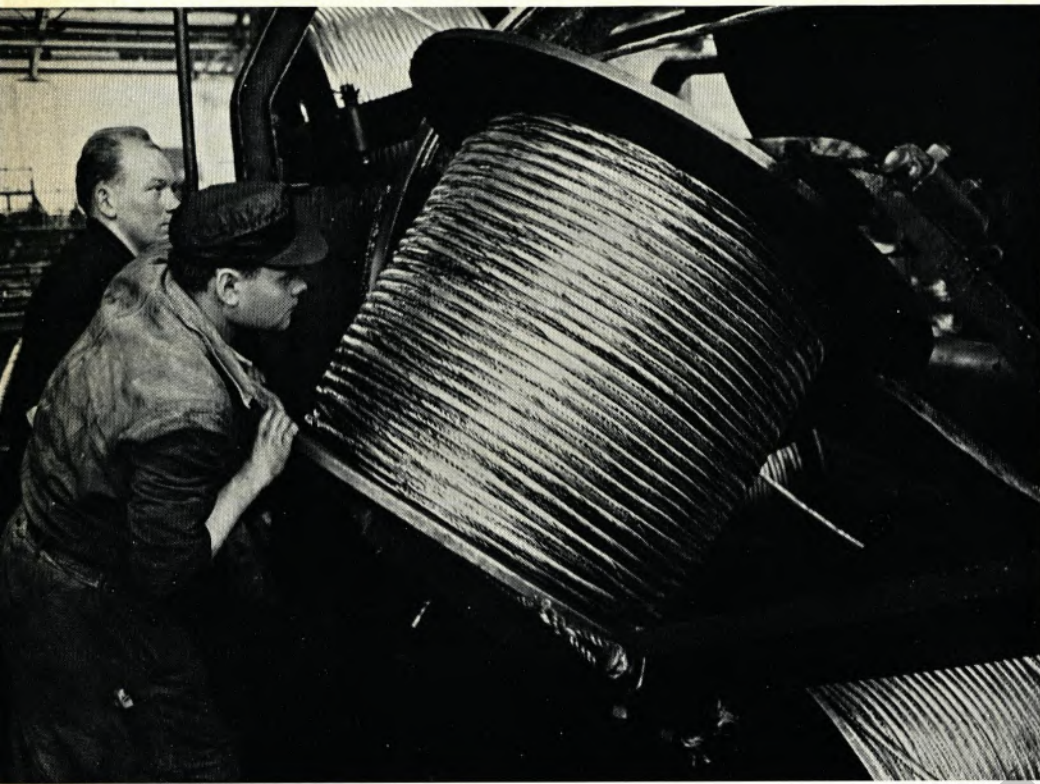




DER DIREKTE DRAHT

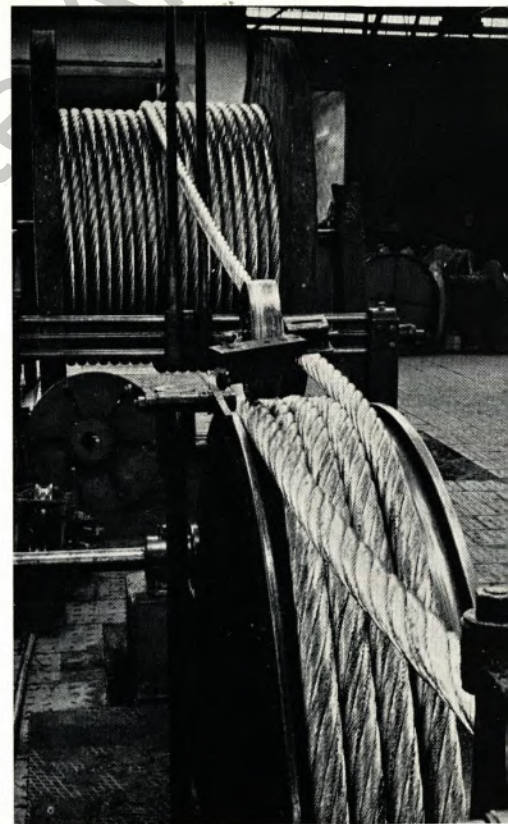
1964



Förderseile aus Oesede laufen in aller Welt



Das Drahtseilwerk Oesede der Westfälischen Union zählt die geringste Belegschaft unter den Werken des Niederrheinkreises; deswegen ist es jedoch keineswegs eine Fertigungsstätte untergeordneter Bedeutung. Im Gegenteil: Hier, im Grenzgebiet zwischen Westfalen und Niedersachsen, an den Ausläufern des Teutoburger Waldes, wird eine über hundert Jahre alte Seilertradition sehr lebendig und verantwortungsbewußt gepflegt. Dabei ist es besonders erfreulich, daß die alten Uniöner ihre Erfahrung und ihr Fachwissen gerade gegenwärtig wieder einer Anzahl aufgeschlossener und strebsamer Nachwuchskräfte vermitteln können. Besonderen Ruf haben sich die Oeseder in der Verseilung von Dreikant- und Flachlitzen-Förderseilen erworben. Diese Seile laufen nicht nur auf vielen Zechen im Kohlenbergbau des Ruhrgebiets, sondern in gleicher Weise auch im Erz- und Kalibergbau. Darüber hinaus bewähren sie sich bei vielen ausländischen Zechen im Norden, Süden und Osten



Europas — und immer wieder nehmen WU-Seile aus Oesede auch ihren Weg nach Übersee.

Das schwere Dreikantlitzen-Förderseil, dessen Fertigstellung die Bilder auf dieser Seite sowie auf der Rückseite des Umschlages dieses Heftes festgehalten haben, wurde vor wenigen Wochen ins „Revier“ abgeliefert. Bei einem Durchmesser von 73 mm und einer Länge von weit über 1000 m wog es rund 25 t. Um auch dem Laien eine Vorstellung von diesem ansehnlichen Seil zu vermitteln: Die Uniöner verarbeiteten darin 400 000 m Stahldraht, ausreichend, um die Entfernung Oesede — Berlin zu überspannen.

Die Bilder auf dieser Seite:

Drahtseiler bei den Einricht-Arbeiten zur Verseilung eines Dreikantlitzen-Förderseiles. Die Twistlänge der einzelnen Litzen wird durch Drehung der Litzenspulen einreguliert.

Der Verseller beobachtet das genaue Zusammenlaufen der Dreikantlitzen im Versellpunkt.

Das fertige Dreikantlitzen-Förderseil läuft von der Abzugscheibe auf die Versandtrammel.

Marktstellung gut verteidigt

Die NH im Geschäftsjahr 1962/63

Dr. Risser vor der Hauptversammlung



Auf der Hauptversammlung der Niederrheinische Hütte AG, die am 13. April 1964 in Duisburg stattfand, waren 97,93 v. H. des 55,2 Millionen DM betragenden Grundkapitals vertreten. Aufsichtsrat und Vorstand wurde ohne Diskussion einstimmig Entlastung erteilt. Ebenso einmütig wurden anstelle der im letzten Jahr verstorbenen Mitglieder des Aufsichtsrates Matthias Arnoldy und Albert Kern als neue Vertreter der Arbeitnehmer der derzeitige NH-Betriebsratsvorsitzende Reinhold Berger und das Vorstandsmitglied der IG Metall Gerd Muhr (Frankfurt) in den Aufsichtsrat gewählt. Der Vorsitz des Aufsichtsrates, Regierungspräsident Baurichter (Düsseldorf), widmete zu Beginn der Versammlung allen Toten der Hütte einen ehrenden Nachruf. Als weiteres kaufmännisches Vorstandsmitglied der NH stellte er den Vorstands-Vorsitz der Westfälische Union AG (Hamm), Dr. Karl-Heinz Kürten, vor, der mit Beginn des Geschäftsjahres 1964/65 die Nachfolge von Dr. Risser im Vorsitz des NH-Vorstandes antreten wird. Die freien Aktionäre der Niederrheinischen Hütte, die etwa 4 v. H. des Grundkapitals vertreten — das übrige Kapital befindet sich im alleinigen Besitz der August Thyssen-Hütte AG —, erhalten für das zurückliegende Geschäftsjahr 1962/63 auf Grund des Organschaftsvertrags mit der ATH eine Dividende von 11 v. H., nachdem die Hauptversammlung der Thyssenhütte eine Dividende von 10 v. H. für deren Aktionäre beschlossen hat.

Wie alljährlich, gab Dr. Risser den an der NH-Hauptversammlung teilnehmenden Aktionären einen ausführlichen Überblick. Er behandelte dabei die Lage im Berichtsjahr und die Entwicklung in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres.

Der Vorsitz des Vorstandes erinnerte eingangs seiner Ansprache daran, daß die Zahlen, die er auf der vorjährigen Hauptversammlung für das 1. Halbjahr 1962/63 mitgeteilt hatte, keine optimistische Voraussage zuließen. Dem Geschäftsbericht der NH und den nach ihrer diesjährigen Pressekonferenz erfolgten Presseverlautbarungen sei zu entnehmen gewesen, daß die damaligen Erwartungen für die Absatzmärkte der Hauptprodukte der Niederrheinischen Hütte, Walzdraht und Stabstahl, leider eingetroffen sind.

Dr. Risser legte dann dar: „Während die Inlands-Nachfrage bei Walzdraht auch in 1963 befriedigend war und sogar wieder die Höhe des Hochkonjunkturjahres 1960 erreichte, ging der Stabstahl-Bedarf der Bundesrepublik in den letzten Jahren ständig zurück. Die beträchtlich gestiegenen Importe, die vornehmlich aus den Partnerländern der Montanunion kamen, führten bei beiden Erzeugnissen zu einem starken Rückgang der Inlands-Lieferungen und — was noch viel gravierender ist — zu einem bisher nie gekannten Preisverfall auf dem westdeutschen Markt.“

Ausgelöst war diese Entwicklung dadurch, daß die Produktion neuer Kapazitäten in Übersee-Ländern durch Preisunterbietungen massiert auf den Exportmärkten abgesetzt wurde. Die aus diesen Ländern in den Montanunionraum erfolgten Lieferungen waren weniger mengenmäßig, sondern infolge des Eintrittsmechanismus des Montanvertrages vielmehr preislich von besonderer Bedeutung. Die Drittländer brauchten dabei keine entsprechenden Gegenmaßnahmen zu befürchten, da ihre Inlandsmärkte — im Gegensatz zum Montanunionmarkt — durch hohe Zollmauern geschützt waren.



Vor der Hauptversammlung: Das Aufsichtsratsmitglied ATH-Vorstands-Vorsitz Dr. Sohl im Gespräch mit dem Vorsitz des NH-Vorstandes, Dr. Risser

Bisher stark exportorientierte Werke der westdeutschen Nachbarländer suchten für die weiterhin uninteressant gewordenen Exporte einen Ausgleich durch verstärkte Lieferungen in den Gemeinsamen Markt mit seinen alles in allem noch günstigen Erlösen. Betroffen wurde hier vor allem die Bundesrepublik, die durch die bekannten umsatzsteuerlich bedingten Wettbewerbs-Verzerrungen dem Lieferdruck der westlichen Nachbarländer besonders stark ausgesetzt war.“ Der Sprecher verwies darauf, daß inzwischen bei den Bemühungen zur Beseitigung der Wettbewerbs-Verzerrungen wesentliche Fortschritte erreicht wurden. So wurde die Umsatzausgleichssteuer und die Umsatzsteuer-

rückvergütung der inländischen Umsatzsteuer-Belastung angeglichen; die Außenzölle wurden dem italienischen Niveau angepaßt. Es bleibt noch die Beseitigung der Steuergrenzen im Gemeinsamen Markt — eine wichtige Aufgabe für die Herstellung gleicher Start- und Wettbewerbsbedingungen in der Montanunion.

„Die negativen Markteinflüsse im Berichtsjahr“ — fuhr Dr. Risser fort — „konnten nicht ohne starken Einfluß auch auf die Absatzlage der Niederrheinischen Hütte bleiben, deren Haupterzeugnis Walzdraht einem besonders starken Wettbewerb durch die Importe ausgesetzt war. Das wird deutlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß im 1. Halbjahr 1963 rd. 26 v. H. der westdeutschen Marktversorgung durch Einfuhren aus dem Ausland erfolgten, d. h. daß jede vierte Tonne Walzdraht importiert wurde. Dieser Entwicklung konnten die westdeutschen Werke nicht länger tatenlos zusehen. Sie entschlossen sich deshalb Mitte vergangenen Jahres, in die niedrigeren Preisstellungen des Wettbewerbs einzutreten.“

Hierdurch wurde nicht nur einem weiteren Anwachsen der Walzdraht-Importe Einhalt geboten, sondern es gelang darüber hinaus, die Einfuhren gegenüber dem 1. Halbjahr 1963 um monatlich rd. 10 000 t zurückzudrängen und dem Import-Anteil an der westdeutschen Marktversorgung von 26 v. H. im 1. Halbjahr auf 19 v. H. im 2. Halbjahr 1963 und auf 17 v. H. im Februar dieses Jahres — dem zur Zeit letzten statistisch erfaßten Monat — zu vermindern. Trotz dieser Maßnahmen und verstärkter Gegenlieferungen westdeutscher Werke lagen die Walzdraht-Einfuhren aus den übrigen Montanunion-Ländern 1963 noch um monatlich 17 000 t über den entsprechenden westdeutschen Ausfuhr.“

Mit der Feststellung, daß die Bemühungen der Niederrheinischen Hütte, sich im Inlandsmarkt zu behaupten und verlorene Positionen wiederzugewinnen, zwangsläufig zu den bisher niedrigsten Walzdraht-Inlandserlösen führten, schloß Dr. Risser seine Ausführungen zum Inlandsmarkt. Er befahle sich anschließend mit der Entwicklung der Walzdraht-Ausfuhren in Dritte Länder.

„Der Export war wesentlich beeinträchtigt durch die Anti-Dumping-Maßnahmen in den USA.“

Aus dem Inhalt:

NH verteidigte ihre Marktstellung	Seite 3
WU behauptete ihren Umsatz	Seite 10
Steele und Altena zuversichtlich	Seite 12
Aus den Kindertagen der NH	Seite 13
Staatsbesuch in Hamm	Seite 16
Verstärkte Marktpflege	Seite 18
Ursache: Reaktionsverzug	Seite 27
10 Jahre Wirex	Seite 31
Ruhrfestspiele	Seite 38
Vor 400 Jahren: Hüttenwerk Aschau	Seite 39
Wie wird man Hütteningenieur?	Seite 42
Junge Berliner bei der WU	Seite 44

Titelseite: Der neue Tiefofen der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld.

Rückseite: Die Abzugscheibe einer Verseilmachine im Drahtseilwerk Oesedo der Westfälischen Union mit einem Dreikanthlitz-Förderseil.

Aufnahmen: Kurt Papner / Hartmut Vogler.

Während der Verfahrensdauer waren die westdeutschen Lieferungen in die Vereinigten Staaten stark eingeschränkt worden, um nach der Abweisung der Klage Mitte vorigen Jahres wieder sprunghaft anzusteigen. Dabei blieben jedoch die Export-Erlöse weiterhin völlig unzureichend und ermöglichten keine zufriedenstellende Kostendeckung."

Zur jüngsten Marktsituation berichtete der Vorstands-Vorsitzer:

"Im Herbst vergangenen Jahres kam es zu einer starken Belebung der Walzdraht-Nachfrage. Der Aufschwung ging von den Exportmärkten aus und schwenkte bald auf den Inlandsmarkt über. Die Auftragseingänge der westdeutschen Werke waren im letzten Quartal 1963 um mehr als ein Drittel höher als im entsprechenden Vorjahreszeitraum. Auch im 1. Quartal 1964 hielt der hohe Auftragseingang aus dem Inland an, während bei der Hereinnahme von Exportaufträgen stärkere Zurückhaltung geübt wurde.

Der mengenmäßig günstigeren Entwicklung folgte in den letzten Monaten auch eine gewisse Preisstabilisierung. Bei Walzdraht, vor allem in Thomasqualität, sind jedoch auch die gegenwärtig erzielbaren Inlands-Erlöse durchschnittlich 10 v. H. niedriger als die westdeutschen Listenpreise, während die in früheren Jahren erzielten Walzdraht-Exportserlöse noch in weiter Ferne liegen.

Die Entwicklung des Walzdrahtmarktes in den nächsten Monaten und Jahren wird u. a. auch von der Verhaltensweise der Walzdraht-Erzeuger abhängen, da mit der erfolgten Inbetriebnahme von fünf neuen Walzdrahtstraßen in Westdeutschland und der in der nächsten Zeit zu erwartenden starken Erweiterung der Walzdraht-Kapazitäten in Frankreich die Erzeugungsmöglichkeiten dem Walzdrahtbedarf vorausseilen werden. Es ist jedoch hierbei zu berücksichtigen, daß der Bau der neuen Walzdrahtstraßen nicht nur aus der Mangellage der 50er Jahre herrührte, sondern vornehmlich auch ein echtes Bedürfnis der technischen Weiterentwicklung und Rationalisierung der Walzdrahtfertigung war, wobei die neuen Straßen zum Teil auch als Ersatzkapazitäten für noch stillzuliegende alte Drahtstraßen anzusehen sind.

Es traf sich gut, daß mit Inbetriebnahme der neuen westdeutschen Drahtstraßen auch der Walzdrahtbedarf stark anstieg. Die westdeutschen Lieferungen in diesem Erzeugnis lagen mit 208 000 t im Schnitt der Monate Januar/Februar um etwa ein Viertel über dem Monatsdurchschnitt des vergangenen Jahres.

Die mengenmäßig günstige Versandentwicklung des Walzdrahtes hatte der Stabstahl, das andere Niederrhein-Erzeugnis, im Berichtsjahr 1962/63 noch nicht zu verzeichnen. Der westdeutsche Inlandsbedarf lag 1963 um 18 v. H. unter dem Spitzenjahr 1960, wobei der Rückgang der Inlands-Lieferungen westdeutscher Werke rund ein Viertel betrug und der Importanteil an der westdeutschen Marktversorgung im gleichen Zeitraum von 12 v. H. auf 18 v. H. anstieg.

Während der Auftragseingang westdeutscher Werke 1963 mit monatsdurchschnittlich 390 000 t Stabstahl der Höhe des Vorjahres entsprach, setzte mit Beginn des Jahres 1964 ein besonders starker Auftragszufluß ein, der im Februar mit allein 627 000 t eine bisherige Rekordhöhe erreichte und damit noch um mehr als ein Drittel über dem Monatsdurchschnitt des Bestjahres 1960 lag.

Dabei kam der gestiegene Auftragszufluß gleichermaßen aus einem erhöhten Inlands- und

Exportbedarf und führte bei den Werken zu einem Anwachsen der Auftragsbestände und zu längeren Lieferzeiten. Diese mengenmäßig günstige Entwicklung stoppte den Erlösverfall und führte im vergangenen Monat zu einem Abbau der Nachlässe im Inland und zu einer Aufbesserung der stark gesunkenen Exporterlöse."

Dr. Risser faßte zusammen:

"Das Marktgeschehen bei Walzdraht und Stabstahl im vergangenen Jahr, das zu einem stetigen Erlösverfall im In- und Auslandsgeschäft auf einen bisher nie gekannten Tiefstand führte, konnte nicht ohne starken Einfluß auf die Ertragsentwicklung der Niederrheinischen Hütte im Geschäftsjahr 1962/63 und auch in der ersten Hälfte des laufenden Geschäftsjahres sein.

Wenngleich der Anteil der Niederrheinischen Hütte an den westdeutschen Walzdraht-Lieferungen sich gegenüber 1962 verminderte, so muß doch gesagt werden, daß in Anbetracht der Inbetriebnahme von fünf neuen Walzdrahtstraßen die Niederrheinische Hütte ihre Marktstellung auf den In- und Auslandsmärkten gut verteidigen konnte.



Dr. Risser bei seiner Ansprache

Der Abschluß des Lohnwalzvertrages mit der Hüttenwerk Oberhausen AG, der das Auswalzen des Halbzeugs der NH zu Walzdraht in Oberhausen zum Gegenstand hat, wird mit der für das laufende Jahr vorgesehenen Auslieferung der vertraglich festgelegten Monatsmenge von 12 000 t dazu beitragen, die Marktposition der Niederrheinischen Hütte zu festigen.

Der Stabstahl-Absatz der NH verlief parallel zur Lieferentwicklung der westdeutschen Werke. Sie konnte ihren Inlands-Marktanteil gut behalten. Auf den Exportmärkten über sie wegen des unbefriedigenden Erlösniveaus Zurückhaltung."

Über den Geschäftsverlauf der Tochtergesellschaften der Niederrheinischen Hütte AG — der Westfälischen Union AG, der Lennewerk Altena GmbH und der Eisenwerk Steele GmbH — sagte Dr. Risser, daß jener durch weiter zunehmenden Wettbewerb gekennzeichnet sei. Dennoch konnten die Lieferungen und die Umsätze annähernd auf der Höhe des Vorjahres gehalten werden.

Die schwieriger gewordene Situation der Hütte hat sich auch in ihrem Jahresabschluß für das

Geschäftsjahr 1962/63 niedergeschlagen. Zu der im Geschäftsbericht aufgezeigten Bilanz-Entwicklung der Niederrheinischen Hütte gab der Vorstands-Vorsitzende folgende Erläuterungen:

"Das Bilanzvolumen ist im Vergleich mit dem Vorjahr um weitere 7 Mio DM auf 224 Mio DM zurückgegangen. Dabei sind jedoch die Relationen zwischen Eigen- und Fremdkapital einerseits sowie zwischen Anlage- und Umlaufvermögen andererseits kaum verändert, so daß auch die Finanzierung des Anlagevermögens (einschl. der Beteiligungen) durch Eigenmittel mit 67 v. H. wie im vergangenen Jahr geblieben ist. Bei Hinzuziehung des langfristig zur Verfügung stehenden Fremdkapitals — nämlich der Pensionsrückstellung, der Teilschuldverschreibungen und Kreditmittel — zur Anlagenfinanzierung ergibt sich ein Deckungsverhältnis von fast 130 v. H. gegenüber 123 v. H. zum 30.9.1962. Diese Verbesserung ist durch die im Geschäftsbericht dargestellte Kreditentwicklung bewirkt worden, die zu einer Verstärkung des langfristigen Fremdkapitals führte.

Da andererseits die kurzfristigen Fremdmittel abgebaut werden konnten, weist der Liquiditätsstatus der NH-Bilanz nunmehr ein wesentlich günstigeres Bild als im Vorjahr aus.

Neben dem Anlagevermögen sind jetzt auch noch die gesamten Vorräte langfristig finanziert.

Die Investitionen der NH, die hauptsächlich wieder der Modernisierung der Werksanlagen dienten, betrugen im vergangenen Geschäftsjahr 14,4 Mio. DM. Diesem Zugang stehen Abschreibungen in Höhe von 14,9 Mio DM und Abgänge von netto 1,2 Mio DM gegenüber, so daß der Wert des Sachanlagevermögens der Hütte um 1,7 Mio DM auf 98,4 Mio DM gesunken ist.

Das Umlaufvermögen ermäßigte sich infolge des verringerten Geschäftsumfanges im Vergleich mit dem Vorjahr um 5,6 Mio DM.

Von Eigenkapital waren insgesamt 1 Mio DM zugunsten des Ergebnisses aufzulösen, und zwar aus den steuerbegünstigten Rücklagen rd. 0,6 Mio DM, während der Restbetrag vornehmlich zur Deckung des steuerlich nicht abzugsfähigen Teils der Lastenausgleichs-Vermögensabgabe diente.

Innerhalb des Fremdkapitals konnten die zugeflossenen Mittel aus der bereits erwähnten Krediterhöhung und aus dem Rückgang des Umlaufvermögens zum Abbau der kurzfristigen Verbindlichkeiten verwendet werden."

Zur Gewinn- und Verlustrechnung führte Dr. Risser aus:

"Aufgrund der im Rahmen des Organschaftsvertrags mit der August Thyssen-Hütte bestehenden Ergebnisausschlußvereinbarung war für das Geschäftsjahr 1962/63 ein Verlust von rd. 1 412 000,— DM abzurechnen; vergleichsweise erzielte die NH im Vorjahr einen Überschuß von 0,2 Mio DM. Der Ergebnisrückgang ist sowohl bei der Niederrheinischen Hütte als auch bei den Tochtergesellschaften eingetreten. Die Ursachen hierfür liegen im wesentlichen in den infolge des Minderversands und des Preisverfalls rückläufigen Umsätzen. Der Umsatzerlös ist bei der Niederrheinischen Hütte um 59 Mio DM, das sind rd. 14 v. H. zurückgegangen. Die damit verbundenen Einbußen konnten nicht durch den aufgrund des Produktionsrückgangs eingetretenen Minderverbrauch und durch Einsparungen ausgeglichen werden. Zum konsolidierten Abschluß stellte Dr. Risser fest, daß im allgemeinen das zum Abschluß

Während der NH-Hauptversammlung im „Duisburger Hof“ zu Duisburg



der Niederrheinischen Hütte Gesagte auch auf den konsolidierten Abschluß übertragen werden könnte.

Eine zusätzliche Erläuterung gab er noch zu den Beteiligungen:

„Der Zugang gegenüber dem Vorjahr ist infolge Veränderung der Beteiligungsverhältnisse bei der Westfälischen Union eingetreten. Die WU hat entsprechend ihrem Anteil sich an der Kapitalerhöhung der „Bau-Stahlgewebe GmbH“ beteiligt; weiter hat sie eine Umschichtung der Beteiligungsverhältnisse bei der kanadischen Tochtergesellschaft vorgenommen, aufgrund deren jetzt ihre Interessen in Kanada von der Secondary Wirehold Investment Ltd., Toronto, wahrgenommen werden. Schließlich hat die WU noch einen Anteil an der schweizerischen Gesellschaft Varipat AG, Glarus, erworben.“

Nach diesen Ausführungen zum vergangenen Geschäftsjahr machte Dr. Risser abschließend noch einige Angaben über das laufende Ge-

schäftsjahr 1963/64. Die bei der Erörterung der allgemeinen Marktlage aufgezeigte Aufwärtsentwicklung habe sich auch für die Niederrheinische Hütte günstig ausgewirkt. So konnten die Roheisenlieferungen der NH an die August Thyssen-Hütte und der Walzstahl-Versand im 1. Halbjahr 1963/64 gegenüber dem Vorjahr um 14,2 v. H. ausgeweitet werden. Der Umsatz der Gesellschaft stieg im Vergleich zu 1962/63 nur um 7,4 v. H. und lag damit wesentlich niedriger. Dies war durch das auch noch in den ersten Monaten des laufenden Jahres sinkende Preisniveau bedingt.

Dr. Risser schloß:

„Wenn wir auch in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres mit einer etwas günstigeren Ergebnisentwicklung rechnen dürfen, so sind die gegenwärtigen Walzdraht-Preise jedoch noch weit davon entfernt, eine Voraussetzung für eine zufriedenstellende Ertragsgestaltung bei der Niederrheinischen Hütte zu bilden.“

Die Niederrheinische Hütte hat im Geschäftsjahr 1962/63 infolge des mit der Hüttenwerk Oberhausen AG abgeschlossenen Lohnwalzvertrags eine ältere Drahtstraße stillgesetzt. Nach diesem Vertrag werden jährlich rund 140 000 t Walzdraht für unsere Gesellschaft auf der neuen Drahtstraße in Oberhausen ausgewalzt. Im zweiten Halbjahr der Berichtszeit sind die Lohnwalzungen mit kleineren Mengen angelaufen.

Verschärfter Wettbewerb bei Stabstahl

Die abgeschwächte Nachfrage bei Stabstahl führte auf dem deutschen Markt zu einem verschärften Wettbewerb. Während die Mitgliedsländer der Montanunion und die Drittländer auf Grund ihrer Wettbewerbsvorteile die deutschen Abnehmer verstärkt beliefern konnten, ging die inländische Stabstahl-Produktion gegenüber einem deutlichen Anstieg der Erzeugung innerhalb der übrigen Montanunion spürbar zurück. Da auch der Export im Vergleich zu den Vorjahren abfiel, konnte die Ausfuhr keinen Ausgleich herbeiführen.

Ebenso wie bei den Haupterzeugnissen Walzdraht und Stabstahl der Niederrheinischen Hütte war auch der Absatz von Draht und Drahterzeugnissen, Kleiseisenzeug sowie Stahlleichtbauprodukten der Tochtergesellschaften — Westfälische Union, Lennewerk Altena, Eisenwerk Steele — im abgelaufenen Geschäftsjahr durch einen zunehmenden Angebotsdruck gekennzeichnet, der zu einer weiteren Verschlechterung der Preise führte.

Der Versandrückgang — insbesondere bei der Niederrheinischen Hütte — und die niedrigeren Erlöse führten zu einer erheblichen Umsatzminderung, die sich im Jahresabschluß 1962/63 des Niederrheinischen entsprechend niedergeschlagen hat. Auf Grund der im Rahmen des Organschaftsvertrags bestehenden Ergebnisausschlußvereinbarung wurde mit der Muttergesellschaft August Thyssen-Hütte AG ein Fehlbetrag von 1 412 000 DM abgerechnet.

Die Versorgung mit Rohstoffen und Vormaterial

Im abgelaufenen Geschäftsjahr waren die Rohstoffmärkte durch ein reichliches Angebot ge-

Bericht des Vorstandes

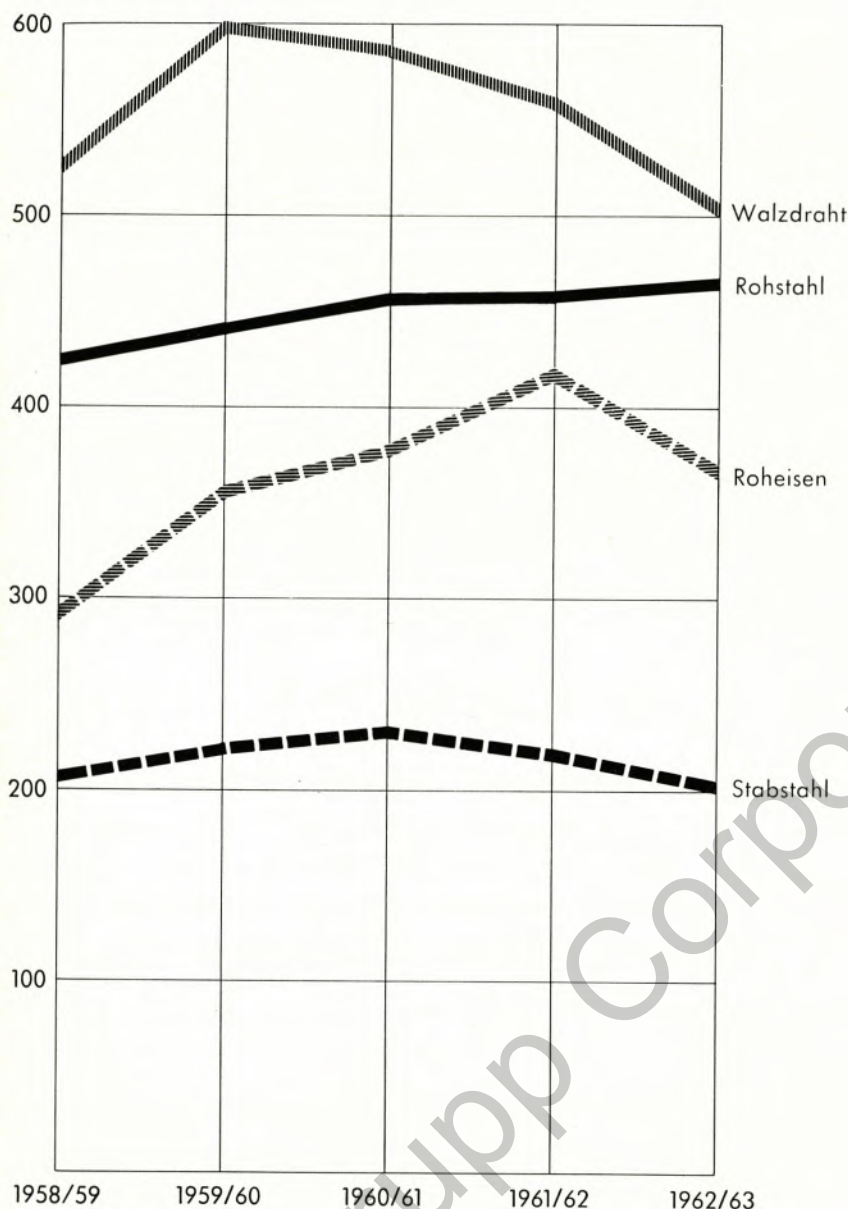
Die Walzstahl-Produktion der Bundesrepublik war im Berichtsjahr bei unterschiedlicher Nachfrage für die einzelnen Erzeugnisse im ganzen gesehen rückläufig. Die Importe stiegen weiter an, und die Erschwernisse beim Export nahmen zu.

Die Entwicklung, die mit einem fortschreitenden Preisverfall verbunden war, ist sowohl die Folge der umsatzsteuerlich bedingten Wettbewerbs-Verzerrungen im grenzüberschreitenden Warenverkehr als auch der fehlenden Harmonisierung der Außenzölle der Montanunion und der Drittländer. Die ab 1. Juni 1963 wirksamere Erhöhung der Umsatzausgleichssteuer hat die Benachteiligung der deutschen Produzenten etwas gemildert aber nicht beseitigt; sie wird so lange andauern, bis die nationalen Steuergrenzen aufgehoben sind.

Eine Änderung der genannten Marktdaten liegt leider außerhalb der Möglichkeiten der Stahlindustrie. Hierzu sind wirtschaftspolitische Maßnahmen erforderlich.

Der Walzdraht-Bedarf in der Bundesrepublik hat sich in den letzten Jahren ausgeweitet und wurde in zunehmendem Maße von Niedrigpreis-Einfuhren aus Partnerländern des Gemeinsamen Marktes gedeckt. In der Berichtszeit bezogen die deutschen Verbraucher bereits jede vierte Tonne Walzdraht aus den anderen Ländern der Montanunion. Hiermit war eine beachtliche Einbuße des deutschen Anteils an der heimischen Marktversorgung verbunden. Daher konnte die Erzeugung der inländischen Walzdraht-Hersteller mit der Walzdraht-Produktion der übrigen Länder der Montanunion nicht Schritt halten.

Erzeugung der Niederrheinischen Hütte
in 1000 t



kennzeichnet. Die abgeschwächte Nachfrage der Eisen- und Stahlindustrie führte bei den Fe-Trägern zu weiter sinkenden Preisen. Lediglich für Hochofenkoks aus dem Ruhrrevier sowie auch für Kalk- und Dolomitprodukte traten Preiserhöhungen ein.

Der Bedarf an in- und ausländischem Eisenerz konnte somit zu fallenden Einstandskosten gedeckt werden. Die Zufuhr verlief mit Ausnahme der frostbedingten Schwierigkeiten im Winter 1962/63 reibungslos. Der Erzbestand wurde der rückläufigen Erzeugung angepaßt.

Bei den festen Brennstoffen ist der Verbrauch an Hochofenkoks, dessen Verteuerung sich für unsere Gesellschaft erst im laufenden Geschäftsjahr auswirkt, mit der verminderten Roheisen-Erzeugung und dem geringeren spezifischen Koksverbrauch zurückgegangen. Wegen der Umstellung der SM-Öfen von Generatorgas auf Ölföhrung entfiel ab September 1963 die Verwendung von Steinkohlen, während die Belieferung mit Heizöl zunahm. Dadurch erhöhte sich der Anteil der flüssigen

Brennstoffe am Gesamtbrennstoffbezug im Geschäftsjahr 1962/63 um rund 7 v. H. auf rund 15 v. H.

Die Versorgung mit Schrott war zufriedenstellend. Bei nachgebenden Preisen konnten die Bedarfsmengen aus dem inländischen Aufkommen und geringen Importen gedeckt werden. Das erforderliche Thomas-Halbzeug wurde fast zu drei Viertel von der August Thyssen-Hütte bezogen. Die restliche Tonnage entfiel auf Lieferungen von Phoenix-Rheinrohr.

Das Vormaterial der Tochtergesellschaften — Westfälische Union, Lennewerk Altena, Eisenwerk Steele — ist wie in den Vorjahren überwiegend von der Muttergesellschaft bereitgestellt worden.

Verminderte Erzeugung

Gegenüber dem Geschäftsjahr 1961/62 ergab sich im Berichtsjahr bei den Werken des Niederrheinkreises folgende Produktionsentwicklung:

Niederrheinische Hütte	1962/63 t	1961/62 t
Stahlroheisen	368 200	418 100
SM-Rohstahl	466 100	458 300
Vorgewalztes Halbzeug zum Verkauf	10 200	10 400
Walzdraht	503 700	559 300
Stabstahl	201 100	219 100
Bandstahl	700	400
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	705 500	778 000
Nebenerzeugnisse	182 800	222 300

Westfälische Union für Eisen- und Drahtindustrie

Draht und Drahterzeugnisse	217 900	223 300
----------------------------	---------	---------

Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena

Kleineisenzeug und Stahlleichtbauerzeugnisse	18 700	19 200
--	--------	--------

Die Stahlroheisen-Erzeugung, die 1961/62 mit 418 000 t einen Höchststand erreichte, ist im Berichtsjahr um knapp 12 v. H. gesunken. Gleichzeitig ergab sich bei Hochofen- und Schaum-schlacke sowie bei Hüttenbims insgesamt ein entsprechender Rückgang.

Der spezifische Koksverbrauch je Tonne Roh-eisen konnte nochmals leicht gesenkt werden. Trotz der in der Berichtszeit noch durchgeführten Umbauarbeiten im Stahlwerk stieg die Produktion von SM-Rohstahl im Vergleich zum Vorjahr weiter um rund 2 v. H.

Für Walzstahl-Fertigfabrikate trat eine marktbedingte Einschränkung der Erzeugung von insgesamt 9,4 v. H. ein, die für Walzdraht 9,9 v. H. und für Stabstahl einschließlich Bandstahl 8,1 v. H. betrug.

Im Zusammenhang mit dem Anlaufen des HOAG-Lohnwalzvertrags erfolgte am 6. März 1963 die vorgesehene Stillsetzung der im Jahre 1913 erbauten Drahtstraße 1.

Bei der Produktion von Stabstahl nahm der Anteil der kleineren Abmessungen unseres Erzeugungsprogrammes und der kleinen Losgrößen zu. Hierdurch war zwangsläufig eine Verminderung der Erzeugung bedingt.

Die Westfälische Union verringerte im Geschäftsjahr 1962/63 ihre Erzeugung von Draht und Drahterzeugnissen gegenüber dem Vorjahr um rund 2 v. H.

