Werksbücherei in andere Räume verlegt werden.

Ab 2. Oktober befindet sich die Werksbücherei im „Alten Beringshof“ an der Gladbacher Straße, wo auch die Wohnungsverwaltung und die Abteilung Metall-Diffusion untergebracht sind. Die Ausgaberräume der Werksbücherei liegen in der 1. Etage.

Um allen Mitarbeitern vor Dienstbeginn und nach Dienstschiuß Gelegenheit zu geben, die Bücherei aufsuchen zu können, ändern sich die Ausgabeweiten wie folgt:

montags:	13.00 — 17.30 Uhr
dienstags:	13.00 — 18.00 Uhr
mittwochs:	13.00 — 17.30 Uhr
donnerstags:	13.00 — 18.00 Uhr
freitags:	13.00 — 17.30 Uhr

Kein gesetzlicher Unfallversicherungsschutz bei Sportwettkämpfen von Betriebsmannschaften

Im Interesse unserer Freizeitfußballer, die in Betriebs- oder Abteilungsmannschaften gelegentlich dem „runden Leder“ nachjagen, müssen wir auf folgendes aufmerksam machen:

Sportwettkämpfe, die zwischen Betrieben oder Abteilungen von DEW oder gegen andere Firmenmannschaften ausgetragen werden, genießen nicht den Versicherungsschutz der gesetzlichen Unfallversicherung. Diese Spiele stehen — im Gegensatz zum Sportbetrieb der gewerblichen Lehrlinge oder den Wettkämpfen beim Jugendsporttag — in keinem Zusammenhang mit der unfallversicherten Tätigkeit bei DEW. Wegen des rein privaten Charakters dieser Veranstaltungen werden dabei eintretende Verletzungen von der Berufsgenossenschaft nicht als Arbeitsunfall anerkannt.

Vorkommnisse in jüngster Zeit veranlassen uns zu dem Hinweis, daß unsere sportverletzten Mitarbeiter den Unfallarzt dahingehend aufklären müssen, daß die Verletzung bei einem privaten Sportwettkampf eingetreten ist.

Erklärt ein Mitarbeiter, die Sportverletzung sei durch einen Arbeitsunfall bei DEW entstanden, und wird durch den Unfallarzt daraufhin eine berufsgenossenschaftliche Heilbehandlung eingeleitet, so haftet dieser Mitarbeiter für alle Mehrkosten, die der Berufsgenossenschaft entstehen.

Welchen Versicherungsschutz haben nun unsere Feierabendsportler, wenn sie sich auf den grünen Rasen begeben?

Die Verpflichtung unserer Betriebskrankenkasse, alle für die Heilung einer Sportverletzung notwendigen Kosten zu tragen, gilt uneingeschränkt. Bleibt durch eine Sportunfallverletzung ein dauernder Körperschaden zurück, kann evtl. eine einmalige Entschädigung durch die werksseitige Kollektiv-Unfallversicherung gezahlt werden.

Besucher im Werk

Von Anfang April bis Ende Juni besuchten 39 größere Gruppen unser Werk. Sie kamen von Meister-Lehrgängen und Tagungen, von Innungsverbänden, von befreundeten Firmen, von der Bundespost, von Technischen Hoch- und Fachschulen und von vielen Schulen Krebels und seiner näheren Umgebung. Insgesamt haben 416 Schüler, 148 Studierende (darunter 36 Studenten eines Technikums in Dänemark), 129 Lehrlinge und 341 sonstige Besucher an den Gruppen-Besichtigungen teilgenommen.

Unsere Theaterringe

Die DEW-Theaterringe haben für die Spielzeit 1967/68 wieder ein gutes Meldeergebnis gebracht. Nach den bisher vorliegenden Anmeldungen wird der Ring 1 (1. Montag) 697, der Ring 2 (2. Samstag) 815, der Ring 3 (3. Montag) 378 und der Ring 4 (4. Samstag) 715 Mitglieder haben. Insgesamt haben die DEW-Theaterringe damit 2606 Mitglieder. Da noch laufend Anmeldungen kommen, wird sich diese Zahl noch erhöhen.

Die neue Spielzeit beginnt bei den einzelnen Ringen wie folgt:

Ring 3	18. September
	„Boris Godunow“, Oper von Modest Mussorgsky
Ring 4	23. September
	„Boris Godunow“, Oper von Modest Mussorgsky
Ring 1	2. Oktober
	„Boris Godunow“, Oper von Modest Mussorgsky
Ring 2	14. Oktober
	„Richard III.“, Schauspiel von William Shakespeare

Es sei nochmals besonders darauf hingewiesen, daß wegen der Länge des Werkes die Vorstellungen von „Boris Godunow“ am Montag, dem 18. September, und am Montag, dem 2. Oktober, schon um 19.30 Uhr beginnen.

Gruß aus Durban

Aus Durban (Südafrikanische Republik) sandte unsere Mitarbeiterin Irmgard Latz, Abteilung Absatzlenkung und Statistik, von einer Sportreise (Badminton) an Arbeitsdirektor Boine freundliche Grüße. Sie schreibt u. a.: „Wir haben hier eine wunderbare Zeit. Alle 2 bis 3 Tage spielen wir an einem anderen Ort. Gastfreundschaft wird überall ganz groß geschrieben, und das Wetter ist prima.“

Revanche

Bei den werksinternen Fußballspielen gab es einige hohe Ergebnisse. Nachdem eine Abteilung des Forschungsinstitutes vom Kaltbandwalzwerk mit 15:0 geschlagen wor-

den war, nahm das Forschungsinstitut Revanche und bezwang eine Woche später das Kaltbandwalzwerk mit 14:1 Toren. Weitere 3 Tage später besiegte das Forschungsinstitut die Zieherei mit 7:1 Toren.

30 Jahre Lindental

Ein frohes Beisammensein, das mit einer kleinen Feierstunde eingeleitet wurde, vereinigte am Sonnabend, dem 2. September, unsere Lindentaler Siedler im Stadtwaldhaus aus Anlaß des 30jährigen Bestehens ihrer schönen Siedlung.



Der Siedlervorstand hatte den Abend gut vorbereitet, und so lief alles wie am Schnürchen. Pünktlich um 19 Uhr begann die Musik. Es folgte die Begrüßung der Gäste durch den 2. Vorsitzenden des Siedlervorstandes, Willi Hess, der mit Beifall die Feststellung treffen konnte, daß die Stadt Krefeld und die DEW auf die Lindentaler Siedlung stolz sein können.

In seiner Festansprache wies Dr. Lawatsch vom Vorstand des Deutschen Siedlerbundes, Landesverband Düsseldorf, auf den Wert der Kleinsiedlung als Beruhigungsfaktor, als Stabilisator in der Wirtschaft, auf dem Arbeitsmarkt, in der Gesellschaft und auch für das demokratische Bewußtsein hin. Für den Wettbewerb des nächsten Jahres, bei dem für die Lindentaler Siedler die Möglichkeit besteht, den schon zweimal errungenen Wanderpreis endgültig in ihren Besitz zu bringen, wünschte er den Siedlern viel Erfolg. Grüße über-

brachte auch der Kreisvorsitzende Willi Horn.

Prokurist Guldner, Leiter der Wohnungsverwaltung, überbrachte Grüße und Glückwünsche von Arbeitsdirektor Boine und von der ganzen, großen Edelstahlfamilie. Eine besondere Ehrung erhielt Walter Köhler, der langjährige 1. Vorsitzende des Siedlervorstandes, für seine 30jährige verdienstvolle Arbeit zum Wohl der Siedlung.

Ein ausgezeichnetes Unterhaltungsprogramm sorgte anschließend für gute Laune und frohe Stimmung, wozu nicht wenig eine Verlosung mit beachtlichen Gewinnen beitrug. Bis in die frühen Morgenstunden wurde getanzt und gefeiert.

Auch wir wollen den Siedlern für den Wettbewerb viel Erfolg wünschen. Es wird nicht leicht sein, den Wanderpreis endgültig zu erringen, aber wenn alle mit ganzem Einsatz dabei sind, kann es gelingen. Dazu ein herzliches Glückauf!

Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Im November

wird die nächste Röntgen-Reihenuntersuchung für unsere Mitarbeiter durchgeführt. Der genaue Termin wird rechtzeitig bekanntgegeben. Wir erwarten gute Beteiligung.

Werk Remscheid

Verbesserungsvorschläge prämiert

Wieder konnte eine Reihe von Verbesserungsvorschlägen prämiert werden, wobei ein Mitarbeiter DM 615,- erhielt.

Prämiert wurden die Vorschläge folgender Mitarbeiter:

Bernd Blöss, Wilhelm Eisenberg, Helmut Fastenrath, Claus Moyzyczyk, Gerhard Preyer, Horst Schmidt, Manfred Schuster und Horst Zeidler.

Ihnen allen die herzlichsten Glückwünsche!

In den Ruhestand getreten

In den wohlverdienten Ruhestand getreten sind unsere bisherigen Mitarbeiter:

Walter Horsch, Willi Lemke, Wilhelm Mortel, Gertrud Salker, Erich Selve, Alois Schmidt, Karl Schopphoff und Peter Weber.

Wir wünschen ihnen einen schönen Lebensabend!

Wechsel im Betriebsrat

Für das ausgeschiedene Betriebsratsmitglied Hansfried Tempelmann kam ab 17. August Arthur Küster in den Betriebsrat.

Wir wünschen ihm eine erfolgreiche Tätigkeit!

Neues Lehrjahr

Am 21. August begannen in unserem Werk 19 junge Menschen ihre Lehrausbildung in gewerblichen Berufen. Außerdem trat ein Industriekaufmann seine Lehre an.

Wir wünschen ihnen für den Start ins Berufsleben ein herzliches Glückauf!

Jugendwerkwochen

In der Zeit vom 13. bis 21. Juli waren unsere Lehrlinge des 2. Lehrjahres in Friedewald, vom 8. bis 17. Juli die Lehrlinge des 3. Lehrjahres in Nieheim.

Alle Lehrlinge kehrten wohlbehalten von den Schulungs- und Bildungslehrgängen zurück. Sie äußerten sich sehr positiv über den gesamten Ablauf in Friedewald und Nieheim.

Werk Bochum

In den Ruhestand getreten

Am 21. Juli trat infolge Erreichung der Altersgrenze unser Mitarbeiter Paul Mittkowski (Stahlwerk) in den wohlverdienten Ruhestand.

Wir wünschen ihm einen schönen Lebensabend!

Zu Kolonnenführern ernannt

Mit Wirkung vom 1. August wurden zu Kolonnenführern ernannt unsere Mitarbeiter:

Siegfried Both (Neubauabteilung), Delfried Burdinski (Feingießerei) und Werner Kleefeld (Stahlwerk).

Hierzu ein herzliches Glückauf!

Werkwohnungsbau

Zum 1. September konnten 10 Mitarbeiter mit ihren Familien die von der Rheinisch Westfälischen Wohnstätten AG in Werksnähe errichteten Wohnungen an der Griesenbruchstraße beziehen. Die Hälfte der Wohnungen ist größtmäßig auf kinderreiche Familien abgestellt und entsprechend zugeteilt worden.

Belegschaftsversammlung

Die nächste Belegschaftsversammlung findet am

Sonnabend, dem 4. November,

um 10.30 Uhr wie gewohnt im UNION-THEATER statt.

Röntgen-Reihenuntersuchung

Die nächste Röntgen-Reihenuntersuchung findet am 11. und 12. Oktober statt. Wir hoffen auf eine rege Beteiligung.

Erste Ingenieure aus Bochum

Früher mußten Bochumer, die den Ingenieurberuf ergreifen wollten, nach Dortmund oder Essen. Seit dem 1. Oktober 1964 verfügt Bochum über eine eigene Staatliche Ingenieurschule, an der jetzt von den ersten 44 Absolventen 29 ihr Studium erfolgreich abschließen konnten. Unter ihnen befand sich unser ehemaliger Maschinenschlosser-Lehrling Max Dankwardt.

An Verbesserungs- vorschläge denken!

Strom sparen!

Mit Beginn der dunkleren Jahreszeit wird in der Verwaltung und den Betriebsbüros häufig schon während der Dienstzeit bei Licht gearbeitet werden müssen. Wir bitten aber alle Mitarbeiter (-innen), möglichst sparsam beim Stromverbrauch zu sein. Es wäre viel gewonnen, wenn z. B. bei Verlassen der Räume zum Dienstschiuß jeder das Licht ausschalten würde, damit nicht bis zum Putzbeginn unnütz Strom in den Büros verbraucht wird.

Wir hoffen, daß unser Appell an Einsicht und Verständnis den gewünschten Erfolg bringen wird.

Konzert unserer DEW-Gesangabteilung

Wir weisen nochmals auf das am Sonntag, dem 15. Oktober, stattfindende Chorkonzert unserer Gesangabteilung hin und bitten unsere Mitarbeiter, vom Kartenvorverkauf durch unsere Sänger regen Gebrauch zu machen und durch zahlreichen Besuch dem Konzert den gebührenden Rahmen zu geben.

