



DER DIREKTE DRAHT

Heft Nr. 1 Nur für Betriebsangehörige Januar 1962



1 G 8306 F

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

der Niederrheinischen Hütte in Duisburg,
der Westfälischen Union in Hamm, Lippstadt, Altena und Oesede,
des Eisenwerks Steele in Essen,
des Lennewerks Altena in Altena im Sauerland und
der Kampenwandbahn in Aschau im Chiemgau!



Dr.-Ing. Richard Risser

Seit dem 1. Januar 1952 gehören unsere Gesellschaften zusammen. Die Beziehungen zwischen der Hütte am Rhein und den Werken in Westfalen und an der Ruhr sind zwar schon viel älter, aber die Niederrhein-Gruppe in ihrer heutigen Form besteht mit Beginn dieses Jahres zehn Jahre.

In der Geschichte unserer Betriebe bedeutet ein Jahrzehnt einen nur geringen Zeitabschnitt. Fast alle haben den Tag ihres hundertjährigen Bestehens bereits begehen können, einige blicken sogar auf eine noch wesentlich längere Tradition zurück. So sind sie auch fest verwurzelt in der Landschaft ihrer Standorte und haben ein gut Teil zur Entwicklung der bodenständigen rheinisch-westfälischen Eisenhütten- und Drahtindustrie beigetragen.

Genau das gleiche gilt für ihre Belegschaften. Wenn bei der Niederrheinischen Hütte, bei der Westfälischen Union, beim Eisenwerk Steele und beim Lennewerk Altena die Zahlen der Jubilare und der Pensionäre bemerkenswert hoch sind, so spiegelt sich in ihnen bis auf diesen Tag eine Betriebsverbundenheit wider, die heute nicht mehr selbstverständlich und deshalb beispielgebend ist.

Ich habe unlängst bei der Jubilar-Ehrung 1961 Frauen und Männern der Niederrheinischen Hütte für ihr Pflichtbewußtsein gedankt und dabei gewürdigt, einen welch wertvollen Beitrag zum Gedeihen ihres Werkes diejenigen geleistet haben, die sich jahrzehntelang stets mit ganzer Kraft der Erfüllung der ihnen jeweils übertragenen Aufgaben widmeten. Sie haben — so sagte ich damals — an Abschnitten der Geschichte der Niederrheinischen Hütte teilgenommen, die von ihrem recht wechselvollen Schicksal geprägt sind, und ihr in guten Jahren wie insbesondere auch in Zeiten der Not, der Zerstörung und des Wiederaufbaues treu gedient.

Dasselbe läßt sich von beinahe allen Betrieben der Niederrhein-Gruppe und vielen Tausenden ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sagen. Deshalb nehmen diese Belegschaften auch in ihrer weit überwiegenden Mehrheit so aufrichtig am Wohl und Wehe ihrer Werke teil. Vorstände und Geschäftsführungen erwidern dieses Vertrauen und sind in echter Partnerschaft bemüht, es zu erhalten und zu stärken.

Ein nützliches Mittel sehen sie in der Herausgabe einer Werkzeitschrift, die nach reiflicher Überlegung für die gesamte Niederrhein-Gruppe gemeinsam bestimmt ist und nach gründlicher Vorbereitung mit der zehnjährigen Zusammengehörigkeit nun zum

ersten Male erscheint. Nicht von ungefähr wurde ihr der Titel „Der direkte Draht“ gegeben: Sie soll eine unmittelbare Verbindung herstellen, und zwar in mehrfacher Beziehung.

Vorstand oder Geschäftsführung werden durch die Werkzeitschrift die Belegschaft über Planungen, deren Verwirklichung, allgemein wichtige Fragen des Werkes oder eines Betriebes und die Geschäftsergebnisse unterrichten. Der Betriebsvertretung wird mit der Werkzeitschrift eine Möglichkeit geboten, sich auch auf diesem Wege an die von ihr Betreuten zu wenden und ihnen Wesentliches aus ihrer Tätigkeit mitzuteilen. Ein unmittelbarer Austausch von Berichten über das Geschehen bei der Mutter-Gesellschaft und den „Töchtern“ soll das Wissen voneinander mehrten und vertiefen und die gegenseitige Anteilnahme am Leben und Wachsen an den einzelnen Orten wie am Gesamtgeschick wecken und wachhalten.