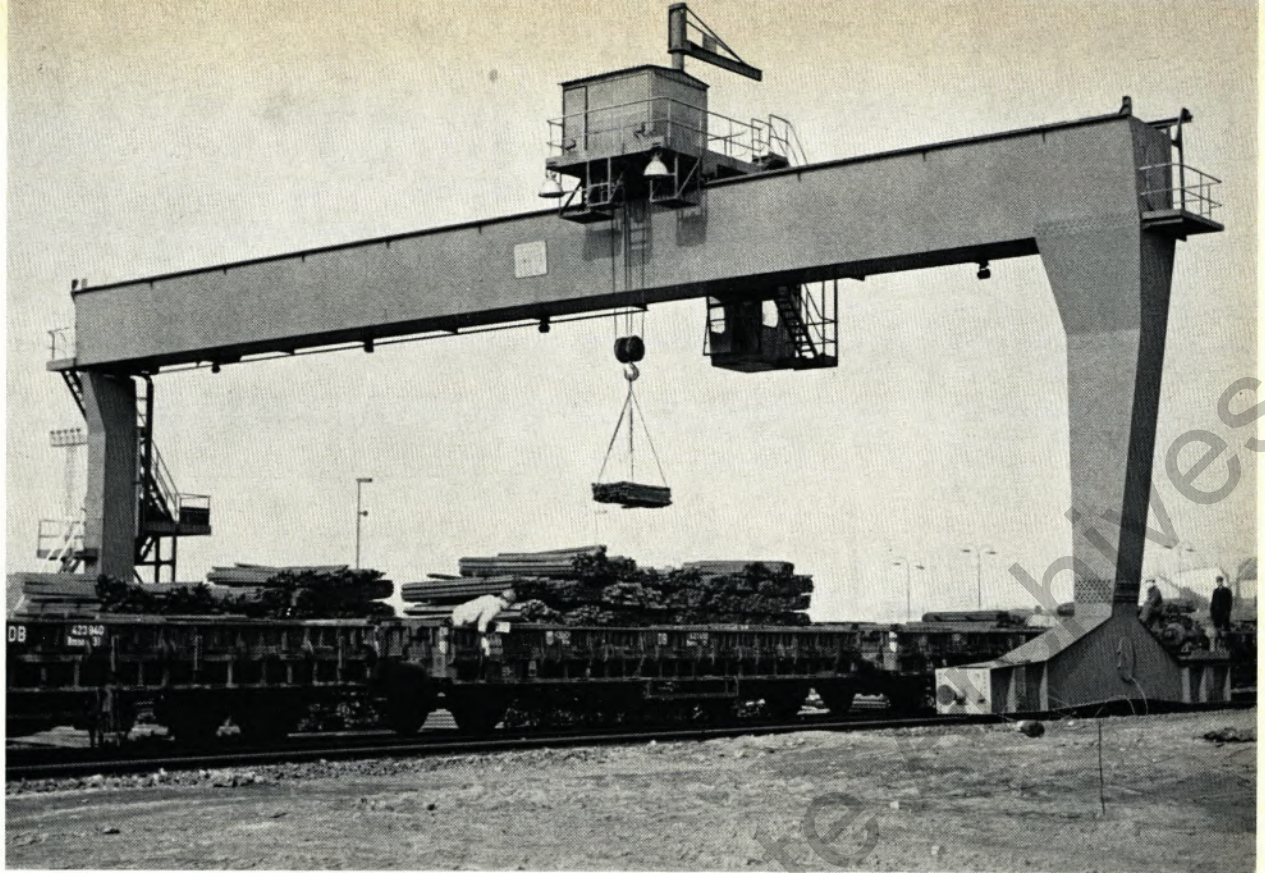
Im Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena war die Herstellung von Kleineisenzeug leicht rückläufig. Die Schraubenfertigung nahm im Berichtsjahr um 6 v. H. ab, während im Stahlleichtbau noch eine Produktions-Ausweitung von 11 v. H. erzielt wurde.

Absatz zurückgegangen

Bei den Hauptezeugnissen der Gesellschaft setzte sich im Geschäftsjahr 1962/63 der Preisverfall, der durch Niedrigpreise ausländischer Anbieter verursacht war, verstärkt fort. Während für Walzdraht die Markstörungen im Inland überwiegend von den anderen Montan-unions-Ländern ausgingen, kam im Stabstahl-Bereich neben den angestiegenen Lieferungen aus dem Gemeinsamen Markt der Importdruck aus den Driften Ländern hinzu. Diese Preissituation führte zu einem starken Liefermengen-rückgang, da nur in beschränktem Umfang Teillangleichungen an ausländische Preisange-bote akzeptiert wurden.

Auf der Walzdraht-Seite kam neben den vor-erwähnten Erschwernissen die rückläufige Aus-fuhr in Dritte Länder hinzu, die insbesondere auf den vorübergehenden Ausfall der Exporte nach USA zurückzuführen war. Die Nieder-rheinische Hütte, die unter den westdeutschen Walzdraht-Herstellern einen maßgeblichen An-

Das Knüppellager der NH erhielt im letzten Geschäftsjahr einen neuen Portalkran von 12,5 t Tragkraft



teil an den Lieferungen in die Vereinigten Staaten hat, schränkte den Absatz wegen der anhängigen Anti-Dumping-Klage der USA gegen die europäischen und japanischen Walzdraht-Erzeuger stark ein. Hierdurch ergab sich der Verlauf der Ausfuhr in Dritte Länder, die gegenüber 1961/1962 nahezu um 45 v. H. abnahm. Nachdem die Anti-Dumping-Klage für die nach USA exportierenden Walzdraht-Produzenten erfolgreich ausging, wurden unsere Lieferungen in die Vereinigten Staaten im letzten Quartal 1962/63 im früheren Umfang, jedoch zu den inzwischen weiter abgesunkenen Weltmarktpreisen, wieder aufgenommen. Der Walzdraht-Versand ging im Berichtsjahr um 9,2 v. H. zurück. Der Marktanteil der Gesellschaft an den Gesamtlieferungen der deutschen Werke fiel von 28 v. H. auf 24 v. H.

Die Marktversorgung mit Stabstahl nahm um rund 5 v. H. ab. Hierbei wurden die Lieferungen der westdeutschen Stabstahl-Erzeuger von den Importen wegen der bekannten Wettbewerbs-Verzerrungen weiter verdrängt. Unsere Gesellschaft intensivierte im Berichtsjahr den Absatz kleiner Abmessungen ihres Lieferprogramms, da diese Erzeugnisse verhältnismäßig preisgünstiger im Markt lagen; hierdurch konnten die Erlös-Einbußen leicht abgeschwächt werden. Die zwangsläufig geringere Produktionsleistung bei kleinen Abmessungen führte zu einem Rückgang der Versandmenge um 8,9 v. H. Der Marktanteil an den Lieferungen der inländischen Produzenten konnte mit rund 4 v. H. gehalten werden.

Der Stahlroheisen-Versand wurde im Vergleich zu 1961/62 um rund 28 v. H. auf 157 000 t eingeschränkt. Wie in den Vorjahren erhielt die August Thyssen-Hütte hiervon 84 v. H.

Beim Absatz von Nebenerzeugnissen handelt es sich hauptsächlich um Hochofenschlacke, die für den Straßenbau verwendet wird. Der Verkauf bereitete keine Schwierigkeiten.

Auf Grund der verminderten Versandmengen und der Erlösrückgänge im In- und Ausland nahm der Umsatz der Niederrheinischen Hütte in 1962/63 gegenüber 1961/62 um 14 v. H. auf 359 Mio. DM ab.

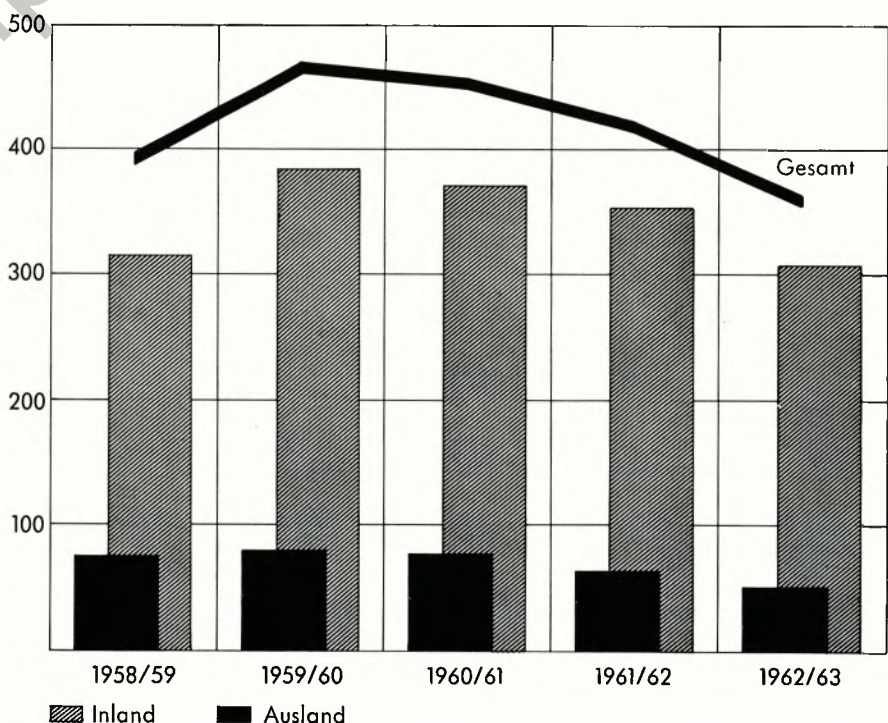
Der Versand der Westfälischen Union erreichte trotz zunehmender Importe und anhaltendem Preisdruck annähernd die Vorjahrsziffern. Der Umsatz betrug 199 Mio. DM.

Im Eisenwerk Steele und Lennewerk Altena konnten die Lieferungen fast auf der Höhe des vergangenen Geschäftsjahres gehalten werden. Der Absatz von Stahlleichtbau-Erzeugnissen wurde noch ausgeweitet, während bei Schrauben ein Rückgang eintrat. Trotz des verschärften Wettbewerbs bei Kleiseisenzeug

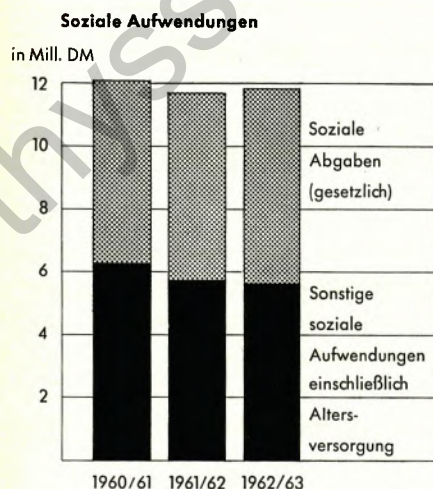
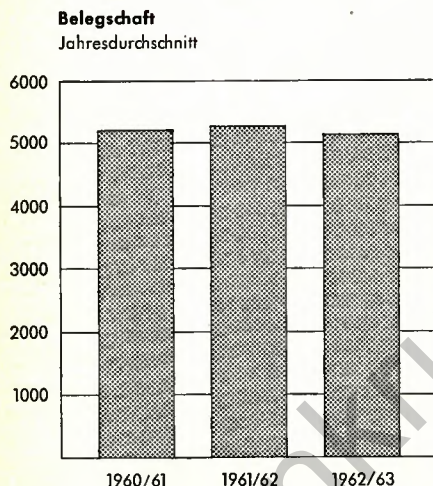
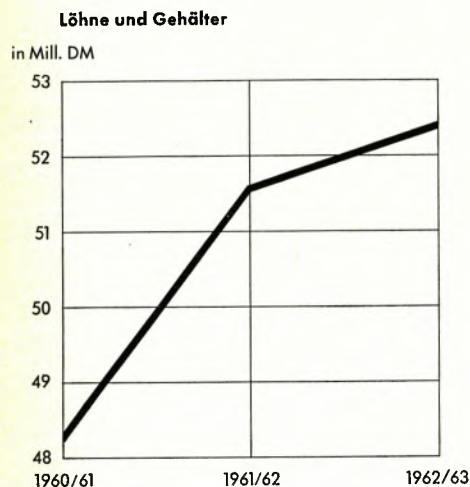
blieben die Umsätze der beiden Werke nahezu unverändert.

Die Werke des Niederrheinkreises erzielten im Geschäftsjahr 1962/63 zusammen einen Umsatz von insgesamt 593 Mio. DM. Hierin sind gegenseitige Lieferungen im Werte von 93 Mio. DM enthalten, nach deren Abzug ein Fremdumsatz in Höhe von 500 Mio. DM verbleibt, der um 11 v. H. unter der Vorjahreszahl liegt. Unter Berücksichtigung der mit den übrigen Unternehmen des ATH-Bereichs getätigten Um-

Umsatz der Niederrheinischen Hütte
in Mill. DM



Die Belegschaft der NH in Schaubildern



sätze von 36 Mio. DM hat die Niederrheinische Hütte einschließlich Tochtergesellschaften mit 464 Mio. DM zum Fremdumsatz der Produktionsgesellschaft der ATH-Gruppe beitragen.

Investitionen dienten Modernisierung

Mit der Umstellung weiterer drei Siemens-Martin-Öfen auf Ölföhrung sowie dem Einsatz eines dritten Chargierkranes und eines 100-t-Roheisenkranes wurde die Modernisierung des Stahlwerks vorläufig beendet. Damit stehen an Stelle der früher mit Generatorgas betriebenen sieben nunmehr fünf ölbeheizte SM-Öfen mit einer Kapazität von 500 000 Jahrestonnen für die Rohstahlproduktion zur Verfügung.

Im Walzwerk sind eine Sinterwasser-Reinigungsanlage und eine Walzdraht-Streckmaschine in Betrieb genommen worden.

Die Leistungsfähigkeit des werksinternen Transportwesens konnte durch den Ausbau der Gleisanlagen und durch die Anschaffung von zwei Diesellokomotiven wesentlich gesteigert werden.

Neben der Erweiterung des Werkzeugmaschinenparks erfolgten Verbesserungen an den Versorgungsanlagen für Wasser und Strom. Im Berichtsjahr wurde der Neubau einer Versuchsanstalt sowie einer Knüppelputzerei mit modernen Entzunderungs- und Prüfeinrichtungen begonnen. Beide Bauvorhaben werden im Geschäftsjahr 1963/64 fertiggestellt.

Die Westfälische Union hat mit den planmäßig durchgeführten Investitionen eine weitere Qualitätssteigerung ihrer Produkte erreicht. Das Eisenwerk Steele und das Lennewerk Allena konnten ihre Erzeugungsanlagen weiter verbessern.

Aus dem Belegschafts- und Sozialwesen

Am 30. September 1963 waren in den Unternehmen des Niederrheinkreises insgesamt 9 628 Mitarbeiter tätig. Damit verringerte sich die Zahl der Beschäftigten gegenüber dem Beginn des Berichtsjahres um 226.

Die Belegschaft der Niederrheinischen Hütte

ging zum 30. September 1963 um 201 auf 5 015 Werksangehörige zurück. Davon waren 4 230 Arbeiter und 785 Angestellte.

In der nachstehenden Übersicht sind die Zu- und Abgänge innerhalb der beiden letzten abgelaufenen Geschäftsjahre aufgezeigt:

	1962/63		Zugang /. Abgang	1961/62		Zugang /. Abgang
	Zugang	Abgang		Zugang	Abgang	
Arbeiter	507	721	—214	613	715	—102
Angestellte	120	107	+ 13	114	85	+ 29
Gesamt	627	828	—201	727	800	— 73

Durch die im März 1963 erfolgte Stilllegung der Drahtstraße I wurden keine Entlassungen notwendig, da die betroffenen Belegschaftsmitglieder unter Vermeidung von erforderlichen Neueinstellungen in andere Betriebsabteilungen übernommen werden konnten. Die aus der vorstehenden Tabelle ersichtliche gegenläufige Entwicklung bei den Arbeitern und Angestellten ist im wesentlichen durch die fortschreitende Automation und Rationalisierung verursacht, die eine verstärkte Übernahme von Lohnempfängern in das Angestelltenverhältnis begünstigten. Das Verhältnis beider Belegschaftsgruppen betrug zum Ende des Geschäftsjahres 1962/63 rund 5,4 : 1.

Gegenüber dem Beginn des Berichtsjahres nahm die Zahl der am 30. September 1963 beschäftigten ausländischen Arbeiter um 7 auf 201 zu. Der Anteil an der Arbeiter-Belegschaft beläuft sich damit auf knapp 5 v. H.

In der Berichtszeit stellte die Gesellschaft 18 kaufmännische und 31 gewerbliche Lehrlinge ein. Die Lehrzeit beendeten 16 mit der Kaufmannsgehilfen- und 23 mit der Facharbeiterprüfung. Zum Ende des Geschäftsjahres 1962/63 standen 45 kaufmännische und 111 gewerbliche Lehrlinge in der Ausbildung.

Da die 5prozentige Lohn- und Gehaltserhöhung vom Juni 1962 in 1962/63 voll zum Tragen kam und am 1. August 1963 eine

weitere 3prozentige Tarifierhöhung eintrat, stieg der Personalaufwand je Belegschaftsmitglied weiter an.

Im Berichtsjahr 1962/63 konnten für Werksangehörige zwanzig Wohnungen und sechzehn Eigenheime fertiggestellt werden. Im Bau befinden sich weitere 78 Wohnungen und sechs Eigenheime.

Bei der Gesellschaft gingen die meldepflichtigen Unfälle im Geschäftsjahr 1962/63 gegenüber dem Vorjahr um 43 auf 294 zurück. Die Unfallquote liegt mit 4,8 v. T. wesentlich unter dem Berufsgenossenschafts-Durchschnitt.

Der durchschnittliche Krankenstand der Mitglieder der Betriebskrankenkasse betrug in der Berichtszeit 4,8 v. H. und liegt um rund ein Drittel unter dem Durchschnitt der übrigen Betriebskrankenkassen der Hüttenwerke. Der Beitragssatz von 8,2 v. H. konnte daher seit dem 1. Oktober 1960 beibehalten werden.

Die sozialen Aufwendungen teilen sich für den Berichtszeitraum wie folgt auf:

Soziale Abgaben (gesetzlich)	6 207 000 DM
Sonstige soziale Aufwendungen	
Weihnachts- und Sondervergütungen	2 698 000 DM
Sonstiges	697 000 DM
Altersversorgung	3 395 000 DM
Insgesamt	11 812 000 DM

Gewinn- und Verlustrechnung

 Der zum 30. September 1963 für das Geschäftsjahr 1962/63 aufgestellte Jahresabschluß der Niederrheinische Hütte AG spiegelt die schwieriger gewordene Lage wieder, in der sich die deutsche Stahlindustrie und damit auch die NH befindet.

Die Gewinn- und Verlustrechnung

Die Gewinn- und Verlustrechnung, in der die einzelnen Aufwands- und Ertragsposten ausgewiesen werden, die das Ergebnis beeinflusst haben, zeigt die Gründe für die weitere Verschlechterung der Ergebnislage der NH. Nachdem für das Geschäftsjahr 1960/61 über 7,0 Mio. DM und für 1961/62 noch ein kleiner Gewinn von 0,2 Mio. DM an die Muttergesellschaft der NH — die August Thyssen-Hütte AG — abgeführt werden konnten, war für 1962/63 ein Fehlbetrag von 1,4 Mio. DM für den Niederrheinkreis abzurechnen.

Aus der Gegenüberstellung der Gewinn- und Verlustrechnung ist zu ersehen, daß die Erlöse aus dem Verkauf der NH-Erzeugnisse gegenüber dem Vorjahr um rd. 59 Mio. DM, d. h. 14 v. H., auf 359,2 Mio. DM zurückgegangen sind. Ursache für diese Umsatzeinbußen sind die durch die Wettbewerbs-Verzerrungen bedingten geminderten Versandmengen und der Preisverfall.

Infolge des Absatzrückganges und der damit einhergehenden niedrigeren Erzeugung sowie durch Preisabschläge bei einigen Rohstoffen ermäßigten sich andererseits auch die Aufwendungen für die Einsatzstoffe und für Fremdleistungen um über 53 Mio. DM.

Im Gegensatz hierzu sind die Personal-Aufwendungen — trotz verringerter Belegschaft —

noch geringfügig gestiegen; ihr Anteil an der Gesamtleistung hat sich in den letzten Jahren wie folgt entwickelt:

1960/61	13,4 v. H.
1961/62	15,2 v. H.
1962/63	17,8 v. H.

Auch bei den Tochtergesellschaften der Niederrheinischen Hütte hat sich die Ergebnislage verschlechtert, so daß die NH mit ihnen insgesamt einen Fehlbetrag abrechnen mußten.

Konsolidierte Gewinn- und Verlustrechnung

Aus der konsolidierten Gewinn- und Verlustrechnung, d. h. der Ergebnisrechnung für die Niederrheinische Hütte einschließlich der Tochtergesellschaften geht hervor, daß die vorstehende geschilderte Entwicklung auch für den gesamten Niederrheinkreis zutrifft.

Im vergangenen Geschäftsjahr wurden 14,4 Mio. DM investiert, und zwar hauptsächlich zur Modernisierung der Werksanlagen, insbesondere des Stahl- und des Walzwerks. Andererseits betrugen die Abschreibungen einschließlich der Anlagenabgänge 16,1 Mio. DM, so daß sich der Wert des Anlagevermögens (einschließlich der Beteiligungen) um 1,7 Mio. DM auf 135,4 Mio. DM verminderte.

Wie im Vorjahr ist das Anlagevermögen zu 67 v. H. durch Eigenkapital und den Teilbetrag der Lastenausgleich-Vermögensabgabe finanziert. Zur Deckung des restlichen Anteils von 33 v. H. — entsprechend 44,4 Mio. DM — stehen langfristige Fremdmittel, nämlich Kredite und Pensionsrückstellungen, im Gesamtbetrag von 84,2 Mio. DM zur Verfügung, von denen demnach noch 39,8 Mio. DM für das Umlaufvermögen verwendet werden konnten.

Gegenüberstellung wichtiger Posten aus der Gewinn- und Verlustrechnung der Niederrheinische Hütte AG für 1962/63 und 1961/62

	1962/63	1961/62
	Mio. DM	Mio. DM
Umsatzerlöse	359,2	418,3
Bestandserhöhungen und aktivierte Eigenleistungen	3,1	2,3
Gesamtleistung	362,3	420,6
Aufwendungen		
Stoffaufwand und Fremdleistungen	264,2	317,6
Personalaufwand	64,4	63,9
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang	15,3	14,7
Zinsmehrtaufwand	3,1	3,2
Umlage-Monfanunion	0,5	0,7
Steuern und Abgaben	12,6	15,4
Sonstige Aufwandsposten	5,3	6,7
	365,4	422,2
Abzüglich:		
Beteiligungserträge	E 0,1	E 0,1
Sonstige Ertragsposten	E 2,4	E 1,6
	362,9	420,5
Ergebnis Niederrheinische Hütte	— 0,6	0,1
Abrechnung mit Tochtergesellschaften		
Ergebnisübernahme	— 0,1	0,1
Vergütung an Organgesellschaft	— 0,7	—
Mit der August Thyssen-Hütte AG abgerechnetes Ergebnis	— 1,4	0,2

Gegenüberstellung der Bilanzen zum 30. 9. 1963 und 30. 9. 1962

in Millionen DM

Aktiva			Passiva		
	30. 9. 63	30. 9. 62		30. 9. 63	30. 9. 62
Anlagevermögen			Eigenkapital		
Werksanlagen (Bruttowert)	248,3	237,1	Grundkapital	55,2	55,2
Abschreibungen	149,9	137,0	Rücklagen	32,5	33,5
Werksanlagen (Nettowert)	98,4	100,1		87,7	88,7
Beteiligungen	37,0	37,0	Lastenausgleich-		
	135,4	137,1	Vermögensabgabe		
			(Teilbetrag)	3,3	3,3
Umlaufvermögen			Fremdkapital		
Vorräte	38,2	39,4	Pensionsrückstellungen	29,4	28,7
Forderungen und	50,5	54,9	Kreditverpflichtungen	54,8	47,9
Barmittel	88,7	94,3	Andere Verbindlichkeiten und Rückstellungen	48,9	62,8
	133,1	139,4		133,1	139,4
Summe der Aktiva	224,1	231,4	Summe der Passiva	224,1	231,4

	1962/63	1961/62
	Mio. DM	Mio. DM
Fremd-Umsatzerlöse	500,4	560,3
Bestandserhöhungen und aktivierte Eigenleistungen	3,7	5,0
Gesamtleistung	504,1	565,3
Abzüglich:		
Stoffaufwand und Fremdleistungen	332,8	385,6
Personalaufwand	113,2	112,3
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang	24,6	22,0
Steuern und Abgaben	23,9	27,2
Sonstige Posten	11,0	18,0
Mit der August Thyssen-Hütte AG abgerechnetes Ergebnis	— 1,4	0,2

Bilanz zum 30. September 1963

Infolge des verringerten Geschäftsumfanges hat sich auch das Bilanzvolumen nochmals geringfügig ermäßigt; es beträgt nunmehr 224,1 Mill. DM.

WU behauptete ihren Umsatz



Wie in den Vorjahren soll auch in diesem Jahr der Jahresabschluss der Westfälische Union AG wieder insbesondere für die Mitarbeiter der WU erläutert und auf einige wesentliche Punkte der geschäftlichen Entwicklung eingegangen werden. Das Geschäftsjahr 1962/63 stand weiter unter einem anhaltend starken Preisdruck. Trotz des verschärften Wettbewerbs wurde der Versand mit 217 000 t in etwa gehalten; er lag nur um 2 v. H. unter dem des Vorjahres. In dieser Situation hat sich die von der Westfälischen Union seit Jahren betriebene Rationalisierung sowohl in der maschinellen Ausrüstung als auch in der Typenbeschränkung positiv ausgewirkt. Auf der anderen Seite konnten die laufend steigenden Personalkosten durch die betriebliche Rationalisierung allein nicht mehr ausgeglichen werden.

Die Bilanz

Die Bilanzsumme der Westfälische Union AG liegt mit 116,4 Mio DM um 4,2 Mio DM unter den Zahlen des Vorjahres.

Die Aktivseite

Insgesamt sind die Nettoanlagenwerte um 1,0 Mio DM zurückgegangen, da in diesem Jahr dem Anlagenzugang von 5,3 Mio DM Abschreibungen in Höhe von 6,2 Mio DM gegenüberstehen; die verbleibende Differenz ergibt sich aus dem Abgang von Anlagen und Abschreibungen.

Die Erhöhung bei den Beteiligungen der WU resultiert im wesentlichen aus einer Kapitalerhöhung der Bau-Stahlgewebe GmbH und aus einer Umschichtung der Beteiligungsverhältnisse bei der kanadischen Tochtergesell-

schaft, der Donald Ropes & Wire Cloth Limited, Hamilton (Ont.). An Neuzugängen ist die Übernahme einer Beteiligung an der Variapat AG, Glarus (Schweiz), zu erwähnen, einer Gesellschaft, die gemeinsam mit anderen Firmen zur Ausnutzung der Forschungsergebnisse bei der Entwicklung von Schweißzusatzstoffen gegründet wurde. Die übrigen Beteiligungen haben sich im Vergleich zum Vorjahr nicht geändert.

Die Passivseite

Das Grundkapital hat sich nicht verändert. Die Summe der Rücklagen ist um 0,5 Mio DM höher ausgewiesen als im Vorjahr.

Den Rückstellungen für Pensionen wurden 0,2 Mio DM aufgrund eines versicherungsmathematischen Gutachtens zugeführt, wäh-

rend die Rückstellungen für sonstige Zwecke sich im wesentlichen aufgrund des Fortfalls einer Lizenzverpflichtung verminderten.

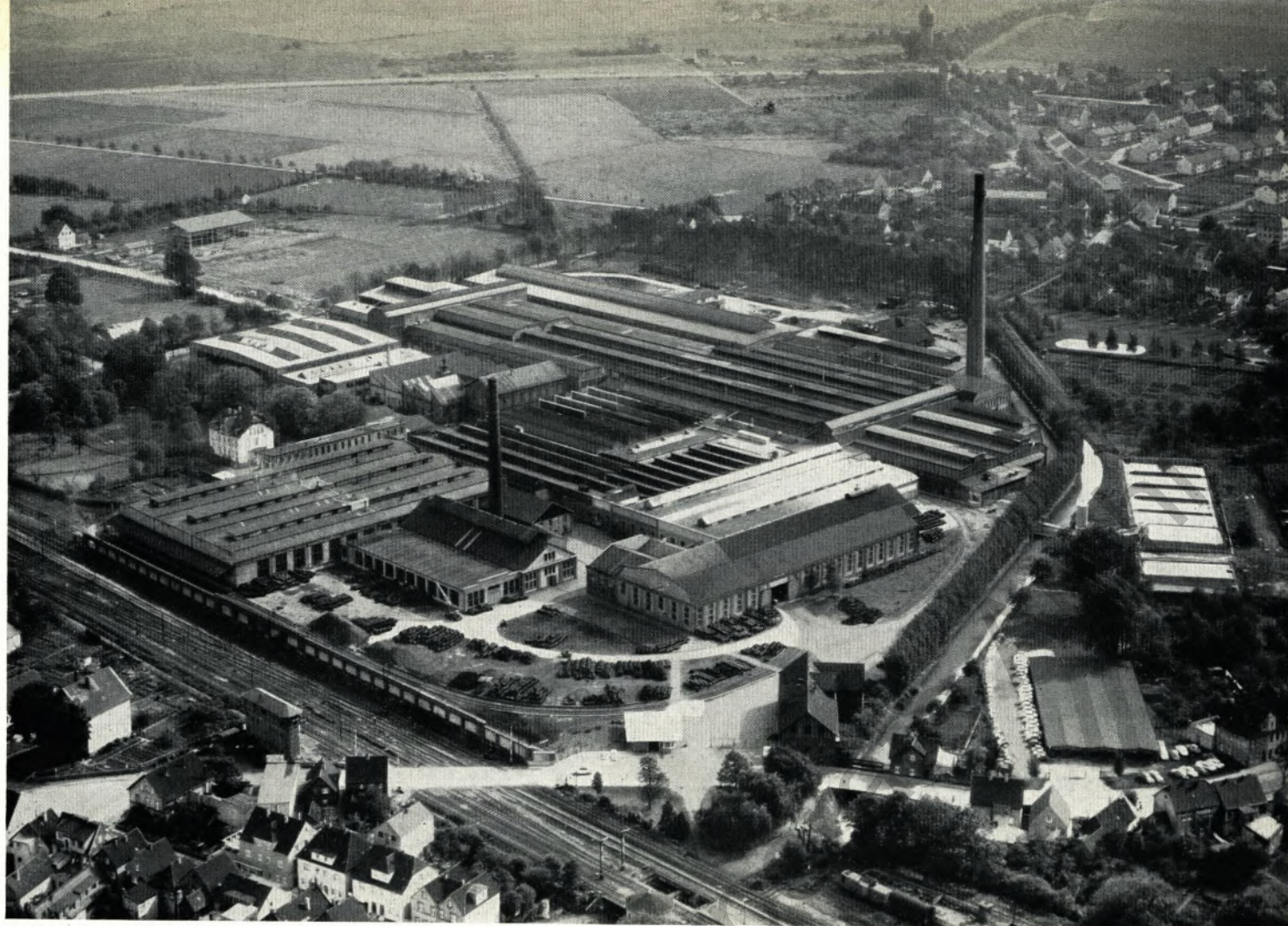
Die um 2,1 Mio DM geringer ausgewiesenen Verbindlichkeiten gegenüber Konzernunternehmen ergeben sich zum Teil aus den geringeren Rohstoffbezügen. Die sonstigen Verbindlichkeiten enthalten neben Steuer- und Abgabeverbindlichkeiten im wesentlichen Verbindlichkeiten an die Belegschaft aufgrund von noch zu zahlenden Löhnen und Gehältern, Weihnachtsvergütungen und den damit verbundenen Sozialversicherungsbeiträgen und Steuern.

Die Gewinn- und Verlustrechnung

Die Umsatzerlöse liegen mit 199,4 Mio DM nur 1,0 v. H. niedriger als die des Vorjahres. Die Gründe für diesen Rückgang sind einleitend bereits grundsätzlich dargelegt. Die Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie Fremdleistungen haben sich in Anpassung an den rückläufigen Umsatz um 1,3 Mio DM ermäßigt. Der Rohertrag ist mit 58,6 Mio. DM ebenfalls niedriger ausgewiesen. Der gesamte Personalaufwand ist trotz einer um durchschnittlich 2 v. H. verminderten Beschäftigtenzahl um 0,7 Mio DM angestiegen,



Die jüngste Luftaufnahme des Werkes Hamm der Westfälischen Union



Werk Lippstadt der Westfälischen Union heute aus der Luft

Gegenüberstellung wichtiger Posten aus der Gewinn- und Verlustrechnung der Westfälische Union AG für 1962/63 und 1961/62

was auf die im Laufe des Geschäftsjahres erfolgte Tarifierhöhung zurückzuführen ist. Die Steigerung bei den Abschreibungen und dem Anlagenabgang ist zurückzuführen auf den Abgang von Gegenständen des Sachanlagevermögens. Es handelt sich hier in der Hauptsache um nicht mehr verwendungsfähige Maschinen und maschinelle Anlagen, die zum Zeitpunkt des Abgangs auf rund 10 v. H. abgeschrieben waren.

Aus dem Gesamtbild der Gewinn- und Verlustrechnung ergibt sich, daß trotz der angestiegenen „Verschiedene Erträge“ — sie setzen sich im wesentlichen aus den bereits erwähnten Auflösungen von Rückstellungen für evtl. Lizenzverpflichtungen und Beteiligungserträgen zusammen — die Westfälische Union AG keinen an die Muttergesellschaft, die Niederrheinische Hütte AG, abzuführenden Gewinn erwirtschaftet hat.

Die WU-Bilanz zum 30. 9. 1963

in Millionen DM

AKTIVA

PASSIVA

	Stand 30. 9. 62	Zug.	Abg.	Stand 30. 9. 63		Stand 30. 9. 62	Stand 30. 9. 63
Sachanlagevermögen					Grundkapital	25,2	25,2
Brutto-Anlagenwerte	98,5	5,3	1,0	102,8	Rücklagen	14,8	15,3
Abzügl. Abschreibungen	50,0	6,2	0,9	55,3	Lastenausgleich- Vermögensabgabe	2,0	2,0
Netto-Anlagenwerte	48,5			47,5	Rückstellungen		
Beteiligungen	11,0			13,0	für Pensionen	27,9	28,1
Umlaufvermögen					für sonstige Zwecke	5,5	2,7
Vorräte					Von Banken		
Roh-, Hilfs- und					eingräumte Kredite	15,0	15,0
Betriebsstoffe	21,1			18,3	Verbindlichkeiten		
Halbfertige Erzeugnisse	3,2			3,0	aufgrund von		
Fertigerzeugnisse	14,9			13,9	Warenlieferungen		
Forderungen aufgrund					und Leistungen	3,9	3,5
von Warenlieferungen					Verbindlichkeiten		
und Leistungen					gegenüber		
einschl. Forderungen	18,5			16,9	Konzern-Unternehmen	20,9	18,8
an Konzern-Unternehmen	3,4			3,8	Sonstige Verbindlichkeiten	5,4	5,8
Sonstige Posten							
	120,6			116,4		120,6	116,4

	1962/63 Mio. DM	1961/62 Mio. DM
Umsatzerlöse	199,4	201,4
Bestandserhöhungen und aktivierte Eigenleistungen	0,1	1,4
Gesamtleistung	199,5	202,8
Aufwendungen		
Stoffaufwand und		
Fremdleistungen	140,9	142,2
Personalaufwand	38,1	37,4
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang	8,3	6,2
Zinsmehraufwand	1,4	1,3
Steuern und Abgaben	9,5	9,8
Sonstige Aufwandsposten	6,0	6,6
	204,2	203,5
Abzüglich:		
Beteiligungserträge	1,5	—
Sonstige Ertragsposten	4,0	0,7
	198,7	202,8
Zwischensum	0,8	—
Einstellung in die Rücklagen	0,8	—
Mit der Niederrheinischen Hütte AG abgerechnetes Ergebnis	—	—

Befriedigende Ergebnisse bei den Tochtergesellschaften

Beteiligungen

Ergänzend zu diesen Ausführungen über die Bilanz und die Gewinn- und Verlustrechnung ist zu berichten, daß die Tochtergesellschaften der Westfälische Union AG befriedigende Ergebnisse erwirtschaftet haben.

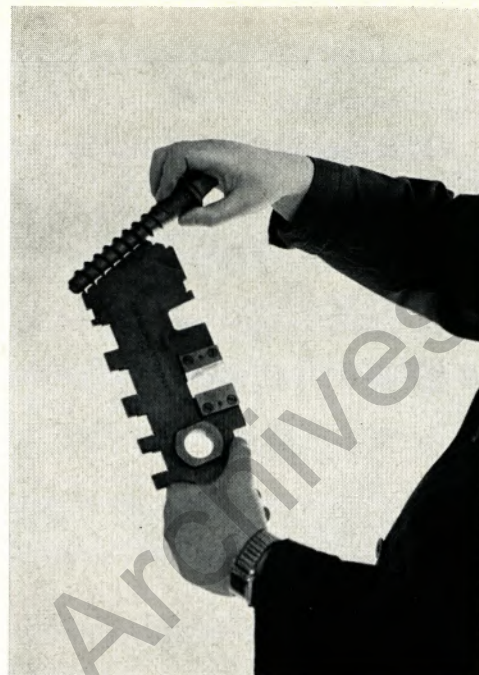
Die **Wirex (Pty.) Limited**, Vanderbijlpark (Südafrika), hat ihren Umsatz gegenüber dem letzten Geschäftsjahr um 22 v. H. steigern können. Dies ist auf den Ausbau der Fertigungsanlagen in den letzten zwei Jahren zurückzuführen.

Bei der **Donald Ropes & Wire Cloth, Limited**, Hamilton (Ont), Kanada, erhöhte sich der Umsatz im Geschäftsjahr 1962 ebenfalls um

9 v. H. gegenüber dem Vorjahr. Auch die Ertragslage ist unter Berücksichtigung der Verhältnisse auf dem Absatzmarkt befriedigend.

Die **Bau-Stahlgewebe GmbH, Düsseldorf**, eine Organgesellschaft der Westfälische Union AG, hat ihre Marktposition ebenfalls im Geschäftsjahr 1962 halten können. Die Beteiligung der WU an dieser Gesellschaft ist im Zuge der bereits erwähnten Kapitalerhöhung auf nom. 2,3 Mio DM erhöht worden.

Die **Kampenwandseilbahn GmbH, Aschau** (Chiemgau), konnte trotz schlechter Witterlage in den Ferienmonaten die Beförderungsleistungen gegenüber dem Vorjahr halten, so daß auch die Ertragslage dieser Gesellschaft als befriedigend angesehen werden kann.



Gewindeprüfung bei der Schwellenschraube für den Eisenbahn-Oberbau

Steele und Altena bleiben zuversichtlich



Das Geschäftsjahr 1962/63 stand für die Schraubenfabriken Eisenwerk Steele GmbH und Lennewerk Altena GmbH in seiner ganzen Zeitspanne im Zeichen der Koordination. Die schon im vorigen Jahr begonnene Zusammenlegung entscheidender Funktionen in der Verwaltung wurde weiter

fortgeführt. So erfolgte auch der Umzug des gesamten Verkaufs vom Lennewerk Altena in die Büroräume des Eisenwerkes Steele. Hier verschmolzen inzwischen die Schrauben-Verkaufsabteilungen beider Werke zu einer Einheit. Heute bearbeitet jeder Verkäufer in Steele die Lieferprogramme beider Produktionen. Damit bieten die beiden Schraubenwerke dem Kunden ein einmalig umfangreiches Lieferprogramm aus einer Hand.