Treffen der Werkspensionäre

Die bereits zur Tradition gewordene jährliche Zusammenkunft unserer Werkspensionäre findet in diesem Jahr am Freitag, dem 8. Dezember, statt.

Elternversammlung

Die Notwendigkeit einer engen Zusammenarbeit zwischen Elternhaus, Berufsschule und Lehrbetrieb stellte Vorstandsbeauftragter Matthes in den Mittelpunkt seiner Ausführungen anläßlich einer Versammlung der Eltern unserer jetzt neu eingetretenen Lehrlinge. Ausbildungsleiter Königsbüscher gab Auskunft über Ausbildungsfragen und den Ausbildungsablauf. Abschließend besichtigten die El-

tern die neue Lehrwerkstatt, deren Einrichtungen und Ausbildungsräume großen Eindruck machten.

Theatervormiete

Für die kommende Spielzeit des Bochumer Theaters hat eine Reihe unserer Mitarbeiter von der Möglichkeit der Vormiete über unser Sozialbüro Gebrauch gemacht.

Wir wünschen ihnen und ihrer Begleitung genüßreiche Stunden.

Werk Dortmund

Werksleiter Direktor Dr. Hougardy 25 Jahre bei der Magnetfabrik

Der Werksleiter des Werkes Dortmund, Direktor Dr. Hans Hougardy, konnte am 1. Juli 1967 ein internes Jubiläum feiern. An diesem Tage war er 25 Jahre für die Magnetfabrik Dortmund tätig.

Viele haben Gelegenheit genommen, Dr. Hougardy ganz privat die herzlichsten Glückwünsche auszusprechen. Auch wir schließen uns den Glückwünschen an und wünschen Dr. Hougardy noch viele Jahre in Gesundheit und Schaffenskraft.

Ernennung zum Vorarbeiter

Unser Mitarbeiter Walter Milo wurde mit Wirkung vom 1. September zum Vorarbeiter innerhalb der Reparatur-Werkstatt für die Bereiche der Magnet- und Gerätefertigung ernannt.

Wir wünschen ihm erfolgreiches Schaffen!

Verbesserungsvorschläge

Im Ausschuß für Verbesserungsvorschläge konnten zwei Vorschläge prämiert werden. Prämien erhielten unsere Mitarbeiter Helmut Bannas und Wilhelm Hüttemann.

Herzlichen Glückwunsch!

Röntgen-Reihenuntersuchung

Am 6. und 7. November findet im Werk Dortmund die diesjährige Röntgen-Reihenuntersuchung statt. Wir hoffen, daß sich alle anwesenden Belegschaftsmitglieder an dieser Untersuchung beteiligen und daß auch diejenigen, die bisher abseits standen, einsehen, daß Vorsorge die beste Gesundheitspflege ist.

Prüfung bestanden

Unsere Mitarbeiter Horst Simon und Karl-Heinz Holtmann haben an dem Refa-Grundlehrgang für Arbeitsstudien 1. Stufe mit Erfolg teilgenommen.

Herzlichen Glückwunsch!

Besucher im Werk

In der Berichtszeit besuchten uns einige Herren von der Berufsberatung des Arbeitsamtes Dortmund unter der Leitung von Dipl.-Psychologe Halt auf der Heide, die sich mit unserer Ausbildungsleitung darüber unterhielten, wie sich die Kurzsuljahre und das 9. Schuljahr auf die Lehrausbildung auswirken bzw. welche Ergebnisse sich in den Eignungsuntersuchungen ergeben haben. Es konnten durchaus positive Resultate mitgeteilt werden.

Lehrlingseinstellungen

Am 1. September begannen 15 junge Menschen ihre Ausbildung im Werk Dortmund. Wir begrüßen sie als unsere neuen Mitarbeiter und hoffen, daß sie sich der ihnen gestellten Aufgabe — ein guter Facharbeiter zu werden — immer bewußt bleiben werden. Wir wünschen ihnen viel Erfolg mit einem herzlichen Glückauf!

Am 29. August besuchten uns die Jungen und ihre Eltern im Rahmen der Lehrlingseinführung. Sie konnten sich hier an Ort und Stelle einen Überblick über unsere modernen Ausbildungsmethoden verschaffen und die zukünftigen Arbeitsplätze besichtigen.

Freisprechung

durch die Industrie- und Handelskammer zu Dortmund

Der Sozialbeauftragte unseres Werkes, Assessor Hans Mlynarczyk, hält im Rahmen der Freisprechung des Abschlußlehrjahres 1967 am 28. September bei der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund einen Vortrag und nimmt anschließend die Freisprechung vor.

Für diese ehrenvolle Aufgabe wünschen wir ihm guten Erfolg!

Ehrlicher Finder

Unser Werksrentner Wilhelm Thinius fand im Werksgegend eine Brieftasche mit DM 480,— und Ausweispapieren, die er sofort abfertete. Sie gehörte einem Bauarbeiter, der z. Z. für uns tätig ist. Dem ehrlichen Finder gebührt Dank!

Verkaufsstelle München

Am 10. August besuchte Arbeitsdirektor Bolne unsere Verkaufsstelle. In einer Belegschaftsversammlung gab er einen interessanten Überblick über die Lage der Edelmetallindustrie, die Situation unseres Unternehmens und damit zusammenhängende soziale Probleme. Daß die durchgeführten Sparmaßnahmen sich positiv für den diesjährigen Jahresabschluß auswirken werden, war eine erfreuliche Feststellung, daß der Marktanteil der DEW in den letzten Monaten gestiegen sei, ebenfalls.

In aufgeschlossener Atmosphäre fand im Anschluß an die Ausführungen unseres Arbeitsdirektors eine lebhaft Diskussion statt.

Verkaufsstelle Nürnberg

Am 28. Juli hatten unsere Mitarbeiter Gelegenheit, von unserem Arbeitsdirektor über die gegenwärtige Situation unseres Unternehmens und der Edelmetallindustrie in einem aufschlußreichen Vortrag anläßlich der Belegschaftsversammlung unterrichtet zu werden. Fragen unserer Mitarbeiter wurden in der anschließenden Diskussion freimütig beantwortet.

Wir mußten Abschied nehmen von unseren Mitarbeitern:

Hubert Geenen † 16. 7., Hans Peters † 14. 8., Gustav Garlt † 16. 8., WERK KREFELD

Walter Hagemeyer † 18. 7., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl

Johannes Hilkenbach † 19. 8., WERK REMSCHEID

Georg Libuda † 7. 7., WERK BOCHUM

Herbert Quambusch † 11. 8., VERKAUFSSTELLE HAMBURG

Wilhelm Weitze † 1. 8., VERKAUFSSTELLE HANNOVER

Ihr Andenken wollen wir ehren!

Herzlichen Glückwunsch

unseren Mitarbeitern:

zum 40jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Johann Hetjens 7. 10., Mathias Metzen 14. 10., Ernst v. Look 4. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Werner Grote 8. 11.;

zum 25jährigen Arbeitsjubiläum

WERK KREFELD: Adolf Schinkels 1. 10., Johann Thölen 5. 10., Mathias Wynands 13. 10., Anneliese Oedinghofen 1. 11., Hermann Kempkes 1. 11., Gerhard Dahmen 11. 11., Wilhelm Kamps 20. 11., WERK REMSCHEID: Wilhelm Zink 27. 10., WERK DORTMUND: Heinz Teine 10. 10.;

zum 85. Geburtstag

WERK KREFELD: Gerhard Kempkens 31. 7., Anton Hardt 6. 8.;

zum 80. Geburtstag

WERK KREFELD: Karl Stübßen 4. 10., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Wilhelm Röber 4. 10., Johann Nimzcol 24. 11.;

zum 75. Geburtstag

WERK KREFELD: Christian Peters 21. 10., Paul Schmitz 23. 10., Karl Möskes 3. 11., Jakob Spürkel 6. 11., Albert Weise 11. 11., Heinrich Melles 30. 11., WERK BOCHUM: Heinrich Nöcker 27. 9., VERKAUFSSTELLE HANNOVER: Friedrich Koch 5. 11.;

zum 65. Geburtstag

WERK KREFELD: Mathias Achten 1. 10., Hermann Kröll 3. 10., August Prell 4. 10., Dr.-Ing. Ernst Kunze 4. 10., Heinrich Salmon 4. 10., Peter Högel 4. 10., Johann Gmeiner 5. 10., Max-Willi Horn 11. 10., Johann Wenzel 24. 10., Walter Heringhaus 5. 11., Dipl.-Ing. Kurt Walczok 5. 11., Arnold Mertens 8. 11., Heinrich Schiffers 11. 11., Heinrich Bungter 12. 11., Hermann Grassnickel 18. 11., Heinrich Laufen 23. 11., Fritz Plückhahn 26. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Paul Hartmann 29. 10., WERK REMSCHEID: Franz Skibba 8. 10., Ernst Tillner 27. 10., Wilhelm Hanft 9. 11., Walter Merten 15. 11., Rudolf Klein 25. 11., WERK BOCHUM: Friedrich Drilling 4. 9., VERKAUFSSTELLE HAMBURG: Ruth Zach-Mattick 8. 8.;

zum 60. Geburtstag

WERK KREFELD: Viktor Jaskowsky 2. 10., Wilhelm Willms 2. 10., Karl Will 4. 10., Hermann Schmuhl 4. 10., Hans Kapschik 4. 10., Theodor Hilgers 7. 10., Franz Pfeifer 7. 10., Franz van Hinsberg 15. 10., Walter Elsholz 16. 10., Peter Peterkes 17. 10., Johann Dohr 19. 10., Hubert Reinartz 20. 10., Franz Bertges 21. 10., Emil Thomas 23. 10., Josef Loewert 24. 10., Hans Strom 25. 10., Hans Kamps 28. 10., Kurt Kunz 28. 10., Michael Wienands 31. 10., Arno Neubert 31. 10., Herbert Dahlmann 1. 11., Karl Niersmann 11. 11., Heinrich Tilmes 11. 11., Hanns Geldmacher 15. 11., Aloys Utzenrath 16. 11., Jakob Hormanns 17. 11., Friedrich Reidl 21. 11., Mathias Kohnen 23. 11., Fritz Göbels 26. 11., Friedrich Hahnegress 26. 11., Erich Meuskens 30. 11., Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Johann Rausch 18. 11., WERK REMSCHEID: Fritz Röhrig 8. 10., Heinrich Wollmer 10. 10., Josef Schermer 16. 10., Karl Jedamsky 18. 10., Alfred Hartmann 23. 10., Gerhard Wagner 26. 10., Hermann Wagenbach 6. 11., Ferdinand Conrads 14. 11., Wilhelm Hoppe 18. 11., WERK BOCHUM: Erich Dieckmann 15. 9., Konrad Slomski 24. 9., Johann Dienefeld 26. 9., Erich Kienappel 3. 10., Hermann Ricken 4. 10., Wilhelm Rademacher 6. 10., Alfred Nikisch 29. 10., WERK DORTMUND: Josef Lips 10. 9., Martha Kirchhoff 29. 9., Max Dworowy 5. 10., Otto Fieseler 8. 10., Dr. phil. Werner Hotop 7. 11., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Antonia Portig 11. 10.;

zum 50. Geburtstag

WERK KREFELD: Wilhelm Gatzweiler 7. 10., Ernst Stüber 7. 10., Helmut Bresser 8. 10., Herbert Becker 13. 10., Otto Schindler 20. 10., Lieselotte Gatzweiler 24. 10., Rudolf Wetterhahn 24. 10., Hugo Schlesiger 28. 10., Otto Golsteyn 29. 10., Fritz Dahlenburg 1. 11., Theo Reinheimer 10. 11., Willy Dippel 10. 11., Hans Minklei 22. 11., Heinz Kiessig 25. 11., Harold Slater 25. 11., Klemens Preuss 26. 11., WERK REMSCHEID: Josef Jacob 24. 10., Johann Ift 5. 11., Wilhelm Görg 12. 11., Alfons Donadel 26. 11., WERK BOCHUM: Eduard Käthner 28. 9., Heinrich Dellwig 16. 10., VERKAUFSSTELLE FRANKFURT: Otto Eisenberg 5. 10., VERKAUFSSTELLE STUTTGART: Max Rauch 8. 9.;

zur Eheschließung

WERK KREFELD: Gerhard Bogers, Peter Dumke, Walter Hellmonds, Brigitte Janssen geb. Eichhorn, Christa Keller geb. Lange, Margarete Kresken geb. Jörris, Hans-Peter Lavis, Peter Meitner, Hans-Theo Pierkes, Erich Rothhoff, Jakob Schaath, Helga Theissen geb. Feld, Betriebsabteilung Hammerwerk Werdohl: Juan Garcia-Munoz, Rüdiger Urlander, WERK BOCHUM: Fritz Beireder, Hedwig Dutta geb. Aring, Heinz Dieter Fischer, Ursula Koch geb. Hackenberg, Hartwig Struck, Friedrich und Marga Thiemann geb. Grothausmann, WERK DORTMUND: Heinz Wilhelm Bommer, Klaus-Peter Glatzel, Wilfried Lache, Sieglinde Müller geb. Werner, Ruth Osinski geb. Reckermann, Harald Potthoff, Gertrud Schneider geb. Berger, Horst Ernst Wotzlowski, Margitta Wunsch geb. Zickler, VERKAUFSSTELLE BERLIN: Gabriele Ruchser geb. Holz;