Der Name der jüngsten Werkzeitschrift im weiten Thyssen-Bereich und in der Vielzahl ähnlicher Veröffentlichungen von Werken aller Wirtschaftszweige soll schließlich eine ständige Gedankenbrücke schlagen zu dem Produkt, das in erster Linie den Ruf der Niederrheinischen Hütte begründet und auf dem die Fertigung sämtlicher Betriebe unserer Gruppe sich aufbaut. Es ist mein Wunsch und meine Überzeugung, daß „Der direkte Draht“ ein willkommener Bote in allen Häusern der Belegschaftsangehörigen wird und beiträgt, auch in den Familien das Verständnis für die Arbeit der Väter und Söhne, Mütter und Töchter zu erweitern. Diejenigen, die nicht mehr aktiv mit und unter uns tätig sind, unsere Pensionäre, erhalten die Werkzeitschrift gleichfalls regelmäßig kostenlos durch die Post zugestellt, damit sie erfahren, wie alles an ihren einstigen Arbeitsstätten weitergeht und sich fortentwickelt.

Das erste Heft unserer Werkzeitschrift gibt einen Querschnitt durch die ganze Niederrhein-Gruppe. Zukünftig wird „Der direkte Draht“ die aktuellen Ereignisse und Probleme festhalten und erörtern. Immer aber möge er ein klares und unverfälschtes Bild von dem vermitteln, was wir erleben und was uns angeht, was uns bewegt und verbindet!

Vorsitzer des Vorstands der
Niederrheinische Hütte AG

Hüttendirektor Brandenburg trat in den Ruhestand

Mit Erreichen der Altersgrenze ist Hüttendirektor Dipl.-Ing. Kurt Brandenburg am 31. Dezember 1961 in den Ruhestand getreten. In einer Feierstunde wird Hüttendirektor Brandenburg durch den Aufsichtsrat verabschiedet, wobei seine großen Verdienste um den Wiederaufbau und die Entwicklung des Hüttenwerkes aus berufenem Mund gewürdigt werden sollen.



Hüttendirektor Dipl.-Ing. Kurt Brandenburg

Hüttendirektor Kurt Brandenburg wurde am 5. 2. 1896 in Krasnojarsk als Sohn des Bergingenieurs Louis Brandenburg geboren. Nach seiner Reifeprüfung begann er das Studium des Eisenhüttenwesens, das jedoch durch den ersten Weltkrieg unterbrochen wurde.

Aus dem Inhalt:

Wechsel im Vorstand der NH	Seite 3
Niederrheinische Hütte behauptete ihre Stellung	Seite 4
Die Drahtstraßen der Niederrheinischen Hütte	Seite 4
Hohe Auszeichnung für zwei NH-Aufsichtsratsmitglieder	Seite 7
Betriebliche Sozialarbeit dient allen	Seite 8
Zuversicht in Steele	Seite 13
Erfahrung und Zuverlässigkeit stehen in Hamm obenan	Seite 15
Kampfenwandbahn lädt ein	Seite 18
Moderne Brücken hängen an Lippstädter Drahtseilen	Seite 20
Lennewerk-Schrauben	Seite 21
Pfeffermühle wick größerem Drahtwerk Altena	Seite 22
NH-Besuch an der Netze	Seite 26
WU war überall dabei	Seite 27
In alter Tradition: Lennewerk Altena	Seite 28
Förderseile aus Oesede	Seite 30

1920 setzte er sein Studium an der Technischen Hochschule Berlin-Charlottenburg fort, wo er 1925 die Diplom-Hauptprüfung in der Fachrichtung Hütten-, Maschinen- und Walzwerkskunde ablegte.

Im gleichen Jahr trat Kurt Brandenburg seine erste Stelle bei der Rheinische Stahlwerke AG in Duisburg-Meiderich als Assistent der Wärmestelle an. Von 1929 bis 1932 war er Betriebsassistent im Walzwerk der Hütte Ruhrort-Meiderich und kam im Sommer 1932 als Betriebsingenieur des Feineisenwalzwerkes zur Niederrheinischen Hütte, der er nahezu drei Jahrzehnte lang die Treue hielt. Drei Jahre nach seinem Eintritt wurde er Betriebschef der Stabeisenstraßen und leitete ab 1941 als Oberingenieur die Block-, Draht- und Stabeisenstraßen. Nach dem zweiten Weltkrieg, im Herbst 1946, wurde ihm die kommissarische Leitung des Walzwerkes übertragen, und nach der Entflechtung der Niederrheinischen Hütte übernahm er am 1. 4. 1948 als Vorstandsmitglied die technische Leitung der Hütte.