Entsprechend der Entwicklung auf dem verwaltungstechnischen Gebiet ergaben sich auch weitere konstruktive Änderungen in den Lieferprogrammen. Unter gegenseitiger Ausnutzung der Fertigungsmöglichkeiten produzieren beide Betriebe füreinander Schraubensorten zur Komplettierung der jeweiligen Programme. Auf andere Teile der angestammten Fertigungsprogramme wurde aus Rationalisierungsgründen verzichtet. Absprachen mit befreundeten Werken schaffen hier den Ausgleich.

Wesentliche Vorarbeiten wurden für eine günstigere Lagerprogrammführung geleistet. Da die komplette Lieferfähigkeit heute vom Markt verlangt wird, stehen auf diesem Gebiet noch große Aufgaben bevor.

Absatzsorgen gab es im Berichtsjahr nicht, leider aber hat der Preisverfall auch im Jahr 1962/63 kein Ende gefunden. Von beiden Werken werden alle Anstrengungen gemacht, bei gleichbleibendem guten Auftragseingang eine Aufbesserung der Erlöse und eine noch wirtschaftlichere Fertigung zu erreichen.

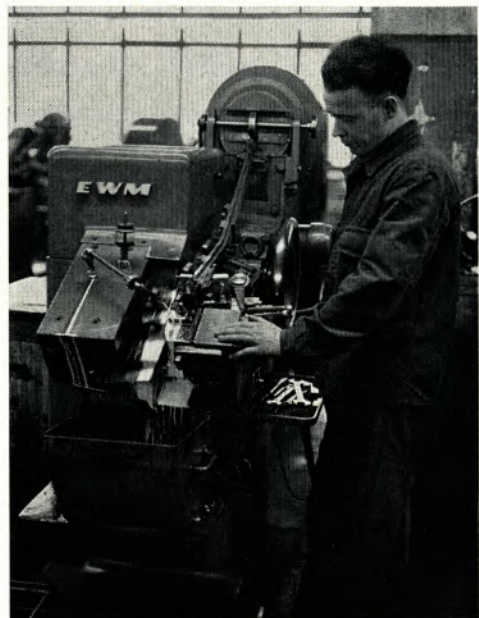
Stahlleichtbau Steele erhöhte Umsatz

Im Jahresschlußheft 1962 der Werkzeitschrift hat in der Rückschau auf das Gesamtergebnis des Niederheinkreises der NH-Vorstands-

Vorsitzer, Dr.-Ing. Risser, unter anderem berichtet: „Einen beachtlichen Anstieg der Erzeugung und des Umsatzes hatte lediglich das Eisenwerk Steele im Stahlleichtbau zu verzeichnen.“ Heute darf man feststellen, daß diese Betriebsabteilung das gute Umsatzergebnis von damals im Berichtsjahr 1962/63 weiter um rund 11 v. H. erhöhen konnte. Diese Steigerung wurde erreicht, obwohl ein großer Serienauftrag bereits Monate vor Ende des Berichtsjahres seinen Abschluß gefunden hatte. Weiter ist erfreulich, daß die Umstellung vom Großauftrag auf eine stärkere Beteiligung am Privatmarkt bis zur Kapazitätsgrenze gelungen ist. Allerdings drückten und drücken die allgemeinen Kostensteigerungen und ein leider auch hier feststellbarer Preisverfall sehr auf Erlös und Ertrag. Es müssen darum immer neue Ansätze gefunden werden, um die Fertigung so wirtschaftlich wie möglich zu gestalten.



Ein Kippbehälter (DBP) aus der Stahlleichtbau-Fertigung des Eisenwerkes Steele in der Werksprüfung



Eine Gewindewalze im Lennewerk Altena

Die Kindertage der NH



Die deutsche Industrie war um die Mitte des vorigen Jahrhunderts in eine kritische Lage geraten. Die hochmodernen Verkehrsmittel dieser Epoche die Eisenbahnen und Dampfschiffe, brauchten mehr Eisen, als die Hochöfen liefern konnten. Seit Jahrtausenden hielt man die Holzkohle für den besten Rohstoff, um Roheisen zu erschmelzen. Sie konnte nun aber nicht mehr in den benötigten Mengen aufgebracht werden. Da für die Herstellung von 1 Zentner Eisen etwa 3,5 Zentner Holzkohle und für die Gewinnung von 1 Zentner Holzkohle etwa 5 Zentner Kohlholz notwendig waren, erforderte die Erzeugung von 1 Zentner Eisen die 15–17fache Gewichtsmenge Holz. Holz wurde so knapp, daß man die Eisenproduktion einschränken mußte, die gewaltigen Kohlenvorräte an der Ruhr blieben jedoch ungenutzt.

In England betrieb man die Hochöfen seit langem ausschließlich mit Koks. Man hatte damit die Massenproduktion von Roheisen begonnen, welche die eigentliche Grundlage des technischen Zeitalters bildet.

Die Anregung zur Gründung eines modernen Hochofenwerkes am Rhein ging vermutlich von Peter Göring aus, der 1784 in Wesel geboren wurde und 1862 in Düsseldorf starb. Sein Großvater war der zu seiner Zeit berühmte Kriegs- und Domänenrath Michael Christian Göring (1694–1793).

Peter Göring erlernte die Tuchfabrikation bei seinem Onkel Lüps in Orsoy und wurde schon 1817 in Düsseldorf als Inhaber einer der bedeutendsten Wollentuch- und Casemir-Fabriken genannt. 1833/34 verkaufte er jedoch seine Textil-Fabrik, die er sonst hätte umbauen und vergrößern müssen, und kaufte von einem Herrn Dinnendahl die Geschäftsanteile an seiner Maschinenwerkstätte in Mülheim-Ruhr, die unter dem Namen „Göring, Deufz & Moll“ betrieben wurde.

Dinnendahl hatte in den Jahren 1801–03 in mühevoller Handarbeit eine Dampfmaschine nach englischem Vorbild erbaut, die erste Dampfmaschine, die im Ruhrgebiet eingesetzt wurde. Ungeheuer waren die Schwierigkeiten, denn in dem heutigen Industriegebiet gab es nicht einen Schmied, der in der Lage gewesen wäre, eine Schraube zu schmieden, während andere Maschinenteile überhaupt nicht zu bekommen waren. Kesselbleche fehlten ebenso wie die Werkzeugmaschinen zum Bearbeiten der Werkstücke und zum Ausbohren der Zylinder.

Außerdem beteiligte sich Peter Göring an den verschiedensten Bergwerken: Zeche Sellerbeck, Carolus Magnus, Beust, Carolinenglück, Blankenstein I und II (Zentrum), Eintracht, Tiefbau. Kaufmännischen Unternehmungsgeist und Wagemut bewies er auch in Düsseldorf. Hier errichtete er Häuserblocks auf den alten Festungsgräben, wobei er schwierige Gründungsarbeiten in dem sumpfigen Gelände in Kauf nahm.

1846 machte Peter Göring mit seinem Sohn eine Englandreise. Er besichtigte Werksan-

lagen der Eisen- und Stahlindustrie auf der Insel, die sonst jedem Fremden unzugänglich waren. Die Eindrücke, die er dort empfing, waren so mächtig, daß er sogar versäumte, die Mahlzeiten einzunehmen, und meinte: „Wir sind doch nicht hierhergekommen, um zu essen!“

Nach seiner Rückkehr führte er gemeinsam mit dem 24jährigen Ingenieur Julius Römheld in Mülheim die ersten Versuche durch, einen Hochofen mit Koks zu betreiben. 1850 gelang dies; damit war auch in Deutschland ein Anfang für die nun einsetzende Entwicklung der Eisenindustrie gemacht.

Bald darauf verkaufte Göring seinen Anteil an dem Mülheimer Hüttenwerk, das sich jetzt Friedrich-Wilhelm-Hütte nannte. Er beabsichtigte, gemeinsam mit den Brüdern Stein ein noch moderneres Werk in besserer Verkehrslage zu errichten.

Die Gewerkschaft „Stein & Göring“, an der beide Partner zur Hälfte beteiligt waren, sicherte sich zunächst sechzig Erzgruben im Siegerland und an der Lahn. Dann wurde der Name der Gewerkschaft in „Gewerkschaft Niederrheinische Hütte“ umgewandelt. Bei der Wahl des Platzes hatten die Gründer einen untrüglichen wirtschaftlichen Instinkt bewiesen. Das Hochofenwerk sollte auf einem etwa 9 ha großen Gelände in Hochfeld bei Duisburg am Rhein errichtet werden. Der Platz lag oberhalb der Werthausener Fährle auf einem hohen Ufer, das vom Hochwasser nie überflutet wurde.

Wie gründlich die Beteiligten jede Einzelheit vorher überlegt hatten, geht aus einem Brief hervor, den Siegfried Stein, ab 1856 kaufmännischer Direktor der Niederrheinischen Hütte, im Jahre 1893 an seinen Vetter August — einen Sohn von Wilhelm Stein — schrieb: „Lieber August! Beifolgend übersende ich Dir den an sich sachgemäßen Bericht, welchen ich mir in wörtlicher Abschrift aufbewahrte, über einen Besuch auf der Niederrheinischen Hütte. Derselbe hat ohne Zweifel im Mai 1854 stattgefunden, als Herr Römheld dort noch Direktor war und als die Kohlen noch p. Achse von der Zweigbahn am Marienthor abgeholt wurden, wozu erst später der Lagerplatz auf dem Bahnhof kam. Vom Marienthor aus konnte 1 x mehr gefahren werden im Tage wie vom Bahnhof, und da wurde auch der Ladetrichter gebaut zur Entladung ins Schiff, des später bei Hochwasser auf (Deutsch-Holland) Tovenraths Land verunglückten Moselkahn.“

Die Worte auf der Rückseite dieses Berichtes von Ohm Gerhard seel. „Wann 2 Sonntage waren wahr gern auf der Hütte“ bezeugen, daß er mit ganzem Herzen sich für das Leben und Gedeihen der Hütte interessierte, und er bekundete dies auch dadurch, daß es gewöhnlich seine erste Frage war, wenn ich nach Düsseldorf kam, zu gemeinsamer altgewohnter Arbeit, oder zu gemeinsamer Berathung, oder zu einem Familienfest: „Wie geht es auf der Hütte?“ Dieselbe schloß alles andere ein, von Personen und Sachen.

Es war dies ganz natürlich, denn er war ja schon im Jahre 1851 und im Winter 1851/52 als Ortskundiger mit mir gemeinsam an den Sonntagen am Rhein entlang gewandert nach Uerdingen, Hochemmerich und Homberg, sowie bis Mülheim am Rhein stromaufwärts und bis Ruhrort stromabwärts: um eine Stelle am Rheinufer zu ermitteln, welche in jeder Beziehung geeignet sei zur Anlage der Hütte, später im Volksmund „Steins Fabrik“ genannt. Die allseitig reiflich erwogenen uns gestellten Bedingungen, welche zu beachten waren, lauteten:

1. „Die Summe aller Transporte, jetzige und zukünftige, muß den kleinsten Betrag ausmachen“.
2. „An dem Rheinufer der zu kaufenden Grundstücke muß zu jeder Jahreszeit und bei jedem Wasserstande soviel Wassertiefe vorhanden sein, daß die Schiffe können bequem aus- und eingeladen werden. Dann ist auch Wasser da für die Kessel“
3. „Trotzdem müssen die Grundstücke bei Hochwasser vom Wasser und Eisgang frei bleiben“
4. „Die Grundstücke müssen an einem fahrbaren Weg liegen, oder an einen solchen ohne große Kosten anzuschließen sein“
5. „Die Möglichkeit muß vorhanden sein, an die Eisenbahn Köln-Minden oder Düsseldorf-Elberfeld anzuschließen“
6. „Der Preis darf nicht zu hoch sein.“

Als wir die Stelle gefunden hatten, ging Ever seel. Vater (Wilhelm Stein) und Matthias (Matthias Heinrich Göring) sowie dessen seel. Vater (Peter Göring) mit, nach Darlegung der obwaltenden Verhältnisse, um die Örtlichkeit in dem Hochfeld-Duisburg zu besehen, die wir ausgekundschaftet.

Alle waren wir einstimmig der Überzeugung: die Bedingungen seien erfüllt, der Platz sei gut. Diese Lage hat sich bisher stets bewährt. Die Wittener-Duisburger und die Osterrath-Essener Bahnen habe ich persönlich ins Leben gerufen auf den Betreffenden Eisenbahn-Direktionen, um die beiden Anschlüsse zu erhalten. Die anderen derzeit gebauten Hüttenwerke haben zum Theil oder ganz ihr Kapital verloren, Deutsch-Holland ist nur gehalten durch den Übergang an Krupp...

Dein tr. Vetter Siegfried"

Viele eiferten den Gründern der Niederrheinischen Hütte nach. In den Jahren bis 1896 entstanden im Duisburger Raum weitere sieben Hüttenwerke. Die Gründer Wilhelm Stein und Peter Göring waren jedoch die ersten, die an diesen günstigen Platz gingen.

Auch die Personenfrage wurde aufs glücklichste gelöst. Julius Römheld, der Fachmann für Kokshochöfen, wurde als technischer Direktor gewonnen.

Stein und Göring hatten die ersten Werksanlagen, zwei Hochöfen mit einer Tagesproduktion von 15 t und 20 t Roheisen, Gießhallen, Möllerhaus, Dampfkessel und fünf Reihen Koksöfen, aus ihren eigenen, nicht unerheb-

lichen Mitteln aufgebaut. Als ein größeres Kapital notwendig war, wurde am 21. 12. 1855 eine Aktiengesellschaft, „Rheinische Bergbau- und Hüttenwesen AG“, mit einem Kapital von 1,5 Mill. Taler gegründet. Die Brüder Gerhard und Wilhelm Stein besaßen gemeinsam 462 Aktien zu 500 Taler im Wert von 231 000 Taler.

Auch Siegfried Stein hatte sich beteiligt, außerdem Mathias Heinrich Göring, ein Sohn von Peter Göring, der eine Stein geheiratet hatte.

Ebenso hatten Otto und Theodor Böniger, Inhaber einer 1750 gegründeten Schnupf-Tabak-Fabrik in Duisburg, Anteile übernommen. Nach hatte das Unternehmen den Charakter einer Familien-Aktiengesellschaft, aber nach und nach verloren die Gründer-Familien den Einfluß, doch konnte sich die Hütte ausländischem Einfluß entziehen; die Aktien wurden vorwiegend in Deutschland gezeichnet. Die „Kinderjahre“ der Niederrheinischen Hütte waren vorbei.

Auf einer Geschäftskarte heißt es nun:

Gebr. Stein

in Lintorf bey Ratingen

Empfehlen sich in feinen und ordinären Liqueurs, wie auch guten Brandweinen, Franz Brandweinen, Rum, Arrack und Weingeist.

Schon damals erwogen die Brüder, in eine der benachbarten Städte zu ziehen, da dies für den Verkehr mit den Kunden günstig war. Sie schwankten lange zwischen Düsseldorf und Krefeld. Als jedoch in einem strengen Winter der Rhein zum Stillstand gekommen war, erkannten sie, daß Düsseldorf günstiger für Transporte auf dem Wasser war. Dort hatten die Brüder ohnehin schon Unterrichtsstunden genommen, um ihr Wissen zu erweitern.

Aber erst im Jahre 1826 ergab sich die Möglichkeit, für 6700 Reichstaler bergisch Courant geeigneten Grundbesitz zu erwerben. Sie kauften die vor der Benrather Brücke gelegenen Bilkergärten mit Haus, Stallung und einem komplett eingerichteten Brennhaus. Die „Bilkergärten“ befanden sich zwischen der Königsallee und der heutigen Berliner Allee. Nach der nun dort ansässigen, bedeutenden Likör- und Weingroßhandlung Gebr. Stein erhielt die Straße bald den Namen Steinstraße, den sie auch heute noch trägt, obwohl die Handlung seit 1910 nicht mehr existiert.

Die Brüder Stein richteten außerdem eine Essigfabrik ein und begannen, mit selbstgebrannten Ziegeln große Weinkeller-Anlagen

Mitgründer starb vor hundert Jahren

Im Januar 1864 starb in Düsseldorf der damals siebzigjährige Wilhelm Stein, einer der Gründer der Niederrheinischen Hütte.

Die Familie Stein stammt von dem zwischen Duisburg und Lintorf gelegenen Hof Niederstein, der schon im 14. Jahrhundert erwähnt wird. Johann Moritz Stein, der um 1715 geboren wurde und um 1764 starb, kam wahrscheinlich durch seine Frau Margaretha von der Gypen nach Lintorf und zu dem Haus am Heintjes, einem der ältesten Häuser in der Gemeinde. Dazu gehörten zwei Eichen-, zwei Buchen- und zwei Erlengewölde in der Lintorfer Mark.

Sein Sohn Johann Moritz Stein (1735—1811) war bereits nicht mehr nur Ackermann, sondern betätigte sich auch als Schmiedemeister. Von seinen vier Söhnen sollte Moritz (geboren 1789, gestorben als Soldat in Mainz) den Hof übernehmen, Johann (1783—1842) die Schmiede fortführen, Wilhelm (1793—1864) das Kattendrucken in Düsseldorf und Gerhard (1796—1870) das Bäckerhandwerk in Neviges erlernen.

Als Moritz Stein während des Napoleonischen Krieges in einem Lazarett in Mainz plötzlich starb, trafen sich die Brüder zur Weihnachtszeit in Lintorf. Gerhard machte den Vorschlag, die Schnapsbrennerei aufzunehmen, die damals als recht lukratives Gewerbe galt. Branntwein war zu jener Zeit eine Art Volksgetränk für die arme, hart arbeitende Bevölkerung. Im Rheinland gab es um 1830 etwa 5600 Brennereien. Sie wurden zum größten Teil von Bauern betrieben, die ihre schweren, rasch verderblichen Kartoffeln bevor die Eisenbahnen kamen schlecht auf weite Strecken versenden konnten. Sie zogen es daher vor, diese zu wertvollem Kartoffelbrandwein zu verarbeiten, den man leichter zu transportieren vermochte.

Wilhelm Stein, der geschäftlich gewandteste der Brüder, übernahm die Aufgabe, den in Lintorf erzeugten einfachen Branntwein zu verkaufen. Er bereiste, meist zu Fuß, das Gebiet des Niederrheins sowie das Bergische Land und kam auch nach Westfalen. Schon bald erkannte er aber, daß bei dem steigenden Wohlstand der Markt für edlere Getränke günstiger war.

Nach Beendigung der Napoleonischen Kriege war Europa endlich zur Ruhe gekommen. Bei regelmäßiger Erwerbstätigkeit konnte die Be-

völkerung sich auch etwas mehr Luxus als bisher erlauben. Wilhelm Stein ging nach Schiedam in Holland, das von jeher für seine erstklassigen Liköre bekannt war, um seine Kenntnisse zu erweitern.

Er fand eine Stellung als Brenner bei einem alten Holländer, der durch schwere Gicht an seinen Stuhl gefesselt war und sich nicht mehr selbst um den Betrieb kümmern konnte. Dieser



Der Hof am Heintjes in Lintorf, das Stammhaus der Firma „Gebr. Stein“

machte den jungen Deutschen zum Betriebsleiter und vertraute ihm jeden Morgen sein wertvolles Rezeptbuch an, das alle Geheimnisse für die Bereitung der beliebten holländischen Liköre enthielt. Abends mußte Wilhelm Stein das kostbare Buch zurückgeben, und es wurde sorgfältig eingeschlossen.

Wilhelm Stein fand aber trotzdem die Zeit, die wohlgeheuteten Rezepte abzuschreiben. Schon nach kurzer Zeit hatte er solche Erfahrungen gesammelt, daß er seinen Brüdern entsprechende Anweisungen geben konnte. Der alte Holländer hätte es gern gesehen, wenn er in Schiedam geblieben und sein Nachfolger geworden wäre, Wilhelm Stein kehrte aber nach Lintorf zurück, wo die Brüder inzwischen mit gutem Erfolg feine Liköre fabrizierten.

zu schaffen. Das Geschäft nahm bald einen solchen Umfang an, daß der Grundbesitz noch beträchtlich erweitert werden mußte. Bei einer Grundstücksversteigerung wurde ein Bünge verlangt, die Brüder Stein, die erst kurze Zeit in Düsseldorf wohnten, kannten jedoch niemand in dem Versteigerungslokal. Plötzlich erhob sich ein Mann und sagte: „Ich werde Bünge sein.“

Es war Peter Göring, mit dem zusammen Wilhelm Stein später die Niederrheinische Hütte gründete. Dies war die erste Begegnung zwischen den Familien Stein und Göring.

Die Düsseldorfer Königsallee, die bis 1854 Kastanienallee hieß, war damals erst spärlich bebaut. Das Haus Ecke Königsallee-Schadowplatz mit weitläufigem Gelände wurde in



Haus und Hof Bilkergrärten, spätere Steinsstraße, in Düsseldorf um 1840

den 1840er Jahren einen Arzt vergeblich zum Kauf angeboten; es war ihm zu abgelegen für seine Praxis. Als Wilhelm Stein im Jahre 1835 ein großes Terrain zwischen der heutigen Königsallee, Bahnstraße und Grünstraße für 30000 Taler kaufte, hielten dies seine Freunde und Bekannten für eine sehr gewagte Grundstücksspekulation. Heute befindet sich dort das bevorzugte Geschäftsviertel von Düsseldorf mit unerschwinglichen Quadratmeterpreisen.

In diesem Gebiet lagen dann auch die ausgedehnten Weinkeller der Firma Gebr. Stein, die sich bis zur Königsallee erstreckten. Damals standen bei den alljährlichen Überschwemmungen des Rheins die Keller stets voller Wasser und boten den Kindern der Familie Stein und ihren Freunden und Freundinnen eine willkommene Gelegenheit zum Kahnfahren. Einen gespenstischen Eindruck machten die nach der Art der Tropfsteinhöhlen gebauten Gewölbe bei den großen „Kellerfesten“, wenn die Lichter geisterhafte Schatten auf die frohe Schar der Gäste warfen.

Es gelang Wilhelm Stein sehr bald, das Spirituosengeschäft erheblich auszudehnen. Er war der Kaufmann der Firma, führte die Bücher und die Korrespondenz und verwaltete den Weinkeller. Gerhard leitete die Betriebe, Johann war für den Weineinkauf an Rhein und Mosel zuständig. Tüchtige Schreiner, Schmiede und Kellermeister hatten die Brüder Stein sich aus Lintorf mitgebracht. Sie wohnten in einem der Steinschen Häuser, und alle aßen, noch recht patriarchalisch, zusammen an dem großen, wohlgedeckten Tisch.

Ansehnliche Frachtwagen brachten die Waren zu den Kunden, die oft weit entfernt wohnten. Aber auch auf Schiffen gingen die Spirituosen von Düsseldorf auf dem Rhein und der damals viel befahrenen Lippe zu den Abnehmern. Kartoffelsprit wurde nun sogar in Pommern und in Brandenburg eingekauft. Der Spiritus wurde zu Schiff von Steffin bis ans Rheinufer geliefert. Im Notjahr 1847 schrieb Wilhelm Stein in einem Brief:

„Im vorigen Herbst hätte ich gerne eine Speculation in Korn gemacht, aber die Furcht, vom Volk als Wucherer angesehen zu sein, hat mich davon zurückgehalten, welches mir bei den überall ausbrechenden Unruhen sehr lieb ist ...“

Die Wein- und Spirituosenhandlung Gebr. Stein besaß in späteren Jahren Filialen in Berlin sowie in Bordeaux und ein eigenes Weingut bei Geisenheim am Rhein. Großen Umfang nahm das Geschäft an, nachdem

man es auf Schaumweine ausgedehnt hatte und sich die Firma als „Etablissement moussierender Weine“ bezeichnete. Wein und Sekt wurden in erheblichem Umfang nach Amerika exportiert.

In diesen Jahren wandelte sich Düsseldorf von der idyllischen Residenzstadt zur Stadt des Handels, des Verkehrs und der Industrie. Diese Wandlung wurde nicht von den wenigen einheimischen Düsseldorfer Familien, sondern von den Fremden vollbracht, die aus anderen Orten und Provinzen im Zuge der großen Binnenwanderung kamen, die mit der Bauernbefreiung zu Anfang des 19. Jahrhunderts begann. Wer, wie die Brüder Stein, unternehmungslustig war und Mut und Kraft zum Aufbau mitbrachte, fand in Düsseldorf einen günstigen Boden, ein „Chicago“ voller Freiheiten und Möglichkeiten.

Allerdings waren die Zugewanderten bald der gute Geist der aufstrebenden Großstadt. Auch die Steins setzten sich energisch für ihre neue Heimatstadt ein. Wilhelm Stein war bis zu seinem Tode Mitglied der Stadtverordneten-Versammlung und des Gemeinderates und gehörte der Handelskammer Düsseldorf an, seit 1845 sogar als stellvertretender Vorsitzender.

Als im Jahre 1838 „zum Zwecke eines unmittelbaren, direkten Transports von Gütern und Personen zwischen rheinischen und überseeischen Häfen“ die „Deutsch englische Dampfschiffahrtsgesellschaft“ gegründet wurde, beteiligten sich die Brüder Stein ebenfalls. Sie befanden sich in bester Gesellschaft; nicht nur Prinz Friedrich von Preußen hatte Aktien gezeichnet, sondern alle bekannten Wirtschaftsführer aus dieser frühen Industrialisierungsperiode. Die Thywissen zu Neuf waren dabei ebenso vertreten wie die Pferdenges von Gladbach, die Chlouth und Mühlens aus Köln und manche andere Namen, die noch heute in Industrie und Wirtschaft einen guten Klang haben. Der Plan scheiterte allerdings, jedoch schon zwei Jahre später beteiligte sich Wilhelm Stein an der Gründung der „Niederrheinische Dampfschlepp-Schiffahrtsgesellschaft“.

Eine seiner größten Aufgaben nahm der damals 58-jährige im Jahre 1851 in Angriff, als er Mitgründer der Niederrheinischen Hütte wurde und damit das erste wirklich moderne, mit Koks betriebene Hochofenwerk am Rhein schuf. Während die Stammfirma und die Rheinschiffahrtsunternehmen nicht von dauerndem Bestand waren, hat sich die Niederrheinische Hütte bis heute günstig entwickelt.

Dr. B.-K.

Neu im Aufsichtsrat



Als Nachfolger im Aufsichtsrat der Niederrheinische Hütte AG für den am 5. September 1963 verschiedenen Herrn Albert Kern schlug der Vorstand der Industriegewerkschaft Metall sein Vorstandsmitglied Gerd Muhr vor. Dieser wurde von der Hauptversammlung der Niederrheinischen Hütte AG am 13. April 1964 in den Aufsichtsrat gewählt.

Herr Gerd Muhr wurde am 11. April 1924 in Bad Honnef (Rhein) geboren. Nach abgeschlossener Lehre als Mechaniker wurde er zum Wehrdienst eingezogen und nach Rückkehr aus der Kriegsgefangenschaft 1946 in einem Unternehmen der Elektroindustrie zum Betriebsratsvorsitzenden gewählt. Gleichzeitig arbeitete er am Wiederaufbau der Gewerkschaftsbewegung in Honnef mit. 1949 wurde er hauptamtlich bei der Industriegewerkschaft Metall in der Verwaltungsstelle Siegburg eingestellt, wo er bis zum 1. Juli 1955 — zuletzt als Geschäftsführer — tätig war. Anschließend berief ihn der Vorstand der IG Metall als Sachbearbeiter für Sozialpolitik — später als Leiter der Abteilung Sozialpolitik — nach Frankfurt. Am 20. Juni 1963 wählte ihn der Beirat der IG Metall zum geschäftsführenden Vorstandsmitglied für das Sachgebiet Sozialpolitik (Arbeitsrecht, Sozialrecht und Arbeitssicherheit). Außerdem ist Herr Gerd Muhr Bundesarbeitsrichter am Bundesarbeitsgericht in Kassel, Vorsitzender des Vorstandes der Hanseatische von 1826 und Merkur Ersatzkasse, Mitglied des Verwaltungsrates der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung und Mitglied der Vertreterversammlung der Bundesversicherungsanstalt für Angestellte.

Als Nachfolger im Aufsichtsrat der NH für den am 16. März 1963 verstorbenen Betriebsratsvorsitzenden Matthias Arnoldy wurde Herr Reinhold Berger vom Betriebsrat der Niederrheinischen Hütte als neues Aufsichtsratsmitglied vorgeschlagen und von der Hauptversammlung der Niederrheinischen Hütte AG am 13. April 1964 in den Aufsichtsrat gewählt.

Herr Reinhold Berger wurde am 31. März 1920 in Parey (Elbe) geboren. Nachdem er von 1935 bis 1950 in der Binnenschiffahrt tätig gewesen war, trat er 1951 in die Belegschaft der Niederrheinischen Hütte ein, wo er im Elektrobetrieb und zeitweise auch im Stahlwerk beschäftigt war. Neben seiner jetzigen Tätigkeit als Vorsitzender des Betriebsrates der Niederrheinischen Hütte ist Herr Berger Vertreter der Ortsverwaltung Duisburg der IG Metall und außerdem Mitglied des Vorstandes der Betriebskrankenkasse der NH.

Dr. Risser stellv. Präsident der IHK Duisburg

Der Vorstandsvorsitz der Niederrheinischen Hütte AG, Dr.-Ing. Risse, wurde zum stellvertretenden Präsidenten der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel berufen. Er trat an die Stelle des Vorstandsvorsitzers der August Thyssen-Hütte, Dr. Sohl, der auf eigenen Wunsch wegen Arbeitsüberlastung aus diesem Amt ausschied.

Staatsbesuch in Hamm



Nach alter Väter Sitte bereist der Ministerpräsident von Nordrhein-Westfalen, Dr. Franz Meyers, „sein Land“, um sich über Wohl und Wehe der Bürger zu unterrichten. Nun, das geschieht im technischen Zeitalter anders als in früheren Tagen. Alles ist auf die Minute festgelegt (einschließlich der Ruhepause), und so stand im Besuchsprogramm für die Stadt Hamm am 26. 2. 1964: „16.05 Uhr Ankunft bei der Westfälischen Union“. Polizeieskorten sind in Hamm nicht oft und auf dem Werksgelände der Westfälischen Union nie zu sehen. Ausnahmen bestätigen die Regel — so auch beim Besuch des Ministerpräsidenten. In seinem Gefolge erkannte man u. a. neben Oberbürgermeister Figgen auch einen verdienten Uniöner i. R., Rats Herrn Gerhard Krampe MdL. Im Namen des Vorstandes begrüßte Direktor Berge den hohen Gast mit seiner Begleitung sowie die Herren des Rates und der Verwaltung der Stadt Hamm.



Direktor Berge gab seiner Freude darüber Ausdruck, daß Dr. Meyers nicht nur Hamm, die Stadt des Drahtes, sondern auch die Westfälische Union besuchte, und erinnerte an einen früheren Besuch des Ministerpräsidenten in dem Werk der WU in Lippstadt.

Starke Beachtung fand bei allen Beteiligten die Besichtigung der Elektrodenfabrik, die im Zuge der fortschreitenden Automation in den letzten Jahren ihre Monatsproduktion auf rund 2500 t Schweißelektroden und Schweißzusatz-

werkstoffe steigern konnte. Ministerpräsident Dr. Meyers nahm Gelegenheit, mit den Arbeitern und den Mitgliedern des Betriebsrates zu sprechen. Hier stand auch der Hammer Siedler-vater Gerhard Krampe wieder an seinem alten Arbeitsplatz. Er benutzte die Gelegenheit, der Werksleitung ein herzliches Dankeswort für das große Verständnis zu sagen, das sie den sozialen Belangen der Belegschaft gegenüber bis zum heutigen Tage aufgebracht hat und das seinen sichtbaren Ausdruck nicht zuletzt in der großzügigen Hergabe von Arbeitgeberdarle-

hen zur Bildung von persönlichem Eigentum in Form von Familienheimen gefunden hat. Unausgesprochen blieb — und daher sei es hier erwähnt — der unermüdlige persönliche Einsatz von Gerhard Krampe für die „Eigenheimer“ und die durch ihn mitfundamentierten, gezielten Maßnahmen der Landesregierung unter Führung des Ministerpräsidenten Dr. Meyers.

Da die Zeit zu einer Besichtigung der übrigen Betriebe nicht ausreichte, veranschaulichte Direktor Berge anhand eines Werksplanes den Ablauf der Fertigung und die hierauf abgestellte Anordnung der einzelnen Abteilungen. In diesem Zusammenhang nannte er u. a. den Drahtzug, die Verzinkerei, die Stacheldrahtfabrik, den Feinzug und die Baustahlgewebefabrik und erläuterte die sinnvolle Eingliederung der Westfälischen Union als größtes Unternehmen der deutschen Drahtindustrie in den Bereich der Thyssen-Gruppe. Zur Abrundung der Gesamtsituation wies Direktor Berge auf die verkehrsgünstige Lage des Werkes zwischen Bahnhof und Hafen hin und nannte die Zahl von rund 2500 Werksangehörigen, die sich unter Einbeziehung der Werke Lippstadt, Altena und Oesede auf insgesamt 3700 erhöht.

Alles in allem konnte der aufmerksame Zuhörer dem Gespräch des Ministerpräsidenten mit dem Technischen Vorstand der WU entnehmen, wie hoch die erfreuliche Aufwärtsentwicklung der Beschäftigungs- und Auftragslage der letzten Monate zu bewerten ist, wenn damit auch nicht alle Probleme des Werkes automatisch gelöst sind. Eines bleibt ganz allgemein: Immer wieder werden neue Fragen auftauchen und neue Ziele gesteckt werden. Sie fordern sowohl vom Minister als auch von jedem Bürger die Verwirklichung des Grundsatzes „Macht



Linke Seite:

Oben Ministerpräsident Dr. Meyers (rechts) im Gespräch mit dem früheren Mitarbeiter der WU Ratsherr und MdL Krampe (links) und dem Vorsitzenden des Betriebsrates des WU-Werkes Hamm, Tournée (Mitte)

Unten Ministerpräsident Dr. Meyers (links) in der Elektrodenfabrik mit dem Technischen Vorstand der WU, Direktor Dipl.-Ing. Berge (Mitte), und Meister Bodenschäfer (rechts)

Rechte Seite:

Oben v. l. n. r. Packer Horn, Ministerpräsident Dr. Meyers, Direktor Dipl.-Ing. Berge und Oberbürgermeister Figgen (Hamm) im Elektroden-Packraum

Unten Ministerpräsident Dr. Meyers am Arbeitsplatz von Stangenrichter Schwipp in der Elektrodenfabrik



euch die Erde untertan!" — eines Prinzips, das nicht durch Tagesfragen geprägt ist, sondern nach dem sie gelöst werden müssen.

Noch manche Betrachtung könnte man hier anknüpfen, aber so viel Zeit blieb auch am Be-

suchstag nicht. Nach einer Rundfahrt um das Werksgelände rollte die Wagenkolonne des Ministerpräsidenten um 16.50 Uhr von der WU zur Klinik für manuelle Therapie in Hamm-Osten. Hamm lernte in Dr. Meyers einen Mini-

sterpräsidenten kennen, der seinen Humor noch nicht verloren hat. Davon zeugte sein abendlicher Empfang im Spiegelsaal des Kurhauses Bad Hamm, zu dem auch Repräsentanten der Westfälischen Union geladen waren.



Kurz notiert

Für Wochenend- und Urlaubsfahrten benutzt jeder sechste Autobesitzer in der Bundesrepublik seinen Wagen hauptsächlich. Bei denen, die sich ein Auto erst anschaffen wollen, soll es in jedem dritten Fall in erster Linie der besseren Ausnutzung der Freizeit dienen. Diese Feststellungen wurden durch eine Untersuchung des Instituts für angewandte Sozialwissenschaft in Bad Godesberg getroffen. Gegenwärtig nennen die deutschen Kraftwagenbesitzer als wichtigsten Verwendungszweck ihres Wagens zu 40 v. H. Berufsfahrten und zu 32 v. H. Fahrten zur Arbeitsstätte.

Westdeutsche Auslandsreisende geben immer noch viel mehr Geld im Ausland aus als die ausländischen Besucher der Bundesrepublik. Im Winterhalbjahr 1962/63 wurden um 16,6 v. H. mehr D-Mark im Ausland ausgegeben, während die Einnahmen der Bundesrepublik durch Besucher aus dem Ausland nur um 5,8 v. H. zunahmen. Der Fehlbetrag der Bundesrepublik im Reiseverkehr machte in dem halben Jahr rund 730 Mio. DM aus.

Das zweitgrößte Handelsland der Welt ist die Bundesrepublik. Sie nahm 1962 rund 9 v. H. aller Welteinfuhren auf und stellte 11 v. H. aller Ausfuhrgüter in der Welt. Die Arbeitsplätze in der Bundesrepublik sind also stark von der Entwicklung des Außenhandels abhängig. An erster Stelle in der Welt stehen die Vereinigten Staaten mit einem Anteil von 13,5 v. H. an der Einfuhr und von 17 v. H. an der Ausfuhr der ganzen Welt.

Verstärkte Marktpflege



Seit kurzem begegnet der breitesten deutschen Öffentlichkeit allenthalben das von dem Warenzeichenverband „Stahl“ e. V. in Düsseldorf geschaffene neue Zeichen für deutschen Stahl. Auf dem deutschen Markt ist dieses Stahlzeichen Symbol für moderne Stahlverwendung, auf dem Weltmarkt das Kennzeichen für deutschen Stahl. Seine Einführung nahm die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie zum Anlaß einer öffentlichen Vorstandssitzung, im Düsseldorfer Haus der Wissenschaften, zu der sie Vertreter der Stahl verarbeitenden Industrie und des Handels sowie der Öffentlichen Meinung eingeladen hatte. Ihr Vorsitz, Hüttendirektor Dr.-Ing. E. h. Sohl, und der Vorsitz des Vorstandes der Volkswagenwerk AG, Professor Dr.-Ing. E. h. Nordhoff, sprachen in dieser richtungsweisenden Veranstaltung über aktuelle Fragen der Stahlverwendung.

Die stattliche Zahl anwesender maßgebender Persönlichkeiten aus der Leitung von Werken der Eisen- und Stahlindustrie deutete Dr. Sohl, der Vorstandsvorsitz der August Thyssen-Hütte, als einen Beweis für die große Bereitschaft aller Mitgliedswerke zu einer verstärkten Marktpflege. Den nicht minder zahlreichen Gästen gelte es, einen Einblick zu vermitteln, was die Wirtschaftsvereinigung überlegt und tut, um die Markchancen für den Stahl zu verbessern.

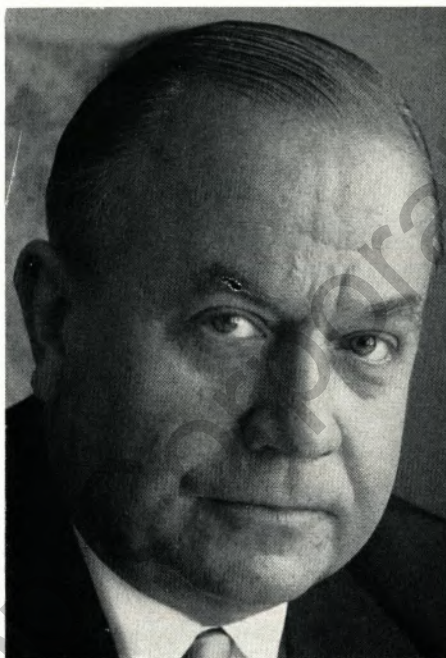
Dr. Sohl verwies auf die Beteiligung an der Hannover-Messe 1964, die zum ersten Male unter dem neuen Stahlzeichen stand, ein Ausdruck der gemeinsamen Werbung der deutschen Stahlerzeuger um das Vertrauen ihrer Abnehmer. Nachdem er Dr. Nordhoff als Repräsentanten des größten deutschen Stahlverbrauchers herzlich begrüßt hatte, führte Dr. Sohl u. a. aus:

Wirtschaftspolitische Sorgen der Eisen- und Stahlindustrie waren das beherrschende Thema der Vorstandssitzungen unserer Wirtschaftsvereinigung in den letzten Jahren — und bis in die jüngste Zeit hinein. Erfreulicherweise konnten inzwischen auf dem Gebiet der Wirtschaftspolitik in unserem Bereich gewisse Fortschritte erzielt werden.