zur Geburt eines Sohnes

WERK KREFELD: Angelika Arlt, Calaleddin Aydin, Dieter Bilke, Günter Bollmann, Karola Femers, Heinz Fenners, Friedrich Froch, Franz-Josef Gietz, Max Gogulski, Werner Kaulen, Irmgard Knabben, Ulrich Kroll, Werner Krusat, Heinz-Dieter Kühne, Jakob Kursten, Dieter Lepper, Mathias Leven, Georgios Mavromoustakis, Hans-Peter Michael, Franz-Ludwig Pasch, Karl Pötters, Hamdi Sarihan, Kurt Schäfer, Dagmar Schmitz, Heinrich Schneider, Erich Scholz, Adolf Schreiber, Gisela Vaillant, Horst Wenath, Jakob Wetzels, WERK REMSCHEID: Bernd Becker, José Holgado-Velasque, Sezai Kasapoglu, Harry Kurbjuweit, Volga Marivic, Ersin Mutlügün, Erich Phillips, Santiago Rivero-Suarez, Günter Schaaf, Heinz Schug, Bruno Tinney, WERK BOCHUM: Hans-Günter Schmitz, WERK DORTMUND: Wolfgang Knobloch, Hermann Wenker, VERKAUFSSTELLE REMSCHEID: Norbert Laufmann, Margot Samsel;

zur Geburt einer Tochter

WERK KREFELD: Horst Biernat, Dieter Bücken, Leoluca Gariffa, Hans Hallen, Georgios Hatzinikolao, Karl Holendung, Werner Holzke, Hans Jansen, Heinrich Jung, Peter Justen, Hans-Hubert Kahlen, Karla Kamphausen, Christos Kantas, Ulrike Keller, Leokratia Klitza, Anatoli Konstantinidou, Heinz Krutoff, Rolf Laban, Glikeria Lambrou, Klaus Leinberger, Rainer Mazur, Manfred Mertens, Michail Moskiou, Siegfried Neumann, Peter Pesch, Friedrich Rinkens, Heinz Röhrich, Stefanos Sakelaris, Kurt Schell, Manfred Schüssler, Armin Schumski, Konstantino Sortirou, Antonio Spirito, Velassarios Tamvakos, Karl Thissen, Horst Uhr, Willi Vandelaar, Vassiliki Vlachou, Arnold Vooghs, Wilhelm Wehlings, Heinz Wiedelbach, WERK REMSCHEID: Maria Cordero-Fernandez, Helmut Deutsch, Lauro Escudero-Martin, Günter Hamann, Maria Hernandez-Bercerro, Gerhard Kastner, Benito Natale, Erich Piepereit, Sebastiano Pisanu, Friedrich Reinke, Kurt Winterhagen, WERK BOCHUM: Edeltraud Jannetta, Rolf Märker, WERK DORTMUND: Günter Chrzonowski, Rüdiger Flunkert, Klaus Hinzen, Hermann Kummer, Gerhard Muhsal, Paul Nimptsch, Georg Reichelt, Fritz Schulze, Fredi Spilker, Jürgen Topp!

Handelsunion

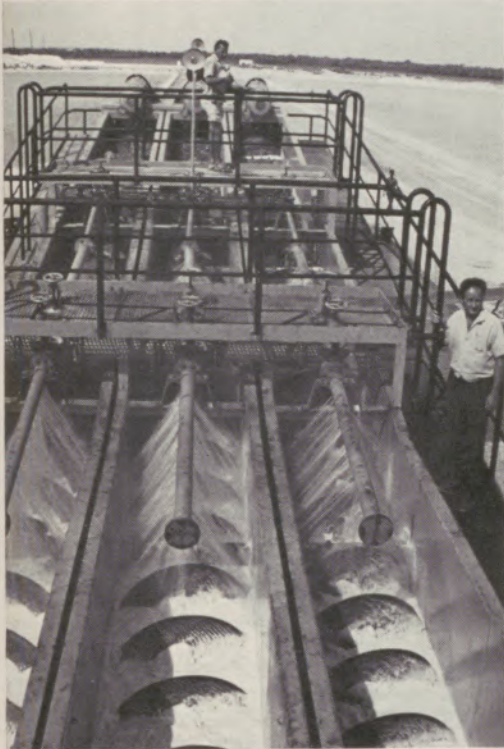
Als die Handelsunion im April 1954 auf Vorschlag der Liquidatoren der „Vereinigten Stahlwerke AG i. L.“ durch die mit der Entflechtung der deutschen Eisen- und Stahlindustrie beauftragte „Combined Steel Group“ (CSG) gegründet wurde, hätte wohl niemand gedacht, daß die Handelsunion schon wenige Jahre später Hand am Pulsschlag eines unerhört expandierenden Marktes sein

Auslandsgeschäft sowie auf dem Sektor Schrott und Erze spiegeln sich naturgemäß neben der Entwicklung des westdeutschen Stahlmarktes auch die Tendenzen der internationalen Stahlmärkte sowie deren Ausstrahlungen auf Inlands- und Rohstoffmärkte wider.

„Hand am Pulsschlag des Marktes“, um das wirklich zu sein, müssen in allen Regionen

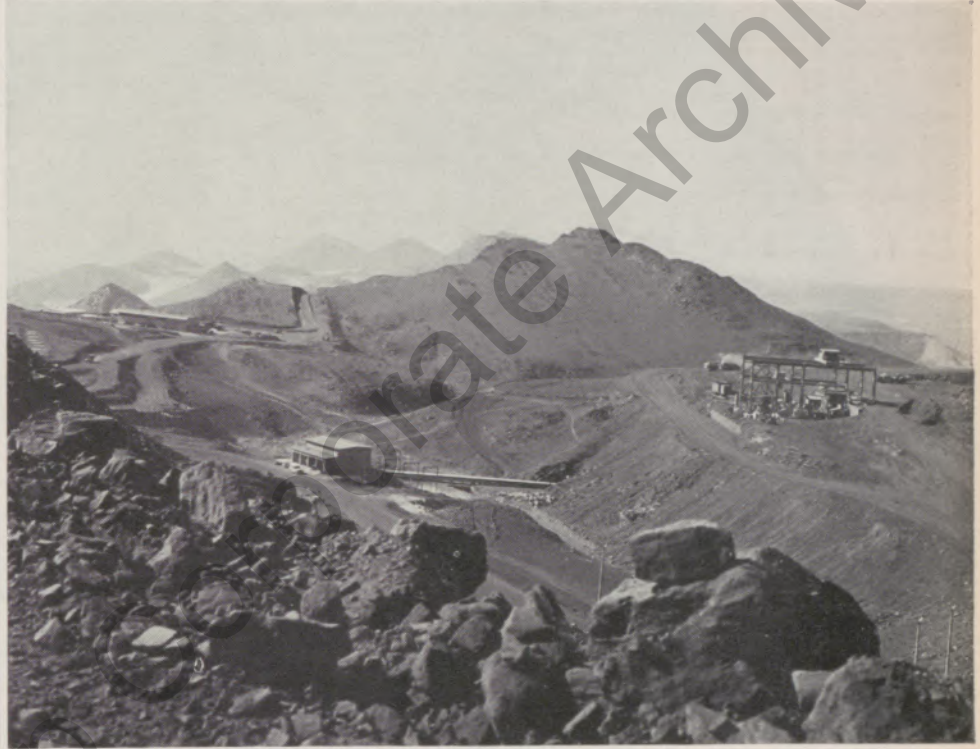
Darüber hinaus ist das Verkaufsprogramm des Handelsunion-Kreises längst nicht mehr nur auf den Eisen-, Erz- und Schrotthandel beschränkt. Heizungs- und Installationsanlagen sowie langlebige Konsumgüter sind ein wichtiger Sektor der gesamten Verkaufstätigkeit geworden.

Der HU-Kreis umfaßt insgesamt 30 Tochter- und Enkelgesellschaften:



Nach Brasilien von der Handelsunion (Stahlunion Export) gelieferte Salzgewinnungsanlage

würde. Damals wurden die auf den Gebieten Eisen, Schrott und Erze tätigen Handelsgesellschaften der früheren Vereinigte Stahlwerke AG zusammengefaßt. Seitdem sind bald 14 Geschäftsjahre vergangen. Die Entwicklung in dieser Zeit unterlag mancherlei Einflüssen. Wegen der Vielfalt der verkauften Produkte und der verschiedenartigen Tätigkeitsgebiete der Tochtergesellschaften im Walzstahl-Inlands- und



Erzgrube in Mauretanien (Afrika) geliefert von der HU-Tochtergesellschaft Bicker & Co.

des Marktes Niederlassungen und Läger vorhanden sein, mit deren Hilfe engster Kontakt mit den Kunden gepflegt wird. So war die Handelsunion eines der ersten Unternehmen, die 1957/58 den Übergang vom Verkäufer- zum Käufermarkt registrierten. Heute erfolgt der Absatz der Erzeugnisse der Thyssen-Gruppe entsprechend den jeweils nach Abnahmemengen und Verbrauchsgewohnheiten gegebenen Bezugsverhältnissen. Kein Zweifel, daß dem Stahlgroßhandel in seinen verschiedenen Betriebsformen dabei als Mittler zum übrigen Einzelhandel und zum Verbraucher eine traditionelle Bedeutung zukommt. Dieser wichtigen Mittler-Aufgabe dient in besonderer Weise die Handelsunion als konzerneigene Handelsgesellschaft. Über zahlreiche Tochtergesellschaften und deren Niederlassungen vertreibt sie Erzeugnisse der Thyssen-Unternehmen und rundet ihr Verkaufsprogramm zusätzlich durch Produkte anderer namhafter Stahlgesellschaften ab.

Heinr. Aug. Schulte Eisenhandlung GmbH, Dortmund,

mit 11 Tochtergesellschaften und 1 Enkelgesellschaft

Eisen- und Stahlhandel GmbH, Frankfurt (Main),

mit 1 Tochtergesellschaft und 1 Enkelgesellschaft

Thyssen Eisen- und Stahl-GmbH, Berlin

Thyssen Röhren- und Roheisenhandel GmbH, Düsseldorf

Thyssen Stahlunion-Export GmbH, Düsseldorf,

mit 1 Tochtergesellschaft

Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH, Düsseldorf,

mit 7 Tochtergesellschaften

Stückblechkontor GmbH, Düsseldorf

Bicker & Co. GmbH, Essen

Diese Unternehmen der Handelsunion, die zur Zeit 8500 Mitarbeiter beschäftigen, erzielten im letzten Geschäftsjahr einen Umsatz von 2,7 Mrd. DM.

Handelsunion-Vorstand

Dr. Hans Schmidt

Oskar Heumüller

Dr. Oskar Janson

Deutsche Edelstahlwerke



Luftaufnahme Werk Krefeld

Freigeg. Reg. Präs. Dsdf. Nr. 19/51/5054

Einem Plan, dem die Voraussetzungen entzogen waren, bevor er in die Tat umgesetzt werden konnte, verdankt das Hauptwerk der DEW in Krefeld seine Entstehung. Darüber schreibt Professor Treue in „Die Feuer verlöschen nie“:

„Von ungleich größerer und auch dauerhafter Bedeutung wurde im Laufe der Zeit Thyssens Beteiligung an der um die Jahrhundertwende betriebenen Gründung eines Edelstahlwerks in Krefeld. Mitte der neunziger Jahre wurde lebhaft das Projekt eines Rhein-Schelde-Kanals diskutiert, der in der Höhe des jetzigen Krefelder Rheinhafens abzweigen und südlich Krefeld über Mönchengladbach zur Maas führen sollte. Die damit in Zusammenhang stehenden Entwicklungsmöglichkeiten veranlaßten 1898 August Thyssen gemeinsam mit Peter Klöckner,

Franz Burgers und der Duisburger Baufirma Gebr. Kiefer bei Krefeld in der Nähe des voraussichtlichen Kanalverlaufes Grundstücke im Umfang von etwa 1000 Morgen zu kaufen. Geplant war zunächst, durch ein Kon-

sortium ein Hochofen-, Stahl- und Walzwerk sowie eine Lokomotiv- und Waggonfabrik zu errichten, vielleicht sogar einen Schacht niederzubringen. Doch der Plan wurde wieder aufgegeben, als sich herausstellte, daß das Kanalprojekt nicht verwirklicht wurde und damit die wichtigste Voraussetzung für das Hüttenwerk entfiel. Die Frage, was mit dem erworbenen Gelände geschehen solle, wurde von Burgers mit dem Vorschlag beantwortet, ein Edelstahlwerk darauf zu errichten. Deutschland war in der Erzeugung hochwertiger Edelstähle zu jener Zeit „noch ziemlich rückständig“ und im wesentlichen auf Einfuhren aus England, Schweden und Österreich angewiesen. Die wenigen inländischen Werke konnten den noch nicht einmal bedeutenden Bedarf bei weitem nicht decken. Sie erzielten daher beträchtliche

DEW-Vorstand

Dr. jur. Dieter Spethmann

Bernhard Boine

Wilhelm Temme

Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter

Dr.-Ing. Winfried Connert

Gewinne, wie Burgers an einem Duisburger Beispiel nachwies.