Dr.-Ing. Krebs in den Vorstand berufen

Nach dem Ausscheiden des technischen Vorstandes, Hüttendirektor Brandenburg, ist mit Wirkung ab 1. Januar 1962 der bisherige Chef des Walzwerks, Dr.-Ing. Krebs, durch den Aufsichtsrat als technisches Vorstandsmitglied der Niederrheinischen Hütte AG bestellt worden.

Dr.-Kurt Krebs ist 1906 als Sohn des Kaufmanns Hermann Krebs, Mitinhaber der Firma Ernst Krebs, Solingen, die seit vielen Jahren Kunde der Niederrheinischen Hütte ist, in Solingen geboren. Nach absolvierter Reifeprüfung studierte er an der Technischen Hochschule Aachen Eisenhüttenkunde und bestand dort 1932 die Diplom-Hauptprüfung.

Nach kurzer Tätigkeit im Drahtwalzwerk der Niederrheinischen Hütte ging Dr. Krebs in die Drahtverarbeitung, um sich mit den Arbeitsmethoden und den Forderungen der Walzdrahtverarbeitung vertraut zu machen. Bis 1935 war er als Betriebsingenieur im Drahtwerk Knipping, Altena, tätig, wo er Erfahrungen sammeln konnte, die ihm in seiner späteren Laufbahn als Walzwerker sehr zugute kamen.

Ende 1935 kehrte Dr. Krebs zur Niederrheinischen Hütte zurück, war bis 1941 als Betriebsassistent im Draht- und Stabeisenwalzwerk tätig und wechselte dann zu dem damaligen Hüttenwerk Ruhrort-Meiderich über. Hier leitete er als Betriebschef und später als Oberingenieur das Stabeisenwalzwerk und promovierte 1944 mit einer Arbeit, die er an der Drahtstraße der Niederrheinischen Hütte durchgeführt hatte.

1953 kehrte Dr. Krebs — dem Werk kein Unbekannter mehr — zum zweitenmal zur Niederrheinischen Hütte zurück, wo ihm auf Grund seiner großen Betriebserfahrungen und seines umfassenden Wissens die Gesamtleitung des Walzwerkes und zugleich die Vertretung des technischen Vorstands, Hüttendirektor Brandenburg, übertragen wurde.

Seine erste Aufgabe als Hüttendirektor, für die er sich mit seiner ganzen Kraft einsetzte, war die Abwendung der drohenden Demontage des Stahlwerkes der Hütte. Durch das Petersberger Abkommen wurde dieses Bemühen mit Erfolg gekrönt. Dann erfolgte der weitere Wiederaufbau der schwer angeschlagenen Hütte, an dem er maßgeblichen Anteil hatte.

Der Bau eines neuen Hochofens, die neuen Erzverladeranlagen, die Modernisierung des Stahlwerkes, der Bau einer Drahtstraße und einer Sinteranlage, nicht zuletzt die Inbetriebnahme der beiden Gasturbinen sind das Ergebnis seiner zielbewußten und erfolgreichen Arbeit.

Hüttendirektor Brandenburg war langjähriges Mitglied des Arbeitsausschusses des Walzwerksausschusses im VDEh sowie Vorsitzender der Technischen Kommission der Walzdraht-Vereinigung und des Ausschusses „Gas und flüssige Brennstoffe“ der Wirtschaftsvereinigung.

Seine enge Verbundenheit mit dem Betrieb und sein soziales Verständnis, seine Gründlichkeit und unermüdete Arbeitskraft, nicht zuletzt seine menschliche Bescheidenheit haben ihm die große Wertschätzung seiner Mitarbeiter eingebracht.