Auch der Konjunkturmangel über unserer Industrie hat sich inzwischen aufgehellt. Nach einer beachtlichen mengenmäßigen Belebung bessern sich nun allmählich auch die herabgewirtschafteten Erlöse. Wir hoffen, daß 1964 nach der langandauernden Flaute wenigstens einigermaßen befriedigende Ergebnisse für uns bringen wird. Aber eines ist sicher: Wir werden nicht die bitteren Lehren vergessen, die uns die vergangenen Jahre erteilt haben.

Weil wir das Schlimmste überwunden haben, wollen wir heute einmal von der Marktpflege sprechen, denn auf die Dauer können unsere künftigen Umsatzchancen nur genutzt werden, wenn wir uns den vielfältigen Wandlungen nicht nur in der Produktionstechnik anpassen; auch und gerade der Markt verlangt von uns immer wieder neue unternehmerische Dispositionen. Das gilt für alle Phasen der Konjunktur, ob nun das Pendel mehr zum Käufermarkt oder zum Verkäufermarkt tendiert.

Diese unbedingt notwendige Anpassungsfähigkeit setzt auf der Produktionsseite



Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl

leistungsfähige, moderne und kostengünstige Anlagen voraus. Hier liegen

Aufgaben, die in enger Zusammenarbeit von Forschung, Technik und Betriebswirtschaft angefaßt und gelöst werden müssen,

damit unsere Werke und Produktionsmethoden ständig auf dem neuesten Stand gehalten werden können.

In diesem Zusammenhang erinnern wir uns gern an die letzten Eisenhüttentage, bei denen besonders deutlich wurde, daß unsere technischen Kollegen alles tun, um diese Forderungen zu erfüllen. Auch der Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie hat soeben in einer internen Sitzung über die Notwendigkeit und über die sich bietenden Möglichkeiten von Kostensenkungen gesprochen.

Aber die Produktion ist nur die eine Seite der Medaille; auf der anderen Seite steht der Markt mit den vielfältigen Wünschen und Forderungen der Kundschaft. Diese Wünsche sind es, die letzten Endes bestimmen, wieviel und was produziert und auf den vielen Teilmärkten, die es für die Stahl-Erzeugnisse gibt, abgesetzt werden kann.

Eines ist sicher: Auch der Markt der Zukunft wird ein wachsender Markt sein. Ich

denke dabei zunächst nicht einmal so sehr an die Zuwachsraten der Rohstahlproduktion.

Anders als in den Jahren des Wiederaufbaues steht heute und in Zukunft das Denken in Tonnen nicht mehr im Vordergrund.

Wir werden vielmehr dem Markt immer genau den Stahl anbieten müssen, den unsere Kunden brauchen. Dabei werden wir beobachten, daß der Wert unserer Erzeugnisse steigt, weil immer höhere Qualitäten verlangt werden. Das ist eine Entwicklung, die schon seit langem für den Bereich der Edelstahlproduktion charakteristisch ist.

Wenn die deutsche Stahlindustrie bei dieser Entwicklung gut im Rennen bleiben will, sind auf vielen Gebieten neue Anstrengungen erforderlich. So können wir nicht an der Tatsache vorbeisehen, daß andere Werkstoffe an Bedeutung gewinnen. Es gibt — um nur einige Beispiele zu nennen — Zahnräder aus Nylon, Hallen und Dosen aus Aluminium und vieles mehr. Gewiß konkurriert nur ein Teil der Kunststoff-Produktion oder der Aluminium-Erzeugung mit Stahl. Diese Stoffe haben sich zum Teil völlig neue eigene Märkte geschaffen. Auf anderen Gebieten haben sich Stahl und Kunststoff verbunden. Hier heißt es statt der Alternative Stahl oder Kunststoff jetzt Stahl und Kunststoff.

Natürlich gibt es auch Bereiche, wo sich andere Werkstoffe mit Stahl überschneiden. Dieser Prozeß hat in den dreißiger Jahren begonnen und ist nach dem Kriege deutlich geworden. Freilich bestehen in der Öffentlichkeit hin und wieder sehr übertriebene Vorstellungen über das Ausmaß dieser Entwicklung. Sie ist in Wahrheit keineswegs beunruhigend.

Fachleute schätzen, daß von dem gesamten Walzstahlverbrauch in der Bundesrepublik, der jährlich rund 20 Mio. Tonnen ausmacht, nur etwa 700 000 Tonnen, das sind nicht mehr als 3,5 Prozent, überhaupt im Wettbewerb mit Aluminium und Kunststoffen stehen.

Sogar diese für manchen überraschend niedrige Zahl sagt noch nichts darüber aus, in welchem Ausmaß nun tatsächlich der eine oder andere Werkstoff aus dem Markt gedrängt wird; das braucht ja nicht immer Stahl zu sein. Jedenfalls sind hier also keine Revolutionen zu erwarten; das Wachstum des Stahlverbrauchs in der Welt dürfte von dieser Seite her auf absehbare Zeit hin kaum wesentlich beeinträchtigt werden.

Und noch eines: Wenn über Substitution gesprochen wird, sollte man auch in der Öffentlichkeit nicht vergessen, daß Kunststoff- und Aluminium-Erzeugnisse ohne Maschinen und Einrichtungen aus Stahl nicht hergestellt werden können!

Die rasch wachsende Erdbevölkerung, der steigende Lebensstandard und die bewußt

geförderte Industrialisierung der Entwicklungsländer lassen den Stahlverbrauch weiter zunehmen.

Seit 1950 hat sich der jährliche Stahlverbrauch in der Welt — wenn man die Rohstahl-Produktion zugrundelegen will — verdoppelt, seit der Vorkriegszeit verdreifacht, und wenn man bis auf die Jahrhundertwende zurückgeht, dann hat er sich bis heute sogar verzehnfacht.

Dabei wechselten allerdings Perioden raschen Wachstums mit Zeiten einer nur gemäßigten Expansion. Aber auch in den letzten Jahren liegt der durchschnittliche jährliche Anstieg des Stahlverbrauchs bei etwas über 4 Prozent, nachdem er in den fünfziger Jahren noch über 5 Prozent betragen hatte. Die Experten sind sich darin einig, daß auch in absehbarer Zukunft weiter mit Jahresraten von 4 bis 5 Prozent gerechnet werden kann. Das bedeutet also:

Auch in der Welt von morgen wird Stahl eine entscheidende Rolle spielen.

Die Stahlindustrien aller Länder können und werden diese Entwicklung fördern, und jeder wird versuchen, möglichst gut dabei wegzukommen. Wie weit deutscher Stahl daran beteiligt sein wird, hängt zu einem erheblichen Teil auch von uns selbst ab.

Das Schwergewicht der künftigen Verbrauchszunahme wird in den jüngeren Industrieländern und in den Entwicklungsländern liegen. Doch auch die Märkte vor unserer Tür verlangen unsere Aktivität. Hier geht es nicht nur um neue Methoden der Verkaufspolitik, des Kontakts und des Kundendienstes; darüber hinaus müssen für Stahl immer neue Verwendungszwecke gefunden werden. Wir wollen uns dabei noch stärker als bisher moderner Methoden der Werbung bedienen.

Die amerikanische Stahlindustrie hat seit langem ein gemeinsames Zeichen. Die deutsche Öffentlichkeit begegnet nun unserem neuen Stahlzeichen. Seine äußere Form mag ein Hinweis für die vielen und modernen Möglichkeiten sein, die der Werkstoff Stahl eröffnet.

Natürlich wissen wir, daß es mit Werbemaßnahmen allein nicht getan ist. Es geht um mehr: Bereits vor drei Jahren habe ich bei der Eröffnung der Hannover-Messe auf langfristige Wandlungen der Märkte und ihre Konsequenzen hingewiesen, die wir ganz allgemein und besonders für nahezu alle Industrie-Erzeugnisse beobachten. Ich sagte damals, daß an die Stelle des „sich selbst überlassenen“ technischen Fortschritts die systematische und „gewollte“ Neuerung getreten sei. Die Nachfrage komme nicht automatisch auf uns zu; wir müßten sie suchen und wecken.

Bei dieser Aufgabe muß uns zunächst einmal die Frage interessieren, wer überhaupt das letzte Wort zu sprechen hat bei der Entscheidung, welcher Werkstoff denn nun im Einzelfall verwendet wird.

Sind es die Architekten, die Konstrukteure, die Verarbeiter — oder fällt vor allem der Endverbraucher dieses Urteil?

Gewiß hat in vielen Fällen der Konstrukteur und Produzent den größten Einfluß auf die Auswahl des Werkstoffes, sie sind jedoch letztlich von den Wünschen der Endverbraucher abhängig. Denn eines beobachten wir überall:

Das neue Stahlzeichen



Die deutsche Stahlindustrie mit ihren Unternehmungen und Gemeinschaftsorganisationen — zu denen auch die Beratungsstelle für Stahlverwendung zählt — hat sich entschlossen, ein Stahlzeichen einzuführen und künftig ständig zu verwenden. Anlaß für diese Maßnahme ist das korrekturbedürftige Meinungsbild über den Werkstoff Stahl. In systematischen Befragungen ist nämlich festgestellt worden, daß in der Öffentlichkeit noch Vorstellungen über den Werkstoff Stahl bestehen, die seiner tatsächlichen Bedeutung in der modernen Welt nicht entsprechen.

Im Gegensatz zu Aluminium und Kunststoff wird Stahl schon seit dem Altertum verwendet. Aus diesem Grunde ist Stahl besonders von seinen frühen Anwendungen her mit Begriffen, wie schwer, klobig, hart, massiv und unhandlich, verbunden, also mit veralteten Vorstellungen belastet.

Inzwischen hat sich der Stahl in der heutigen Welt als ein sehr moderner Werkstoff für friedliche Zwecke im Dienste des Menschen erwiesen. Bei zahlreichen Gegenständen und Einrichtungen, die inzwischen unentbehrliche Bestandteile der Zivilisation und des industrialisierten Zeitalters geworden sind und die dem Wohl des Menschen dienen, wird Stahl als neuzeitlicher Baustoff und Werkstoff verwendet, immer mehr auch in Form der Leichtkonstruktion.

In diesem Zusammenhang sei an Brücken und Hochhäuser erinnert, an Kraftwagen, Stahlstraßen zur Beseitigung von Verkehrsstauungen, an die Luft- und Raumfahrt, an industrielle Produktionsstätten und an die friedliche Nutzung der Kernenergie. Von da spannt sich der Bereich der Stahlverwendung bis hinunter zur kleinsten Nähnadel, zum Nagel und zur Büroklammer, ganz abgesehen von den Konsumgütern im unmittelbaren Bereich des Verbrauchers, wie beispielsweise Haushaltsgerät, Spielzeug und Möbel.

Hier erweist sich der Stahl als ein neuzeitlicher, nützlicher und oft sehr hilfreicher

Werkstoff. Für alle diese Verwendungsbereiche ist besonders diejenige Gebrauchseigenschaft des Stahls charakteristisch, die sich als **Konstruktivität** bezeichnen läßt. Darunter ist das komplexe Zusammenwirken verschiedener Werkstoff-Eigenschaften, wie Festigkeit, Stabilität, Formbeständigkeit, Dauerhaftigkeit und Zähigkeit, zu verstehen.

Die Konstruktivität des Stahls zeigt sich ständig in Form und Funktion moderner Stahl-Fertigerzeugnisse. Diese Eigenschaft der Öffentlichkeit ins Bewußtsein zu bringen, soll in erster Linie die Aufgabe des neuen Stahlzeichens sein. Dieses besteht aus drei charakteristischen Konstruktionselementen (Rechteck, Winkel- und U-Profil), die durch ihr harmonisches Zusammenwirken etwas von der Konstruktivität der modernen Architektur vermitteln sollen.

Neben der Aufgabe, die Konstruktivität des Werkstoffes Stahl sinnbildlich zum Ausdruck zu bringen, soll das neue Stahlzeichen vor allem auch zu einem Vertrauens-Symbol werden, das dem Verbraucher den Stahl als erprobten und zuverlässigen Werkstoff anbieten soll. Dadurch soll das Zeichen ein neues Meinungsbild aufbauen helfen und auf eine Markterweiterung hinwirken. Hierin spiegelt sich zugleich die Wandlung vom Produktionsdenken zum Marktdenken, die sich zur Zeit in der Stahlindustrie vollzieht.

Für den Schriftzug „stahl“ wurden Buchstaben gewählt, die der menschlichen Handschrift ähnlich sind. Darin liegt gleichsam die Aufforderung, diesen Werkstoff in bezug auf seinen Dienst für den Menschen zu sehen.

Die Hannover-Messe 1964 bot bereits die Gelegenheit, das Stahlzeichen einem großen Kreis von Verarbeitern und Verbrauchern und der aufgeschlossenen Öffentlichkeit durch die in Hannover vertretenen Werke und Gemeinschaftsorganisationen der Stahlindustrie eindrucksvoll vor Augen zu führen.

Der Einfluß des Verbrauchers auf die wirtschaftliche und technische Entwicklung nimmt immer mehr zu.

Das besagt, daß wir nicht nur bestimmte wenige Personengruppen ansprechen können. So genügen Werbung und Beratung lediglich an die Adresse der Fachleute und Stahlverarbeiter häufig nicht; wir müssen uns an alle Gruppen wenden und ihrer unterschiedlichen Stellung zum Stahl auf dem Weg vom Erzeuger zum Endverbraucher gerecht werden.

Genau genommen verlangt der Markt gar nicht den Stahl an sich; er braucht das jeweils richtige Material mit ganz bestimmten Gebrauchseigenschaften. Der Architekt sucht für sein Bauvorhaben nicht eine be-

stimmte Stahlsorte. Er — und das gilt wohl für die Mehrzahl der Stahlverwender — fragt nur nach dem Material, das einen ganz bestimmten Zweck erfüllt.

Sehen wir uns doch einmal den „Alltag der Stahlverwendung“ an:

Wenn eine Hausfrau eine Nähnadel aus Stahl kauft, dann denkt sie nicht an Produktionsverfahren und vermutlich ebenso nicht an die volkswirtschaftliche Bedeutung der Eisen- und Stahlindustrie.

Sie kauft die Nadel, weil sie selbst gemerkt hat, daß eine durchbohrte Fischgräte für ihre Nährarbeit nicht ganz so zweckmäßig ist. Dem Erbauer eines Hochhauses geht es ähnlich. Er ebenfalls entscheidet sich ge-

wiß nicht aus Sympathie für Stahl oder weil er gar die Stahlindustrie unterstützen möchte. Er denkt allerdings beispielsweise an die statischen Eigenschaften der verschiedenen Baustoffe und kommt zum Stahl, weil er damit besonders hoch bauen kann. So ist es dann auch kein Zufall, daß Wolkenkratzer eben aus Stahl gebaut werden.

Diese Beispiele ließen sich vermehren. Sie alle zeigen, daß es nicht damit getan ist, die Stahlverkäufer mit Preislisten über Land zu schicken; sie brauchen gute Argumente.

Es ist ein Konstruktionsprinzip der Gegenwart, so leicht wie möglich zu bauen. Dieses Prinzip, das allgemein mit Leichtbau bezeichnet wird, ging von der Flugtechnik aus, kam dann zum Fahrzeug- und Apparatebau, erfaßte aber auch den Maschinenbau. Inzwischen gilt es für alle Gebiete des Bauwesens und besonders für den Brückenbau. Gerade hier wird seine Bedeutung selbst dem weniger sachkundigen Betrachter deutlich.

Der Wiederaufbau im Krieg zerstörter Rheinbrücken bietet dafür ein gutes Beispiel. Sie wurden in den zwanziger und dreißiger Jahren erstmals aus Stahl gebaut und in der Nachkriegszeit mit gleicher Funktionsfähigkeit, aber mit wesentlich geringerem Gewicht wieder errichtet. In einigen Fällen wurden die Brücken mit der neuen Bauweise um die Hälfte leichter. So hatte die alte Köln-Mülheimer Brücke ein Stahlgewicht von nahezu 15 000 Tonnen; bei der neuen konnte es auf etwa 8 000 Tonnen gesenkt werden. Solche Bauten sind schöner, aber — was mindestens ebenso wichtig ist — natürlich auch wirtschaftlicher.

Aus diesen Beispielen ersehen wir die Aufgabe, die sich heute dem Techniker und Architekten überall stellt: Aus Gründen der Wirtschaftlichkeit den Aufwand an Baustoffen so niedrig wie möglich zu halten. Das bedeutet einen tendenziell geringer werdenden Materialaufwand. Es wäre abwegig, wenn wir unsererseits diese Entwicklung bedauern würden. Das hieße, nicht nur vom technischen Fortschritt keine Kenntnis nehmen zu wollen, sondern auch den Vorteil der Rationalisierung für die Stahlverwendung nicht zu sehen.

Erst die relative Verringerung des Materialaufwands bei dem einzelnen Erzeugnis schafft die Voraussetzung für einen größeren Umsatz durch höhere Stückzahl des gleichen Erzeugnisses.

Diesem Zug zum Leichtbau sind wir mit der Produktion von dünnen, oberflächenveredelten Blechen und leichten Profilen gefolgt. Die Entwicklung verlief so schnell, daß sich in der Statistik schon für einen Zeitraum von wenigen Jahren bei unseren Produktionszahlen beachtliche Verschiebungen zugunsten der Flachstahl-Erzeugung zeigen.

Solche Strukturwandlungen hat es in der Stahlerzeugung immer gegeben. Unmittelbar nach der Jahrhundertwende bestand noch nahezu ein Viertel der amerikanischen Walzstahl-Produktion aus Eisenbahnschienen; inzwischen ist ihr Anteil auf knapp 3 Prozent gesunken, während heute Flachstahl-Erzeugnisse mehr als die Hälfte der amerikanischen Walzstahl-Produktion ausmachen.

Gerade beim Leichtbau ist das Ende der weiteren technischen Entwicklung noch

nicht abzusehen. Das Bestreben, die Gewichte weiter zu senken, brachte immer neue, dünnerwandige Bauteile auf den Markt. Die zunehmende Verwendung von Kaltprofilen, geschweißten Blechkonstruktionen und dünnwandigen Konstruktionsrohren ist ein Beispiel für diese Entwicklung.

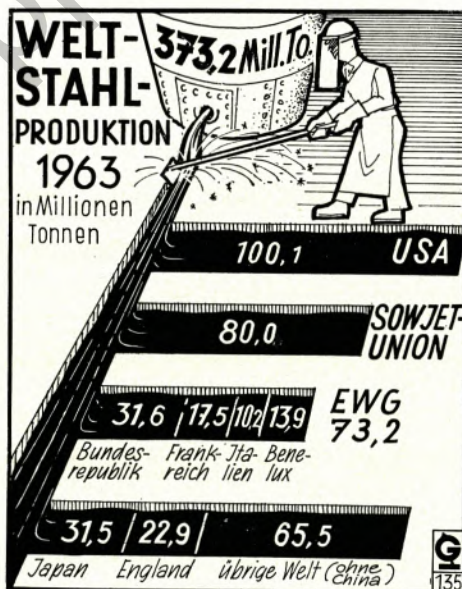
Die Formbeständigkeit und die Stabilität des Werkstoffs Stahl bieten ständig neue Chancen. In diesen Eigenschaften wird Stahl von keinem anderen technischen Baustoff übertroffen.

Auf anderen Gebieten werden an die Eigenschaften des Stahls gleichfalls immer neue Anforderungen gestellt. Da man Stahl sehr günstig verformen und schweißen kann, eignet er sich hervorragend für eine industrielle Fertigung in großer Serie. Dies wiederum hat dazu beigetragen, daß sich z. B. das Automobil vom Luxusgegenstand zum Massengut entwickeln konnte. Doch

abgesehen von den technischen Eigenschaften ist es natürlich von besonderer Bedeutung, daß Stahl der billigste aller metallischen Werkstoffe ist. Das gilt bezogen auf das Gewicht, auf das Volumen und vor allem auch auf die statischen Eigenschaften.

In jüngster Zeit ist die Lösung eines uralten Problems immer dringender geworden. Ich denke an den Oberflächenschutz.

Man sagt dem Massenstahl sozusagen einen Charakterfehler nach: Er rostet. Wir sind in unserer technischen Entwicklung jedoch nun so weit, daß wir — besonders bei Blech, Band und Draht — mit dem Problem des Rostes fertig werden. Hier geben die neuen Verfahren der kontinuierlichen Bandverzinkung oder Kunststoffbeschichtung neue Marktchancen. Die Fortschritte auf dem Gebiet rostfreier Edelmehle sind besonders groß. Wir können den Markt jetzt weitgehend auch da bedienen, wo wirksamer Oberflächenschutz gefordert wird.



Alle großen Stahlländer kamen 1963 voran — nur die Bundesrepublik nicht. Ihre Stahlproduktion sank von 32,6 auf 31,6 Millionen Tonnen. Das reichte zwar noch knapp für den dritten Platz in der Welttrangliste, aber die Japaner waren der Bundesrepublik mit 31,5 Millionen Tonnen ganz hart auf den Fersen. Für die westdeutschen Stahlwerke gab es erst in den letzten Monaten neue Hoffnung: Die Bestellungen nahmen kräftig zu, allerdings zu unbefriedigenden Preisen.

Beim Absatz dieser neuen Erzeugnisse ist es besonders wichtig, daß der Verkäufer nicht nur Material und Oberflächengüte verkauft. Hinzukommen muß die Beratung der Käufer über geeignete Verarbeitungsverfahren für diese neuartigen Erzeugnisse; ich denke zum Beispiel an das Schweißen und Verformen oberflächenveredelten Materials.

Die Verkaufsmethoden für diese neuen Produkte sind ganz anders als früher bei den traditionellen Walzstahl-Erzeugnissen. Verstärkte Verkaufsbemühungen müssen also mit neuzeitlichen Verkaufsmethoden Hand in Hand gehen.

Ich möchte es noch einmal wiederholen:

Wir können den Markt nicht mit möglichst hohen Tonnanzahlen für uns gewinnen; es geht mehr und mehr um Kundendienst je Kilogramm Stahl.

Wir müssen unsere Kundschaft über heute noch ungenutzte Eigenschaften des Stahls informieren. Formbeständigkeit und Stabilität unseres Werkstoffes werden noch längst nicht so erschöpfend genutzt, wie es technisch möglich und wirtschaftlich vernünftig wäre. Dabei ist genau so die erhöhte Festigkeit zu erwähnen, die durch Kaltverformung und Vergütung erreicht werden kann. Der kaltverdrillte Betonstahl könnte hier beispielhaft für die weitere Entwicklung sein. Stähle, deren Festigkeit durch Vergütung erhöht wurde, werden heute in großem Umfang erst im Maschinenbau eingesetzt; weitere Möglichkeiten liegen hier gerade noch beim Stahlbau. Oder:

Welche zukünftigen Anwendungsbereiche ergeben sich daraus, daß Stahl heute fast so dünn wie ein menschliches Haar hergestellt werden kann, und daß derselbe Stahl stark genug ist, um als Ummantelung eines Flugzeugs Überdruck und Temperaturen auszuhalten, die bei Überschallgeschwindigkeiten entstehen!

Die Stahlverbraucher und ein breites Publikum können erwarten, daß wir sie mit solchen Leistungen bekannt machen — und das nicht zuletzt mit modernen Mitteln der Publizität. Die Welt von morgen wird aus Stahl gebaut, und wenn nicht aus Stahl, so doch sicher mit Stahl. Diese Chancen gilt es wahrzunehmen.

Das wird uns um so eher gelingen, wenn wir uns auch mit den Problemen unserer Abnehmer befassen und unsere Aufmerksamkeit nicht nur auf unsere eigenen Erzeugnisse, die wir selbst verkaufen, beschränken. Deshalb beobachten wir mit wachsendem Interesse den Absatz und die Entwicklung der Erzeugnisse, die aus Stahl hergestellt werden.

Jede Nachfragesteigerung nach Autos, nach Kühlschränken und nach Dosen aus Weißblech kommt auch der Stahlindustrie zugute.

Dabei erscheint mir eines besonders wichtig: Je mehr die Stahl verarbeitende Industrie exportiert, um so besser ist es auch für uns, denn schon heute geht rund ein Fünftel unserer Produktion als weiterverarbeitete Erzeugnisse in die Ausfuhr.

Es gibt in der Bundesrepublik nahezu 100 000 Industriebetriebe. Das Bauhauptgewerbe zählt über 60 000 Betriebe. Sie alle verarbeiten oder gebrauchen Stahl eben-

so wie die vielen Handwerker, und vor allem auch der Verkehrssektor. In diesen Bereichen finden wir die meisten unserer Abnehmer. Aber es genügt nicht, nur mit ihnen Kontakt zu haben und sie über unsere Möglichkeiten zu informieren; es gilt, ebenso dem breiteren Publikum immer wieder klarzumachen, daß Stahl ein Werkstoff der Zukunft ist.

Was nützt es dem Architekten, wenn er auf der Suche nach neuen Wegen, nach einem neuen Stil, nach neuer Schönheit Stahl verwenden möchte, aber bei seinem Bauherrn keine Zustimmung findet?

Wem hilft die Konstruktion von Stahl-Fertighäusern, wenn es nicht gelingt, ein so breites Interesse dafür zu wecken, daß eines Tages vielleicht sogar die Fließbandproduktion solcher Häuser anlaufen kann?

Manchmal ist es sogar besonders wichtig, zuerst das Interesse der Öffentlichkeit zu wecken. Als Beispiel nenne ich die Hochstraßen, also überhaupt die Erschließung der sogenannten zweiten Ebene. Hier gleichfalls können wir nicht warten, bis man zu uns kommt; wir müssen selbst aktiv werden.

Erst wenn die Öffentlichkeit erkannt hat, daß man mit Hilfe von Hochstraßen nicht nur das Verkehrs-Chaos wirksam bekämpfen kann, sondern daß diese Hochstraßen gleichzeitig sehr schöne architektonische Möglichkeiten bieten, besteht die Chance, Stahl für den Bau solcher Straßen zu verwenden.

Genau so haben die Vorschläge für umsetzbare Stahlstraßen, die an den Baustellen der Autobahn und in Stadtkernen Verkehrsstauungen verhindern sollen, zuerst ein deutliches und freundliches Echo gerade in der Öffentlichkeit gefunden. Und die Fachwelt erkannte den Nutzen der vorgeschlagenen Stahlkonstruktion.

Das Beispiel der Stahlleitplanken auf der Autobahn führt den Wert neuer Ideen und technischer Initiativen deutlich vor Augen.

Hier hat offensichtlich das allgemeine Bedürfnis nach Sicherheit geradezu darauf gewartet, daß der Plankenschutz technisch entwickelt und vorgeschlagen wurde. Ich bin überzeugt davon, daß es hier wie überall noch ein weites Feld für den Stahl gibt.

Die Arbeit an der Zukunft muß großzügig angefaßt werden. Wir müssen lernen, uns zu wehren, wenn der Fortschritt gehemmt wird. Das gilt beispielsweise, wenn völlig veraltete Bauvorschriften den Einsatz zeitgemäßer Baumaterialien erschweren oder gar unmöglich machen. Da müssen Stahlindustrie und Stahlbau in Zusammenarbeit mit den zuständigen Behörden antiquierte Vorschriften dem Stand der modernen Technik anpassen.

Die Edelstahlwerke haben gezeigt, wie nützlich es sein kann, wenn man den direkten Kontakt mit dem Endverbraucher pflegt. Sie haben mit Erfolg versucht, unterstützt von Fachleuten der Formgestaltung und vor allem von ihren Kunden in der verarbeitenden Industrie, den Absatz von rostfreiem Edelstahl zu erweitern.

Die Bedeutung des rostfreien Edelstahls kennt heute jede Hausfrau.

Sie nutzt seine Eigenschaften in vielfältiger Weise, sei es in Form von Wasch- und

Spülmaschinen, Bestecken und von Kochtöpfen. Dies lehrt uns, daß es uns eben nicht gleichgültig sein kann, wie sich etwa der Waschmaschinenmarkt entwickelt, wie der Spülautomat vordringt, oder welche Bedeutung Gartengeräte aus Stahl einmal haben werden.

Märkte erschließen, heißt über Märkte nachdenken. Vor Jahren kannten wir noch keine Flugzeug- und Fahrzeugturbinen, Raketen, Atomreaktoren oder Pipelines zur Bewälti-

gung schwieriger Transportaufgaben! All das ist heute aus dem Wirtschaftsleben nicht mehr fortzudenken. Das Phantasieprodukt von heute kann also ein neuer Markt von morgen sein.

In den Unternehmensleitungen muß immer wieder darüber nachgedacht werden: Wann haben wir zum letzten Mal eine wirkliche Neuerung auf den Markt gebracht? Sichere Märkte gibt es nicht mehr. Wir müssen ständig neue schaffen.

Stahlindustrie und Automobilindustrie unlösbar verbunden

Professor Dr. Nordhoff stellte an den Anfang seines Vortrags die Erinnerung, daß die deutsche Automobilindustrie vor dem Kriege an einem Punkt der Entwicklung stand, bei dem eine Tagesproduktion von 300 oder gar 400 Automobilen als Rekordleistung bewundert wurde. „Lange bevor solche Zahlen erreicht wurden,“ fuhr er fort, begann schon die Verwendung von Stahlblech, Tiefziehblech für Karosserien, und als die ersten echten Ganzstahl-Karosserien mit Stahldach hergestellt wurden — in Rüsselsheim früher als irgendwo sonst in der Welt —, da gab es in Deutschland noch kein Tiefziehblech; das kam aus USA.

Die Technik hat seitdem auf allen Gebieten außerordentliche Fortschritte gemacht. Die deutsche Automobilindustrie ist in Europa führend geworden; die Zahlen, in denen wir denken, überschreiten das Zehnfache der früheren, und die Entwicklung ist an keinem Endpunkt. Der Anteil europäischer Automobile an der Welterzeugung ist von etwa 10 v. H. vor dem Kriege im vergangenen Jahr auf 47 v. H. gestiegen. Das bedeutet, daß bei einem echten europäischen Zusammenschluß einer der amerikanischen ähnlichen Konsumkraft zumindest auf dem Automobilgebiet eine gleichwertige Produktionskraft gegenübergestellt werden könnte.“

Dr. Nordhoff legte dar: „Sie werden verstehen, wenn ich dieses alles bewußt durch die Brille des Automobilmannes ansehe, absichtlich, denn nur so kann ich erklären, daß es die Zusammenarbeit von Stahlindustrie und Automobilindustrie gewesen ist, die an der Wiege dieser Entwicklung stand und die bis heute tonangebend gewesen ist; eine Zusammenarbeit, bei der niemand den anderen zu patronisieren versuchte, bei der aber das uralte Gesetz von Angebot und Nachfrage in seiner entscheidenden Bedeutung von allen Beteiligten anerkannt war. Es handelt sich um eine echte Zusammenarbeit im besten Sinne des Wortes.“

Steigenden Ansprüchen wurden steigende Leistungen gegenübergestellt, und so ist heute in gemeinsamer Arbeit ein Qualitätsniveau gefunden, das als außerordentlich bezeichnet werden muß,

so daß uns als Verarbeitern kein Tiefziehblech der Welt lieber ist als das der deutschen Walzwerke.

Die ständig steigenden Ansprüche an das Produkt bei uns und bei Ihnen kommen ja

nicht aus einer Art Übermut, sondern aus harten technischen Notwendigkeiten. Stückzahlen, wie wir sie heute haben und beherrschen und die sicher noch weiter ansteigen werden, setzen Einrichtungen voraus, die weitgehend automatisiert sind. Mit dieser Automatisierung steigt gleichzeitig aber auch die Anfälligkeit gegen Störungen aus Gründen, die man früher kaum beachtet hatte, bis zu außerordentlicher Höhe. So weitgehend automatisierte Anlagen, wie wir sie in der Blechverarbeitung und ganz analog Sie in der Blechherstellung betreiben, vertragen überhaupt keine Störung, wenn nicht der ganze Automatisierungseffekt für längere Zeit verlorengehen soll. Längst ist die Tiefziehfähigkeit in den Hintergrund getreten. Dafür sind engste Toleranzen für die Blechstärke in den Vordergrund gekommen, Gleichmäßigkeit des Materials und ebenso die Oberflächengüte, ein Begriff, von dem man vor dreißig Jahren eine höchst unklare Vorstellung hatte und der bestimmt ganz am Ende der Wunschliste stand.

So sehr wir Ingenieure auf beiden Seiten den seitigen Glanz eines edlen Tiefziehbleches genießen, so wissen wir auch, daß das ein mehr oder weniger akademischer Genuß ist. Das Publikum, das immer recht hat oder das man doch glauben machen muß, daß das, was man ihm anbietet, haargenau das ist, was es schon so lange wollte, gibt nicht das Allergeringste auf die Schönheit eines fehlerfreien Preßstückes — es will Farben haben.

Die Lackiertechnik hat sich über ihre Anfänge weit erhoben zu einer sehr eigenen, sehr anspruchsvollen Verfahrenstechnik. Aber was auch geschieht, keine Lackierung ist besser als die Oberfläche, auf die sie aufgetragen wird. Dazwischen wird phosphatiert und eingebrannt und lackiert, mehrfach, und immer wieder eingebrannt, und es wäre doch eine Sünde gegen das Material, das aus den Walzstraßen kommt, wenn man die schöne stumpfglänzende, kostbare Walzhaut auch nur teilweise abschleifen wollte wegen einer einwandfreien Lackierung — es wäre auch wirtschaftlicher Unfug und — in Abwandlung eines geistvollen und höchst kritischen Wortes — viel schlimmer als eine Sünde, ein Fehler.

So bilden sich heute ganz neue Begriffe heraus, etwa als Maß dafür, wie bereitwillig eine geformte Oberfläche die Lackie-

rung mit allen ihren Vorstufen annimmt oder nicht. Das ist der ewige Wettlauf zur Perfektion, dem sich niemand entziehen kann, der immer anspruchsvoller wird, der aber auch eine sehr vernünftige Teilung der Verantwortlichkeiten zur Folge gehabt hat". Dr. Nordhoff erinnerte an die Zeiten, in denen der Konstrukteur die Analyse der von ihm vorgesehenen Materialien festlegte. „Es gehörte“, sagte er, „zu seinem Ehrgeiz“, bis in die fernsten Verarbeitungsstufen hinein seine Forderungen zu stellen und durchzusetzen. Das gehört nun endgültig der Vergangenheit an. Wir Verbraucher stellen Forderungen an Eigenschaften, nicht an Verfahren, und das scheint mir eine vernünftige und sinnvolle Teilung der Verantwortlichkeit zu sein, die dem Ganzen sicher zum Vorteil gereicht hat. So ist auf vielen Wegen eine Partnerschaft entstanden, frei von jeder Sentimentalität, aber auch frei von aller Herrschsucht, weil jeder dem Kaiser gibt, was des Kaisers ist.

Wenn in den fast 8 Millionen Automobilen, die die Straßen der Bundesrepublik bevölkern, etwa 6 Millionen Tonnen Stahl unterwegs sind, so ist das auch für die Stahlherzeuger eine stolze Zahl.

Wir als Verarbeiter wissen sehr wohl, was wir dem Stahl schuldig sind — der Automobilfahrer weiß das sehr viel weniger genau, und es ist sicher gut, etwas zu tun, um den Begriff Stahl noch mehr in die Breite zu tragen als bisher. Der Automobilkäufer glaubt es dem Konstrukteur, daß er das geeignetste Material auswählt, und für eine Karosserie und für viele andere Teile eines Automobils ist das nun eben einmal Stahl." Aber das sei kein unbestrittener Anspruch, meinte Dr. Nordhoff. Die Menschen neigten nun einmal dazu, das, was es noch nicht

gibt, im geheimnisvollen Glanz eines Nimbus zu sehen. Dabei verwies er auf das nie ruhende Gespräch über Kunststoff-Karosserien. Noch sei nichts davon der Verwirklichung auch nur nahe, aber man müsse klar sehen, daß an dieser Aufgabe mit großem Nachdruck gearbeitet wird; daß es also immer von neuem gelte, den Vorsprung und den Vorteil des Stahls zu wahren und zu mehren.

„Diese Vorteile“ — bekundete Dr. Nordhoff — „liegen, von der Verarbeitung ganz abgesehen, wo sie sehr eindeutig und klar sind, einmal in der äußerst guten Reparierbarkeit — die Zahl der zerknautschten Kotflügel geht nun eben einmal täglich hoch in die Tausende allein in der Bundesrepublik —, aber ganz besonders auch in dem weniger bekannten Begriff der Arbeitsaufnahme, die bei Unfällen eindeutig ein Lebensretter sein kann.

Es wird nicht leicht ein Material geben können, das in der Arbeitsaufnahme ein gutes Tiefziehblech übertrifft.

Wir erfahren es — leider und Gott sei Dank — täglich, daß diese Arbeitsaufnahme-fähigkeit, verstärkt durch ein vorn quergerichtetes Reserverad, viel mehr Sicherheit bedeutet als ein noch so schwerer Motorblock, der keine Energie verarbeiten kann, sondern der die Stoßenergie in voller Größe weitergibt.

Es scheint mir eine beachtliche Entwicklung des letzten Jahrzehnts zu sein, daß zwischen Erzeugern und Verbrauchern in vielerlei Verbindungen eine Art Symbiose entstanden ist, in der zusammengehörige Industrien in gemeinsamer Arbeit Qualitätssteigerung zustande gebracht haben, bei der niemals ein einseitiger Wunsch, zu herrschen, oder auch nur der, Abhängigkeiten zu nutzen,

den echten Leistungswettbewerb zu beachtlicher Höhe gebracht hat.

Der derzeitige Entwicklungsstand der Automobilindustrie mit ihrem außerordentlichen, bis zu 60 v. H. gehenden Export-Anteil wäre nicht möglich gewesen ohne die gleichzeitige Entwicklung in der Stahlindustrie,

aber auch der Reifenindustrie, der Kugellager-Hersteller und vieler anderer. In jedem Falle ist der Anteil des deutschen Stahlexports, der sich auf dem Wege über das Automobil vollzieht, beträchtlich und nicht zu übersehen.