Die für den Bau eines solchen Werkes bei Krefeld günstigen Ertragsaussichten führten 1900 zur Gründung der Krefelder Stahlwerk AG, die 1901 mit 75 Arbeitern den Betrieb aufnahm. Nach technischen und finanziellen Schwierigkeiten in den ersten Jahren besserte sich die Situation des Werkes unter einer neuen kaufmännischen und technischen Leitung. Wesentlich war der Erwerb eines französischen Patents zur Kugellagerherstellung. Der Lizenzgeber verpflichtete sich gleichzeitig zur Abnahme von Edelstahl aus Krefeld.

Das Aktienkapital betrug bei der Gründung 0,5 Mill. Mark, wurde aber bereits 1901 auf das Doppelte erhöht und bis 1911 auf 4,5 Mill. Mark aufgestockt. 1904 war Thyssen & Co. zu zwei Drittel am Kapital von damals 1,0 Mill. Mark beteiligt, doch ging dieser Anteil im Laufe der Jahre auf etwa ein Drittel zurück.

Seit 1905 nahm das Krefelder Edelstahlwerk einen raschen Aufschwung. Jahr für Jahr wurden die Kapazitäten beträchtlich erweitert. Der geschäftliche Erfolg schlug sich in hohen Dividenden nieder. In den drei Jahren von 1905 bis 1907 wurden 30, 20 und 14% ausgeschüttet. Von 1907 bis 1910 litt die Ertragslage unter Schwierigkeiten innerhalb der Geschäftsleitung, aber von 1911 bis 1913 konnten wieder Dividenden von 10 bis 12% ausgeschüttet werden. Insgesamt stieg die Produktion der Krefelder Stahlwerke AG von 1904 bis 1913 von 2000 auf 8300 t, der Umsatz von 2,1 auf 9,1 Mill. Mark. Als Lieferant spielte das Edelstahlwerk für den Thyssen-Konzern eine gewisse Rolle, als Abnehmer jedoch kaum, da es damals vorwiegend schwedisches Roheisen verarbeitete."

Die Krefelder Stahlwerk AG wurde zum Mittelpunkt eines Unternehmens, das 1927 in schweren Krisenzeiten aus den Edelstahlabteilungen verschiedener Firmen gegründet wurde, die in den Vereinigten Stahlwerken zusammengeschlossen waren. Mit der Neugründung sollte der damals rückläufigen Konjunktur durch strengste wirtschaftliche und technische Rationalisierung begegnet werden. Von den acht Unternehmen, die zu den „Deutschen Edelstahlwerken“ vereinigt wurden, verfügte allein das Krefelder Werk über den notwendigen Raum zu einem großzügigen Ausbau. Daher wurde nach einer kurzen Übergangszeit, in der die Unternehmensverwaltung in Bochum eingerichtet war, der Sitz des Unternehmens nach Krefeld verlegt. Klare Aufgabengliederung und scharfe Sparmaßnahmen waren notwendig, um die schwere Anlaufzeit sicher zu bestehen. Ganze Werke und Werksabteilungen mußten stillgelegt werden, andere sich auf bestimm-

te Aufgaben konzentrieren. Die gesamte Rohstahlerzeugung wurde in Krefeld konzentriert.

Der Mann, der in diesen überaus schwierigen Anfangsjahren die entscheidenden Impulse gab und die kraftvolle Hand hatte, alle Widerstände zu überwinden, war Dr. Heinz Gehm. Daß DEW heute eine solch beachtliche Stellung im Edelstahlbereich einnimmt, ist nicht zuletzt ihm zu danken.

Mit der Bedeutung des Unternehmens — die Rohstahlproduktion stieg von 23000 t im Jahr 1931/32 auf 128000 t (1935/36) und später sogar auf 230000 t, während die Belegschaft von 1785 auf 5000 und später auf 14000 Mitarbeiter anwuchs — stieg wieder die Zahl der Werke, die in der „Deutsche Edelstahlwerke AG“ zusammengeschlossen waren. So wurde 1934 die Hochfrequenz Tiegelstahl GmbH, Bochum, gegründet, die höchstqualifizierte Edeltahlerzeugnisse herstellte. In den Jahren 1934 bis 1936 wurde das Werk Hannover als Elektrostahlwerk, Blechwalzwerk, Gesenkschmiede und Kurbelwellenwerkstatt auf- und ausgebaut; 1939 bis 1940 das Werk Willich bei Krefeld und die Reinholdhütte in Linn bei Krefeld, beide aus der früheren Stahlwerk Becker AG, erworben und in Betrieb genommen. Im Jahre 1938 wurde das Metallwerk Plansee in Reutte in Tirol mit seiner hochwertigen Hartmetallerzeugung dem Unternehmen angegliedert. Mit Hilfe eines großzügigen Ausbaus und ständiger Modernisierung der Anlagen bei allen DEW-Werken sowie einer damit Hand in Hand gehenden Erweiterung der Verkaufsorganisation im In- und Ausland wurde das Gesamtunternehmen auf eine sich ständig verbreiternde Grundlage gestellt.

Die günstige Entwicklung fand 1945 ein jähes Ende. Das Hauptwerk in Krefeld stand lange Zeit auf der Demontageliste, die Anlagen der Reinholdhütte waren zerstört, die Werke in Bochum, Hannover und Willich wurden demontiert. Erst nach 1950 konnte mit dem Wiederaufbau begonnen werden. Dieser führte dann in rascher Folge zu dem heutigen Unternehmen, das in Krefeld über Stahlwerke, Walzwerke, Hammer- und Preßwerke sowie Anlagen zur Weiterverarbeitung und Titanitfertigung verfügt, in Remscheid über eine moderne Gesenkschmiede und mechanische Werkstätten für die Verarbeitung von Kurbelwellen aller Größen und Schmiedestücken für den Fahrzeug-, Motoren- und Turbinenbau, in Bochum über eine Edeltahlgießerei, die den Rohstahl für Edeltahl-Formguß, FOMA-Genauguß, Feinguß und Schleuderguß erzeugt, sowie über eine Elektrodenfabrik, in Dortmund über eine Magnetfabrik, die auch Magnete aus keramischen Werkstoffen herstellt, und

in Werdohl — als Betriebsabteilung von Krefeld — über ein Hammerwerk.

Rund 14000 Mitarbeiter sind bei DEW beschäftigt. Die Produktion dient vorwiegend folgenden Wirtschaftszweigen:

- Fahrzeugbau, Luftfahrtindustrie,
- Werkzeugmaschinenindustrie,
- Kugellagerindustrie,
- Maschinen- und Apparatebau für chemische, textile, Nahrungs- und Genußmittelindustrie,
- Kraftmaschinenbau,
- Getriebe- und Apparatebau,
- Elektroindustrie,
- Werkzeugindustrie,
- Schneidwaren- und Besteckindustrie.

Hochwertiger Stahlschrott, aus getrennt lagernden Sorten nach Rezept gewählt und gewogen, wird in Elektro-Lichtbogenöfen oder in Siemens-Martin-Öfen geschmolzen und geläutert. Immer wieder — viel öfter als beim gewöhnlichen Stahl — werden dem Schmelzbad Proben entnommen. Die erkalteten Proben werden geschliffen; die Brechung des Lichtes an ihrer Oberfläche gibt Auskunft über den Stand des Schmelzprozesses. Sind alle unerwünschten Substanzen von der reinigenden Schlacke aufgesogen, werden wohldosiert Legierungsmetalle zugesetzt. Nach neuerlichen Proben muß der Legierungsgehalt bis auf Bruchteile genau der Rezeptur entsprechen. Dann erst geschieht der Abstich: Aus dem Ofen fließt der Stahl in die Gießpfanne, von dort in die Kokillen. Erstarrend nimmt er hier die erste Form an: Rohblöcke, die glühend in Tiefofen warten, bis sie, im innersten Gefüge ausgeglichen, reif sind, verformt zu werden. Gewalzt, geschmiedet, gepreßt, gezogen, nimmt der Stahl schrittweise neue Formen an, wird unter ständigen Kontrollen auf mannigfache Art je nach dem Endzweck gegläht, gehärtet, vergütet, an seiner Oberfläche mechanisch und chemisch behandelt, bis sich die Vielzahl seiner Vorzüge vollkommen ausgebildet. Zuletzt, auf alle Güteeigenschaften neuerlich geprüft (durch Röntgenstrahlen, Ultraschall, Spektralanalyse und viele andere Prüfverfahren), beweist das tadelfreie Enderzeugnis alle Eignung für seinen speziellen Zweck.

Mit ihm sind Leistungen erzielbar, die früher nicht möglich waren: Flugzeuge fliegen mit Überschallgeschwindigkeit, Raketen durchbrechen den Luftgürtel, Maschinen produzieren schneller, besser und mehr, Bestecke glänzen ein Leben lang, Instrumente arbeiten präziser, Nahrung hält sich länger.

DEW, eines der größten Edeltahlerwerke Europas, liefert mehr als 650 Qualitäten Edeltahl und nimmt daher innerhalb der Thyssen-Gruppe von der Produktion her eine besondere Stellung ein.

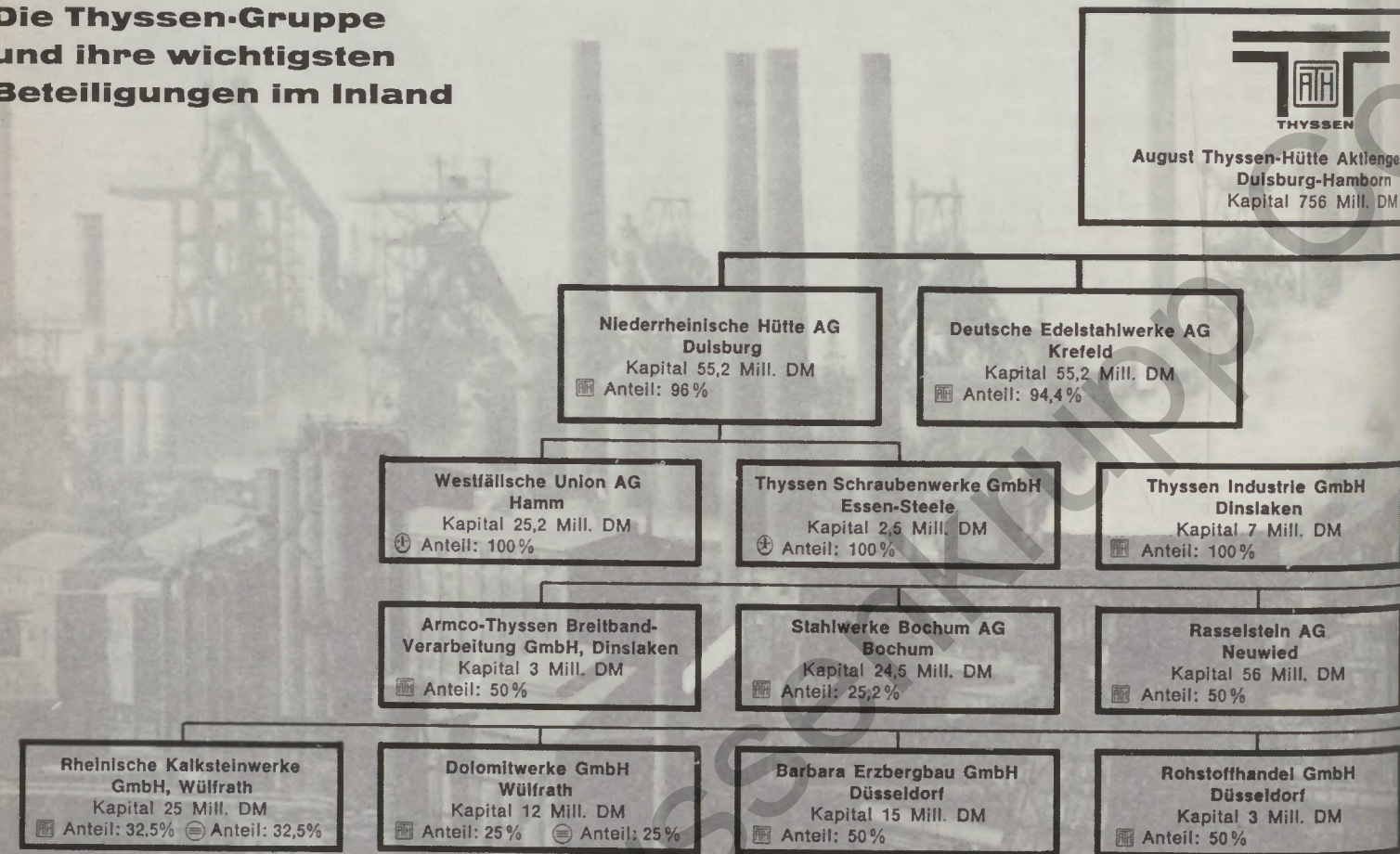
Jährlich über 10 Millionen für die Wissenschaft

Im Jahre 1959 wurde von Frau Amélie Thyssen und ihrer Tochter Gräfin de Zichy-Thyssen eine hochherzige Stiftung für die Wissenschaft gemacht, die unter dem Namen „Fritz Thyssen Stiftung“ bekannt geworden

Die Gruppe vergrößert sich

Die seit längerer Zeit geführten Verhandlungen über den Beitritt der HOAG (Hüttenwerke Oberhausen AG) zur Thyssen-Gruppe sind zum Abschluß gekommen; damit wird – die Zustimmung der Kommission der Europäischen Gemeinschaften vorausgesetzt – die HOAG ein Glied der Thyssen-Gruppe, die damit in Zukunft etwa 10 Millionen t Rohstahl erzeugen, rund 8 Milliarden DM umsetzen und etwa 11000 Mitarbeiter beschäftigen wird.