Hüttendirektor Dr.-Ing. Kurt Krebs

Auf Niederrhein erwartete Dr. Krebs eine große Aufgabe, die Inbetriebnahme der inzwischen erbauten vollkontinuierlichen Drahtstraße III. Dank seiner langjährigen Erfahrungen und seines großen Könnens hat Dr. Krebs die schwierige Aufgabe in kurzer Zeit mit bestem Erfolg gelöst.

Neben seinen hauptberuflichen Aufgaben widmete er sich bereitwilligst der Lösung allgemeiner Fachaufgaben. So leitete er über zehn Jahre als Vorsitz der Technische Kommission der Stabstahl-Vereinigung und war lange Jahre Mitglied des Arbeitsausschusses des Walzwerksausschusses des VDEh. Auch in der Techn. Kommission der Walzdraht-Vereinigung wird sein erfahrener Rat geschätzt.

Niederrheinische Hütte behauptete ihre Stellung

1960/61 auch bei den Tochtergesellschaften befriedigend

„Es ist erfreulich, feststellen zu können“ — erklärte der Vorsitz der Vorstands der Niederrheinische Hütte AG, Dr.-Ing. Risser, bei einem Rückblick auf das am 30. September 1961 abgeschlossene Geschäftsjahr 1960/61 —, „daß die Niederrheinische Hütte trotz rückläufiger Konjunktur die Produktion gegenüber dem Vorjahr insgesamt gut halten konnte. Auch die jeweiligen Anteile der Niederrheinischen Hütte an der Erzeugung im Bundesgebiet haben keine bzw. keine nennenswerten Verringerungen erfahren.“

Die Stahleisen-Erzeugung der Niederrheinischen Hütte stieg im verflossenen Geschäftsjahr gegenüber 1959/60 um 5,8 v. H.; die bisherige Höchstleistung im August 1960 mit 34 000 t wurde erneut im März 1961 mit 35 100 t überschritten. Mit über 37 000 t erreichte sie im ersten Monat des laufenden Geschäftsjahres einen neuen Höchststand.

Auch die SM-Rohstahl-Produktion konnte 1960/61 gesteigert werden, und zwar um 3,5 v. H. Die im Oktober 1959 mit 39 700 t erreichte bisherige höchste monatliche Erzeugung wurde — ebenfalls im März 1961 — mit 43 400 t übertroffen.

Eine Steigerung gegenüber dem Vorjahr trat gleichfalls bei der Stabstahl-Erzeugung ein. Sie beträgt 3,6 v. H. Sowohl beim Rohstahl wie beim Stabstahl hat sich die Produktion im Oktober 1961 weiter erhöht.

Auf dem Walzdraht-Sektor wurde die Produktion des Jahres 1959/60 nicht ganz erreicht, sie kam jedoch bis auf 0,7 v. H. an die gute Vorjahresleistung heran. Die Drahtstraße III verzeichnete eine weitere Steigerung der Betriebsstundenleistung.

Bei der Westfälischen Union blieb die Produktion von Draht und Drahterzeugnissen um rund 7 v. H. hinter den Vorjahresziffern zurück. Die Herstellung von Kleiseisenzeug und Stahlleichtbauerzeugnissen der Eisenwerk Steele GmbH sowie der Lennewerk Altena GmbH erhöhte sich gegenüber 1959/60 um gut ein Fünftel.

Der NH-Anteil der Erzeugung des Bundesgebietes war bei SM-Rohstahl mit 2,9 v. H. und bei Stabstahl mit 3,7 v. H. in den letzten beiden Geschäftsjahren gleich. Bei Roheisen verringerte er sich mit 5,5 v. H. und bei Walzdraht mit 27,3 v. H. nur geringfügig.

Zur Absatzlage berichtet der Vorstand, daß die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Niederrheinischen Hütte 1960/61 noch befriedigend war. Der zunehmende Angebotsdruck führte allerdings zu einem Preisdruck und damit zu Erlös-Schmälerungen.

Die Niederrheinische Hütte erreichte im vergangenen Geschäftsjahr einen Umsatz von 448 Mill. DM und lag damit knapp unter dem des Vorjahres mit 460 Mill. DM. Zum Jahresabschluß für 1960/61 kann gesagt werden, daß gegenüber dem Vorjahr eine Ergebnis-Verschlechterung eingetreten ist. Sie wurde im wesentlichen durch die rückläufige Preisentwicklung und ansteigende Personal-Aufwendungen bedingt. Dr.-Ing. Risser kündigte an, daß die vorgesehenen Investitionen die Finanzkraft der Niederrheinischen Hütte stark in Anspruch nehmen würden, so daß zukünftig sehr sparsam gewirtschaftet werden müsse.