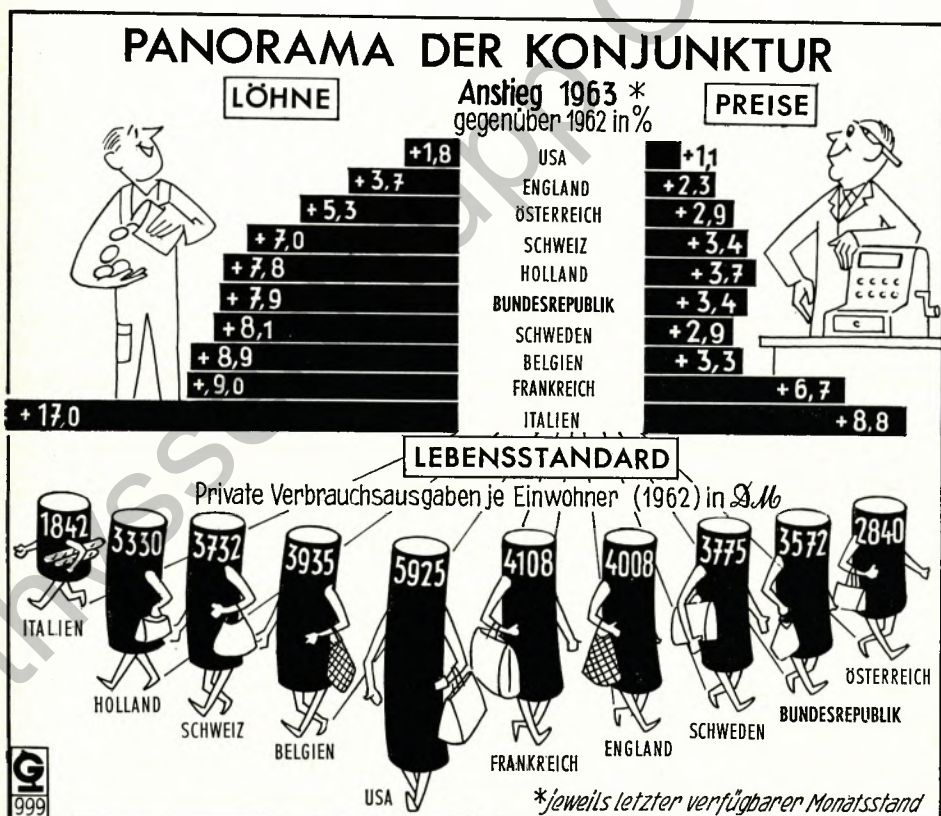
Die Automobilindustrie, als der neben der Öffentlichen Hand größte Auftraggeber für die deutsche Industrie, hat Impulse vieler Art gegeben. Aber sie braucht auch die Mitarbeit vieler, von denen jeder auf seinem Gebiet Hervorragendes leistet, um hinsichtlich Menge und Qualität weiterzukommen.

ATH-Hauptversammlung beschloß 100 Mio DM genehmigtes Kapital

Die Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG, die zehnte seit Neugründung der Gesellschaft nach dem Kriege, beschloß neues genehmigtes Kapital in Höhe von 100 Mio. DM. Damit schuf sie die Möglichkeit, neue Aktien der ATH im Nennwert von 100 Mio. DM auszugeben — die letzte noch notwendige Voraussetzung, den freien Aktionären der Phoenix-Rheinrohr AG, Düsseldorf, den Umtausch ihrer Aktien in ATH-Aktien anzubieten. Hierfür ist ein Umtauschverhältnis von 1 : 1 festgelegt worden, zu dem die ATH im Februar auch von der Fritz Thyssen Vermögensverwaltung AG, Köln, die Mehrheitsbeteiligung an der Phoenix-Rheinrohr AG im Nennwert von 144 Mio. DM gegen Abgabe neuer ATH-Aktien übernommen hatte.

Damit wurde gleichzeitig der Weg freigemacht zur Durchführung der Verpflichtungen, die die Fritz Thyssen Vermögensverwaltung und die Thyssen AG für Beteiligungen, Düsseldorf, bei Gründung der „Fritz Thyssen Stiftung“ übernommen hatten, nämlich für den Fall des Zusammenschlusses der ATH und der Phoenix-Rheinrohr AG an die Stiftung nom. 100 Mio. DM ATH-Aktien zu übertragen. Dieses Aktienpaket mit einem heutigen Kurswert von ca. 245 Mio. DM tritt an die Stelle eines unwiderruflichen Nießbrauchrechtes, das bis zum Tage des Zusammenschlusses von ATH und Phoenix-Rheinrohr der Thyssenstiftung eingeräumt worden war.

Die Hauptversammlung der ATH stimmte ausserdem der Dividende von 10 v. H. zu, die von der Verwaltung für das Geschäftsjahr 1962/63 aus einem Reingewinn von rund 48 Mio. DM bei knapp 2,1 Milliarden DM Umsatz vorgeschlagen worden war. Ferner berief sie Prof. Dr. Ellscheid, den Vorsitzenden des Kuratoriums der Fritz Thyssen Stiftung und Vorsitz der Aufsichtsräte der Fritz Thyssen Vermögensverwaltung AG und der Phoenix-Rheinrohr AG, in den ATH-Aufsichtsrat.

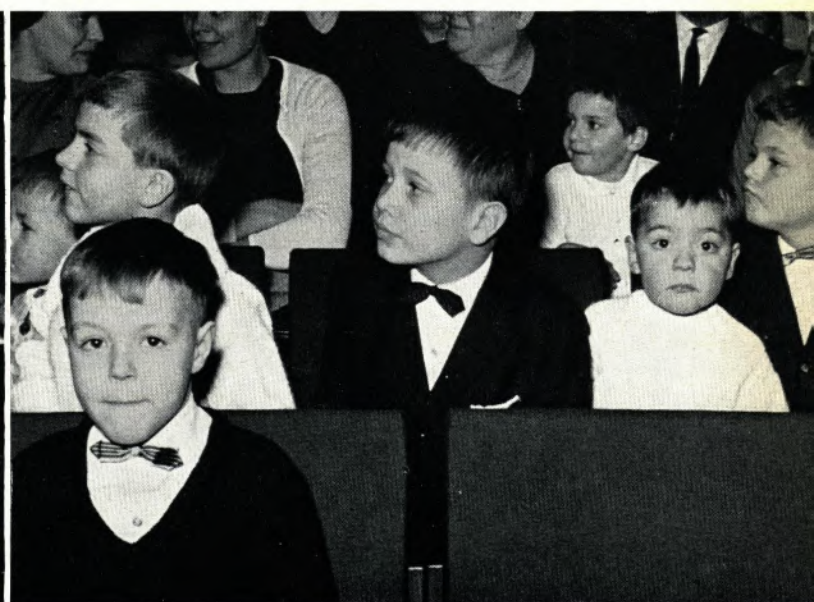


Unter zehn Ländern, die als repräsentativ für die westlichen Industriestaaten gelten können, ist keines, dessen Bevölkerung heute nicht besser lebt als vor einem Jahr. Spitzenreiter war mit einem Lohnanstieg von rund 17 Prozent und mit einem Preisanstieg von fast 9 Prozent Italien, das Schluchlicht bilden die USA mit knapp 2 Prozent Lohn- und 1 Prozent Preiserhöhung. Genau die umgekehrte Reihenfolge ergibt sich, geht man nicht vom prozentualen Anstieg des letzten Jahres aus, sondern von der bisher erreichten Höhe des Lebensstandards.



Frohe Stunden für die Jüngsten

Die Kinder der Niederrheiner haben alljährlich ihren großen Tag: Unmittelbar vor Weihnachten lädt sie die Hütte zu einigen frohen Stunden ein, im letzten Jahr zum erstenmal in die Mercatorhalle, die Gute Stube der Stadt Duisburg.





52 neue NH- Lehrlinge



Entsprechend einem alten Brauch der Niedersrheinischen Hütte kamen am 2. April 1964 im Sportheim an der Wedau sowohl die Lehr- und Anlernlinge, die in diesem Frühjahr ihre Ausbildungszeit beendet haben, als auch die neuen, die ihre Lehrzeit begannen, zu einer Feierstunde zusammen.

An dieser Lehrlings-Lossprechung und Neueinstellung nahmen vom Vorstand die Herren Dr. Heitbaum und Dr. Krebs, zahlreiche Betriebschefs, eine Reihe Betriebs- und Abteilungsleiter, Vertreter des Betriebsrates und der Betriebsjugendvertretung sowie eine größere Anzahl Eltern teil. Nach der Begrüßung durch Herrn Becker, den technischen Ausbildungsleiter, wurden 20 gewerbliche sowie 15 kaufmännische Lehr- und Anlernlinge durch Herrn Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum aus dem Lehrverhältnis entlassen und als Facharbeiter bzw. Jungkaufleute übernommen.

* *

Zehn Betriebsschlosser, drei Dreher, je zwei Walzendreher und Werkstoffprüfer sowie je ein Starkstromelektriker, Fernmeldemonteur und Wärmestellengehilfe beendeten in diesem Frühjahr ihre Lehre. Von ihnen wurde dem Walzendreherlehrling Wolfgang Wegner sowohl in der Fertigungs- als auch in der Kenntnisprüfung das Prädikat „gut“ zuerkannt.

Von der kaufmännischen Seite legten acht Lehrlinge und sieben Anlernlinge vor der Niedersrheinischen Industrie- und Handelskammer ihre Prüfung ab. Das Prädikat „gut“ erhielten der Jungkaufmann Klaus Schulze sowie die Bürogehilfinnen Christel Dreisbach, Annemarie Laufen, Bärbel Ost und Ute Wienhold. Ihnen allen galt der Glückwunsch des Vorstandes.

Dr. Müller, der kaufmännische Ausbildungsleiter, wandte sich in seiner Ansprache vor allem an den neueintretenden Nachwuchs der Hütte. Er führte u. a. aus: „Die ursprünglich von der Niedersrheinischen Hütte nur als ein Versuch gedachte Maßnahme, die kaufmännischen Lehrlinge ihr erstes Vierteljahr nicht in einem Büro der Verwaltung, sondern im technischen Bereich verbringen zu lassen, hat sich in den letzten Jahren so bewährt, daß sie zu einem festen Bestandteil des Ausbildungsprogramms geworden ist. Mit ihr wird den angehenden Industriekaufleuten ein Einblick in die Praxis des Hüttenwerkes vermittelt und damit eine einmalige Chance geboten. In zweiwöchigem Wechsel durchlaufen die kaufmännischen Lehrlinge die Mechanische und die Elektro-Werkstatt, die Abteilung Elektro-Neubau, die Werkzeugmacherei mit Ausgabe sowie Hochofen-, Stahlwerks-, Walzwerks- und Elektrowerkstattsbüro.“

* *

32 gewerbliche Lehrlinge begannen an diesem Tage ihre Ausbildungszeit bei der Hütte, und zwar je acht Starkstromelektriker und Betriebsschlosser, je drei Elektrowerkler, Walzendreher und Werkstoffprüfer sowie je zwei Chemielaboranten, Wärmestellengehilfen und Dreher sowie ein Maschinenschlosser. In den kaufmännischen Bereich traten neun Lehr- und elf Anlernlinge ein.

Die Feierstunde endete mit der Aushändigung der Lehrverträge und einem Grußwort des Betriebsrates und der Betriebsjugendvertretung. Anschließend fuhr den neuen Lehrlinge zur Lehrwerkstatt. Nach einem kleinen Imbiß folgten die Eltern, um das neue Betätigungsfeld ihrer Kinder auch einmal in Augenschein zu nehmen.

50 Jahre

Der NH die Treue gehalten



Wilhelm Lau
Elektrobetrieb
31. März 1964

40 Jahre



Fritz Winkler
280er-Zurichtung
5. Januar 1964



Fritz Loewer
Fernspr.- und Telegr.-Abteilung
25. Januar 1964



Albert Rütgers
Abnahme
3. Februar 1964



Franz Schumacher
Hochofen
22. Februar 1964



Peter Heinrichs
Drahtstraße II
12. März 1964



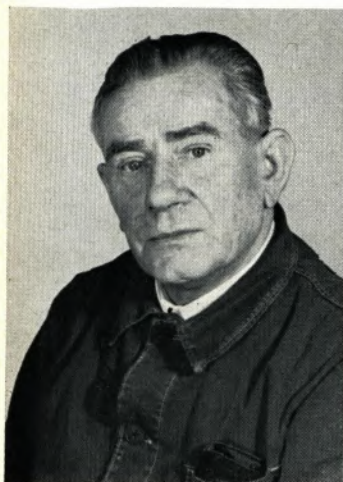
Wilhelm Hüpper
Maschinen-Abteilung
15. März 1964



Friedrich Lis
Drahtstraße II
7. April 1964



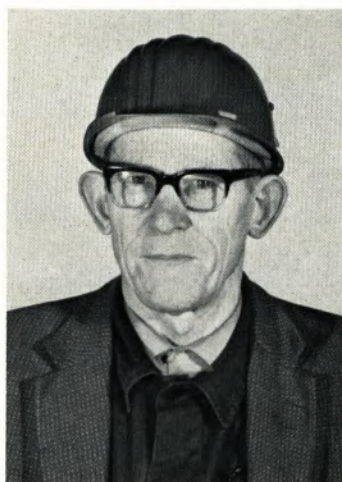
Wilhelm Treiss
Absatzwirtschaft
22. April 1964



Hermann Dörr
Maschinen-Abteilung
24. April 1964



Michael Kehlenbach
Walzwerk
24. April 1964



Hermann Gross
Drahtstraße II
25. April 1964



Christian Hartmann
Elektro-Revision
25. April 1964

25 Jahre

Josef Huppertz, Drahtstraße I,
am 15. Dezember 1963;
Erwin Niebur, Mechanische Werkstatt,
am 29. Dezember 1963;
Walter Gassmann, Drahtstraße II,
am 20. Januar 1964;
Eduard Winkler, Maschinen-Betrieb/Stahlwerk/
Walzwerk, am 27. Januar;
Walter Helwig, Allgemeine Verwaltung,
am 1. Februar;
Julius van Hass, Streck- und Drillbetrieb,
am 14. Februar;
Johann Winkelhane, Fernsprech- und
Telegrafen-Abteilung, am 22. Februar;
Otto Wittchen, Drahtstraße II, am 22. Februar;
Heinz van Düren, Betriebskrankenkasse,
am 1. April;

Rudi Masen, Absatzwirtschaft, am 1. April;
Alfred Meise, Einkauf, am 1. April;
Theodor Möntenich, Einkauf, am 1. April;
Wilhelm Krishik, Stahlwerk, am 9. April;
Adalbert Bochenski, Elektro-Neubau-Kolonne,
am 12. April;
Walter Scharff, Mechanische Werkstatt,
am 15. April;
Gustav Schulte, Stahlwerk, am 21. April
Franz Schwinning, Sozialabteilung,
am 24. April.

15 Jahre

Ursula Dahms, Betriebsratsbüro,
am 1. Dezember 1963;
Hannelore Kaiser, Absatzwirtschaft,
am 1. April 1964.

Die Lohnzahltag 1964

Für das Jahr 1964 sind folgende
Lohnzahltag festgelegt worden:

Lohn April, am Freitag, dem 8. 5. 1964
Mai, am Dienstag, dem 9. 6. 1964
Juni, am Donnerstag, dem 9. 7. 1964
Juli, am Freitag, dem 7. 8. 1964
August, am Mittwoch, dem 9. 9. 1964
September, am Freitag, dem 9. 10. 1964
Oktober, am Montag, dem 9. 11. 1964,
ab 14 Uhr
November, am Mittwoch, dem 9. 12. 1964
Dezember, am Freitag, dem 8. 1. 1965

Ein Gedenken gilt

Johann Schmidt
Werkschutz
Verstorben am 19. Dezember 1963

Albert Schiess
Maschinen-Abteilung
Verstorben am 26. Dezember 1963

Wladislaus Stoppa
Werkschutz
Verstorben am 12. Januar 1964

Kurt Boehme
Werkschutz
Verstorben am 13. Januar 1964

Karl Lissmann
Streck- und Drillbetrieb
Verstorben am 21. Januar 1964

Johann Orths
Stahlwerk
Verstorben am 26. Januar 1964

Hubert Brunert
Werkschutz
Verstorben am 5. Februar 1964

Max Weiss
Maschinen-Abteilung
Verstorben am 15. Februar 1964

Heinz Schauerhammer
Sandstrahlbläse
Verstorben am 6. März 1964

Dieter Kerkmann
420 er-Zurichtung
Verstorben am 17. März 1964

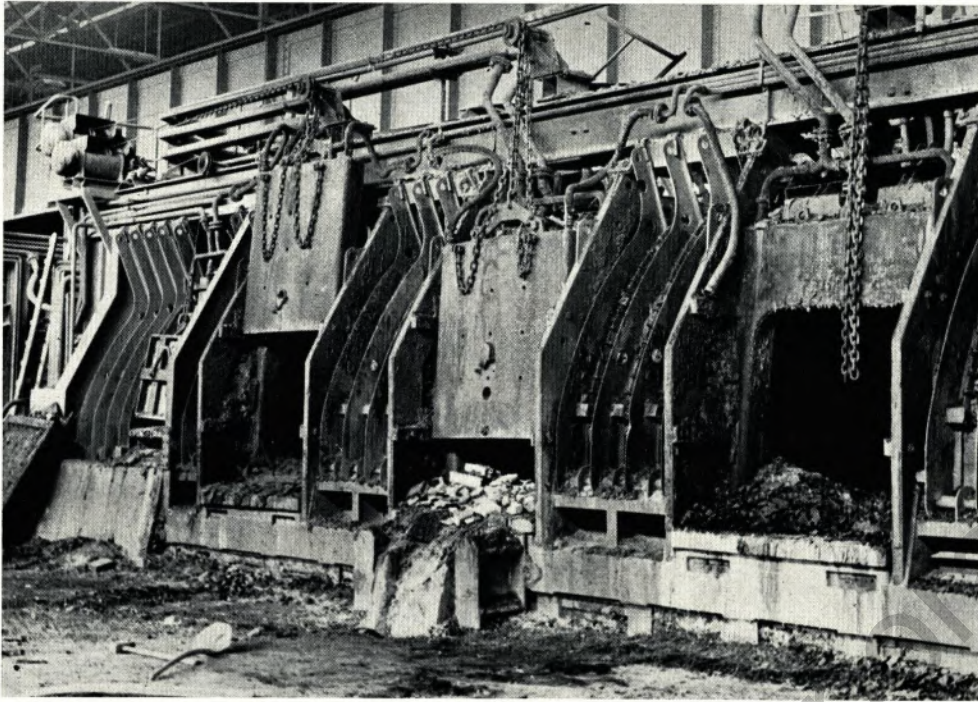


Werkzeitschrift der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) / Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede; der Kampenwandseilbahn GmbH, Aschau (Chiemgau); der WIREX (Ply.) Ltd., Vanderbijlpark (Transvaal/Südafrika); der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele, und der Lennewerk Altena GmbH, Altena (Westf.). — Herausgeber: Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 2 81 61, Schriftleitung: Karl-August Richter, Hausapparat 79 86. — Nachdruck von Aufsätzen nach vorheriger Verständigung der Redaktion gern gestattet. Um Quellenangabe und um Zusendung von zwei Belegexemplaren an die Redaktion wird gebeten. — Die Werkzeitschrift erscheint viermal jährlich und wird sämtlichen Mitarbeitern und Pensionären der vorgenannten Gesellschaften kostenlos durch die Post zugestellt. Beanstandungen wegen der Lieferung sind an die Werkredaktion „Der direkte Draht“, Niederrheinische Hütte AG, 41 Duisburg, Postfach 566, zu richten. — Klischees: WESTDRUCK HAGEN — Druck: WESTDRUCK Soest.

Die Urheber der Bilder und Zeichnungen in diesem Heft sind auf Seite 2 Vogler; 3/5 Papner; 6/8 Papner/Ruhrstudio; 10/11 WU-Archiv (Freigabe Nrn. 223 019/223 014); 12 Epha/Lang; 14/15 Archiv Dr. Bauert-Keelman; 16/17 Papner; 18 List; 20/22 Globus; 23/27 Papner; 28 Preuß; 30 Epha; 31/32 Berge/Gräser; 33 SATOUR/Depl. of Information, Pretoria; 34 Papner/Gräser/Stromberg; 35 Depl. of Information, Pretoria; 36/37 Globus/Kopt; 38 Pölkig; 39/40 Padberg; 41 Berger; 42 Globus; 43 Tack; 45 Reissner; 47 WU-Archiv.

Ursache: Reaktionsverzug

Erkenntnisse aus dem Stahlwerk – Unglück auf der NH



Die Vorderseite des Ofens 7 am Morgen nach dem Unglück



In den frühen Morgenstunden des 14. Februar 1964 ereignete sich im Siemens-Martin-Stahlwerk der Niederrheinischen Hütte in Duisburg-Hochfeld ein schweres Unglück, das fünf Menschenleben forderte. Während des normalen Chargenablaufs trat plötzlich eine explosionsartige Druckwelle im Ofen VII auf, die mehrere Gewölbe- und Rückwand-Segmente aus ihren Verankerungen riß und die Ofentüren aufdrückte. Dabei wurden flüssige Schlacke und Stahl über die Arbeitsbühne bis zum 12 Meter entfernten Steuerstand geschleudert. Die sich dort aufhaltenden Belegschaftsmitglieder wurden unvorbereitet von den glühenden Massen überrascht und versuchten vergeblich, dem glühenden Strom zu entrinnen.

Die sofort benachrichtigte Staatsanwaltschaft, Kriminalpolizei, Gewerbeaufsicht und Berufsgenossenschaft nahmen innerhalb kurzer Zeit am Unfallort ihre Arbeit auf, um gemeinsam mit der Werksleitung das unglückliche Geschehen zu rekonstruieren. Eine Überprüfung der Meßeinrichtungen und Ofenaggregate nach dem Unglück ergab, daß bis zu diesem Zeitpunkt alle Anlagen einwandfrei gearbeitet hatten. Damit schied eine durch Gas, Öl oder Wassereintrich verursachte Explosion aus.

Die Untersuchungen der vom Verein Deutscher Eisenhüttenleute aus Mitgliedern des Stahlwerksausschusses gebildeten Sachverständigenkommission, die gemeinsam mit Gewerbeaufsicht, Werksleitung und Betriebsrat durchgeführt wurden, kamen nach gründlicher Prüfung aller sichergestellten Tatsachen zu dem Ergebnis, daß als Ursache für das Auftreten einer derartigen Druckwelle ein „Reaktionsverzug“ anzusehen ist.

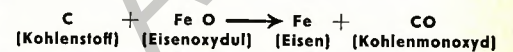
Was versteht man unter einem „Reaktionsverzug“, und um welche Reaktion handelt es sich?

In den Siemens-Martin-Öfen der Niederrheinischen Hütte wird Schrott unter Zusatz von Roheisen und Kalk als Schlackenbildner zu Stahl erschmolzen. Das Roheisen bringt in die

Schmelze den für den technischen Ablauf notwendigen Kohlenstoff-Gehalt ein. Im Schrott und Roheisen sind zahlreiche unerwünschte Begleitstoffe (z. B. Silizium, Phosphor, Schwefel) enthalten, die bei der Stahlherstellung im SM-Ofen durch Reaktion des Bades mit der Schlacke entfernt werden müssen.

Dies geschieht während des sogenannten „Kochens“. Dabei verbrennt der durch das Roheisen eingebrachte Kohlenstoff der Schmelze mit dem Sauerstoff des Schlacken-Eisenoxyduls, wobei das entstehende Kohlenmonoxyd gasförmig entweicht.

Chemisch geschrieben, sieht diese Reaktion so aus:



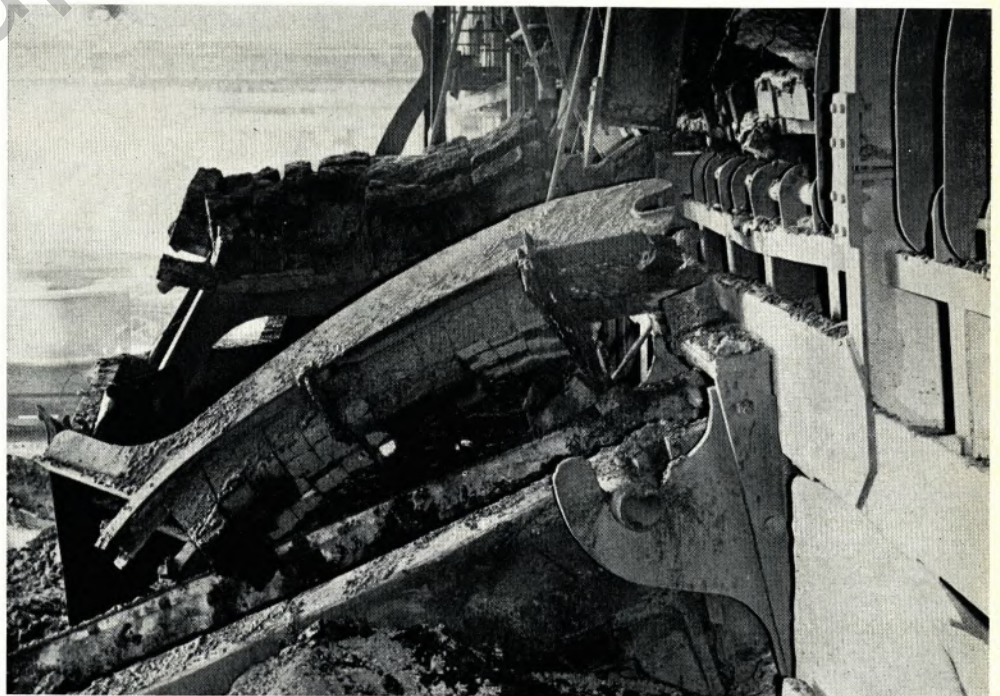
Das zur Verbrennung des Kohlenstoffs notwendige Eisenoxydul wird durch die Reaktion des Sauerstoffs aus den Flammgasen mit dem metallischen Einsatz als Schlacke gebildet. Weitere Sauerstoffmengen werden gegebenenfalls zur Beschleunigung der Kochreaktion durch Erz eingebracht.

Die Reaktion zwischen Schlacke und Bad wird von den Hüttenleuten als „Frischreaktion“ bezeichnet und ist die Grundlage der Stahlherstellung überhaupt.

Wie konnte es nun zu diesem schweren Unglück kommen?

Die erste Probe nach dem Einschmelzen wies einen Kohlenstoffgehalt von 1,77 v. H. auf.

Nachträglich wurde festgestellt, daß in dieser Probe ein sehr hoher Si-Gehalt von 0,12 v. H. enthalten war. Die chemische Untersuchung der ausgeworfenen Schlacke ergab einen FeO-Gehalt von 18 v. H. bei hohem SiO₂- (28 v. H.) und zu niedrigen CaO-Gehalt (21 v. H.)



Aus den Verankerungen gerissene Mauersegmente auf der Rückseite des Ofens 7

Diese ungewöhnlichen Analysenwerte in Schlacke und Bad konnten durch weitere Ermittlungen erklärt werden: Beim Chargieren des Ofens war die vorgeschriebene Kalkmenge nicht eingesetzt und beim Frischen eine zu große Erzmenge zu früh eingebracht worden. Der Ablauf der vorstehend beschriebenen Frischreaktion — Verbrennung des Kohlenstoffs mit dem Eisenoxydul der Schlacke — ist durch den Si-Gehalt der Stahlschmelze gehemmt worden. Sie konnte erst dann voll ablaufen, wenn das Silizium entfernt und an Kalk gebunden war. Diese Verzögerung führte zu einer Anreicherung der Schlacke mit Sauerstoff. Das plötzliche Einsetzen und explosionsartige Ablaufen der bis dahin gehemmten Kochreaktion verursachte das Unglück.

Ein derart starker Reaktionsverzug ist in SM-Stahlwerken, die nach dem Schrott-Roheisen-Verfahren arbeiten, bisher unbekannt gewesen. Die Werksleitung der Niederrheinischen Hütte hat in entsprechenden Betriebsanweisungen und durch Belehrung der Belegschaft die notwendigen Vorkehrungen getroffen, um die Wiederholung eines derartigen Unglücks nach menschlichem Ermessen mit Sicherheit zu vermeiden.

Ihr Opfer verpflichtet die Lebenden

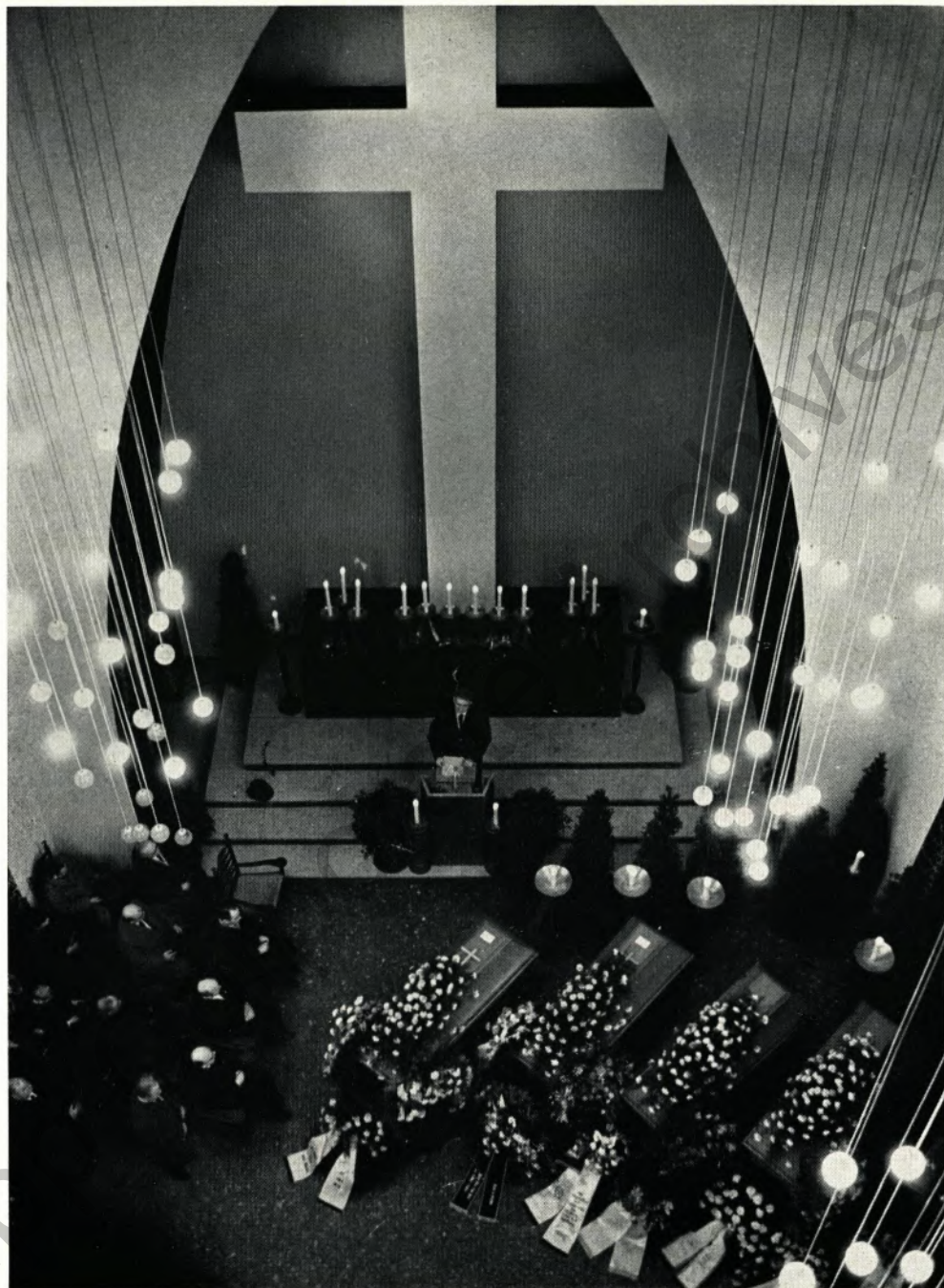
Die gemeinsame Trauerfeier für die fünf Mitarbeiter, die bei dem Unglück im Stahlwerk der Niederrheinischen Hütte am 14. Februar 1964 ihr Leben verloren,

Kranführer	Günter Dammass
Stahlwerkerarbeiter	Franz Goletz
1. Ofenmaurer	Dietrich Hinz
1. Schmelzer	Werner Rohde
Transportarbeiter	Horst Stolzenburg

fand am 18. Februar in der Kapelle des Duisburger Waldfriedhofes statt. Eine fast unübersehbare Menschenmenge, darunter viele Kollegen, Bekannte und Freunde der Verstorbenen, erwies den fünf Opfern des Unglücks die letzte Ehre. Die Hinterbliebenen weilten in der Kapelle, um von ihren Angehörigen Abschied zu nehmen, die in blumengeschmückten Särgen dort aufgebahrt waren. Die Trauerfeier wurde über Lautsprecher auf den verschneiten Vorplatz übertragen.

In seiner Eigenschaft als Aufsichtsratsvorsitzter der Niederrheinische Hütte AG hielt Regierungspräsident K. Baurichter (Düsseldorf). Fünf vorbildliche Kollegen eines der schwersten Unglücke geworden, die sich seit Bestehen der Hütte ereigneten. Von der Betriebsleitung sei alles getan und nichts unterlassen worden, um die Sicherheit der Arbeit vor dem Siemens-Martin-Ofen zu gewährleisten.

Das Unglück lehre jedoch, daß der menschliche Geist noch nicht alle Probleme gelöst habe, die mit der Schaffung dieser modernen technischen Apparaturen entstanden seien. Man müsse zu neuen Grenzen vorstoßen, um dem Ziel — dem Menschen an seinem Arbeitsplatz größte Sicherheit zu geben — noch näher zu kommen.



Während der Gedenk-Ansprache des Vorsitzers des Aufsichtsrates, Regierungspräsident Baurichter (Düsseldorf), in der Kapelle des Duisburger Waldfriedhofes

Regierungspräsident Baurichter schloß seine Ansprache:

„So nehmen wir in dieser Stunde Abschied von den Toten, die sich um die Niederrheinische Hütte und um alle, die in ihr tätig sind, verdient gemacht haben. Wir werden ihrer über das Grab hinaus gedenken in Ehrerbietung und Dankbarkeit dafür, daß sie ihre Pflicht bis zum Tode treu erfüllt haben.“

Die Namen der Toten werden in der Geschichte der Niederrheinischen Hütte fortleben. Ihr Opfer verpflichtet die Lebenden.

Den Angehörigen, denen wir uns in Trauer verbunden fühlen, werden wir nicht nur mit unserem Trost, sondern auch mit unserer Hilfe zur Seite stehen, um ihnen das schwere Schicksal, das sie getroffen hat, zu erleichtern und ihr Leid zu lindern, soweit das menschenmöglich ist.

Wir verabschieden uns von den Toten mit einem letzten Gruß und Glückauf für ihre Fahrt aus der Zeit in die Ewigkeit. Mögen sie ruhen in ewigem Frieden!“

Das Duisburger Röhrig-Quartett und der Quartettverein 1925 der Niederrheinischen Hütte umrahmten die Trauerfeier musikalisch. Nach ihrem Abschluß wurden die sterblichen Überreste von Werner Rohde und Dietrich Hinz zum Friedhof ihres Wohnortes Rumeln-Kaldenhausen übergeführt. Die Särgen mit Günter Dammass, Franz Goletz und Horst Stolzenburg wurden über die verschneiten Wege des Waldfriedhofes in Duisburg zur letzten Ruhestätte getragen.

Zu dem schweren Unglück sprachen — unter anderen — ihr Beileid aus der Präsident der Hohen Behörde der Montanunion, die Landesregierung des Landes Nordrhein-Westfalen, die Vertreter der Kirchen beider Konfessionen, der Deutsche Gewerkschaftsbund, die Industriegewerkschaft Metall sowie die Vorstände vieler Hüttenwerke und Industriebetriebe in und außerhalb von Duisburg. Darüber hinaus haben die Industriegewerkschaft Metall 10000 DM und die Hohe Behörde in Luxemburg 5000 DM für die Hinterbliebenen gespendet.

Wer weiß, wie nahe mir mein Ende!
Hin geht die Zeit, her kommt der Tod.
Ach wie geschwinde und behende
kann kommen meine Todesnot!

Es kann vor Nacht leicht anders werden,
als es am frühen Morgen war;
denn weil ich leb' auf dieser Erden
leb' ich in steter Tod'sgefahr.

Bei dem schweren Unglück in unserem Siemens-Martin-Werk am frühen
Morgen des 14. Februar 1964 fanden fünf Mitarbeiter der Niederrheinischen
Hütte den Tod.

Wir beklagen den Heimgang von

Kranführer Günter Dammass

Stahlwerkerbeiter Franz Goletz

1. Ofenmaurer Dietrich Hinz

1. Schmelzer Werner Rohde

Transportarbeiter Horst Stolzenburg

Die Verstorbenen, die in der Blüte ihres Lebens dahingerafft wurden, haben
in der Ausübung ihres Berufs in treuer Pflichterfüllung ihr Leben gelassen.
Wir werden den Heimgegangenen ein bleibendes Andenken bewahren und
den vom Schicksal so schwer getroffenen Angehörigen mit unserem Trost
und unserer Hilfe zur Seite stehen.

Aufsichtsrat, Vorstand
Betriebsrat und Belegschaft
der
Niederrheinische Hütte AG



Fachleute ergänzten ihr Wissen



Aus den Gebieten der Rohrverlegung sowie der Gasversorgung stammten die Fachleute, die sich in den ersten Apriltagen zu einer Arbeitstagung bei der Westfälischen Union in Hamm zusammenfanden. „Die Schweißtechnik im Rohrleitungsbau“ lautete das Thema für die Besichtigungen, Vorträge und Vorführungen. In Zusammenarbeit mit der Firma Phoenix-Rheinrohr AG, Düsseldorf, wurde es möglich, mit den Gästen aus der ganzen Bundesrepublik an den beiden Tagen den Weg vom Stahl bis zur Schweißnaht am verlegten Rohr auf der Baustelle nachzugehen. Im Werk Thyssen der Phoenix-Rheinrohr AG in Mülheim entbot dessen Leiter, Direktor Dr. Baumgardt, den Willkomm, ehe die Besucher das Siemens-Martin-Stahlwerk und darauf verschiedene Rohrfertigungsanlagen kennenlernten. Besondere Beachtung fanden dabei die geschweißten Großrohre und deren Gütekontrollen.

In Hamm stand nach der Begrüßung durch Betr.-Direktor Dipl.-Ing. Budde, der zugleich einen Überblick über die WU und ihre Werke gab, die Besichtigung der von ihm geleiteten Elektrodenfabrik im Vordergrund. Den Hinweis auf das Ausgangsprodukt Draht vermittelte der Rundgang durch den Drahtzug.