Die Thyssen-Gruppe und ihre wichtigsten Beteiligungen im Inland



chen Hochschulen und Forschungsstätten, vornehmlich in Deutschland, unter besonderer Berücksichtigung des wissenschaftlichen Nachwuchses.

Eine natürliche Beschränkung ist durch den Umfang an Mitteln gegeben, die zur Erfüllung des Stiftungszwecks zur Verfügung stehen. Das Vermögen der Thyssenstiftung besteht aus Aktien der August Thyssen-Hütte AG in Duisburg-Hamborn im Nennbetrag von DM 100 000 000,—, und die Dividenden aus diesen Aktien stellen ihre Einnahmen dar. Hieraus folgt, daß diese Einnahmen in den einzelnen Jahren verschieden ausfallen können. Eine weitere Einschränkung der Betätigung ergibt sich aus dem privaten Charakter der Stiftung. Es kann in Deutschland, wo die staatliche Wissenschaftspflege eine alte Tradition ist, nicht Sinn einer privaten Stiftung sein, dem Staat Aufgaben abzunehmen, die richtigerweise vom Staat erfüllt werden sollten. Deshalb wendet die Stiftung ihre Aufmerksamkeit namentlich solchen Aufgaben zu, die der Staat nicht übernehmen kann oder bei denen die staatliche

Wissenschaftspflege Lücken aufweist. Hier kann die Stiftung sich betätigen oder wenigstens durch eine Starthilfe die Zeit überbrücken, bis der Staat die endgültige Finanzierung übernimmt.

Die Thyssenstiftung kann sich keine Großaufgaben stellen, wie sie von amerikanischen Stiftungen oder auch von der Stiftung Volkswagenwerk bewältigt werden. Die Möglichkeiten der Thyssenstiftung liegen im mittleren Bereich. Während sich andere Stiftungen fast ausschließlich auf bestimmte Aufgaben und damit auf einen engeren Interessenskreis beschränken, ist bei der Fritz Thyssen Stiftung ganz allgemein die Förderung der Wissenschaften der Zweck. Das geschieht in Zusammenarbeit mit verwandten Organisationen und indem man sich auf an die Stiftung herangebrachte Anträge bescheidet. Nur in gewissen Wissenschaftsbereichen wird eigene Initiative entfaltet.

In diesem Rahmen haben die Stiftungsorgane gemäß ihrer Satzung das Schwergewicht ihrer Tätigkeit auf die Förderung bestimmter und zeitlich übersehbarer Forschungsunter-

nehmen sowie auf die Förderung des wissenschaftlichen Nachwuchses gelegt. Gerade die erfreuliche Weite des Stiftungszwecks legt den Stiftungsorganen die schwierige Aufgabe der Auswahl im einzelnen auf. Diese Auswahl ist besonders groß, weil die Stiftung vor sehr viele Projekte gestellt ist. Aber die Forschung unserer Tage vollzieht sich nun einmal in einer unübersehbar gewordenen Vielzahl von Einzelunternehmungen, deren Zusammenhang nicht ohne weiteres erkennbar ist und nicht auf eine einfache Formel gebracht werden kann. Trotzdem machen diejenigen, denen die Verwaltung der Stiftung anvertraut ist, immer wieder den Versuch, sich darüber klar zu werden, von welchen Gedanken die eigene Tätigkeit geleitet wird, d.h. in welchem Sinn die Stiftung helfend an dem riesigen Prozeß der Forschung mitwirken kann und soll. Es geht dabei darum, gegenüber der verwirrenden Vielfalt der wissenschaftlichen Entwicklungen gewisse Grundrichtungen zu finden, welche die Stiftung bei ihrer Tätigkeit verfolgen soll und die der Stiftung trotz der

Universalität ihrer Zwecksetzung das Gesicht geben. Drei Hauptrichtungen haben sich inzwischen herauskristallisiert:

1. Erforschung der geistesgeschichtlichen Entwicklung des Abendlandes,
2. Bewältigung wichtiger Zeitprobleme,
3. Unterstützung von Pionierarbeiten im Bereich der Wissenschaft.

Bis 1965 sind der Stiftung aus den Zinsen des Aktienbesitzes insgesamt 59 664 331 DM zugeflossen, von denen seit 1960 15 217 248 DM zur Förderung des wissenschaftlichen Nachwuchses, 16 067 388 DM zur Förderung von Forschungsvorhaben im Bereich der Geisteswissenschaften, der Naturwissenschaften und der Medizin, 1 250 000 DM als Beihilfen an Heime für den wissenschaftlichen Nachwuchs und der Rest für viele andere Förderungsmaßnahmen verwendet wurden.

Für die Arbeit der Stiftung ist ein Kuratorium unter dem Vorsitz von Dr. Kurt Birrenbach, Mitglied des DEW-Aufsichtsrates, verantwortlich, dem ein wissenschaftlicher Beirat zur Seite steht.



Der Markt für Rostfrei vergrößert sich

**Dipl.-Volkswirt
Rolf Hoffstaedter:**

In einer Sonderausgabe hat der Industriekurier unter der Überschrift „EDELSTAHL ROSTFREI auf guten Wegen“ eine Reihe von führenden Persönlichkeiten der deutschen Edelstahlindustrie gebeten, über diesen noch jungen Werkstoff zu berichten. Unser Vorstandsmitglied, Dipl.-Volkswirt Rolf Hoffstaedter, hat dabei über Marktprobleme, die mit Rostfrei zusammenhängen, geschrieben. Im folgenden veröffentlichen wir leicht gekürzt seine Ausführungen zu diesen die Edelstahlindustrie und damit auch unser Unternehmen und seine Mitarbeiter überaus interessierenden Fragen.

Rost- und säurebeständiger Stahl ist seit mehr als fünfzig Jahren bekannt. Die rost- und säurebeständigen Stähle von damals sind aber nicht mehr die rost- und säurebeständigen Stähle — Rostfrei — von heute. Damals war die Rost- und Säurebeständigkeit zuerst und vor allem ein Legierungsproblem, insbesondere hinsichtlich der Chrom- und Nickelgehalte. Heute ist Rostfrei: Stahlanalyse plus Oberfläche plus leichte Verarbeitbarkeit plus technische Beratung plus Werbung um den Endverbraucher.

Technische Entwicklung

Der stark angewachsene Bedarf an Fein- und Mittelblechen aus Rostfrei, die gesteigerten Ansprüche an die Oberfläche und wirtschaftliche Gründe führten von der traditionellen Tafelfertigung zur Kaltbreitbandfertigung auf Vielrollen-Walzgerüsten. 1958 lief bei uns die erste Anlage dieser Art der Bundesrepublik an; heute sind in der Bundesrepublik vier solcher Gerüste in Betrieb. Sie liefern nichtrostendes Kaltbreitband bis zu 1250 mm Breite in Bundgewichten von z. Z. bis zu 8 Tonnen; der Trend zu noch höheren Bundgewichten ist erkennbar. Seit einigen Jahren sind Anlagen in Betrieb, die im Durchlaufverfahren unter Schutzgas zunderrfrei glühen und damit höchste Oberflächengüte garantieren.

Neue Märkte

In der Bundesrepublik hat sich von der zweiten Hälfte der 50er Jahre ab mit dem Übergang zur Kaltbreitbandfertigung das

Schwergewicht der Verwendung nichtrostender Stähle auf den Gebrauchsgütersektor verlagert. Das ist um so beachtlicher, als die Verwendung von Rostfrei auch in den traditionellen industriellen Bereichen hohe Zuwachsraten aufweist und durch neue industrielle Anwendungen, wie z. B. im Verkehrswesen und im Reaktorbau, ergänzt wird.

Haus und Küche

Neben Bestecken, Tafelgeräten und Kochgeschirren, die in den letzten Jahren eine zunehmende Zahl von Herstellern in einem immer reichhaltigeren Sortiment anbietet, haben vor allem drei Geräte den nichtrostenden Stahl in die Haushalte gebracht: Küchenspülen, Waschmaschinen und Geschirrspülmaschinen.

Zu den Spitzenreitern unter den Rostfrei-Erzeugnissen in Haus und Küche gehört die Rostfrei-Küchenspüle. In der Bundesrepublik setzte die Serienfertigung ab etwa 1953 ein. Seitdem hat sich die Produktion nahezu verzehnfacht; sie liegt heute bei ca. 1,2 Millionen Stück je Jahr.

Eine repräsentative Haushaltsbefragung ergab schon im Frühjahr 1964, daß 96% aller Besitzer einer Rostfrei-Spüle mit ihr zufrieden sind. Zur Zeit haben etwa 30% aller Haushalte in der Bundesrepublik eine Rostfrei-Küchenspüle.

Waschmaschinen

Gegenüber 10% im Jahre 1955 sind heute rd. 95% der hergestellten Waschmaschinen Trommelwaschmaschinen. Hier ist Rostfrei der ideale Werkstoff: Er rostet nicht; auch bei dauernder Beanspruchung greifen ihn die heutigen, wirkungsvollen Waschmittel nicht an; Schläge und Stöße beschädigen ihn nicht, und die glatte Oberfläche der Rostfreitrommel schont die Wäsche, weil sie Faserabrieb vermeidet.

Die Geschirrspülmaschine ist das jüngste Kind in der Familie der größeren Elektro-Haushaltgeräte. Seit 1964 hat sich in der Bundesrepublik die Produktion um das Vierfache auf ca. 150 000 Stück im Jahre 1966 erhöht. Zahlreiche Hersteller von Geschirrspülmaschinen verwenden zur Auskleidung des Spülraums Chromnickelstahl.

Zur Zeit dürften etwa 200 000 bis 300 000 Geschirrspülmaschinen in Westdeutschland in Betrieb sein, also erst in etwa gut 1% Haushalte. Als potentielle Käufer dürften etwa 20% der Haushalte in Frage kommen.

Gartengeräte

Für Arbeiten im Garten werden in zunehmendem Maße Handgeräte aus Rostfrei angeboten. Gartengeräte aus Rostfrei sind immer blank; man braucht sie auch für die Winterpause nicht einzufetten.

Bauwesen

Die Einführung von Rostfrei im Bauwesen der Bundesrepublik stieß zunächst auf Schwierigkeiten, weil die Architekten die konstruktiven Gegebenheiten von Rostfrei nicht kannten und den Verarbeitern, meist reinen Handwerksbetrieben, die Werkstoff-erfahrung fehlte.

Die Edelstahl-Erzeuger begannen daher mit einer systematischen Aufklärung und Beratung. Sie entwickelten sinnvolle und vielseitige Profilsysteme, die auch dem kleinsten Verarbeiter ohne Spezialerfahrung den Einsatz von Rostfrei gestatten und größere Verarbeiter in die Lage versetzten, die Serienfertigung erprobter einbaufertiger Elemente, z. B. von Fenstern, aufzunehmen. Seit etwa zwei Jahren trägt die Aufklärungs- und Entwicklungsarbeit ihre Früchte.

Die Palette des Angebots und des Einsatzes von Rostfrei im Bauwesen reicht von Außenwandelementen — mit und ohne Isolierung — über Profile für Sprossenfassaden, Schaufenster, Eingänge und Türen, Wand- und Deckenbekleidungen, Fenster oder Trennwände bis zu Beschlägen aller Art, Aufzugskabinen und -türen, Heizkörperverkleidungen und Lamellenstores.

Straßen- und Schienenfahrzeugbau und Schiffsbau

Während die amerikanische Automobilindustrie in den letzten zehn Jahren 12 bis 15% der Rostfrei-Lieferungen aufgenommen und in den Jahren 1961 bis 1966 durchschnittlich 11 bis 13 kg Rostfrei je Personenkraftwagen eingesetzt hat, dringt Rostfrei in der Bundesrepublik auf diesem Gebiet nur langsam vor. 1966 wurde bei uns nur knapp



DEW stiftete Edelstahlskulptur

Die Firma Blanco (Blanc + Co., Metallwarenfabrik) in Oberderdingen/Württ. hat ein neues Verwaltungsgebäude errichtet, dessen Edelstahlfassade die eindringliche Schönheit dieses Materials für die Architektur voll zur Geltung kommen läßt. Eine von unserem Unternehmen gestiftete Plastik des Bildhauers Werthmann, Kaiserswerth, vor dem Gebäude unterstreicht die enge Bindung, die seit Jahrzehnten zwischen DEW und der Firma Blanco besteht.

1 Kilogramm Rostfrei je Personenwagen für Automobilzubehöriteile verbraucht.

Die eindeutigen Vorteile von Rostfrei hinsichtlich Korrosionsbeständigkeit und Pflegeaufwand für den Fahrzeughalter sowie die Kostenvorteile, die der Einsatz von Rostfrei inzwischen bei einer Reihe von Teilen den Automobilfabriken bietet, dürften die zunehmende Verwendung des nichtrostenden Stahls im westdeutschen Automobilbau beschleunigen.

Unter den straßen- und schienengebundenen Nutzfahrzeugen sind Tankwagen aus nichtrostendem Stahl allgemein bekannt und haben sich in verschiedenen Bereichen der Industrie seit Jahren bewährt. Die Nahrungs-, Genußmittel- und Getränkeindustrie entscheidet sich für Fahrzeuge mit Tanks aus 18/8 Chromnickelstählen, weil sie chemisch beständig sind und Geschmack, Geruch und Farbe hochwertiger Produkte wie Milch, Bier, Fruchtsaft oder Wein nicht beeinflussen. Für Kesselwagen zum Transport von tiefgekühlten verflüssigten Gasen wird der korrosionsbeständige Chromnickelstahl wegen seiner ausreichenden Festigkeit und Zähigkeit bis zu Temperaturen von -200°C eingesetzt.

Schienenfahrzeuge zur Personenbeförderung werden in der Bundesrepublik seit 1957 nach

Leichtbauprinzipien unter Verwendung von Chromnickelstählen gebaut. Inzwischen bewähren sich auf dem Schienennetz der Deutschen Bundesbahn ca. 4000 Leichtbau-Nahverkehrswagen mit glatter Außenbeplankung aus 1,5 mm dicken Blechen aus Rostfrei (Werkstoff-Nr. 4300). In den USA wird Rostfrei im Waggonbau nicht nur zur Außenverkleidung, sondern auch für tragende Bauteile verwandt.

Die Ausdehnung der westdeutschen chemischen und petrochemischen Industrie in den letzten Jahren zwang zur Bereitstellung wirtschaftlicher Großraumtransportschiffe. Aufgrund der guten Erfahrungen mit Rostfrei bei Tankwagen und Kesselwaggons wurden nichtrostende Stähle beim Bau von Spezialtankschiffen eingesetzt, die im Überseeverkehr, als Küstenmotortanker oder auf Binnengewässern fahren.

Weinkeller- und Brauwirtschaft

Der wachsende Konkurrenzdruck hat die deutsche Weinkellerwirtschaft in den vergangenen Jahren zur beschleunigten Rationalisierung und Mechanisierung gezwungen. Heute sind daher hydraulische Pressen, Abschlemmfilter, Separatoren, Pumpen und Plattenerhitzer, leistungsfähige Reinigungs- und Abfüllmaschinen mit festverlegten Arma-

turen und Leitungen aus neuzeitlichen, wirtschaftlich arbeitenden Kellereibetrieben nicht mehr wegzudenken. Seit langem werden besonders beanspruchte Teile dieser Einrichtungen aus Chromnickelstählen gefertigt. Aufgrund der guten Erfahrungen mit diesem Werkstoff ist man seit Anfang der 60er Jahre auch dazu übergegangen, Wein in Fässern und Behältern aus dem geschmacks- und geruchsneutralen Chromnickelstahl zu lagern.

Im Apparate- und Maschinenpark von Brauereien sind nichtrostende Stähle seit langem zu Hause. Es ist damit zu rechnen, daß Bierfässer aus Rostfrei demnächst auch aus deutscher Produktion angeboten werden.

Kernenergieanlagen

Die nichtrostenden Stähle haben sich für die Entwicklung im Kernreaktorkraftwerksbau und den dazu erforderlichen Hilfsanlagen als unentbehrliche Werkstoffe erwiesen. Für die Bundesrepublik wird bis 1980 mit der Errichtung von 40 Kernkraftwerksblöcken gerechnet. Für Rostfrei liegt hier ein außerordentlich bedeutsamer Markt.

Flugtriebwerksbau

In den als Flugtriebwerke verwandten Gasturbinen werden für Verdichterscheiben und -schaufeln ein 12%iger Chromstahl mit Zusätzen von Molybdän, Nickel, Niob und Vanadin und neuerdings für Temperaturen bis etwa 650°C ein 12%iger Chromstahl mit 6% Kobalt eingesetzt. Turbinenscheiben und Blechteile hat man aus einem austenitischen, hochwarmfesten Chromnickelstahl mit Titan- und Aluminiumzusatz gefertigt. Um die hohen Anforderungen der Luftfahrtindustrie zu erfüllen, werden diese Stähle unter Vakuum erschmolzen.

Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Verbraucher

Die vorstehende Darstellung über Rostfrei auf neuen Märkten, die sich vorwiegend auf den Einsatz von Flacherzeugnissen beschränkt, ist keineswegs erschöpfend. Auch für rost- und säurebeständigen Stabstahl, Blankstahl und Bandstahl wurden zahlreiche neue Anwendungsgebiete erschlossen. Erwähnt sei nur die Rasierklinge aus 13%igem tiefkühlgehärtetem Chromstahl mit teflonisierten Schneidflächen.

Im Rahmen des systematischen Marketing der Hersteller im In- und Ausland, das von der Arbeit der Informationsstelle Edelstahl Rostfrei wirkungsvoll unterstützt wird, kommt der technischen Kundenberatung besondere Bedeutung zu. Der engen und fruchtbringenden Zusammenarbeit zwischen Hersteller und Verarbeiter verdankt Rostfrei in ganz entscheidendem Maße seine neuen Märkte.

Remanit im Haushalt



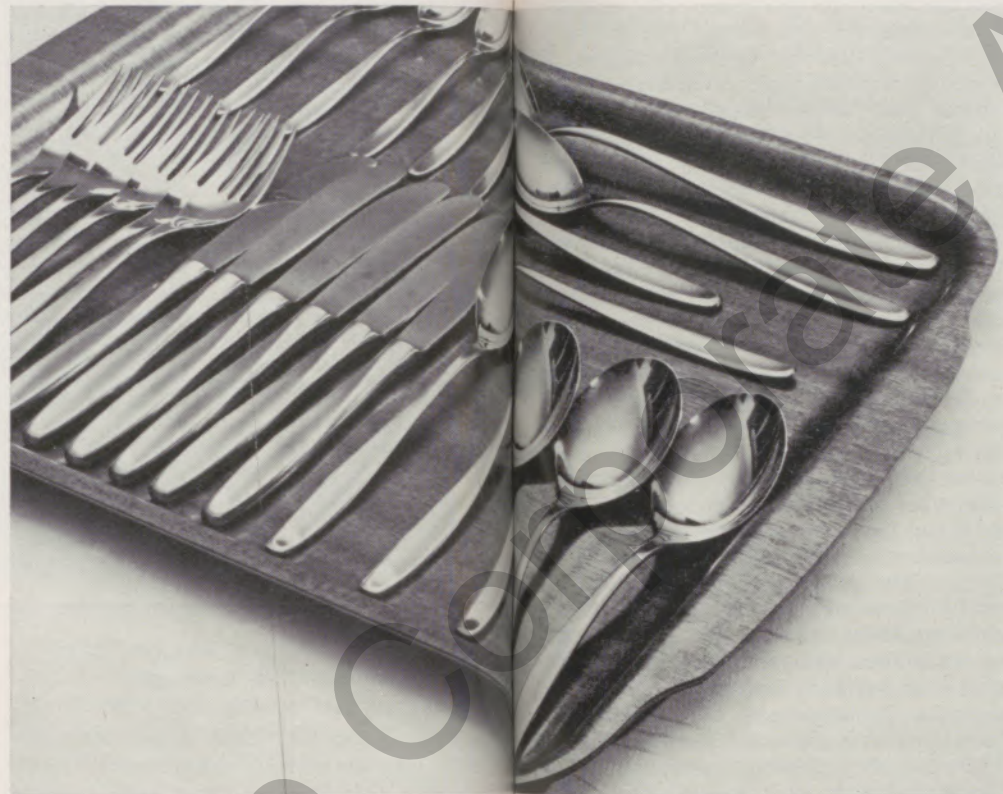
Günther Hebbel:

Als vor mehr als fünfzig Jahren der nichtrostende Stahl entwickelt wurde, sahen seine Väter vor allem die Bedürfnisse der in dieser Zeit zu mächtiger Bedeutung heranwachsenden chemischen Industrie. Wohl niemand konnte voraussehen, daß nichtrostende Stähle eines Tages einen wichtigen Platz im täglichen Leben eines jeden von uns einnehmen würden. Es sollte auch Jahrzehnte dauern, bis Edelstähle wie unser Remanit Eingang in den normalen Haushalt fanden. Die Fülle der heute aus Remanit angebotenen Teile machte einen weiten Weg der Entwicklung notwendig. Begleiten wir einmal diesen Weg, der in den Dreißigerjahren seinen Anfang nahm.

Es begann mit dem Besteck. Silber für den Wohlhabenden, versilbertes Alpaka, eine Legierung aus Kupfer, Zink und Nickel, für die weniger Begüterten waren vor etwa dreißig Jahren die beherrschenden Werkstoffe. Die sich ständig steigenden Preise für Buntmetalle (Kupferlegierungen), dazu der Aufwand galvanischer Versilberung machten die im bergischen Raum ansässige Besteckindustrie auf nichtrostende Stähle aufmerksam. Hier war ein Werkstoff, fest wie Stahl, hervorragend polierbar und ohne das Erfordernis der zusätzlichen galvanischen Behandlung, beständig gegen Essig, Salz, Frucht- und Milchsäuren, ein Werkstoff, der nicht anließ und darum ohne ständige Pflege auskam. Gewiß, die Umstellung auf Stahl erforderte neue Stanz- und Schnittwerkzeuge, Pressen mit höherem Druck als bisher für weichere Metalle benötigt wurden. Aber dafür war auch ein Markt vorhanden, der die neuen Bestecke aus nichtrostendem Stahl — anfangs als Ersatzmaterial empfunden — willig aufnahm und Anregungen gab, immer neue und immer zeitgemäßere Formen zu entwickeln. Als Besteck schmückt Remanit heute den Tisch der meisten Familien unseres Volkes. Bestecke aus nichtrostendem Stahl werden heute bereits zu einem Preis angeboten, der unter dem für unversilberte Alpakabestecke der Jahre um 1930 liegt. Wenn das kein Erfolg für den nichtrostenden Stahl ist

Eine ähnliche Entwicklung nahm die uns allen so vertraute Küchenspüle. Vor dem zwei-

ten Weltkrieg erschienen die ersten Küchenspülen aus nichtrostendem Stahl. Sie waren handgefertigt, aus abgekanntem Blech geschweißt, in Holzrand und Abdeckungen aus anderen Werkstoffen eingebaut und galten — nicht zu Unrecht — als kaum erswingliche Luxuserzeugnisse. Als sich nach dem Krieg und überstandener Währungsreform die Kräfte wirtschaftlicher Entwicklung wieder zu regen begannen, entstanden die ersten industriell gefertigten, tiefgezogenen Spülen. Vorausblickende Unternehmer — inzwischen mit ihren großen Werken wichtige Abnehmer unseres kaltgewalzten Remanitbandes — machten die Spüle aus nichtrostendem Stahl aus einem Luxusartikel zum beherrschenden Erzeugnis dieser Branche. Heute werden mehr Spülen aus nichtrostendem Stahl gefertigt als aus allen anderen Werkstoffen zusammengenommen. Dabei kostet die Spüle bei gesteigerter Verarbeitungsqualität weniger als die Hälfte gegenüber 1950. Das Angebot an Spülen hat sich wesentlich verbreitert und wird ergänzt durch komplette Abdeckungen aller Arbeitsflächen in der Küche, ein Beweis der Zweck-



mäßigkeit des nichtrostenden Stahls gerade in diesem Bereich. Daß der Erfolg der Küchenspüle unternehmerische Kräfte veranlaßte, Umschau zu halten, wo diese edlen und doch so zweckmäßigen Werkstoffe weitere sinnvolle Aufgaben erfüllen könnten, ist verständlich. Gebrauchsgerät, wie Schüsseln, Servierplatten und schließlich Kochtöpfe, wurde aus dieser konsequenten Erfassung des sich bietenden Marktes heraus geboren.