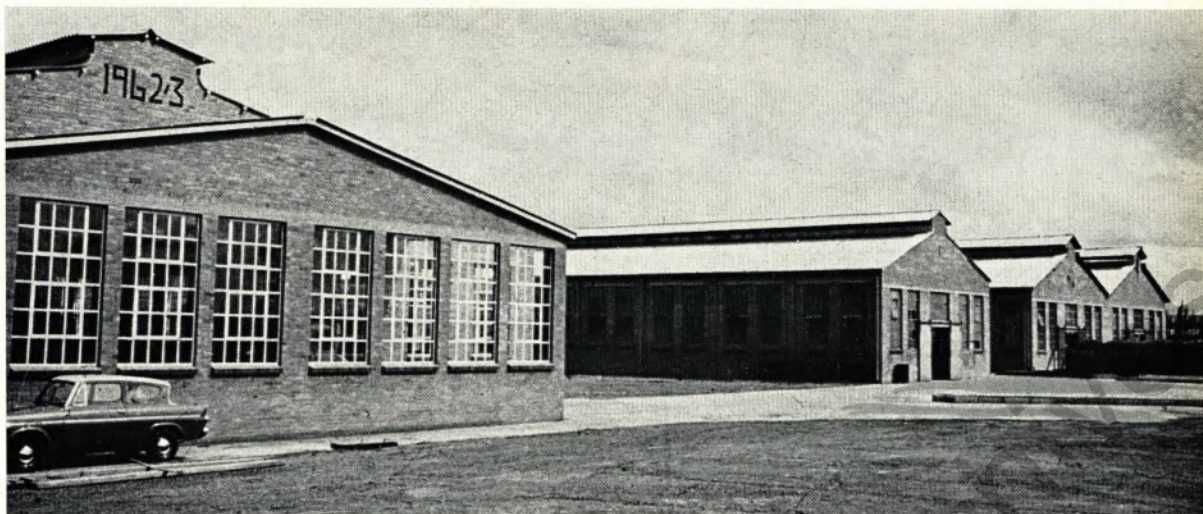
Zwei Filme wurden sehr beifällig aufgenommen: Ein von Schweißingenieur Trosset (München) zusammengetragener Fachbericht vom ersten Bauabschnitt der neuen Gasleitung Worms—Kassel sowie eine Bilderfolge von der südeuropäischen Pipeline Marseille—Karlsruhe. Beide schenkten der Rohrschweißung erhöhte Aufmerksamkeit.

Am zweiten Tag gab eingangs der Technische Vorstand der WU, Direktor Dipl.-Ing. Berge, der Freude über die zahlreiche Teilnahme an der Tagung Ausdruck. Die Vorträge der Diplom-Chemiker Dr. rer. nat. Große-Wörde mann und Dr. rer. nat. Dittrich sowie Dipl.-Ing. Rudolph und Dr.-Ing. Ernenputsch, alle Mitarbeiter der WU, boten in gleicher Weise Stoff für die spätere Diskussion wie ein Vortrag von Dr. rer. nat. Tschentke von den Deutschen Edelstahlwerken (Bochum). Ihre Themen hießen: „Pipeline-Schweißung gestern, heute und morgen“, „Das Schweißen niedrig- und mittellegierter Stähle in Rohr- und Behälterbau“, „Technische und wirtschaftliche Vorteile der Fallnahtschweißung im Behälterbau“, „Schutzgas-Schweißung unter besonderer Berücksichtigung der Kurzschlußlichtbogen-Technik“ und „Der Einsatz hochlegierter Stähle und ihre Verschweißung in der Petro- und Erdöl-Chemie“.

Die Referate wurden ergänzt durch die Vorführung von Hand- und halbautomatischer Schweißung mit Phoenix-Union-Schweißzusatzwerkstoffen sowie Hobarth Schutzgas-Schweißanlagen, wobei vor allem die Rohrverbindungs-schweißung berücksichtigt wurde.



**Direktor
W. Gräser
berichtet
aus
Vanderbijlpark**



10 Jahre Wirex



Zwei Jahre sind vergangen, seit die Werkzeitschrift die südafrikanische Tochtergesellschaft der Westfälischen Union vorstellte, deren Firmenname damals noch WIREX Precision Wire Manufacturers (Pty.) Ltd. lautete. Jener ausführliche Bericht über Betrieb, Land und Leute ist seinerzeit stark beachtet worden. Unlängst nun konnte das Werk in Vanderbijlpark in Transvaal, das jetzt nur noch kurz WIREX (Pty.) Ltd. heißt, auf sein zehnjähriges Bestehen zurückblicken. Da erscheint es angebracht, daß sich „Der direkte Draht“ mit der Geschichte dieses ersten Jahrzehnts befaßt. Nachstehend schildert Direktor W. Gräser, der Geschäftsführer der WIREX, die Entwicklung unter Würdigung all derer, die beim Aufbau mitwirkten.

Die Gründung der WIREX geht zurück auf die Initiative des deutschen Fabrikanten Herbert Hahn vom Stahldrahtwerk Adolf Hahn & Co. in Lemgo. Mit einem südafrikanischen Partner,

Mr. Sarel J. Liebenbergh, veranlaßte er bereits im Jahre 1952 die Eintragung der Firma als „Wirex Precision Wire Manufacturers (Pty.) Ltd.“ im Handelsregister in Pretoria.

Zwischen der Eintragung der Firma und der Inbetriebnahme der Werksanlagen vergingen jedoch fast zwei Jahre. Während dieser Zeit mußten Schwierigkeiten vielfältiger Art überwunden werden.

Als Standort war Vanderbijlpark gewählt worden, wo zwei nebeneinander liegende Grundstücke von rund 34 000 qm Fläche als geeignet erschienen, weil eine bereits bestehende Halle sowie ein Bürogebäude übernommen werden konnten. Außerdem waren die Anschlüsse an ein vorhandenes Eisenbahnnetz, an das Kraftstromnetz und die Wasserversorgung gegeben.

Zusätzlich waren die Gebäude für eine Beizerei, Patentiererei und Verzinkerei zu erstellen. Die maschinellen Einrichtungen sollten fast

ausschließlich aus Deutschland angeliefert werden.

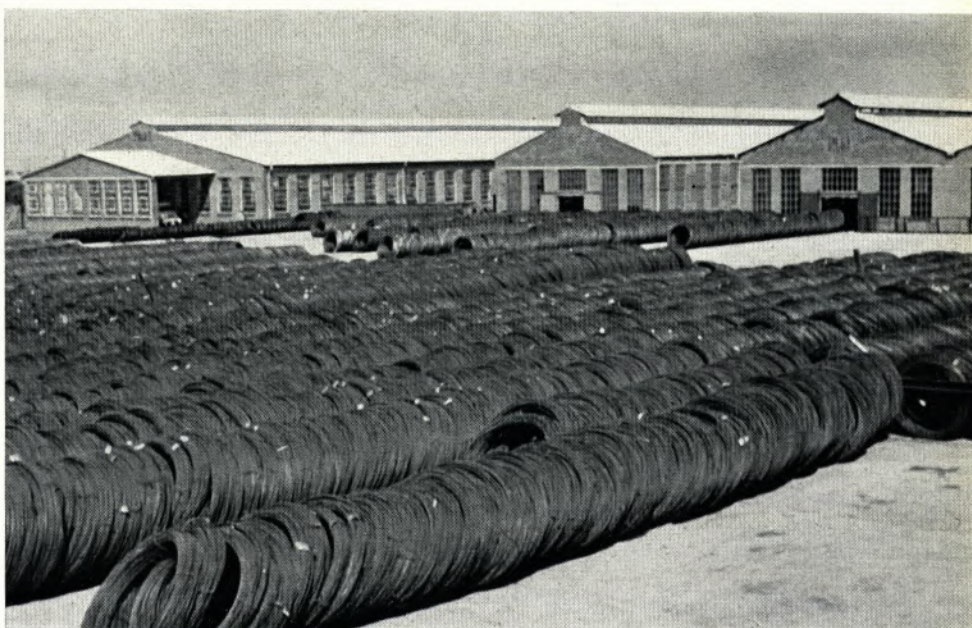
Im Laufe des zweiten Halbjahres 1953 traf ein Teil der in Deutschland angeworbenen Fachkräfte in Vanderbijlpark ein. Sie hatten sowohl die Maschinen aufzustellen wie sie zu bedienen. In einer vollkommen fremden Umgebung gingen sie, sprachunkundig und mit primitivsten Mitteln, an den Aufbau. Der zeitlichen Reihenfolge ihres Eintreffens nach seien folgende Namen genannt:

Meister W. Trost, Elektriker G. Stöcker, Betriebsleiter E. Rahmer, die Drahtzieher H. Bast, H. Zarges und J. Nadler (ausgeschieden) sowie der Ziehsteinpolierer Derouveaux.

Der nächste Schub traf dann in der Zeit von März bis Oktober 1954 ein: Schlosser A. Arend sowie die Drahtzieher W. Henke (ausgeschieden), A. Setzer und A. Witte.

Endlich war es soweit: Im Dezember 1953 / Januar 1954 konnten die Maschinen in Betrieb genommen werden. Seit Januar 1954 existieren die ersten Produktions- und Umsatzaufzeichnungen.

Um das Erzeugnis an den Kunden zu bringen, wurde Herr Jos. Lalieu als Vertreter einge-



Das Bild oben zeigt die neuen Werkhallen der WIREX in Vanderbijlpark

Rechts: Drahtlager im Freien



setzt. Bis zum heutigen Tage hat er wertvolle Dienste geleistet, da er schon als Vertreter für Matratzen-Bezugsstoffe der Firma Bekaert Mattress Ticking S. A., Waregem (Belgien), gute Verbindungen zu den Matratzen-Herstellern besaß. Als weitere Kunden wurden in der

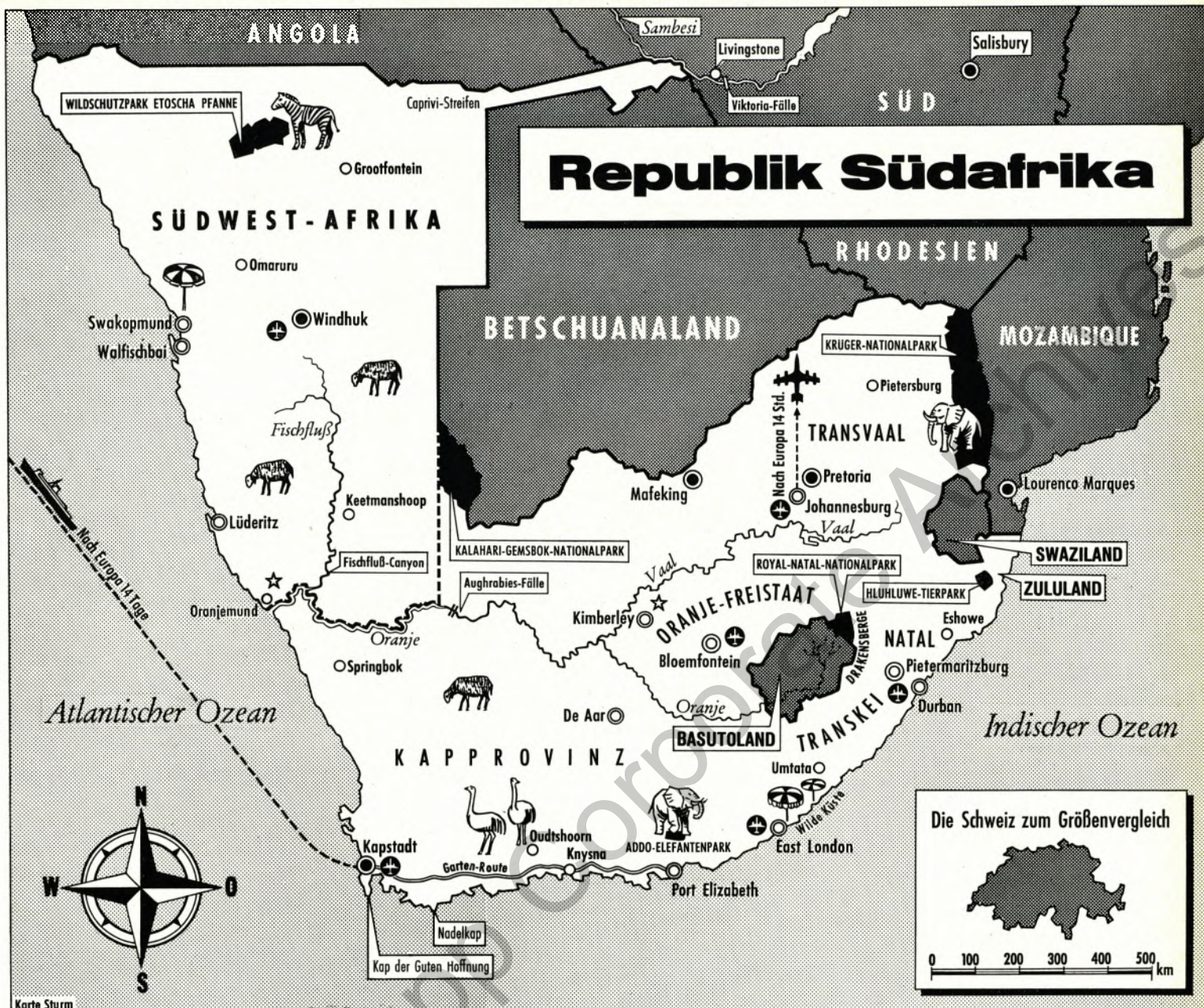
Folge Siebhersteller und Federfabrikanten gewonnen. Nachdem nun die Produktion angelaufen war, traten im Jahre 1954 Schwierigkeiten auf, die für das ganze Unternehmen zu einer großen Belastung wurden. Eine davon war die

zwischen den Geschäftspartnern entstehende Spannung, die sich mehr oder weniger dahin entwickelte, daß dringend benötigte finanzielle Zuschüsse ausblieben, wodurch die Existenz des Werkes in Frage gestellt wurde. In dieser Zeit — Sommer 1954 — wurden Ver-



Linke Seite oben: Blick auf die Kratzenzüge in der alten Zieherelhalle — Unten: Draht in einer Lagerhalle vor dem Versand

Rechte Seite unten: Zwei Bilder aus dem Einkaufszentrum von Vanderbijlpark — Die Karte zeigt das Gebiet der Republik Südafrika. Vanderbijlpark liegt im Staat Transvaal im Nordosten des Landes am Vaal-Fluß



handlungen mit der Westfälische Union AG aufgenommen, um diese anstelle des südafrikanischen Gesellschafters, der sich aus persönlichen Gründen zurückziehen wollte und seine Geschäftsanteile einem Rechtsanwalt

in Treuhänderschaft übertragen hatte, als Partner zu gewinnen. Die Westfälische Union AG trat darauf Ende Juli 1954 als Gesellschafterin in die WIREX ein. Sie erwarb zunächst 25 v. H. des Gesellschaftskapitals und schloß

zur Stärkung ihrer Position in der Gesellschaft mit der deutschen Gruppe Hahn einen Interessengemeinschaftsvertrag ab. Im Jahre 1955 übernahm die Westfälische Union dann sämtliche Anteile des südafri-





Das Bild oben zeigt den Vaal-Fluß bei Vanderbijlpark

Die Fotos der rechten Seite zeigen oben: Verladen von Maschinen, die für die WIREX bestimmt sind, im Werk Hamm der Westfälischen Union — Mitte: Ausladen

in Vanderbijlpark — Unten: Ein Blick aus der Vogelperspektive auf die Anlagen der WIREX mit dem Drahtlager im Freien und dem Bahnanschluß (rechts im Bild)

kanischen Gesellschafters und verfügte damit — seit August 1955 — über die Mehrheit des gewinnberechtigten Kapitals. Im November 1958 erwarb sie auch den Kapitalanteil des Stahldrahtwerks Adolf Hahn & Co. und wurde damit alleinige Anteilseignerin der WIREX.

In dem Zeitraum bis 1961 wirkte sich auf die Entwicklung der WIREX sehr nachteilig die äußerst knappe Walzdraht-Versorgung durch die South African Iron & Steel Industrial Corporation (Iscor) aus, deren Produktion mit der schnellwachsenden Verarbeitungsindustrie in der Südafrikanischen Union nicht Schritt zu halten vermochte. Die WIREX mußte Walzdraht importieren, dessen Preis etwa 50 v. H. über dem inländischen Preisniveau lag, und konnte den Mehrpreis nur zu einem Teil weiterberechnen.

So konnten trotz stetig steigender Produktion und anhaltender Geschäftsausweitung bei der

WIREX keine Gewinne erzielt werden. Mit Rücksicht auf die schwierige finanzielle Lage entschloß sich die Gesellschaft Ende des Jahres 1955, durch eine Kapitalherabsetzung und anschließende Kapitalerhöhung den unbedingt notwendigen Finanzbedarf sicherzustellen.

In den Jahren von 1957 bis 1960 konnten nur unwesentliche Maßnahmen zum Ausbau des Werkes getroffen werden. Es stellte sich heraus, daß praktisch der gesamte Maschinenpark erneuerungsbedürftig war. Der Beschluß, das Werk auszubauen, und die maschinelle Ausstattung zu erneuern und zu vergrößern, wurde in den Jahren 1960 bis 1963 in die Tat umgesetzt. Einige Zahlen mögen das während dieser Zeit Geleistete veranschaulichen:

Die Bodenfläche der Fabrikhallen betrug bis 1960 rund 3100 qm; im Dezember 1963 war diese Fläche auf 8800 qm angewachsen. Der früher im „Bundu“ liegende Walz-

draht wird jetzt auf einer betonierten Fläche von etwa 10000 qm sortiert gelagert. Von den ursprünglichen Maschinen, die eine Gesamtkapazität von etwa 200 bis 250 t. n. hatten, sind nur noch einige vorhanden, die ebenfalls bald ersetzt werden. Der neue Maschinenpark ist den stetig steigenden Anforderungen an Qualität und Menge angepaßt. Die Belegschaft von anfänglich 18 weißen Arbeitern und Angestellten sowie 25 Bantu-Arbeitern ist damit auch auf 40 weiße Arbeiter und Angestellte sowie 190 Bantus angewachsen.

Das Fertigungsprogramm der WIREX ist nun sehr vielseitig. Der Abmessungsbereich der Fertigdrähte erstreckt sich von 0,21 mm bis zu 13,0 mm Durchmesser. Es werden Eisendrähte in verzinkter, verzinnter und verkupfelter Ausführung, in erster Linie jedoch Stahldrähte der DIN-Klassen II—V und Stahlsaiten-Betondrähte hergestellt.

WU übernimmt kanadische Gesellschaft



Die Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. in Hamilton (Kanada), über die im letzten Heft der Werkzeitschrift ausführlich berichtet wurde, hat im Februar 1964 ein Angebot an die Aktionäre der kanadischen Gesellschaft Greening Industries Ltd. zum Erwerb dieser Aktien gemacht. Das Angebot be-

inhaltete einen Preis von 4.— kan. Dollar je Aktie. Nachdem über 95 v. H. der Aktionäre ihre Aktien zum Verkauf angeboten hatten, konnte die Übernahme der Gesellschaft bereits Mitte März 1964 stattfinden.

Die Greening Industries Ltd. erzeugt Drahtseile, Drahtgewebe, perforierte Bleche, Draht-

siebe und Kunststoffseile. Es ist beabsichtigt, beide Gesellschaften zunächst getrennt weiterzuführen. Entsprechend der Politik der Westfälische Union AG seit dem Erwerb der Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. hat die WU vorgesehen, auch in Zukunft ihre kanadischen Beteiligungen durch ein im wesentlichen kanadisches Management leiten zu lassen. Die derzeit noch bestehenden, erheblichen kanadischen Kapital-Interessen in Form von Vorzugsaktien, die sowohl bei Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. wie auch bei der Holding-Gesellschaft, der Secondary Wirehold Investments Ltd., vorhanden sind, sollen gleichfalls bestehen bleiben.

Südafrika-Mosaik

Gesteigerter Außenhandel

Der südafrikanische Außenhandel hat sich im ersten Vierteljahr 1964 gegenüber dem Vorjahr erneut gesteigert. Der Export nach Europa stieg von 664 Mio. DM auf 710 Mio. DM, die Einfuhr von 850 Mio. DM auf über eine Milliarde DM. Die übrige Ausfuhr betrug rd. 400, der Import rd. 750 Mio. DM. Die Bundesrepublik liegt hinter England und den USA an dritter Stelle der Lieferländer.

Ein Drittel deutsche Autos importiert

Deutsche Personenaufos konnten in der Republik Südafrika seit 1956 ihren Marktanteil von 14 v. H. fast verdreifachen. Englands Anteil fiel im gleichen Zeitraum von 44 auf 40 v. H., derjenige der USA von 25 auf 9 v. H. Bei Nutzfahrzeugen liegt die Bundesrepublik bei 14 v. H., England bei 36 v. H. und die USA bei 23 v. H. Japan hält 18 v. H.

Über 17 Millionen Einwohner

Die Gesamtbevölkerung der Republik Südafrika stieg von 1960 an um 1,25 Millionen auf stark 17 Millionen, unter ihnen 3,5 Millionen Weiße. Johannesburg ist mit 1,2 Millionen Einwohnern die größte Stadt.

Dritter Hochofen im ISCOR-Stahlwerk

Im Werk Vanderbijlpark des südafrikanischen Eisen- und Stahlkonzerns ISCOR ging im Mai der dritte Hochofen mit einem Gestelldurchmesser von 8,4 m in Betrieb. Er soll täglich 3000 t Roheisen produzieren. Der Konzern will im Rahmen eines Investitionsprogramms von 3 Milliarden DM seine Stahlproduktion in neun Jahren mehr als verdoppeln.

Neue Erzbahn im Bau

Eine neue 37 km lange Bahnlinie, vor allem für den Erztransport zum Stahlwerk der ISCOR in Vanderbijlpark und für Kohlenzüge nach Ost-Transvaal, ist mit einem Kostenaufwand von 42 Mio. DM begonnen worden.

21 000 deutsche Einwanderer

Seit 1945 sind 21 000 Deutsche nach Südafrika eingewandert. Damit steht das Land nach den USA, Kanada, Australien und Brasilien an fünfter Stelle der Aufnahmeländer deutscher Auswanderer.

200 000 Touristen

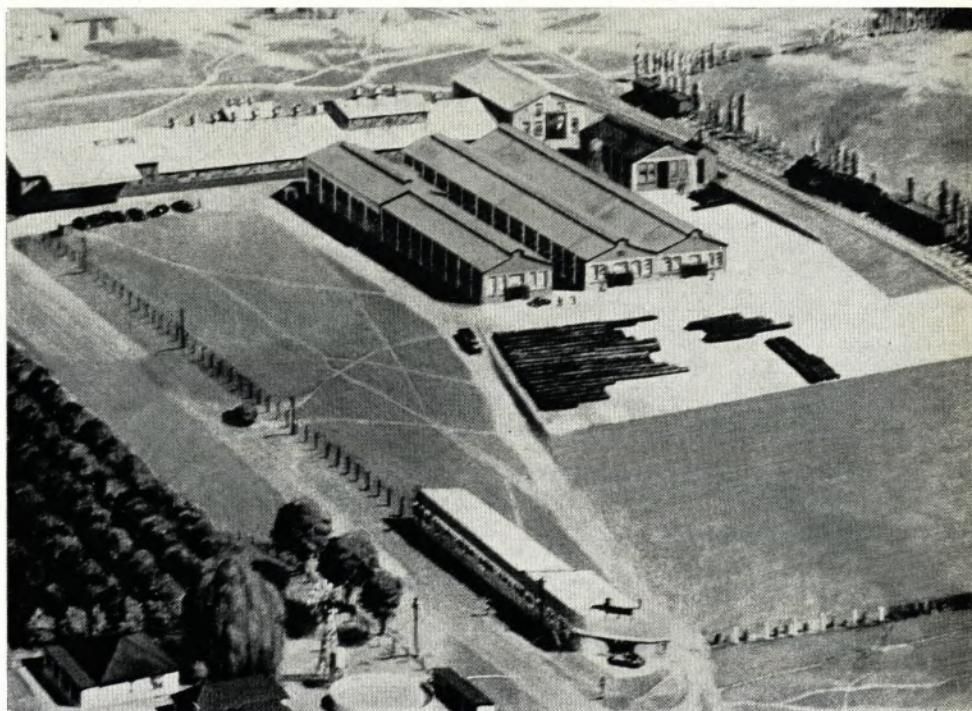
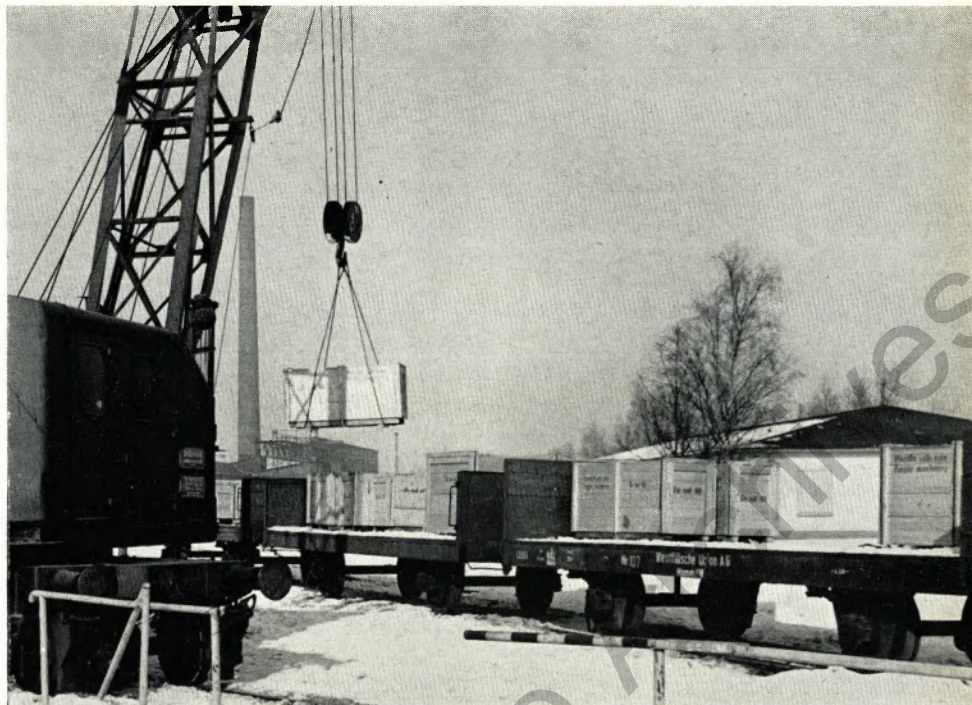
1963 haben 200 000 Touristen Südafrika besucht und dabei nach amtlichen Schätzungen rd. 350 Mio. DM ausgegeben.

1750 Elefanten in Nationalparks

Die Zahl der Elefanten in den südafrikanischen Nationalparks beträgt jetzt 1750. Sie hat sich in den letzten 20 Jahren verdoppelt. Die Zahl der Löwen wuchs in fünf Jahren von 7000 auf über 15000. Insgesamt wurden 44 Fisch-, 420 Vogel- und 114 Säugetier-Arten gezählt. Ein neuer Tierpark mit etwa 10000 Tieren, unter ihnen weiße Nashörner, entsteht auf einem 2000 Morgen großen Gelände bei Johannesburg.

Über 22 Millionen Liter Südafrika-Wein

Jährlich 22,5 Mio. Liter Wein exportiert Südafrika nach Europa, ferner 300 000 t Apfelsinen, 130 000 t Obstkonserven, 30 000 t Weintrauben sowie insgesamt fast 100 000 t Äpfel, Birnen und Grapefruit.



Wo stecken die Ersparnisse?

Die Vermögensbildung in der Bundesrepublik ist seit Jahren in aller Munde. Die nüchternen Zahlen zeigen, daß alle Gruppen der Bevölkerung in den vergangenen Jahren „Speck ansetzen“ konnten; in erster Linie der Staat, in dessen Händen sich mehr Vermögen angesammelt hat als sonstwo; aber auch die Unternehmen und die Privatleute, deren größte Gruppe die Arbeitnehmer sind. Eine genauere Untersuchung zeigt sogar, daß die Privaten in den beiden letzten Jahren die Vermögensbildung der Unternehmen überrundet haben.

In den ersten Nachkriegsjahren nahmen die Vermögen der Selbständigen und der Unternehmen rasch zu, was in Zeiten eines Wiederaufbaues nicht ungewöhnlich und für die Schaffung neuer Arbeitsplätze sogar notwendig ist. Schon im Jahre 1953 wurde aber die Vermögensbildung bei den Unternehmen vom Staat eingeholt, und in den Jahren 1961 und 1962 konnten zum ersten Male auch die privaten Haushalte mehr Vermögen ansammeln als die Unternehmen: Seither haben die Unternehmen weniger Vermögen gebildet als der Staat und die privaten Haushalte.

Wie die nebenstehende Tabelle zeigt, sind von 1950 bis 1962 in der Bundesrepublik rund 465 Milliarden DM Vermögen oder Ersparnisse gebildet worden. Der größte Teil davon — rund 40 v. H. — entfällt auf den Staat. Dieses Vermögen besteht in Straßen, Schulen, Verwaltungsgebäuden, Verkehrsbetrieben, Versorgungswerken, Eisenbahnen, Postanlagen, Schwimmbädern und vielen anderen Einrichtungen, auf die ein modernes Gemeinwesen angewiesen ist.

Rund ein Drittel — 34,3 v. H. — entfällt auf die Betriebe. Dieses Vermögen besteht in Fabrikanlagen, Maschinen, Bürohäusern — kurz in Arbeitsplätzen für rund 22 Millionen westdeut-

sche Arbeitnehmer. Je besser diese Vermögen angelegt sind, desto besser kann die Wirtschaft funktionieren, desto sicherer sind die Arbeitsplätze.

Fast ein Viertel — 24,7 v. H. — der neugebildeten Vermögen sind von den privaten Haushalten zusammengetragen worden. In den bei-

Die Ersparnisbildung in der Bundesrepublik 1950 bis 1962

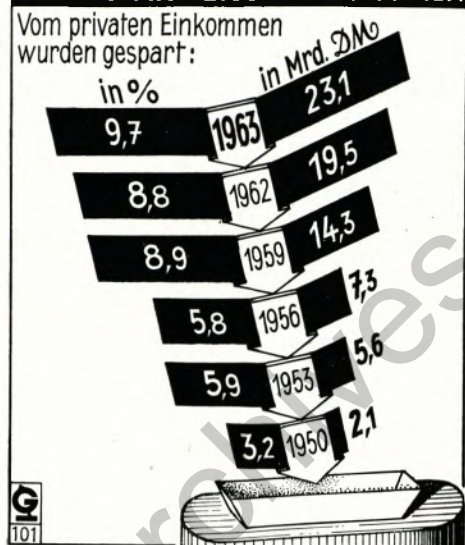
	Private Haushalte	Unternehmen	Staat
	[Milliarden DM]		
1950	2,0	4,6	3,5
1951	2,3	7,5	6,1
1952	4,3	8,4	8,0
1953	5,4	5,8	10,8
1954	6,7	7,8	11,9
1955	6,9	13,6	14,1
1956	7,0	14,7	15,6
1957	11,1	13,9	14,8
1958	12,8	14,5	12,9
1959	14,2	15,2	16,6
1960	15,1	18,3	22,8
1961	17,4	15,7	26,8
1962	19,0	13,3	27,8
	124,2	153,3	191,7

den letzten Jahren ist der Anteil, den sich die privaten Haushalte gesichert haben, auf fast ein Drittel angewachsen.

Diese Zahlen sagen jedoch noch nicht viel aus. Sie sind nämlich nach statistischen Zweckmäßigkeits-Gesichtspunkten zusammengestellt und müßten in vielen Einzelheiten berichtigt werden. Zunächst einmal stecken in den Summen, die dem Staat zugeschrieben wurden, Vermögenswerte, die er an andere Gruppen — vor allem an die privaten Haushalte — weiterleitet: Lastenausgleichs-Mittel, Wiedergutmachungsbeträge, Altsparer-Entschädigung, Gelder für den Wohnungsbau und für Sparprämien, die Überschüsse der Sozialversicherung (die für die Jahre 1950 bis 1962 allein fast 34 Milliarden DM ausmachen) usw. Dafür müßte man beim Staat die Vermögenswerte zuzählen, die in den öffentlichen Unternehmen stecken und die in der Tabelle bei den Unternehmen verbucht sind. Sie machen etwa ein Fünftel dieses Betrages aus.

Bei den Unternehmen müßte man die Vermögenswerte abziehen, die für die betriebliche

1963: SPARFLEISS OHNEGLEICHEN



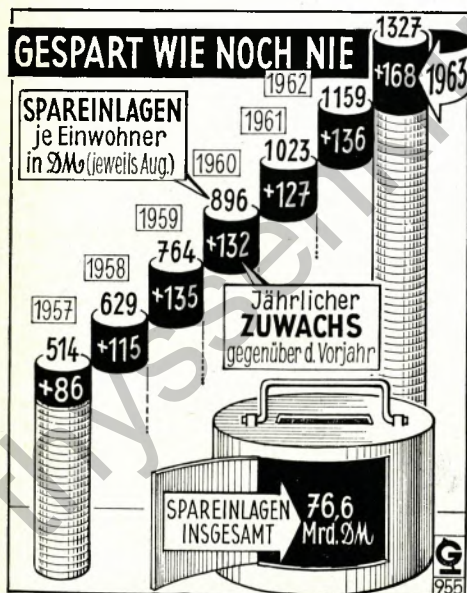
Noch jedes Jahr hat bisher höhere Spar-Ergebnisse gebracht als das vorhergehende. Was 1963 zum Jahr des Sparens machte, war etwas anderes: Zum ersten Male haben nach den Schätzungen des Münchener Ifo-Instituts die privaten Haushalte jede zehnte Mark ihres Einkommens (genau: 9,7 Prozent) gespart. Damit war der Sparfleiß noch bedeutend größer als im bisherigen Spitzenjahr 1959, wo 8,9 Prozent des verfügbaren Einkommens gespart wurden.

Altersversorgung bestimmt sind; man schätzt diesen Betrag auf rund 19 Milliarden DM. Ferner ist zu bedenken, daß die Altersversorgung über die gesetzliche Sozialversicherung nicht auf dem Konto der privaten Haushalte erscheint. Schließlich bleibt noch darauf hinzuweisen, daß das, was sich auf dem Konto „Unternehmen“ angesammelt hat, keineswegs ausschließlich „den Unternehmen“ gehört. Daran haben auch Arbeitnehmer teil, soweit sie Inhaber von Aktien oder Investment-Anteilen sind.

Zieht man alle diese Berichtigungen in Betracht — deren Wert man nur in Schätzungen kennt —, so ergibt sich, daß die privaten Haushalte seit dem zweiten Weltkriege beträchtliche Ersparnisse oder Vermögenswerte ansammeln konnten und daß sie vor allem in den letzten beiden Jahren besonders gut abgeschnitten haben. Die privaten Haushalte sind also bei der Verteilung dessen, was nach dem Kriege in der Bundesrepublik an Vermögenswerten geschaffen wurde, nicht zu kurz gekommen.

Was aus den 124 Milliarden DM geworden ist, die von den privaten Haushalten in den Jahren 1950 bis 1962 gespart und in Vermögenswerten angelegt wurden, schlüsselt die Statistik leider nicht sehr hilfreich auf. Sie nennt nur die großen Gruppen: Staat, Unternehmen und private Haushalte; wobei bei den letzteren nicht nur Arbeitnehmer und Beamte, sondern auch die privaten Haushalte der Freien Berufe oder der Unternehmer mitgezählt werden. Man ist vielfach auf Schätzungen angewiesen, will man den Anteil der Arbeitnehmer an der gesamten Vermögensbildung der privaten Haushalte ermitteln.

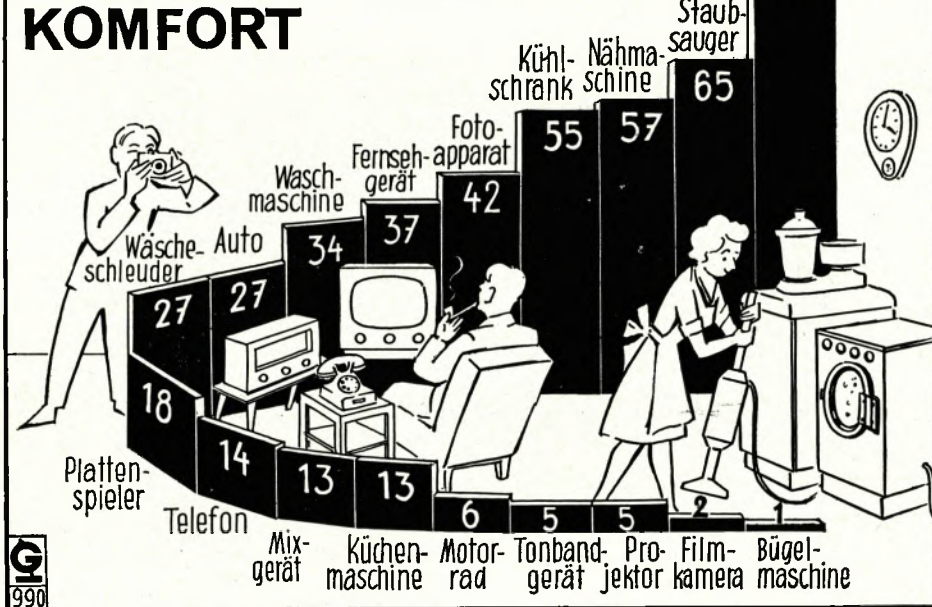
Fachleute schätzen, daß von den 124 Milliarden DM Ersparnissen der privaten Haushalte mindestens ein Drittel und höchstens die Hälfte auf Haushalte von Unselbständigen entfallen. Darin ist die gesamte Vorsorge für das Alter über die Sozialversicherung noch nicht enthalten. Während man bei dieser Gesamtsumme auf Schätzungen angewiesen ist, weiß man bei einzelnen Sparformen über den Anteil der Arbeitnehmer besser Bescheid. Allein die Sparkassen



Noch nie ist in der Bundesrepublik so eifrig gespart worden. Im Herbst 1962 erreichten die Einlagen auf den Sparkonten — je Bundesbürger gerechnet — 1159 Mark. Ein Jahr später waren es 1327 Mark. Einen solchen Zuwachs, 168 Mark binnen Jahresfrist, hat es bisher noch nicht gegeben. Die Gesamtsumme aller Guthaben auf den bundesdeutschen Sparkonten stieg innerhalb von zwölf Monaten um 10 Milliarden auf 76,6 Milliarden Mark.

UMGEBEN VON KOMFORT

Von je 100 Haushalten
in der Bundesrepublik
besitzen:



Das Statistische Bundesamt hat bei 45 000 sorgfältig ausgewählten Familien eine Bestandsaufnahme der Haushaltsausstattung mit sogenannten langlebigen Gebrauchsgütern gemacht. Das Ergebnis ist das bisher schärfste Röntgenbild vom bundesdeutschen Durchschnittshaushalt. Danach gehören vier Dinge einfach dazu: Radio, Staubsauger, Nähmaschine und Kühlschrank. Jeweils mehr als die Hälfte (bei Radios sogar 88 Prozent) der Haushalte sind damit versehen.

der Bundesrepublik verwalteten Ende 1962 rund 32,5 Millionen Sparkassenbücher. Im Durchschnitt kamen also auf jeden Haushalt zwei Sparbücher. Eine Untersuchung aus dem Jahre 1959 ergab, daß von den Sparkassenbüchern über die Hälfte (57 v. H.) in den Händen von Arbeitnehmern waren. Zusammen mit Rentnern und Pensionären gehören ihnen fast drei Viertel der Sparkassenbücher.

1959 hatten die Arbeiter im Durchschnitt 554 DM auf ihrem Sparkonto, die Angestellten 906 DM und die Beamten 1243 DM. Das waren schon damals insgesamt 15,2 Milliarden DM.

Führt man die Rechnung weiter, so ergibt sich, daß die Arbeitnehmer Ende 1962 allein auf ihren Sparkonten rund 32 Milliarden DM angesammelt hatten.

Rund 2,6 Millionen Lohn- und Gehaltsempfänger in der Bundesrepublik sind Bausparer. Ihre Bausparverträge laufen über rund 39 Milliarden DM, während alle anderen Gruppen zusammen rund 34 Milliarden DM abgeschlossen haben. Von den fast 700 000 Bausparverträgen, die 1962 neu abgeschlossen wurden, wurden fast 60 v. H. von Arbeitern, Angestellten und Beamten unterzeichnet.

Eine Umfrage ergab, daß bereits Mitte 1961 jeder dritte Arbeiterhaushalt eine Lebensversicherung abgeschlossen hatte; von den Angestelltenhaushalten waren es sogar 41 v. H. 1962 gab es in der Bundesrepublik fast 44 Millionen Lebensversicherungen mit einer Versicherungssumme von knapp 87 Milliarden DM. Die Gesellschaften schätzen, daß bei den kleinen Lebensversicherungen (bis 3000 DM Versicherungssumme) rund 80 v. H. von Arbeitnehmern abgeschlossen werden, bei Gruppenversicherungen rund 75 v. H.

Steigender Wertpapier-Besitz

Wertpapiere findet man heute auch in den Haushalten der Arbeitnehmer. Dazu haben die Privatisierung der Preußag und des Volkswagenwerkes und ebenso beispielsweise die vermehrte Bildung von Investment-Fonds beigetragen. Von den Preußag-Aktionären waren fast drei Viertel Arbeitnehmer, bei der VW-Privatisierung waren unter den Aktienkäufern 45 v. H. Arbeiter, Angestellte und Beamte und fast 24 v. H. Hausfrauen.

Da man nicht einmal genau weiß, wieviel Aktionäre es in der Bundesrepublik insgesamt gibt — man schätzt ihre Zahl auf 2 bis 3 Millionen —, kennt man auch die Zahl der Arbeitnehmer-Aktionäre nicht genau. 1962 hat das Statistische Bundesamt fünfzehn große Gesellschaften unter die Lupe genommen (ohne Volkswagenwerk). Es stellte fest, daß von den rund 800 000

Aktionären die Hälfte Arbeitnehmer und Hausfrauen waren. Von den 4,4 Milliarden DM des Kapitals dieser Gesellschaften besaßen sie rund 1,25 Milliarden DM. Bei einigen Gesellschaften ist die Zahl der Aktionäre größer als die Zahl der Beschäftigten.

Zum Vermögen von Arbeitnehmern gehören auch festverzinsliche Wertpapiere und Investmentzertifikate. Hier kennt man zwar keine genauen Zahlen, da aber drei Viertel aller Besitzer von festverzinslichen Wertpapieren weniger als 5000 DM dieser Papiere besitzen, kann man wohl annehmen, daß daran zu einem großen Teil Arbeitnehmer beteiligt sind. Beim Investmentsparen schätzt man den Anteil der Arbeitnehmer auf 40 v. H. oder mehr als 1 Milliarde DM.

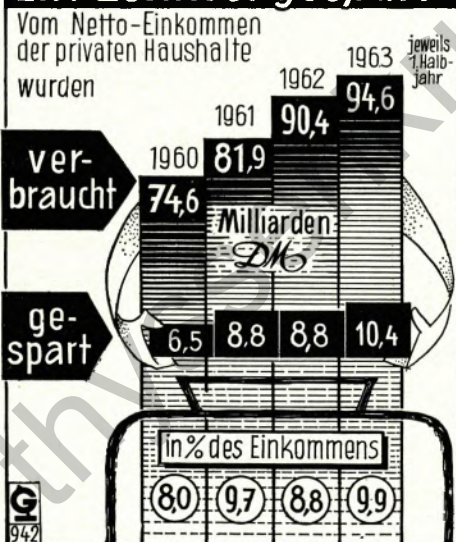
Hohe Beträge für Anschaffungen

Die Arbeitnehmer haben ihre Ersparnisse aber nicht nur in die genannten Sparformen gesteckt, sondern genauso in Häusern, Hausrat oder Autos angelegt. Rund 3,1 Millionen Wohnhäuser in der Bundesrepublik gehören Arbeitnehmern oder ehemaligen Arbeitnehmern. Selbst wenn man die darauf liegenden Belastungen abzieht, bleibt ein Wert von 46,5 Milliarden DM.

Immer mehr Arbeitnehmer-Haushalte kaufen oder besitzen schon elektrische Kühlschränke, Küchengeräte, Waschmaschinen oder Fernsehgeräte. Rund 3,4 Millionen Personenkraftwagen in der Bundesrepublik gehören Arbeitnehmern; das sind 60 v. H. aller zugelassenen Personenkraftwagen.

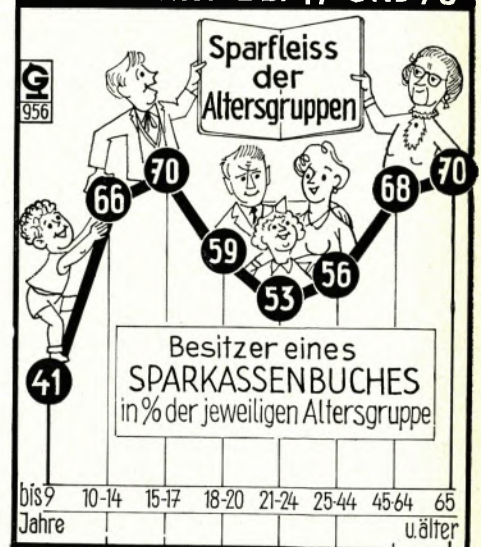
Nicht jedermann im Lande kann ein Millionär sein. Aber sicher ist, daß seit dem Bestehen der Bundesrepublik die Minderbemittelten reicher geworden sind. Die Arbeitnehmer-Haushalte — nicht nur die Unternehmen — vermochten Ersparnisse zu bilden und sie nach ihrem persönlichen Geschmack anzulegen: auf dem Sparbuch, in Versicherungen, Wertpapieren oder Häusern, in Kühlschränken oder Autos.

Ein Zehntel gespart



Der Einkommensanstieg war geringer als in den Vorjahren, gespart wurde aber mehr. Erstmals zweigte die Bundesbevölkerung fast genau ein Zehntel von ihrem Netto-Einkommen für Rücklagen ab. Nach Berechnungen der Bundesbank standen den privaten Haushalten im ersten Halbjahr 1963 105 Milliarden Mark zur Verfügung; davon wanderten 94,6 Milliarden in den Verbrauch, 10,4 Milliarden gingen auf Sparkonten, verwandelten sich in Wertpapiere oder wurden anderweitig zurückgelegt.

HÖHEPUNKT BEI 17 UND 70



Die Alterskurve des Sparens hat zwei Höhepunkte; der erste liegt in der Jugend bei den 15- bis 17jährigen, der zweite liegt im Alter bei den über 65jährigen. Diese Jahrgänge sind am häufigsten Sparbuchbesitzer. Die Gründe sind leicht einzusehen: Noch frei von finanziellen Verpflichtungen sind die Jungen, denen überdies Eltern und Verwandte das Sparen erleichtern. Nachdem die Kinder groß geworden sind und sich selbst versorgen, sind die Alten von vielen Verpflichtungen frei. Ihr Sparwille entspringt aber auch der Vorsorge für den Lebensabend.

Ruhrfestspiele bieten Lebenshilfe

Wer die Ruhrfestspiele besucht — das hat man tausendfach gehört —, kehrt im Innersten erfüllt und gestärkt in den Arbeitsalltag heim; er hat in ungewöhnlicher Weise eine Begegnung mit der Kunst erlebt. Die Eindrücke in Recklinghausen, die reife Kunstwerke der bildenden Kunst ebenso vermittelten wie die Bühnenwerke, die er sah, haben ihn förmlich gewandelt. Das Leben sieht mit einem Male anders für ihn aus; er fühlt sich geläutert, freier, freudiger.

Das ist in der Tat das Geheimnis dieser Festspiele vom ersten Tage an gewesen: Daß sie Bereicherung schafften und die Künstler in den Stand setzten, wie kaum sonst irgendwo tatkräftige Helfer für das Leben des einzelnen zu werden, indem sie sein Menschentum auf einer höheren Ebene abspiegeln und ihm so neuen Sinn geben. Zwar ist dies die Absicht aller Kunst, doch ist sie selten ihrer Verwirklichung so nahe gekommen wie bei diesen Festspielen und ihrem Publikum.

Hat man solche Feststellung von Jahr zu Jahr neu treffen müssen, so gehört nicht viel dazu, den am 15. Mai eröffneten Ruhrfestspielen 1964 mit ihrem großartigen Programm den gleichen Erfolg vorauszusagen. Wieder rückt die Eigeninszenierung der Festspiele mit besonderem Gewicht in den Mittelpunkt der diesjährigen Theateraufführungen. Einmal darum, weil es sich bei dem republikanischen Traverspiel „Die Verschwörung des Fiesko zu Genua“ um ein Stück von Friedrich von Schiller handelt, sodann deshalb, weil die Inszenierung von Heinrich Koch (Frankfurt) ein künstlerisches Niveau verspricht, wie man es von jeher bei den Festspielen gewöhnt ist. Die Besetzung versammelt — nun schon traditionsgemäß — hervorragende Vertreter der heutigen deutschen Darstellungskunst, wie Hannes Messemer (Titelrolle), Paul Hartmann, Ullrich Haupt, Hans Nielsen, Hannes Riesenberger, Siegfried Wischnewski, Rosel Schaefer, Annelie Granget, Ruth Niehaus. Schließlich wird das klassische Schauspiel auch die Zahl der jugendlichen Besucher vermehren. Sie haben in neun Ruhrfestspiel-Seminaren, die das „junge forum“ nun zum drittenmal zu einer Eigeninszenierung veranstaltet, Gelegenheit, jeweils drei Tage über das Stück und ein durch dieses aufgeworfenes, gemeinsames Interesse forderndes Thema zu diskutieren und so vertiefte Einblicke in meist noch unbekannte Bereiche der kulturellen Welt zu gewinnen.

Weiter bieten die Ruhrfestspiele 1964 drei Gastspiele. Zur Aufführung gelangt „Don Juan oder Die Liebe zur Geometrie“, eine Komödie von Max Frisch. Das Züricher Schauspielhaus spielt sie unter der Spielleitung von Kurt Hirschfeld mit u. a. Anneliese Betschart, Therese Giehse, Eva-Katharina Schultz, Gustav Knuth, Rolf Henniger und Walter Kiesler. Vom Schillertheater in Berlin kommt Heinrich von Kleists vergnügliches Lustspiel „Amphitryon“, inszeniert von Walter Henn mit Erich Schellow (Jupiter), Hermann Ebeling (Merkur), Eva-Katharina Schultz (Alkmene), Charlotte Joeres (Charis). Oscar Fritz Schuhs Hamburger Schauspielhaus liefert als Beitrag in Fritz Kortners Regie die Molière-Komödie „Der eingebildete Kranke“. Darsteller sind neben Curt Bois Ella Büchi, Margarete Carl, Carla Hagen, Kaspar Brüninghaus, Josef Dahmen und Werner Dahms.



Probebeginn zur Festspiel-Inszenierung des „Fiesko“ von Schiller: V. l. n. r. Ullrich Haupt, Ruth Niehaus, Siegfried Wischnewski, Rosel Schaefer und Hannes Messemer



Drei Symphonie-Konzerte des Westfälischen Symphonie-Orchesters Recklinghausen unter Hubert Reichert und Antonio Janigro, mit Pierre Fournier (Cello), Nikita Magaloff (Klavier) und Lukretia West (Mezzosopran) als Solisten, ergänzen die Abendveranstaltungen im Saalbau.

Wie in jedem Jahr, erwartet den Besucher in der Kunsthalle Recklinghausen die große Ausstellung der Ruhrfestspiele. Unter dem Thema „Das Unvollendete als künstlerische Form“ ist sie diesmal dem Torso gewidmet. Sie wird in einer Übersicht über alle Epochen und Kulturen bemerkenswerte Kunstwerke zeigen, die unvollendet geblieben sind oder infolge Zerstörung oder Zerfall als Torso die Zeiten überdauert haben. Das XIII. Europäische Gespräch behandelt das Thema „Einkommenspolitik in der modernen Wirtschaftsordnung“.

Dr. P. H.

Zwei verantwortliche Männer: Technischer Direktor Zoltmann und Schauspielregisseur Koch

Vor 400 Jahren

Hüttenwerk Aschau

Einige tausend Werksangehörige der Westfälischen Union und ihre Familienmitglieder haben in den vergangenen Jahren die Schönheiten des Chiemgaves kennengelernt. Seit „Der direkte Draht“ die Kunde von dem gastlichen Aschau und den verlockenden Reizen einer Fahrt mit der Kampenwandseilbahn der WU in die erhabene Schönheit der oberbayerischen Gebirgswelt immer wieder zu allen Mitarbeitern der Gesellschaften des Niederrheinkreises trägt, hat eine von Jahr zu Jahr steigende Zahl von Urlaubern auch aus Duisburg, Essen und Altena das Priental als Erholungsgebiet oder Ziel eines lohnenden Abstechers gewählt. Nicht allzu viele wußten bisher, welche historisch-beruflichen Beziehungen gerade dort für die Hüttenmänner, Drahtwalzer und -zieher gegeben sind. Die nachstehenden geschichtlichen Erinnerungen werden deshalb Aschau, die Kampenwand, das Priental und den Chiemgau ihnen allen noch enger verbinden.

Steigt man heute zu dem gewaltigen Hammerbach-Wasserfall am Fuße des Zellerhorns empor, so durchschreitet man ein Gebiet, das vor dreihundert bis vierhundert Jahren als Bayerns größtes Eisenhüttenwerk bis in das 18. Jahrhundert hinein das bayerische Oberland mit seinen Erzeugnissen versorgte. Schmelzöfen und zwei Hammerwerke rauchten und dröhnten, Berg- und Hüttenleute schafften damals vom Fuße des Schloßberges Hohenaschau bis weit hinein in das Sachranger Tal. Allenthalben hatten sich Verarbeiter des in Aschau verhütteten Eisens ansässig gemacht, vornehmlich Nagelschmiede, die in großer Zahl ihre Werkstätten betrieben.

Aber auch die Schmelzwerke selbst trafen als Hersteller kunstvoller Fabrikate auf. Davon legen am besten die zahlreichen im Schloß Hohenaschau noch vorhandenen gußeisernen Öfen in ihrer großartigen Ausführung beredtes Zeugnis ab.

Schon früher hatte man am Hohen Kampen und weiter östlich am Kressenberg bei Siegsdorf Versuche gemacht, auf Eisenerz zu bauen. Der Erzgrube am Kressenberg im Vogelwald gedenkt bereits das Herzogliche Saalbuch von 1308. Im Jahre 1546 erhielt dann Pankraz v. Freyberg auf Hohenaschau das Privileg, am Kampen und an anderen Orten seines Gerichts Aschau und Wildenwart auf Eisen zu bauen.

Sofort wurden zu Aschau gleichzeitig ein Schmelzofen und ein Hammerwerk errichtet. Dasselbe tat Herzog Wilhelm IV. in Au. Er versuchte, dem Eisenerzbergbau am Kressenberg zu neuem Aufschwung zu verhelfen.

Dem Herzog brachte das Unternehmen jedoch nur Schulden. Freyberg, der glaubte, die

Ursache dieses Fehlertrags liege lediglich in einer schlechten Verwaltung, erwarb 1552 die Belehnung auch mit diesem Werke und den Gruben am Kressenberg. Trotz einer geradezu leidenschaftlichen Hingabe an den Bergbau — er war außerdem noch im Zillertal und in der Rauris beteiligt — brachte er aber die Betriebe zu Aschau und Bergen, wohin seit 1567 der Auer Hochofen verlegt worden war, ebenfalls nicht in die Höhe. Sein Sohn Wilhelm kam sogar mit der vertragsmäßigen Lieferung des für die Saline Reichenhall erforderlichen Eisens mehr und mehr in Rückstand. Bei seinem Tode war der ganze Fortbestand der Hochofen in Aschau und Bergen ernstlich in Frage gestellt.

Der sogenannte Kölner Spruch hatte vor über hundert Jahren Bayern mit dem letzten Rest von Tirol auch die einzigen großen Eisenerzbergwerke, die es damals besaß, entrissen und damit zugleich die eben aufblühenden Reichenhaller Salinen empfindlich geschädigt. Der Landesherr hatte deshalb an der Erhaltung der Freybergischen Werke das größte Interesse. Da Maximilian I. nicht nur auf regelmäßige Lieferung des Eisens, sondern ebenso auf Schadenersatz für die bisherigen Ausstände drang, kam es alsbald zwischen ihm und den freybergischen Erbtöchtern zu „allerley Ungelegenheit und Irr“. Kurze Zeit nachdem sich Johann Christoph v. Preysing mit Benigna v. Freyberg vermählt hatte, verglich man sich aber; der Herzog bildete selbst mit den Freybergischen Erbtöchtern bzw. ihren Gatten ein Konsortium, das sich bis zum Jahre 1806 erhalten sollte, da der bayerische Staat das Werk Bergen, Christophs von Preysing Urenkel, Max V., das Werk zu Aschau für sich allein übernahm.

Durch diese Transaktion wurde der Landesherr Teilhaber an den beiden Betrieben. Die hierüber aufgestellte Urkunde trägt das Datum 11. August 1608. Unterzeichnet wurde sie aus unbekannten Gründen erst 1610. Für „allerley gepeuv und vorrath“ bewilligte der Herzog seinen Teilhabern eine Gesamtsumme von rund 8840 fl., deren letzter Rest ihnen am 27. April 1613 ausbezahlt wurde.

Erzmangel verhinderte trotz der neuen Organisation in den ersten Jahren ein Florieren des Unternehmens. Es wurde damals zu Aschau mit „zwey haupthammer und zu Pering (Bergen) mit ainem gearbeit“. Obwohl nur Teilhaber zum vierten Teil, beschäftigte sich Joh. Christoph v. Preysing auch mit den Fragen des Bergwerkes bis in alle Einzelheiten und mit großer Sachkenntnis. Er führte eigentlich die Oberaufsicht über den Betrieb, stellte die Beamten an und entließ sie, setzte Gehälter und Löhne fest.

Allmählich stieg denn auch die Rente des Unternehmens immer mehr in die Höhe. Das auf Preysing entfallende Ertragsviertel betrug 1615 noch 400 fl. und wuchs in den folgenden Jahren auf 750 und 800 fl., 1619 sogar auf 1000 fl. an. Daneben brachten Bergbau und Hüttenwerk der Herrschaft Hohenaschau noch sonstige wirtschaftliche Vorteile: Sie bildeten vor allem den einzigen Weg zur Schaffung einer Forstrente. Wie hätten sich sonst Bau-, Nutz- und Brennholz in großen Massen entsprechend verwerten lassen, wenn man die damaligen Verkehrs- und Absatzmöglichkeiten ins Auge faßt?!

Die zahlreichen Berg- und Hüttenarbeiter sowie die vielen Handwerker waren Abnehmer für die vom Gutshof und den Stiftsleuten ge-



Abbruch am Grat des Zellerhorns mit Blick auf Bach

wonnenen landwirtschaftlichen Produkte. So wurden für den „Perckwerchshandel“ im Jahre 1616 allein 90 Metzen Weizen und 300 Metzen Korn im Gesamtwert von 845 fl. abgegeben, ferner Schmalz im Wert von 574 fl.

Nachdem im Laufe der vielen Jahre die Erzläger immer weniger fündig geworden waren, wurde das Aschauer Werk aufgelassen. Heute zeugen nurmehr Namen wie Hammerbach der nach den von ihm getriebenen Eisenhämmern so benannte Gebirgsbach, von der ehemaligen Größe des Betriebs. Die ganze Siedlung in der Nähe der Högermühle heißt noch „Hammerbach“, mit „Kohlenbarren“ und „Hammerschmiede“.

In einer etwas anderen, aber nur geringfügig abweichenden Darstellung ist über das Eisenwerk von Hammerbach folgendes zu lesen:

Pankraz von Freyberg ließ im Gebiet der Kampen und der Sulzingalpe den aufgefundenen Eisenstein untersuchen, aber er eignete sich nicht zur technischen Verarbeitung. Darum errichtete er die Hüttenwerke in Aschau. P. v. Freyberg hatte auch das Monopol auf Bergbau im gesamten Gericht Traunstein. Nach dem Tode seines Sohnes Wilhelm gerieten die Werke in Geldschwierigkeiten und drohten wegen ihrer Unrentabilität ganz einzugehen. Der Landesherr, Herzog Max, hatte aber Interesse daran, daß diese Industrie nicht aussterbe; deshalb schloß er mit den Erbtöchtern Wilhelms, Sophie und Benigna (verheiratete Preysing), ein Konsortium und einen Vertrag, nach dem der Herzog zur Hälfte Teilhaber an den Werken wurde und die Mittel zur Weiterführung lieferte. Erst 1806 ging dieser Verband auseinander; Aschau kam in den Besitz der Preysing.

Der Chronist Wening schreibt:

„In den Aschauer Werken wurden allerlei Gattungen Eisen zur Versehung vieler in- und ausländischer Kaufleute, Schlosser, Huf- und Nagelschmiede, deren alleinig in dieser Herrschaft bei 20 Meister, so stets mit 60 Knechten versehen, sich befinden, zu großem Nutz und Prosequierung der Gewerkschaft gemacht und abgeschmiedet.“

Um das Jahr 1850 waren 23 Nagelschmieden in Aschau in Tätigkeit. Zu Weihnachten mußten die Nagelschmiede meist ihre Gesellen ausspeisen. Einer in Bucha benötigte für seine Gesellen 40 bis 50 Pfund Fleisch.

1704 waren im Krieg die Werksgebäude Oberhammer in Flammen aufgegangen. 1786 brannte die Huf- und Waffenschmiede in Weidach, 1762 der Mittelhammer nieder.

Die Kohlen für die Öfen kamen vom Samerberg. Die Straße von Niederaschau über Weidachwies zum Hammerwerk wurde von den Preysing eigens gebaut. Vorher mußten die Kohlen- und Erzfuhrwerke über Hohenaschau fahren.

1879 wurde das Hammerwerk stillgelegt. Die heute oben am Hammerbach zu findende Nepomukfigur stand früher beim Elisabethenheim als Schutzpatron an der Prien.

In einem Aufsatz in der „Süddeutschen Zeitung“ vom 20. November 1963 wird von Erika Paetzmann unter der Überschrift „Vom Erzbergbau blieb nur die Blaskapelle übrig“ folgendes berichtet:

„Sieben Schräg- und Tiefbohrungen, die vor mehreren Jahren am Kressenberg durchgeführt wurden, erbrachten den Beweis: Die Lagerstätte reicht mindestens 600 Meter unter die Sohle des alten Max-Erb-Stollens hinab. Das Bayerische Oberbergamt schätzt, daß sie min-

destens 30 Millionen Tonnen Vorräte enthält. Auch die Güte, wurde versichert, sei so, daß eine Verhüttung an Ort und Stelle möglich wäre.

Der Erzbergbau und auch die Verhüttung haben im Chiemgau jahrhundertealte Tradition. Vermutlich wurde schon von den Römern am Nordfuß des Teisenberges Eisenerzbergbau getrieben. Urkundlich ist der Bergbau im Kressenberg zum erstenmal im 11. Jahrhundert erwähnt. Seit der Mitte des 16. Jahrhunderts läßt sich der Weg des Schürfgutes nachweisen. Pankraz von Freyberg auf Hohenaschau, damals Besitzer der Erzgruben am Kressenberg, ließ es auf dem Landweg nach Grabenstätt

und von dort auf dem Wasserweg über den Chiemsee bis nach Aschau verfrachten.

In Aschau waren 350 Hüttenarbeiter beschäftigt. Daneben fanden zahlreiche Köhler, Fuhrleute und Holzarbeiter durch die Eisenindustrie Arbeit und Brot. Ers im 19. Jahrhundert machte sich die internationale Konkurrenz stärker bemerkbar; die Eisenhütten im Chiemgau begannen unrentabel zu werden. 1879 sah sich Freiherr von Cramer Kleff veranlaßt, die Aschauer Werke aufzulassen. 1880 wurde auch der Bergbau am Kressenberg aufgegeben. In der seit 1808 verstaatlichten Maxhütte in Bergen ging an Weihnachten 1925 der letzte Guß vor sich.“



Blick vom Heuraffler auf Bach, Aschau mit der Talstation der Kampenwandseilbahn und dem Chiemsee. Links das Zellerhorn, rechts die Kampenwand.

Einst Nagelschmieden im ganzen Priental

Wer das herrliche Priental durchwandert, etwa vom stillen Wildenwarth beginnend, hinein in das Aschauer und Sachranger Tal, lernt eine wundervolle Kulissengasse der Chiemgauer Bergwelt kennen. Sie bietet schier bei jedem Kilometer ein neues Bild. Wenn man ein bißchen rechts und links vom Wege guckt, wird man hie und da eine alte, halbzerfallene Hütte sehen, die Fenster ausgebrochen, die Türfüllung vom Ruß durchschwelt und innen eine rauchgeschwärmte, verlassene Werkstatt. Dann steht man vor einer der vielen Nagelschmieden, die noch vor hundert Jahren im ganzen Priental von Frasdorf bis Sachrang arbeiteten.

Die Nagelschmiede fanden hier recht günstige Bedingungen zum Betrieb ihres Gewerbes vor. Das Roheisen lieferte das nahe Hammerwerk in Hohenaschau, die Holzkohlen kamen von den vielen Kohlstätten, die an den Hängen der Prientaler Berge rauchten, genährt vom ungeheuren Holzreichtum der Wälder.

Mittelpunkt dieser Hausindustrie war die Aschauer Gemarkung, wo noch um das Jahr 1850 aus nahezu zwanzig Nagelschmieden das fröhliche Hämmern klang. Ein früher genauer Ukundenbericht findet sich in den Rechnungen des Hohenaschauer Eisenwerkes aus dem Jahre 1608. Hier werden als Nagelschmiede genannt: Jörg Hamberger in Wald, Hans Taburger in Steinbach, Christ. Hamperger, Hans Teßl, Huf- und Nagelschmied, Stadtlr von Hammerbach, Urban Bauer in Bucha und Christ. Dänkl in Hub. 1605 schon hat nach Eid, Alt-Rosenheim, der Ladislaus

Geyer in Aschau zum Neubau eines Uferschutzes 11 000 Leisnägel geliefert.

Um die Mitte des 17. Jahrhunderts werden bedeutend mehr Nagelschmiede erwähnt, und zwar etwa zwanzig. Alte, heute noch fortlebende Aschauer Namen werden da genannt. Es standen Nagelschmieden in Hammerbach, Letten, Niederaschau, Puechach, Hub, Bach, Wald, Hainbach, Lederstuben, Bernau, Kranzing, Pfaffenbichl.

Diese Nagelschmiede bezogen im Jahre 1657 vom Aschauer Eisenwerk zusammen 750 Sämb Roheisen, etwa ein Gewicht von 1873 Ztr. Der Preis betrug 974 fl. 30 kr. Von den Kohlenbrennern, die an den Berghängen und Niederalmen ihrem ruhigen Handwerk nachgingen — es waren solche Kohlstätten z. B. in Gratfenbach, Innerwald, im Oberzellboden, in Allmüesen, am Geedrich und im Rottauer Wald —, bezogen die zwanzig Nagelschmieden zu-

sammen jährlich etwa 200 Fuder Holzkohlen. Es herrschte also ein recht ansehnlicher Betrieb im Aschauer Tal. Über sechzig Gesellen standen in den Nagelschmiedwerkstätten in Arbeit. Die Fertigware wurde weithin verfrachtet. Noch in den 60er und 70er Jahren des vergangenen Jahrhunderts brachten die Boten auf Achse die Nägel bis nach München.

Wie ging es nun in solch einer Nagelschmiede zu?

Die Arbeit begann sehr früh, manchmal sogar schon vor 4 Uhr morgens. „Da haben sie besser gesehen“ sagte man.

Das war richtig: Der Nagelschmied brauchte kein Licht zu seiner Arbeit. Er wirkte ja mit glühendem Eisen, das soviel Glut ausstrahlte, um die Arbeit beim Verfertigen eines Nagels zu erhellen.

Ausdauernd und gewandt mußte der Nagelschmied sein. Er hockte den lieben, langen Tag auf einem Fleck, mit dem linken Fuß halb knieend an einem Stock und halb lehnd an einem schrägen Sitz. Mit dem rechten Fuß mußte er beständig den Blasebalg treten. Vor ihm standen der Amboß und das Nageleisen, in das die Nagelspitze gesteckt und der Nagelkopf gearbeitet wurden. Auf einem feststehenden Meißel wurde das drahtartig gezogene Eisen abgehauen.

Zwei Eisenstäbe hatte der Arbeiter zur Hand, gut einen Meter lang und einen halben Zentimeter stark. Diese beiden Stäbe schob

er abwechselnd ins Feuer ein und aus. War der eine Stab fertig, wurde das andere Eisen wieder glühend gemacht.

Es klingt fast unglaublich, daß auf einen gewöhnlichen Schuh Nagel 32 Hiebe mit dem halbpfündigen Hammer trafen, und 3000 Stück Nägel mußte ein tüchtiger Schmied im Tag schon liefern. Klirrend sprang ein fertiger Nagel nach dem anderen vom Amboß glühend heiß in ein Gefäß hinein, um dort abzukühlen.

Zu Aschau fand man noch um die Mitte des vorigen Jahrhunderts in den Werkstätten uralte, mittelalterliche Sturmhauben, die vielleicht aus der Waffenkammer des Schlosses stammten. Selbst in ihren alten, rostigen Tagen waren diese ausgedienten Kameraden zu etwas nütze: Sie dienten als Funkenschutz. Trotz ihrer schweren, eintönigen Arbeit waren die Nagelschmiede immer lustige Leute. Beim Aschauer Hofwirt hatten sie einen eigenen Tisch, an dem es laut und fröhlich herging. An Weihnachten mußte der Meister seine Gesellen hochfestlich ausspeisen; da waren alle zechfrei. In Bucha z. B. hatte einer gleich acht Gesellen, so daß er schon einen halben Zentner Fleisch opfern mußte, um den gesegneten Appetit seiner Leute zu stillen.

Ein alter Nagelschmiedbrauch war der Unterschied zwischen weißen und schwarzen Gesellen. Nur der weiße Geselle war ein vollwertiger Nagelschmied. Mit ein paar Gulden, die natürlich an die alte Mannschaft fielen, wurde

ein schwarzer weiß gemacht und konnte jetzt ungestört arbeiten. 1810 wurde dieser Brauch abgeschafft.

Heute ist es tot in den alten Nagelschmieden; die Kohlenmeiler sind kalt, und das Hohenaschauer Eisenwerk ist still geworden. Das Priental kennt keine echte Industrie mehr.

Jetzt verrichtet die Arbeit des Nagelschmiedes die Maschine viel schneller und ergiebiger. Ihr ist ein einst blühendes Gewerbe gewichen.

Aber ein Kuriosum aus jener längst vergangenen Zeit soll noch erzählt werden: Es gab auch weibliche Nagelschmiede!

Im Jahre 1774 heiratete die Witfrau der Bertlischen Nagelschmiede zu Hohenaschau den Schmiedmeister Peter Unterhainer. Aus erster Ehe waren auf dem Anwesen zwei kräftige Mädchen. Diese arbeiteten mit dem Stiefvater in der Werkstätte. Im Jahre 1791 meldete der Meister seine Stieftöchter als Gesellen an. Darob erbosten sich Meister und Gesellen in Aschau, und so verbot der Pfleger den weiblichen Gesellen die Schmiedearbeit.

Auf ein Gesuch vom 23. August 1791 durften jedoch die Mädchen weiterarbeiten. Daraufhin wurden die zehn Nagelmeister rebellisch. In der Quatemberauflage (Vierteljahresversammlung) wurde allgemein die Einstellung der Weiterarbeit verlangt. Die beiden derzeitigen Satzmeister des Handwerks der Nagelmeister zu Hohenaschau legten ihrem Gerichtsherrn ein Gesuch vor. Es lief am 20. Oktober 1791 an die Obere Landesregierung in München.

Darin sind folgende Punkte aufgeführt:

1. Der Handwerkslade entgehen hiedurch Auflegelder (Gebühren bei Freisprechung der Lehrlinge zu Gesellen).
2. Die 70 bis 80 Gesellen befürchten durch die Weibsbilder eine Beeinträchtigung.
3. Andere Handwerker haben auch keine Weibsbilder.
4. Die Weibspersonen sind an manchen Theilen des Leibs so entblösset, daß man erröthen muß.
5. Die Stieftöchter erlernen die Hauswüthschaft nicht, und es wird niemand um diese Schmiede-Töchter werben.
6. Die Gesellen drohen mit Arbeitsniederlegung. Diesen Schaden kann der Unterhainer nicht ersetzen.

Trotz dieses umfangreichen Beschwerdebriefes entschied die kurfürstliche Regierung zugunsten des Nagelschmiedmeisters und seiner Stieftöchter: „Wer einen Beruf tüchtig gelernt hat, soll ihn auch ausüben dürfen.“

Mut, Körperbeherrschung und schärfste Konzentration fordert der Skibob-Rennsport. Das zeigten erneut die Bayerischen Skibob-Meisterschaften 1964. Sie wurden auf der jüngst ausgebauten Kampenwandabfahrt ausgetragen. Der Bayerische Skibobverband, der eine von Jahr zu Jahr wachsende Zahl passionierter Skibobfahrer vereinigt und voll anerkannt dem Bayerischen Landessportverband angehört, führte damit als erster auf der ganz wesentlich verbesserten Abfahrt eine größere Meisterschaft durch. Nachdem die Teilnehmer — Damen, Herren, Jugend und Senioren — von der Kampenwandseilbahn zur Höhe gebracht waren, sausten sie im 90-km-Tempo zu Tal. Dieses wintersportliche Ereignis von überörtlicher Bedeutung erwies ein weiteres Mal die durch die Kampenwandbahn geschaffene oder geförderte Vielfalt der Möglichkeiten in Aschau. Das Skibobfahren, als offizieller Sport noch jung, hat bereits eine jahrzehntelange Entwicklung hinter sich. In Oberbayern gewinnt es seit einem guten Dutzend Jahre immer mehr Freunde, weil es der ganzen Familie und selbst körperbehinderten Freunden des Schnees die Ausübung eines harmlosen und gefahrenfreien winterlichen Vergnügens gestattet. Die Kampenwandbahn selbst hat einen Skibob-Verleih eingerichtet, von dem auch im letzten Winter sehr rege Gebrauch gemacht worden ist.



Wie wird man Hütteningenieur?



Die Technik der Gewinnung und Verarbeitung von Eisen, Stahl und Nichtfermetallen ist in den letzten Jahrzehnten — besonders seit dem zweiten Weltkrieg — stürmisch fortgeschritten. Alte Verfahren sind wesentlich verbessert und neue Verfahren entwickelt worden. In vielen Hüttenbetrieben ist man dabei, von der Mechanisierung zur Automatisierung überzugehen. Nicht minder sind die Anforderungen an die Hüttenleute in einem steten Wandel begriffen. Der Anteil an ungelernten Hilfskräften wird laufend geringer, während der an gut ausgebildeten Mitarbeitern immer mehr ansteigt. Gleichzeitig wächst der Bedarf an qualifizierten Führungskräften, vor allem an Meistern und Ingenieuren.

In der Hüttenindustrie werden Ingenieure der verschiedensten Fachrichtungen benötigt. Außer einer großen Zahl von Maschinenbau-Ingenieuren, Elektro-Ingenieuren, Bau-Ingenieuren usw. sind es vor allem die Hütteningenieure.

In Duisburg und Dortmund

In der Bundesrepublik Deutschland kann man auf zwei verschiedenen Wegen Hütteningenieur werden: Einmal durch ein zehn- bis elfsemestriges Studium an einer Technischen Hochschule (Aachen, Berlin, Clausthal), zum andern durch ein Studium von sechs Semestern Dauer an einer der beiden Staatlichen Ingenieurschulen in Duisburg und Dortmund. Über den letztgenannten Weg soll nachstehend berichtet werden, nicht zuletzt deshalb, weil er vielfach unbekannt ist oder weil die irrtümliche Meinung besteht, daß man wegen des großen Andranges an einer Ingenieurschule nur schlecht ankommen könne.

Voraussetzungen für das Studium

So schwierig es ist, die geistigen, charakterlichen und körperlichen Eignungs-Voraussetzungen zu umreißen, so muß doch gesagt werden, daß eine ausgeprägte Neigung zur Naturwissenschaft und zur praktisch-technischen Arbeit dazugehört. Die weitaus meisten Hütteningenieure werden ihre Laufbahn als Betriebsingenieure beginnen, wo sie schon früh vor Aufgaben der Menschenführung, aber auch des Umganges mit teuren Maschinen, Anlagen und Werkstoffen gestellt werden. Verantwortungs- und Entscheidungsfähigkeit sind für ein erfolgreiches Wirken ebenso Voraussetzung wie die Bereitschaft zur Gemeinschaftsarbeit und nicht zuletzt volle Gesundheit und Widerstandsfähigkeit.

Besitzt ein Studienbewerber die Mittlere Reife, so muß er mindestens das 18. Lebensjahr vollendet haben und das Abschlußzeugnis einer Real- bzw. Mittelschule oder das Versetzungszeugnis in die Obersekunda eines Gymnasiums nachweisen. Außerdem muß er eine zweijährige gelenkte Praktikanten-Ausbildung oder eine abgeschlossene Lehre absolviert haben.

Volksschüler müssen Fachschulreife erwerben

Bewerber mit Volksschul-Abschluß müssen die Fachschulreife erwerben. Diese kann im Rahmen des Zweiten Bildungsweges an Berufsausbildungsschulen durch zwei- bis dreisemestriges Tages- oder siebensemestriges Abendlehrgänge erlangt werden. In Duisburg laufen z. B. solche Tageslehrgänge an der Gewerblichen Berufs-

schule (Schinkelplatz 2) und Abendlehrgänge an der Gewerblichen Knabenberufsschule in Duisburg-Hamborn (August-Thyssen-Straße 45).

Fachschulreife-Lehrgänge, die an privaten Institutionen durchgeführt werden, können

Die Aufnahme in die Ingenieurschule

Auf Anforderung versenden die Ingenieurschulen besondere Anmeldeformulare, die für das Sommersemester bis zum 1. Januar und für das Wintersemester zum 1. Juli des jeweiligen Jahres einzureichen sind. In Duisburg kann zum Sommer- und Wintersemester, in Dortmund nur zum Wintersemester mit dem Studium begonnen werden.

Diesem Formular sind beizufügen ein kurzer, handgeschriebener Lebenslauf; das Abschlußzeugnis der zuletzt besuchten Schule; die Praktikanten-Berichtshefte.

Jeder Bewerber erhält eine Vormerk-Bestätigung. Haben sich bis zum genannten Stichtag mehr Bewerber gemeldet, als aufgenommen werden können, wird ein Ausleseverfahren durchgeführt. Dabei wird von einem Dozenten in der betreffenden Ingenieurschule ein Probestundenunterricht abgehalten, über den von den Bewerbern ein schriftlicher Bericht anzufertigen ist. Die beim Realschul-Abschluß verlangten Kenntnisse (Algebra, Logarithmen, Geometrie, Trigonometrie des rechtwinkligen Dreiecks, Physik und Chemie) werden dabei vorausgesetzt. Die Zeugnisse der allgemeinbildenden Schulen sowie die der fachtheoretischen Vorbildung und die Praktikantenberichte werden mitgewertet.