Der Kochtopf ist immer ein Sorgenkind der Hausfrau gewesen. Unvermeidliche robuste Behandlung bringt die Auflage zum Platzen, weichere metallische Werkstoffe werden unansehnlich, verbeulen und leiden unter dem Angriff der in den Speisen enthaltenen Säuren. Kochtöpfe aus nichtrostendem Stahl hingegen erfreuen nicht nur mit ihrem edlen Glanz das Auge, sie leisten auch höchsten Widerstand gegen Speisesäuren, sind fest und bedürfen nur geringer Pflege. Vom Herd direkt auf den Tisch ist heute die Parole.

Die Edelstähle erzeugenden Werke erkannten natürlich recht früh die Möglichkeiten, die der Markt bot. Durch eine im Jahre 1958 gegründete Informationsstelle wurde der Verbraucher planmäßig auf die Vorzüge der nichtrostenden Stähle aufmerksam gemacht, der neue knappere Wortbegriff „Edelstahl rostfrei“ geprägt und in das Bewußtsein der Käufermassen gebracht. Das von ihr entworfene Warenzeichen ist den Käufern in weniger als zehn Jahren als Begriff für hohe Qualität des Materials vertraut geworden und wirbt als Wertmarke für alle Erzeugnisse auf dem Haushaltssektor.

Die Waschmaschine als Voll- oder Halbautomat, die in den letzten 10 Jahren zu einer der wichtigsten Anschaffungen im Haushalt geworden ist, kennzeichnet einen weiteren Verwendungszweck für unsere nichtrostenden Stähle. Hier liegt es auf der Hand, daß die glatte, dichtgeschlossene Oberfläche von Trommeln und Laugenbehältern aus nichtrostendem Stahl die Wände am schonendsten behandelt, hinzu kommt, daß der An-

griff der Laugen dem nichtrostenden Stahl nichts anzuhaben vermag. Die Mehrzahl der in Deutschland erzeugten Waschmaschinen werben daher mit dem Hinweis „Edelstahl rostfrei“ für ihre hohe Qualität.

Die Reihe der erzeugten und in hohen Stückzahlen verkauften Gebrauchsgüter ist damit nicht abgeschlossen. Ob als Abfalleimer, Kehrschaukel, als Sieb oder Trinkbecher, die Fülle des Angebots wächst ständig und läßt uns wohl nicht mit Unrecht erwarten, daß uns noch viele, schöne und zweckmäßige Dinge des Haushalts aus Edelstahl rostfrei beschert werden.

Natürlich haben wir, die wir für die DEW schaffen, unseren berechtigten Anteil an dem Erfolg, der Edelstahl rostfrei und damit unseren Remanitqualitäten zuteil geworden ist.

Sei es die stete Verbesserung unseres Kaltbandes, das im Augenblick in der blankgeglühten Oberfläche seine bisherige Spitze gefunden hat, sei es der praktische Rat durch die im engeren Verkehr mit den Verarbeitern stehenden Mitarbeiter unserer Qualitätsstelle, sei es die Spürnase unserer Kollegen von der Marktforschung, die sich um neue Anwendungsgebiete (neue Erzeugnisse!) bemühen, sei es schließlich die lange Reihe von Versuchen der Abteilung „Kaltumformung“ des Forschungsinstituts, — unablässig sind wir alle bemüht, unser Remanit als besten Werkstoff für dieses volkswirtschaftlich so wichtige Gebiet zu fördern. Wir alle, die wir in unserer Arbeit mehr als Brot-erwerb beüben, sind dieser Entwicklung durch unsere persönliche Leistung verbunden und wünschen Remanit im Haushalt die verdienten Zukunftserfolge.

P. S. — Übrigens, liebe Hausfrau, Bier schmeckt aus Remanitbechern besonders gut. Es bleibt länger frisch und kühl. Wenn also der Gatte Geburtstag hat, wie wäre es mit Bierbechern aus Remanit?

— Und, lieber Kollege, Töpfe zu schrubben, gehört zu den unangenehmsten Pflichten der Hausfrau. Ein Kochtopf aus Remanit — zum Geburtstag oder zum Weihnachtsfest vielleicht — wäre ein schönes und zweckmäßiges Geschenk.

Vielleicht sind solche Geschenke nicht ganz billig, aber dafür dienen sie ein ganzes Leben lang. Man weiß es inzwischen doch: Edelstahl rostfrei, das ist Glanz fürs Leben!

Die Bilder zeigen Gegenstände aus Rostfrei die im Haushalt Verwendung finden.



Realistisch oder utopisch...? Stahlerzeugung im Jahr

Der Vorsitzende der Inland Steel, J. L. Block, hat vor der 75. Jahresvollversammlung des American Iron and Steel Institute, New York, eine Rede gehalten, in der er ein Bild der amerikanischen Stahlindustrie des Jahres 2000 gezeichnet hat. Mag manches persönliche Ansicht des Redners sein, vieles wird sicherlich Tatsache werden und auch für die übrigen Länder der Welt Bedeutung gewinnen. Wir bringen im folgenden die sehr interessanten Ausführungen von Mr. Block leicht gekürzt.

„Ich will ein Bild der Zukunft zeichnen – teilweise so, wie ich glaube, daß die Dinge sich entwickeln, und teilweise, wie ich diese Entwicklung gerne sehen möchte, aber im wesentlichen das Bild einer Zukunft, von der ich glaube, daß wir sie erreichen können. Im Jahre 2000 werden unser Land und die Welt sich im Frieden befinden. Das wirtschaftliche Klima ist günstig, der Lebensstandard hoch. Die Stahlindustrie der USA hat sich in Kongruenz mit der Bevölkerungszunahme und der Verbesserung des Lebensstandards entwickelt. Bis 1982 wurde der Rohstahlausstoß der Stahlindustrie als Maßstab für die Leistung verwendet, dann hat man dieses System aufgegeben, weil man erkannte, daß es bei dem neuen Stand der Technik unpraktisch war. Seit 1982 ist der Versand von Fertigstahlerzeugnissen die akzeptierte statistische Grundlage zur Feststellung des Leistungsstandes der Industrie. Im vergangenen Jahr, das heißt 1999, belief sich der Versand der Stahlindustrie auf 210 Mill. t, $2\frac{1}{3}$ mal soviel wie 1966 (90 Mill. t).

Setzt man die Jahre 1987 bis 1989 = 100, betrug die Indexziffer 132,9.

Obwohl die Konsumgüter in der Stahlnachfrage weiterhin eine wichtige Rolle spielen, hat

auch die Investitionsgüterindustrie in den vergangenen drei Jahrzehnten eine beachtliche Entwicklung durchgemacht. Neue Verkehrssysteme für den Massenverkehr, zweistöckige Autobahnen, Neubauten von Schulen und Krankenhäusern, die Reorganisation von Wohn- und Geschäftszonen in unseren Städten und die Modernisation des gesamten Maschinenparks haben für den größten Boom in der Bauindustrie gesorgt, den unser Land jemals gesehen hat. Besonders bedeutsam war die Entwicklung der Raumfahrtindustrie und der Bau neuer Anlagen zur Erforschung und Auswertung der Minerale und Nährstoffe aus der See. Erregende Neuerungen auf dem Gebiet der Landwirtschaft und der Konservierung und Nahrungsaufbereitung haben die Vereinigten Staaten in die Lage versetzt, viel zur Ernährung der wachsenden Bevölkerung der Welt und besonders der Entwicklungsländer beizutragen.

Man darf wohl feststellen, daß die kontinuierliche Breitbandstraße im ersten Drittel des 20. Jahrhunderts die wichtigste Erfindung für die Stahlindustrie war. Der basische Oxygenkonverter war während des zweiten Drittels des Jahrhunderts zweifellos die bedeutendste Entwicklung, obwohl das Stranggußverfahren bereits zu jener Zeit auftauchte. Aber erst in den siebziger Jahren konnte es sich weitgehend durchsetzen, und erst in den späten achtziger Jahren ersetzte es vollkommen die altmodischen Blockbrammenstraßen – ungefähr zur gleichen Zeit, als die letzten SM-Öfen verschwanden. Über die bedeutendste Erfindung des dritten Drittels unseres Jahrhunderts läßt sich weniger leicht etwas aussagen. In dieser Zeit setzten sich tausende neuer Erfindungen und Verfahren durch, die ein Resultat der intensivierten Forschung der Stahlindustrie waren. Die

größten Auswirkungen hatten wahrscheinlich zwei Verfahren. Ich nenne hier den oxyelektrischen Ofen zur direkten Stahlproduktion; er erschmilzt gleichzeitig oder getrennt Schrott und Eisenerzkonzentrate zusammen mit geeigneten Reagenzien. Dieser Ofen kann kontinuierlich oder im Stoßbetrieb laufen. Er stellt nach Wunsch unlegierte oder hochlegierte Stähle her und beschickt mit dem flüssigen Stahl Stranggußanlagen. Die zweite bedeutende Entwicklung war das kontinuierliche Tandem-Walzwerk, das Stahl direkt aus der Stranggußanlage entnimmt und ohne Zwischenstufe in Fertigerzeugnisse verwandelt. Es ist erstaunlich, daß die verschiedensten Arten von beschichtetem Stahl in weniger als einer Stunde hergestellt werden können.

In beiden Fällen entstanden die neuen Verfahren vor allem durch eine scharfe Kostenreduktion für Elektrizität, die mit der Errichtung riesiger Kernkraftwerke zusammenfiel. Durch diese billige Energie wurden die Kosten für Sauerstoff gesenkt, und die Kombination des Elektroofens und des Sauerstoffkonverters war eine natürliche Folge. Niedrigere Energiekosten ermöglichten auch eine weitgehende Anwendung der Induktionsheizung und schnellere Kühlmethoden in der kontinuierlichen Tandem-Walzanlage. Ein zusätzlicher Faktor war selbstverständlich der Einsatz von Computern in größtem Maßstabe. So wurde eine Produktions- und Qualitätskontrolle ermöglicht, die dem heute üblichen Standard entspricht, und die man 1967 noch nicht für möglich gehalten hat.

Die revolutionären Entwicklungen werden schließlich die meisten der bestehenden Anlagen unserer Industrie einschließlich Hochöfen, Kokereien, altmodische Elektroöfen und Sauerstoffkonverter und viele der

Walzstraßen überflüssig machen. Das wird aber noch eine gewisse Zeit dauern, da für die Errichtung neuer Anlagen hohe Investitionen erforderlich sind. Das Schatzministerium hat den Trend erkannt und eine Abschreibungsdauer von 10 Jahren genehmigt. Die Sonderabschreibungen für Neuanlagen bilden für die

Stahlunternehmen einen weiteren Anreiz, Anlagen für die neuen Verfahren zu bauen. Durch billige Energie und rationelle Bauverfahren ist es überdies möglich geworden, Stahlwerke dort zu bauen, wo sie der Markt erfordert. Viele bestehende Werke werden an anderen Standorten neu errichtet werden. Neu ist auch die Automatisierung bei Auftragseingang und Versand. Post oder Telefon werden hierbei nicht mehr benötigt. Alle Unternehmen haben Computer, die die Aufträge direkt an die Werke verschicken, wo sie gedruckt und an die Produktion vergeben werden. Lieferfristen wurden so drastisch reduziert, und die Bestände werden so genau kontrolliert, daß es kaum irgendwelche unnötigen Verzögerungen gibt. Alle mit den Aufträgen zusammenhängende „Korrespondenz“ wird von den Maschinen erledigt, ebenso die Zahlungen, denn die Computer sind mit den Banken verbunden. Das gleiche System wenden auch die Banken an, wenn sie Bankauszüge an ihre Kunden verschicken.

1978 nahmen Gewerkschaftsführer und Unternehmer mit ihren Beratern an einer sogenannten Gipfelkonferenz teil. Sie führte zu dem sogenannten Arbeitnehmer-Arbeitgeber-Abkommen über die generellen Prinzipien der Tarifverhandlungen. Dieses Abkommen verbot Streiks und Aussperrungen als Instrumente zur Beilegung von Tarifstreitigkeiten. Es wurde festgelegt, daß eine Steigerung des Personalaufwandes abhängen sollte erstens von der Wachstumsrate der langfristigen Produktivität, zweitens von Veränderungen in den Lebenshaltungskosten und drittens von den Durchschnittslöhnen und Gewinnen für ähnliche Berufe in den USA und im Ausland. Man sollte hier erwähnen, daß die Computeranlagen der Regierung jetzt laufend Produktivitätsziffern für die wichtigsten Industriezweige und für die Gesamtwirtschaft auf einem Zehn-Jahres-Durchschnitt ermitteln. Für nichtwirtschaftliche Fragen, z. B. die Arbeitsbedingungen, sind Streiks und Aussperrungen erlaubt, aber nicht für den gesamten Industriezweig. Hervorgehoben werden muß, daß dies alles auf freiwilliger Basis geschaffen wurde. In den letzten 22 Jahren hat es keine größeren Streiks mehr gegeben. Obgleich Löhne und Gewinne gestiegen sind, halten die Steigerungsraten sich durchschnittlich eng in den Grenzen des Produk-

tivitätszuwachses, so daß es keine Preiserhöhungen gegeben hat. Was die Stahlindustrie anbetrifft, so werden zur Zeit Forderungen nach dem Sechsstundentag gestellt; die Durchschnittsarbeitswoche hat jetzt 35 Stunden.