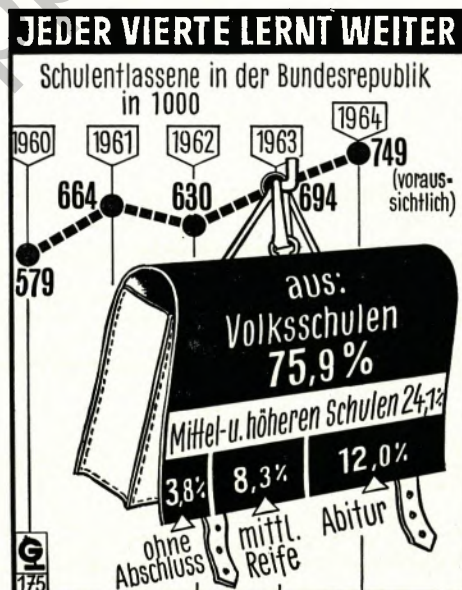
Das Ausleseverfahren wird an allen Ingenieurschulen des Landes Nordrhein-Westfalen am gleichen Tage vorgenommen, so daß eine Anmeldung an mehreren Schulen zwecklos ist. Eine wiederholte Teilnahme am Ausleseverfahren, auch an verschiedenen Ingenieurschulen, ist möglich und zulässig.

Erhält ein Bewerber die Zulassung zum Studium, wird jedoch anschließend zur Bundeswehr eingezogen, so kann der Betreffende nach Ableistung seiner Wehrpflicht ohne nochmalige Beteiligung am Ausleseverfahren sein Studium aufnehmen, falls er sich rechtzeitig zum Stichtag meldet.

Wie bereits erwähnt, dauert das Studium an einer Ingenieurschule sechs Semester. Das Sommersemester beginnt Anfang April und läuft bis Ende Juli, das Wintersemester fängt im Oktober an und läuft bis Ende Februar. Die zwischen den Semestern liegenden Semesterferien können zur Erholung bzw. zur Ableistung von praktischer Tätigkeit in einschlägigen Betrieben verwendet werden.

Die Studienkosten

An den Staatlichen Ingenieurschulen Duisburg und Dortmund werden keine Studiengebühren erhoben. Das Laboratoriumersatzgeld be-



Mit rund 750 000 Schulentlassenen brachte dieses Jahr den seit 1956 stärksten Nachwuchsjahrgang. Ähnlich wie im vergangenen Jahr kamen rund drei Viertel aus Volksschulen und ein Viertel aus Mittel- und höheren Schulen. Nur ein Viertel, muß man sagen, denn im internationalen Vergleich ist das recht wenig: In den meisten europäischen Ländern bleibt ein größerer Teil der Jugend über die Volksschulzeit hinaus auf der Schulbank; entsprechend größer ist daher auch die künftige Studentenzahl.

trägt etwa 10 DM je Semester, hinzu kommen eine Kranken- und Unfallversicherung sowie ein Studentenschaftsbeitrag in Höhe von etwa 30 DM. Die Kosten für Bücher, Zeichengeräte und andere Studienunterlagen belaufen sich auf schätzungsweise 500 DM bis 700 DM für die ganze Studienzeit. Je nach Ansprüchen hat man im Studienmonat für Zimmer, Verpflegung und Taschengeld usw. mit etwa 200 DM bis 250 DM zu rechnen. An der Staatlichen Ingenieurschule in Duisburg ist seit einem Jahr eine Mensa eingerichtet, in der die Studierenden preiswert zu Mittag essen können. Studierende mit deutscher Staatsangehörigkeit, die einer wirtschaftlichen Hilfe bedürfen, können später bei befriedigenden Leistungen auf Antrag ein Stipendium erhalten.

Zweimal drei Semester

Das Studium an der Ingenieurschule gliedert sich in zweimal drei Semester. In den ersten drei Semestern werden insbesondere die Grundlagenfächer vorgetragen (z. B. Chemie, Physik, physikalische Chemie, Mathematik, Mechanik, Werkstoffkunde usw.). Den Abschluß des dritten Semesters bildet die Vorprüfung. In den nun folgenden drei Semestern stehen die speziellen Grundlagen- und Anwendungsfächer im Vordergrund, z. B. Metallkunde, Metallurgie, Walzwerks- und Hüttenmaschinenkunde, Verbrennungstechnik, Schmiedetechnik usw.

Für die zahlreichen praktischen Übungen, die einen wesentlichen Teil der Ausbildung einnehmen, stehen an der Ingenieurschule eine Reihe gut eingerichteter Laboratorien zur Verfügung:

Im chemischen Labor werden von den Studierenden einfache qualitative und quantitative Analysen sowie kleinere Untersuchungen auf dem Gebiet der anorganischen Chemie durchgeführt.

Im Physik-Laboratorium werden viele Versuche auf den verschiedenen Gebieten der Physik gemacht.

In den Übungsstätten der Werkstoffprüfung hat jeder Studierende die Möglichkeit, die wichtigsten Verfahren zur Untersuchung von metallischen Werkstoffen in eigener Anschauung kennenzulernen.

Das metallographische Labor gestaltet die Anfertigung von Schliffbildern und die Untersuchung dieser Schliffe unter dem Mikroskop. Im verbrennungstechnischen Labor lernt der angehende Ingenieur die wichtigsten Verfahren zur Untersuchung fester, flüssiger und gasförmiger Brennstoffe sowie der feuerfesten Baumaterialien kennen.

Im hüttenmännischen Laboratorium stehen eine Reihe von Schmelz- und anderen hüttenmännischen Aggregaten (Zerkleinerungsgeräte, Sinterpfannen, Flotationsanlage, Walzwerk usw.) zur Verfügung, an denen der Studierende einen Teil der im großen Maßstab durchgeführten technologischen Arbeitsverfahren im kleinen nachahmen und näher untersuchen kann.

Modern eingerichtete Konstruktionssäle gestatten jedem interessierten Studierenden, an Zeichenmaschinen Anlagen zu entwerfen und Studienaufgaben durchzukonstruieren.

Jedem, der sich für ein hüttenmännisches Studium entscheiden sollte, bieten sich für seine spätere praktische Betätigung als Hütteningenieur mannigfache interessante Tätigkeiten und Aufstiegsmöglichkeiten. Der Weg zum Hütteningenieur öffnet eine zukunftsreiche, vielseitige und befriedigende Laufbahn.

Mit Berlin muß jeder fühlen



Es ist nun bereits eine alljährliche Übung geworden, daß Lehrlinge und Anlernlinge der Niederrheinischen Hütte am Ende ihrer Ausbildungszeit nach Berlin fahren. Auch in diesem Jahr nahmen 24 gewerbliche sowie dreizehn kaufmännische Lehrlinge an einem Berlin-Seminar teil, das — im Zusammenwirken von Deutschem Gewerkschaftsbund und Volkshochschule — von der Arbeitsgemeinschaft „Arbeit und Leben“ veranstaltet wurde. Nachstehend faßt einer der Teilnehmer, nun ein Jungkaufmann, das Erlebnis dieser Fahrt zusammen.

„Berlin — eine Großstadt wie jede andere, hatten wir uns gesagt. Jedoch schon an der Zonengrenze wurde uns klar, welch bedeutenden Posten Berlin in der Bundesrepublik, ja auch in der ganzen freien Welt darstellt; nämlich als Stützpunkt, als Tor, als Herz des Westens.

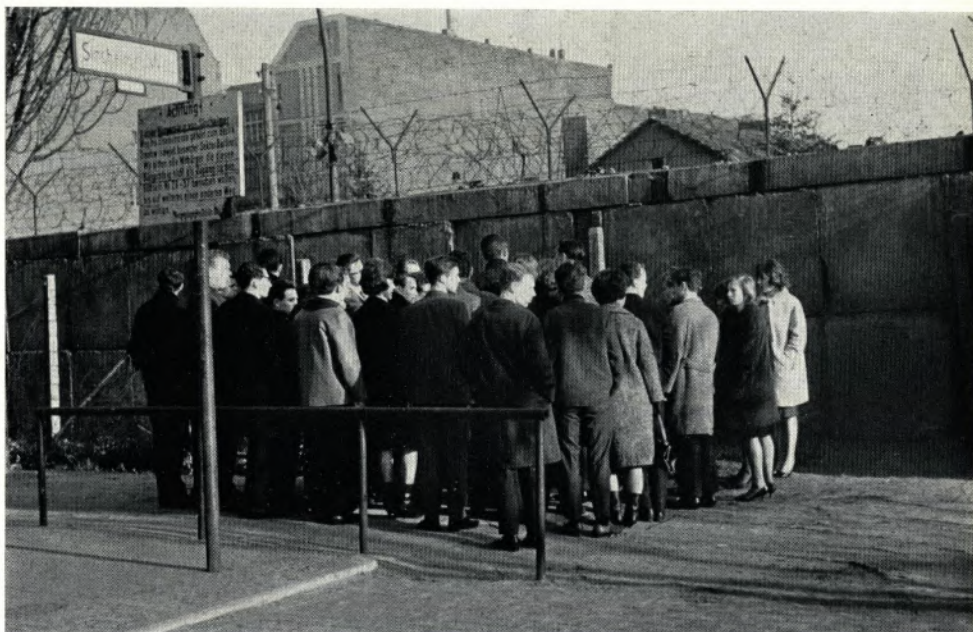
Der Zonenübergang verlief ohne nennenswerte Schwierigkeiten, wenn man von der Kontrolle einiger Koffer absieht. Aber ein eigenartiges Gefühl bekommt man doch, sieht man all die Zonensoldaten mit Gewehren oder Maschinenpistolen an der Zonengrenze. Propagandatafeln künden von den Errungenschaften der sogenannten DDR. Es bot sich ein Bild beißenden Hohannes: Tafeln mit der Aufschrift „Vorwärts mit der DDR — Frieden und Sicherheit“ — daneben halten schwerbewaffnete Soldaten Wache.

Als wir nach Berlin hineinfuhren, wurde die Stimmung wieder etwas lebendiger; alle hatten das Gefühl, endlich wieder auf freiem Boden zu sein. Welch ein Unterschied: Hier frohe Menschen, die spaziergehen — „drüben“ weit und breit keine Menschenseele zu sehen!

Während unseres Aufenthalts in Berlin hatten wir Gelegenheit, auch dem östlichen Teil der Stadt einen Besuch abzustatten. Hier mischten wir uns „unters Volk“, wie man so sagt. Wir mußten bei diesem Besuch immer wieder feststellen, daß die Menschen mit manchmal beklemmender Offenheit über die Mauer mit uns sprachen; daß sie uns ihre Meinung sagten, die sicher in den meisten Fällen nicht mit der großen Propaganda des Ulbricht-Regimes übereinstimmte.

Die Besichtigung der Mauer war wohl das eindrucksvollste Erlebnis von Berlin, ein erschreckendes Beispiel kommunistischer Ohnmacht. Dennoch geht trotz der Mauer und trotz allem, was sie an Furchtbarem bewirkt, in Berlin das Leben weiter. An der Mauer spürten wir es unmittelbar und mit bleibender Wirkung:

Berlin braucht die Hilfe aller Westdeutschen, es braucht die Hilfe der gesamten freien Welt, und es braucht sie so lange, bis es wieder die Hauptstadt Deutschlands ist. Es darf nicht eine Provinzstadt der Sowjetzone werden. Bis dahin hat Berlin jeden Atemzug nötig, auch den deinen und den meinen.“



Lehrlinge der Niederrheinischen Hütte vor der Mauer, die Berlin zerreißt

Junge Berliner bei der Westfälischen Union



Seit längerer Zeit schon pflegt die Eduard-Spranger-Schule in Hamm, eine gewerbliche und hauswirtschaftliche Berufs- und Berufsfachschule, enge Verbindung mit der Berufsschule in Berlin-Wedding. Alljährlich tauschen die westfälischen Jungen und Mädchen Besuche mit den Berlinern aus, die bei dieser Gelegenheit auch Hammer Industriebetriebe kennenlernen. Als Berufsschüler von der Spree vor einiger Zeit die WU besichtigten, verknüpfte Direktor Freitag seine Begrüßung mit der Anregung, sie möchten über ihre Eindrücke einen Bericht verfassen und sich zu einer bestimmten Frage Gedanken machen; die beiden besten Arbeiten sollten mit der Jubiläumsschrift der WU ausgezeichnet werden. Die Berliner folgten dieser Aufforderung, und aus dem Wettbewerb gingen die beiden nachstehenden Aufsätze als beste hervor.

Zunächst berichtet der im 2. Lehrjahr stehende Maschinenschlosserlehrling Manfred Wilke: „Wenn man eine Reise tut, so ist man immer froh, dem grauen Alltag für eine Weile zu enttrinnen. Aber leider ist nicht immer die Erholung der Zweck einer Reise. Meine letzte Fahrt in das Ruhrgebiet war beispielsweise das ganze Gegenteil einer Erholungsreise. Diese Fahrt fand statt innerhalb einer Partnerschafts-Begegnung der aufstrebenden Industriestadt Hamm mit dem Berliner Arbeiterbezirk Wedding.

Der Sinn einer solchen Begegnung soll sein, den Partner näher kennenzulernen. Wo aber kann man das besser als in seiner Heimat? Nur an Ort und Stelle kann man sich ein Bild von seinem Mitmenschen machen, denn Heimat, Umgebung, Arbeitsplatz usw. prägen ja den Menschen.

So erlebten wir den Menschen des Ruhrgebiets unter Tage beim Kampf um das „Schwarze Gold“, am Hochofen und der Thomasbirne bei der Erschmelzung von Eisen und Stahl, und wir sahen, wie die Chemie der Landschaft des Ruhrgebiets ein neues Gepräge zu geben scheint. Immer neue Eindrücke stürmten auf uns ein, die wir kaum verarbeiten konnten. Ganz aus dem Rahmen dieser Besichtigungen, die in ihren gewaltigen räumlichen Ausdehnungen uns Berliner beinahe bedrückten, fiel die Besichtigung eines Betriebs der Hammer „Heimindustrie“, der Westfälischen Union.

Sehr herzlich wurden wir im Konferenzzimmer der „Union“ empfangen. In einem anschließenden Einführungsvortrag wurden wir mit der Geschichte des Werkes vertraut gemacht. Besonders interessant für uns „Inselbewohner“ waren die Ausführungen über die Zugehörigkeit zu einem Konzern. Immer und immer wieder staunten wir bei unseren Betriebsbesichtigungen über die Verknüpfungen der einzelnen Riesenbetriebe mit anderen, noch riesigeren Unternehmen.

Endlich konnten wir den Weg durch das Werk antreten. Zuerst besichtigten wir das Lager. Natürlich staunten wir über die sinnvolle Ordnung in dieser Halle. Unser Werkführer, ein Ingenieur, wies uns darauf hin, wie raumsparend und damit billig eine solche durchdachte Lagerung ist. Noch während er sprach, bemerkten wir den neuen Kran, dessen Führerstand drehbar gelagert war. Durch diese Vorrichtung kann der Kranführer die zu he-

bende Last immer gut beobachten, so daß die Unfallgefahr vermindert worden ist.

Natürlich war dies nicht der einzige Kran in dieser Halle. Viele andere Kräne befördern die aufgestapelten Drahtrollen in die Beizerei, die wir anschließend besichtigten. Es war erstaunlich zu sehen, wie der schmutzige, rostige Draht blank und rostfrei aus dem Beizbad herauskommt.

Nun wurde dieser Rohdraht mit Hilfe kleiner Gabelstapler zum Grobzug gebracht. Erstaunlich für uns war, mit welcher hoher Geschwindigkeit diese kleinen Fahrzeuge durch den Betrieb sausten.

Völlig verwirrt starrten wir in die Halle mit den Drahtziehmaschinen. Drähte laufen scheinbar sinnlos kreuz und quer durch den Raum, und dazwischen stehen Arbeiter, die die Maschinen bedienen. Beim näheren Hinsehen erkannten wir schnell, wie sinnvoll und einfach die Arbeitsabläufe an den Ziehmaschinen waren. Besonders interessierten wir uns für die Ziehsteine. Der Ingenieur erklärte uns, wie praktisch so ein Ziehstein ausgenutzt wird. Überall im Betrieb begegneten wir diesen Drahtziehmaschinen. So sahen wir, wie der Drahtdurchmesser immer kleiner und kleiner wurde.

Verwirrender beinahe noch als die Drahtherstellung war die Weiterverarbeitung des Drahtes. Tausende von Möglichkeiten muß es da wohl geben. Einige dieser Verarbeitungsmöglichkeiten blieben mir besonders im Gedächtnis haften.

Bei der Schweißelektroden-Herstellung staunten wir über die Schnelligkeit, mit der die Elektroden abgeschnitten, ummantelt und getrocknet wurden. An eine Weberei oder Stickerei wurden wir bei der Besichtigung der Maschendrahtherstellung erinnert. Besonders lehrreich für uns war die Funktion der Maschinen, die verblüffend einfach konstruiert waren.

In Erstaunen versetzte uns die Nagelherstellung. So sehr wir aber auch hier die Schnelligkeit des Vorganges bewunderten, empfanden wir doch den Lärm als äußerst störend. Wir fragten, ob man nicht den Lärm eindämmen könnte.

„Natürlich“, antwortete der Sicherheitsingenieur, „haben wir Ohrschutzhörgeräte gekauft, aber welcher Arbeiter benutzt sie schon?“

Erst waren wir über diese Auskunft erstaunt, aber dann erinnerten wir uns an unser eigenes Verhalten am Arbeitsplatz.

Wir und durcheinander von der Vielfalt der Eindrücke beendeten wir den Rundgang durch das Werk. Beim anschließenden Mittagessen konnten wir nicht nur unseren Hunger stillen, sondern auch unsere Gedanken wieder einigermassen ordnen.

Natürlich waren wir überrascht, daß uns das Werk zum Essen in das Kurhaus der Stadt Hamm einlud. Beim Anblick der Ober verloren wir etwas von unserem Berliner Humor; und einer meiner Kameraden sagte leise zu mir: „Def ist aber duffe hier. Hier möchte ich schon mal meinen Urlaub verbringen.“

Ich selbst fand es eine feine Geste der Werksleitung, die uns durch diese Maßnahme fast „durch die Blume“ sagte, daß Hamm nicht nur ein Industrieort ist, sondern daß diese aufstrebende Stadt auch ein Badeort ist. Dadurch wurde unser Bild von der Stadt Hamm wunderbar abgerundet, indem sich der Ort einmal von seiner harten Seite der Arbeit um das tägliche Brot zeigte, und dann zeigte sich die Stadt von ihrer leichten Seite, die den Bürgern Erholung und Entspannung bietet.

Dieser Besichtigungstag zeigte mir die Stadt Hamm als „das Ruhrgebiet“ in Kleinausgabe; er zeigte uns die harte und die schöne Seite dieser deutschen Landschaft, und ich hatte das Gefühl, daß auch in diesem schroffen Gegensatz zwischen Arbeit und Erholung eine gewisse Harmonie liegt.“

Was wären wir ohne Draht?

Der Aufbauschüler Wolfgang Boronowsky aus der Berufsschule Berlin-Wedding schreibt:

„Was wären wir ohne Draht?“ — Diese einleitende Frage wurde uns von dem Leiter des Werkführungsdienstes bei der Besichtigung der Westfälischen Union gerade in dem Augenblick gestellt, wo ich mich, gesättigt durch das sehr gute Mittagessen, von den Anstrengungen der Besichtigung des Werkes erholen wollte. Man möge mir verzeihen, daß ich da keine klare Antwort fand, aber in meinem Kopfe drehte es sich noch von dem Durcheinander der Eindrücke, die erst einmal geordnet sein wollten.

Ich schwieg, und wenn ich eine Katze wäre, müßte ich jetzt schreiben: „Satt und zufrieden schnurrend, lag ich träge in meinem Stuhl.“ Heute allerdings bin ich ausgeruht und kann die Frage beantworten.

Da tauchen schon die ersten Schwierigkeiten auf, denn als Berliner bin ich jetzt in einer bestimmten Zwangslage, zumal das Wort „Draht“ nicht gerade die liebsten Erinnerungen in mir hervorruft. Das ist natürlich nicht auf die Besichtigung der Westfälischen Union gemünzt, an die ich mich bestimmt sehr gern erinnere, sondern hängt mit der politischen Lage meiner Heimatstadt zusammen.

Wäre ich kein moderner Berliner Junge, könnte ich jetzt darauf hinweisen, daß es bestimmt einmal Menschen gegeben hat, die ohne Draht auskommen mußten. Sicher ist

diese Zeit unendlich lange her, denn die Drahtherstellung begann zumindest von dem Augenblicke an, wo die Menschen sich aus Schamgefühl heraus bemühten, ihre Blößen zu verdecken. Ohne ein Bindematerial wären die Kleidungsstücke wahrscheinlich verrutscht, und es wäre das sichtbar geworden, was man verstecken wollte.

Aber was hat dieses Bindematerial mit Draht zu tun?

Vor einigen Wochen hätte ich diese Frage auch gestellt, aber durch den Rundgang durch die Werkshallen der Westfälischen Union bin ich etwas aufgeklärter geworden. Als ich vor den Knüpfmaschinen und „Webstühlen“ stand, die feinste Drähte wie Zwirn oder Seide verarbeiten, fand ich einfach keine Grenze mehr zwischen Draht, Zwirn, Bindfaden usw.

Wo beginnt man mit dem Wort Draht?

Darf man nur metallisches Material später als Draht bezeichnen?

Eine Frage will ich beantworten, zwei neue stelle ich.

Beobachten Sie doch einmal die Reaktion Ihrer Mitmenschen, wenn ein Gegenstand vermifft wird, dessen Herstellung Draht erfordert! Ich habe beispielsweise Krawattenknöpfe, die auch Drahtbestandteile aufweisen. Wenn ich die einmal vermisste, sagt meine Mutter, ich solle meine Ausdrucksweise mäßigen.

Auch meine Mutter ist aus ihrem Gleichgewicht gebracht, wenn sie ihr Kaffeesieb vermifft. Und man sollte einmal meinen Vater hören, wenn beim Lesen seiner geliebten Zeitung plötzlich die Lampe erlischt, nur weil so ein kleines Drähtchen durchbrannte.

Ich könnte diese Reihe unendlich lang fortsetzen, aber schon diese Beispiele zeigen, wie sehr das Verschwinden eines Drähtchens oder Drahtgewirres uns aus dem gewohnten Gleichgewicht reißt.

Oder stellen Sie sich einmal vor, wie hilflos man in einem amerikanischen Wolkenkratzer wäre, wenn die Drahtseile der Fahrstühle verschwinden würden! Man müßte wieder laufen und steigen lernen.

Ohne Draht müßte man ohne elektrische Beleuchtung auskommen. „Wie romantisch!“ würden einige ältere Leute sagen und sich an die gute alte Zeit erinnern, die bei genauerem Hinsehen gar nicht so gut war. Die Romantik aber würde in dem Augenblick aufhören, wenn das Radio- oder Fernsehgerät nicht spielen, wenn das Auto nicht anspringen würde.

Krawatten, Siebe, Drahtseile, Stromleitungen usw., usw.... brauchen Draht. Man könnte diese Reihe noch und noch fortsetzen. Mir ging bei dem Besuch der Westfälischen Union — wenn vielleicht auch spät — tatsächlich ein Licht auf, wie wichtig für uns Draht ist. Mit den Metallfäden, die sich in beinahe unentwirrbarer Fülle durch die Werkshallen zogen, in Maschinen verschwanden, wieder ausgestoßen, versponnen oder gar gewebt wurden, stieg in mir die Achtung vor menschlicher Leistung, die in ihrer Vielseitigkeit Bewunderung und Bedrückung gleichzeitig hervorrufen kann.

Wo sieht man ein Ende? Für mich wurden die endlosen Rollen des Drahtes zum Symbol der menschlichen Entwicklung überhaupt. Wo ist ihr Anfang und wo ihr Ende? Wir halten die Fäden, und manche ziehen sie; aber irgend-



Mit Auszeichnung hat der Starkstromelektriker-Lehrling der Niederrheinischen Hütte Klaus-Dieter Schulz seine Lehrabschlussprüfung bestanden. In der Hauptversammlung der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer empfing er deshalb aus den Händen des Kammer-Präsidenten, Dr.-Ing. Dr. rer. nat. E. h. Heinrich Schackmann, eine Buchprämie und öffentliche Belobigung.

wie umspannen sie uns, und wir sind von ihnen abhängig.

Man mag das philosophisch nehmen, aber um wieder festen Boden zu gewinnen, muß ich doch wieder zur Ausgangsfrage zurückkehren. Sie begann ganz klar und sachlich mit den Worten: „Was wäre...?“ und endete im Netz von Überlegungen.

Ohne diese Frage während des Mittagessens hätte ich gar nicht mehr über den Draht und seine Probleme nachgedacht, und die Besch-

tigung eines unserer größten Drahtwerke, der Westfälischen Union, wäre eine „angenehme Bereicherung“ meines Wissens geworden. Nun aber sehe ich nicht nur Draht, ich suche und vermute ihn in unzähligen Gegenständen, und ich verstehe und begreife jetzt auch den Ausdruck „Drahtzieher“, denn wer den Draht in seinen Händen hält, der steckt überall mit drin; der ist kein bloßer Zuseher mehr, der ist ein Mitspieler — ist ein Mensch, der entweder zum Wohle der Menschheit beitragen oder die menschliche Existenz zerstören kann.“

Kurz gemeldet

Die Rohstahl-Erzeugung in der Bundesrepublik ging 1963 um 3,1 v. H. auf 31,6 Millionen Tonnen zurück. Westdeutschland produzierte damit im vorigen Jahr als einziges Land unter den großen Stahlherzeugern weniger Rohstahl, während Japan eine Steigerung um 14 v. H., die Vereinigten Staaten um 11 v. H., Großbritannien um 10 v. H. verzeichneten. Mit 31,4 Millionen Tonnen erzeugte Japan 1963 fast ebensoviel Rohstahl wie die Bundesrepublik. Insgesamt erhöhte sich die Weltproduktion um 6,4 v. H. auf 384 Millionen Tonnen.

Der Osthandel der Bundesrepublik ist gering; er nahm in den ersten fünf Monaten des Jahres 1963 weiter ab. 1962 kamen 4,4 v. H. der Einfuhren der Bundesrepublik aus den Ländern des Ostblocks; nur 4 v. H. der bundesrepublikanischen Ausfuhren nahmen ihren Weg in die kommunistischen Länder. Einfuhr und Ausfuhr waren demnach fast ausgeglichen. Sie erreichten einen Wert von 2,1 Milliarden DM. Das ist weniger, als das kleine Land Österreich allein aus der Bundesrepublik bezieht. Bester Kunde der Bundesrepublik im Osten war die Sowjetunion, mit großem Abstand gefolgt von Rumänien, der Tschechoslowakei und Polen.

Einen Wirtschaftsarchivtag veranstaltet die Vereinigung deutscher Werks- und Wirtschaftsarchive vom 24. bis 26. Juni in Dortmund. Führende Fachleute aus Belgien, Frankreich, Großbritannien, den Niederlanden, der Schweiz und der Bundesrepublik werden über das Archivwesen in den Unternehmen und bei den Gemeinschafts-Einrichtungen der Wirtschaft berichten. Ein ähnlicher Gedanken- und Erfahrungsaustausch fand zuletzt im Jahre 1913 statt.

Die Behinderung der Bautätigkeit durch den Frost ergab nach Erhebungen der Wirtschaftsvereinigung Bauindustrie e. V. Nordrhein-Westfalen allein im Monat Januar 1963 im Bereich der nordrhein-westfälischen Bauindustrie einen Verlust von über 100 Millionen DM. Im Bundesgebiet fielen im Januar 1963 insgesamt 22 Millionen Tagewerke aus, für die 360 Millionen DM Schlechtwettergeld ausbezahlt wurden. Der Anteil Nordrhein-Westfalens daran betrug fast 100 Millionen DM.

Elektrifizieren will die Bundesbahn bis 1964 den Verkehr zwischen Düsseldorf und Hagen-Schwerte - Unna - Hamm. Bis 1965 sollen auch die Strecken Hagen - Wetter - Volmarstein - Witten sowie Hagen - Altena - Siegen elektrifiziert sein.

Nur wenige kennen das Rentenrecht

Heute: Welche Unterlagen blieben erhalten?

Die Werkzeitschrift hat im letzten Heft mit der Veröffentlichung einer Zusammenstellung über die Bestände an Versicherungs- und Quittungskarten begonnen, die bei den Trägern der Rentenversicherung lagern. Nachstehend sind die Anschriften für frühere Bewohner der deutschen Ostgebiete, die gegenwärtig unter fremder Verwaltung stehen, sowie des ehemaligen sogenannten Generalgouvernements zusammengestellt.

Gebiete unter polnischer (bzw. sowjetischer) Verwaltung:

LVA Danzig-Westpreußen

Danzig

Quittungs- und Versicherungskarten sowie andere Versicherungsunterlagen nicht mehr vorhanden. Es sind lediglich Rentenverzeichnisse erhalten geblieben. Die Verzeichnisse sind anzufordern durch Vermittlung der Treuhandverwaltung der Reichsversicherungsanstalt für Angestellte Berlin-Wilmersdorf, Ruhrstr. 2.

Die Treuhandverwaltung der RfA sammelt die Anforderungen und gibt sie an die Polnische Diplomatische Mission in Berlin weiter. Eine direkte Anforderung bei der genannten Mission ist nicht erwünscht.

LVA Litzmannstadt

früher Litzmannstadt

Teilweise vernichtet. Auf etwa 25 v. H. der Anforderungen von Beitragsnachweisungen für die deutsche und die polnische Zeit sollen Evidenzkarten oder aufschlußreiche Mitteilungen eingegangen sein. Anforderungen sind zu richten an:

Treuhandverwaltung der RfA
Berlin-Wilmersdorf, Ruhrstr. 2.

LVA Memel

Memel

Alles vernichtet.

LVA Ostpreußen

Königsberg

Alles vernichtet.

LVA Pommern

(3) Schwerin/Mecklbg., Lübecker Str. 142
Jahrgänge 1908 bis 1917 vorhanden (Lückenhaft).

LVA Schlesien

Breslau Alles vernichtet.

LVA Wartheland

Posen

Teilweise vernichtet. Auf etwa 25 v. H. der Anforderungen von Beitragsnachweisungen für die deutsche und die polnische Zeit sollen Evidenzkarten oder aufschlußreiche Mitteilungen eingegangen sein. Anforderungen sind zu richten an:

Treuhandverwaltung der RfA
Berlin-Wilmersdorf, Ruhrstr. 2.

Republik Österreich

Allgemeine Invalidenversicherungs-Anstalt,
Landesstelle Wien-Niederösterreich und Burgenland

Wien V/51, Blechturmstraße 11

Sämtliche Quittungskarten bis auf geringe Plünderungsschäden (erstrecken sich nur auf alte Jahrgänge) vorhanden.

Seekasse

Rentenversicherungs-Anstalt für Seeleute

2 Hamburg 11, Reimerstwie 2

Die Nachweise über die Invalidenversicherung bei der Seekasse sind ab 1907 sämtlich erhalten.

Die Nachweise über die Angestelltenversicherung der Seeleute sind ab 1. 7. 1942 (Inkrafttreten der 2. LVA) sämtlich erhalten.

Bundesbahn-Versicherungsanstalt (BVA - RBVA)

(Reichsbahnversicherungsanstalt)

Berlin

Die Versicherungsunterlagen waren nicht zentral, sondern bei den örtlich zuständigen Bezirksleitungen (am Sitz der Reichsbahndirektion, außer Augsburg, München, Nürnberg und Regensburg) abgelegt. Der Bereich der Bezirke deckte sich mit den Bereichen der jeweiligen Reichsbahndirektionen (Ausnahmen: 1] Bezirk Rosenheim erstreckte sich über die RBD-Bezirke Augsburg, München, Nürnberg und Regensburg; 2] Bezirk Wien erstreckte sich auf den gesamten Bereich der früheren Österreichischen Bundesbahn).

Bezirke der früheren RBVA

a) im Gebiet der jetzigen Bundesrepublik

Bezirk. Bescheinigungen über geleistete Beiträge und zurückgelegte Ersatzzeiten können angefordert werden bei der Bundesbahnversicherungsanstalt in

Frankfurt/Main

6 Frankfurt/Main, Karlstr. 4—6

Versicherungs-Unterlagen vorhanden.

Bezirk der früheren RBVA. Bescheinigungen über geleistete Beiträge und zurückgelegte Ersatzzeiten können angefordert werden bei der Bezirksleitung der Bundesbahn-Versicherungsanstalt in

Stuttgart

7 Stuttgart N, Heilbronner Str. 6 a

Versicherungsunterlagen vorhanden.

Trier

55 Trier, Christophstr. 1

Versicherungs-Unterlagen zum größten Teil vorhanden.

Wuppertal

56 Wuppertal-Elberfeld, Döppersberg 41

Versicherungs-Unterlagen vorhanden.

b) in Gebieten außerhalb der jetzigen Bundesrepublik

Bezirk der früheren RBVA. Bescheinigungen über geleistete Beiträge und zurückgelegte Ersatzzeiten können angefordert werden bei

Berlin

Versicherungs-Unterlagen waren z. T. bei der Reichsbahndirektion Berlin, z. T. bei der Sozialversicherungskasse Eisenbahn in Berlin vorhanden, werden aber von diesen Stellen

nicht abgegeben. Auch Beitragsbescheinigungen sind von diesen Stellen nicht zu erhalten.

Breslau

Verbleib der Versicherungs-Unterlagen unbekannt.

Osten in Frankfurt/Oder

Versicherungs-Unterlagen waren z. T. bei der Reichsbahndirektion Berlin, z. T. bei der Sozialversicherungskasse Eisenbahn in Berlin vorhanden, werden aber von diesen Stellen nicht abgegeben. Auch Beitragsbescheinigungen sind von diesen Stellen nicht zu erhalten.

Danzig

Bezirksleitung der BVA, 2 Hamburg-Altona, Museumstr. 39

Versicherungs-Unterlagen fast vollständig vorhanden.

Dresden

Landesgeschäftsstelle Sachsen der Sozialversicherung, (10 a) Dresden A 16, Dürerstr. 24

In welchem Umfang Versicherungs-Unterlagen dort vorliegen, ist unbekannt.

Erfurt

Kreisgeschäftsstelle der Sozialversicherung, (15 a) Erfurt, Augustinerstr. 38

In welchem Umfang Versicherungs-Unterlagen dort vorliegen, ist unbekannt.

Halle (Saale)

Reichsbahndirektion (Abt. XII)

(19 a) Halle (Saale)

In welchem Umfang Versicherungs-Unterlagen dort vorliegen, ist unbekannt.

Königsberg (Pr)

Verbleib der Versicherungs-Unterlagen unbekannt.

Oppeln

Verbleib der Versicherungs-Unterlagen unbekannt.

Posen

Verbleib der Versicherungs-Unterlagen unbekannt.

Schwerin

Landesgeschäftsstelle der Sozialversicherung (3 a) Schwerin

In welchem Umfang Versicherungs-Unterlagen vorliegen, ist unbekannt.

Stettin

Bezirksleitung der Bundesbahn-Versicherungsanstalt

2 Hamburg-Altona, Museumstr. 39

Versicherungs-Unterlagen teilweise vorhanden.

Straßburg

Versicherungsanstalt der Saarländischen Eisenbahn

Saarbrücken

Versicherungs-Unterlagen nur teilweise vorhanden.

Wien

Versicherungsanstalt der Österreichischen Eisenbahnen

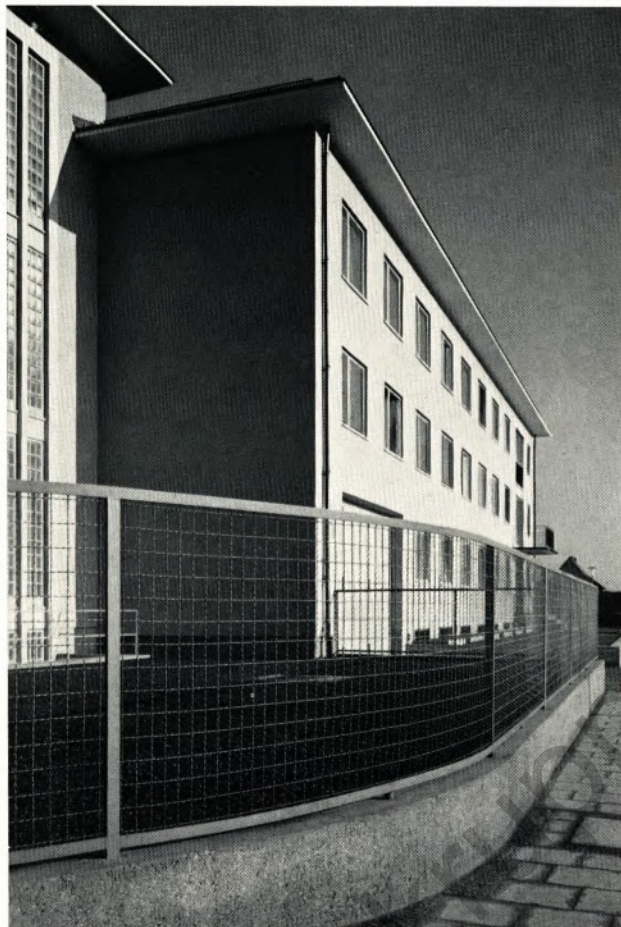
Wien, Lange Wienzeile

Versicherungsunterlagen vorhanden.

Soweit die Versicherungs-Unterlagen bzw. Gesamtbescheinigungen über die zur früheren RBVA entrichteten Beiträge nach der vorstehenden Übersicht nicht zu erhalten sind, muß nach den Bestimmungen der 1. Durchführungsbestimmung zum Fremrenten- und Auslandsrentengesetz verfahren werden.

Die Anforderung von Beitragsbescheinigungen bei der Hauptverwaltung der jetzigen Bundesbahn-Versicherungsanstalt ist zwecklos.

WU ging mit der Zeit



Drahtgeflecht und Wellengitter aus UNIVERO-verzinktem Draht oder aus kunststoffumhülltem Draht — UNIOPLAST — sind vielseitig in der Anwendung und von langer Lebensdauer. Seit vielen Jahrzehnten schon gibt es Drahtgeflechte und Wellengitter aus normalverzinkten Eisendrähten. Mit der Zunahme der Luftverschmutzung als Folge der schnellen Industrialisierung breiter Landstriche wurde der Ruf nach Einfriedigungen aus Draht mit einer längeren Lebensdauer laut. Die Westfälische Union entwickelte zunächst in den 30er Jahren ein Verfahren, durch das der Draht mehr als die doppelte Zinkauflage erhält als bei der bis dahin bekannten Verzinkungsart. Damit war der Weg für die Herstellung eines Drahtgeflechts von erheblich längerer Lebensdauer geebnet.

Heute tritt das kunststoffumhüllte Geflecht, das die WU unter der Marke UNIOPLAST vertreibt, als Wettbewerber der verzinkten Drahtgeflechte, Drähte und Wellengitter auf, da der verzinkte, mit Kunststoff umhüllte Kerndraht eine praktisch unbegrenzte Lebensdauer aufweist. Außerdem sind UNIOPLAST-Geflechte farbfroh und völlig unempfindlich gegen Witterungseinflüsse.