Zu dem jetzigen Arbeitsfrieden hat auch beigetragen, daß schon in den siebziger Jahren in die Arbeitsverträge eine Klausel über den Bezug von Belegschaftsaktien zu günstigen Bedingungen aufgenommen wurde, und daß es sich außerdem um eine echte und einfache Methode der Gewinnbeteiligung handelt. Am 1. Januar 2000 besaßen nach staatlichen Statistiken 53% aller Beschäftigten Belegschaftsaktien.

Auch das Importproblem ist inzwischen gelöst. Die Sonderabgabe für importierten Stahl, die vom 90. Kongreß eingeführt wurde, trug natürlich wesentlich dazu bei. Nach ihrer Einführung in 1972 wurde eine internationale Stahlkonferenz zusammengerufen, die eine völlige Angleichung aller Zölle und nichttarifären Handelshemmnisse sowie die Beseitigung von Subventionen und anderen Formen staatlicher Unterstützung an die Stahlindustrie erreichte. Die USA erklärten sich bereit, die Sonderabgabe in einer Höhe zu erheben, die 50% der Differenz ihrer Arbeitskosten im Vergleich zu anderen Nationen betrug, und die Abgabe bis 1977 wieder abzubauen. Die Zunahme des Personalaufwandes hat sich seither in den Vereinigten Staaten eng an den Produktivitätszuwachs gehalten, so daß 1985 in allen stahlerzeugenden Ländern der Personalaufwand ungefähr die gleiche Höhe erreichte.

Seit 20 Jahren haben wir den freien Stahlhandel ohne irgendwelche Zölle oder nichttarifären Handelshemmnisse. Die Importe in die USA beliefen sich auf 50% des Stahlverbrauchs, und US-Produzenten exportierten ungefähr die gleiche Menge auf den Weltmarkt. Der Weltstahlverbrauch ist wesentlich schneller gestiegen als der Stahlverbrauch in den USA und führte zu einer ungeheuren Expansion der Stahlkapazitäten in der gesamten Welt. 1999 betrug der Versand an Fertigerzeugnissen 1,7 Mrd. t oder 250 kg pro Kopf.

Zwar hat die Stahlindustrie im letzten Drittel unseres Jahrhunderts viele neue und verbesserte Erzeugnisse auf den Markt gebracht, aber auch die Produzenten von Materialien, die Stahl ersetzen können, sind sehr aktiv gewesen. Die Stahlindustrie war also gezwungen, ihre ständig verbesserten Erzeugnisse ständig und aggressiv zu propagieren. Das gleiche taten natürlich auch die anderen Produzenten. Das Ergebnis war, daß Stahl auf einigen Gebieten an Boden ge-

wann und in anderen einen gewissen Rückzug antreten mußte — wegen seiner Vielseitigkeit und Wirtschaftlichkeit hat der Werkstoff Stahl aber im Durchschnitt gewonnen. Der größte Gewinner war na-

türlich der Verbraucher, der zu immer niedrigeren Kosten ein immer besseres Erzeugnis erhielt.

Hinweisen muß ich auch noch auf die verbesserten Beziehungen zwischen der Regierung und der Stahlindustrie. Es sind nun schon viele Jahre vergangen, seit der Präsident das Steel Industry Advisory Committee ins Leben rief, das aus fünf hohen Regierungsbeamten und zehn Unternehmern besteht. Das Komitee hat seither ständig die anfallenden Probleme erörtert. Die Stahlindustrie ist nicht mehr der Prügelknabe der Regierung und wird auch nicht mehr wegen ihrer Preisgestaltung oder anderer Maßnahmen angeprangert. Es ist das Ziel der US-Regierung, eine Politik zu verfolgen, die es der amerikanischen Stahlindustrie gestattet, ihre führende Stellung in der Welt zu behalten. Als Gegenleistung bemüht sich die Industrie, die auf das Allgemeinwohl abgestimmte Politik der Regierung zu unterstützen. Typisch ist der phänomenale Erfolg auf dem Gebiet der Reinhaltung der Luft und des Wassers, der auf eine entsprechende Steuergesetzgebung zurückzuführen ist.

Der technische Fortschritt, die verbesserten Beziehungen zu Regierung und Gewerkschaft und die fairen Handelsbeziehungen haben dazu beigetragen, die Gewinnsituation der Stahlindustrie zu verbessern. Seit einer längeren Zeit schon liegt das Verhältnis der Gewinne zum investierten Kapital auch bei den Stahlgesellschaften beim Durchschnitt der anderen Industrieunternehmen. Stahlaktien sind als Anlagewerte hoch geschätzt, weil sie eine gute Rendite haben und ihr Marktwert ständig wächst. Die Erfolge der Stahlindustrie spiegeln weitgehend das allgemeine politische und wirtschaftliche Klima unseres Landes wider. Wie andere Länder auch, versuchen wir, den Lebensstandard der Amerikaner zu heben — aber wir unterscheiden uns in den Methoden. Unser System ist die freie Wirtschaft. Die Macht der Regierung ist begrenzt; es herrscht gleiches Recht für alle; die Wirtschaft ist charakterisiert durch Privateigentum, Wettbewerb und das Recht der freien Wahl. Wegen dieser Prinzipien werden unser Land, unsere Wirtschaft, unsere Industrie in der Welt beneidet. Jetzt, an der Schwelle zum 21. Jahrhundert, bitte ich Sie, unsere Ziele hochzuhalten und nie zu vergessen, daß ständige Wachsamkeit der Preis für die Freiheit ist, in der Zukunft wie auch in der Vergangenheit."

wann und in anderen einen gewissen Rückzug antreten mußte — wegen seiner Vielseitigkeit und Wirtschaftlichkeit hat der Werkstoff Stahl aber im Durchschnitt gewonnen. Der größte Gewinner war na-

Ohne Papiere keine Rente

Wer kurz vor dem Pensionsalter steht, muß an seine Rente denken. Von selbst kommt sie nicht. Viele ehemalige Mitarbeiter, die sich jetzt ihres wohlverdienten Ruhestandes erfreuen, hatten Schwierigkeiten, weil sie sich um die notwendigen Unterlagen zu spät gekümmert haben.

Renten gibt es immer nur auf Antrag. Dem Antrag sind viele amtliche Papiere beizufügen. Nicht alle Unterlagen liegen daheim in Schubladen und Aktenordnern. Oft müssen sie irgendwo besorgt werden. Für verlorene Papiere braucht man Ersatz. Das alles kostet eine Menge Zeit. Schließlich muß man auch daran denken, daß die Versicherungsanstalt zwei bis drei Monate braucht, um den Rentenanspruch zu bearbeiten. Deshalb ein guter Rat: Jeder Mitarbeiter kümmere sich frühzeitig (spätestens 6 Monate vor seinem Ausscheiden) um ordnungsgemäße Unterlagen für seinen Rentenanspruch. Unsere Personalabteilungen benachrichtigen zu diesem Zeitpunkt brieflich alle Mitarbeiter über die für den Rentenanspruch notwendigen Formalitäten.

Was braucht man?

Zunächst einmal einen Rentenanspruch. Den gibt es bei dem zuständigen „Versicherungsträger“. Das ist für Angestellte die Bundesversicherungsanstalt für Angestellte. Wer arbeiterrentenversichert ist, muß sich an die zuständige Landesversicherungsanstalt wenden.

Wer das Antragsformular besitzt, wird bald sehen, welche Versicherungsunterlagen die Rentenanstalt zu sehen wünscht: Versicherungskarten, Aufrechnungsbescheinigungen, Versichertenkarte, Seefahrtbücher, Abkehrbücher der Knappschaft. Zeiten, in denen keine Versicherungsbeiträge gezahlt wurden, können oft ebenfalls bei der Rentenberechnung berücksichtigt werden. Dann aber will die Versicherungsanstalt weitere Unterlagen: Arbeitslosen-Meldekarten, Belege für längere Krankheitszeiten, Bescheinigungen über Lehrzeit und Fach- oder Hochschulausbildung, Soldbücher usw.

Zu den sogenannten „Ersatzzeiten“ gehören für viele Mitarbeiter in erster Linie Zeiten des militärischen Dienstes, der aufgrund allgemeiner Wehr- oder Dienstpflicht oder während eines Krieges abgeleistet worden ist, sowie Zeiten einer anschließenden Gefangenschaft sowie einer anschließenden Krankheit oder unverschuldeten Arbeitslosigkeit. Diesen Bereich wollen wir etwas ausführlicher betrachten.

Als Nachweis der Teilnahme am 1. oder 2. Weltkrieg gelten vor allem Soldbuch und



Wehrpaß (Militärpaß), Beförderungsurkunden, Bescheinigungen über einen Lazarettaufenthalt sowie Ab- und Anmeldebescheinigungen der Arbeitgeber oder der Krankenkassen oder der Meldeämter.

Da viele Versicherte erfahrungsgemäß nicht wissen, daß zu den genannten Ersatzzeiten auch Dienstzeiten im ehemaligen RAD (ab 1. 10. 1935), im Wehrmachtsbeamtenverhältnis sowie im Volkssturm, bei der Feldgendarmarie, der Heimatflak, als Marine- oder Luftwaffenhelferin oder als Nachrichtenhelferin des Heeres, während der freiwilligen Krankenpflege bei der Wehrmacht im Kriege, während der Ableistung des Notdienstes, im Baustab Speer oder der Organisation Todt, oder im Luftschutzdienst nach Aufruf des Luftschutzes gelten, sollte jeder Versi-

cherte umgehend prüfen, ob eine der genannten Zeiten für ihn in Betracht kommt und sich umgehend um die notwendigen Nachweise bemühen.

Auch für die Anerkennung von Ersatzzeiten sind eidesstattliche Versicherungen und Erklärungen in eigener Sache und durch geeignete Zeugen gesetzlich vorgesehen. Sollte diese Notwendigkeit entstehen, so gilt auch hier, daß der Erfolg um so sicherer zu erzielen ist, je früher sich der Versicherte darum bemüht.

Schließlich möchte die Versicherungsanstalt wissen, ob es den X., der Rente haben will, wirklich gibt. Dazu muß eine Geburtsurkunde eingereicht werden. Ersatzweise wird ein Tauschein anerkannt. Der Personalausweis oder Reisepaß gilt nur in Ausnahmefällen. Also ist beim zuständigen Standesamt die Geburtsurkunde anzufordern.

Wer in einem Ort der Bundesrepublik geboren ist, wird bei der Beschaffung keine Schwierigkeiten haben. Auch aus dem westlichen Ausland lassen sich solche Unterlagen beschaffen. Für denjenigen aber, der in den Ostgebieten geboren wurde, ist die Angelegenheit nicht so einfach. Hier erteilen bestimmte Stellen in der Bundesrepublik die erforderliche Bescheinigung. In Ostpreußen Geborene müssen z. B. an die Heimatortskartei in Neumünster/Holstein schreiben, für Breslauer ist die HOK in Bonn-Beuel zuständig. Die zuständige Stelle erfährt man in jedem Fall bei der Versicherungsanstalt.

Sollte bei der Antragstellung irgendetwas unklar sein, so helfen unsere Personalabteilungen nach besten Kräften. Wir empfehlen jedem, für den der Zeitpunkt der Rentenbeantragung herannaht, folgendes:

Schreiben Sie Ihren kompletten Lebenslauf mit genauen Daten auf ein Blatt Papier, fangen Sie mit dem ersten Lehrtag an. Dann gehen Sie die vorhandenen Papiere durch und haken alle Lebensabschnitte ab, die durch Unterlagen belegt sind. So sehen Sie am besten, wo etwas fehlt.

Die Versicherungsanstalten haben in allen großen Städten Büros. Dort hat man nach vorheriger Vereinbarung eines Termins Gelegenheit, die Unterlagen genau durchzusprechen. Je eher man sich darum kümmert, um so besser. Dann passiert es nicht, daß man seinen Ruhestand ohne Geld beginnen muß.

Die Aufnahme auf der rechten Seite zeigt eine reliefartig aus Remanit gearbeitete Darstellung der Erdhalbkugel vor einer Wandfläche (ebenfalls aus Remanit), die ihre Wirkung aus dem Kontrast von Schleifrichtung und Schleifkörnung erhält. Die schöne Arbeit befindet sich im Büro von Dr. Birrenbach, unserem Aufsichtsratsmitglied, und wurde von der Krefelder Lehrwerkstatt geschaffen.