Altena und Steele lieferten mehr

„Bei der Westfälischen Union“ — so heißt es im Geschäftsbericht 1960/61 — „waren die Absatzmöglichkeiten für Draht und Drahterzeugnisse trotz des geschwächten Marktes noch zufriedenstellend; der Fremdsatz lag knapp unter den Vorjahresziffern. Das Lennewerk Altena und das Eisenwerk Steele haben ihre Lieferungen gegenüber dem Vorjahr nochmals ausweiten können. Der Verkauf hochwertiger Erzeugnisse und günstige Export-Erlöse in den letzten Monaten des Geschäftsjahres 1960/61 trugen zur Umsatzsteigerung bei.“

Die Werke des Niederrhein-Kreises beschäftigten am 30. September 1961 insgesamt 10 135 Mitarbeiter. Die Belegschaft der Niederrheinischen Hütte stieg im vergangenen Geschäftsjahr auf 5289 Werksangehörige, deren Durchschnittsalter an seinem Ende bei 36,7 Jahren lag. Gegenüber dem Vorjahr erhöhte sich der Stundenlohn im Mittel um 9,9 v. H. bzw. der durchschnittliche Monatslohn um 10,2 v. H. Die Gehälter der Tarifangestellten nahmen 1960/61 im Monatsdurchschnitt um 5,2 v. H. zu.

Verschärfter Wettbewerb zu erwarten

Vorsichtiger Lager-Dispositionen und entsprechende Zurückhaltung bei den Bestellungen des Handels und der Verbraucher beeinflussten im letzten Geschäftsjahr zunehmend die anfangs noch recht gute Auftragslage. Der Binnenmarkt ist nicht im eigentlichen Sinne rückläufig, sondern es werden infolge verkürzter Lieferzeiten bei Handel und Verarbeitern die Lager weitgehend abgebaut. Zwangsläufig wird dadurch die Bestellfähigkeit gemindert.

Der Vorstand hofft, daß sich alsbald Erzeugung und Bedarf wieder einpendeln. Welchen Weg die Entwicklung auf längere Sicht nehmen wird, läßt sich noch nicht absehen; auf Grund der bekanntgewordenen Investitionspläne in aller Welt ist jedoch zu erwarten, daß der gesamte Erzeugungs-Anstieg zu einer Verschärfung des Wettbewerbs führen wird. Angesichts des weiter steigenden Stahlverbrauchs rechnet man bei der Niederrheinischen Hütte allerdings nach Beendigung des Lagerabbaues wieder mit einer Belebung der Stahlnachfrage.

Die Absatzbedingungen der deutschen Stahlindustrie wurden 1960/61 weiter erschwert, als sich nach der DM-Aufwertung die Folgen der unterschiedlichen umsatzsteuerlichen Be- und Entlastungen im grenzüberschreitenden Verkehr der Montan-Union wieder verschärft bemerkbar machten. „Dadurch wird“, wie der Geschäftsbericht der Niederrheinischen Hütte für das letzte Jahr besagt, „neben den an sich niedrigeren französischen Listenpreisen die Preisstellung für den deutschen Verarbeiter günstiger als bei gleicher Preislistenbasis für den französischen Bezieher. Diese Wett-

bewerbs-Verzerrungen ermöglichen die anhaltend hohen Walzstahl-Importe, deren Anteil an der inländischen Marktversorgung angesichts der etwas rückläufigen Liefermengen unserer heimischen Industrie steigt.“

Der Geschäftsbericht sagt weiter: „Auch bei den Werken des Niederrhein-Kreises war das Geschäftsjahr 1960/61 durch einen zunehmenden Käufermarkt gekennzeichnet. Der hohe Produktionsstand führte zu einer Verkürzung der Lieferfristen und ermöglichte eine bedarfsgerechte Versorgung im In- und Ausland. Bei einem Fremdsatz von 612 Mill. DM wurde von der Niederrheinischen Hütte einschließlich ihrer Tochtergesellschaften ein zufriedenstellendes Ergebnis erzielt.“

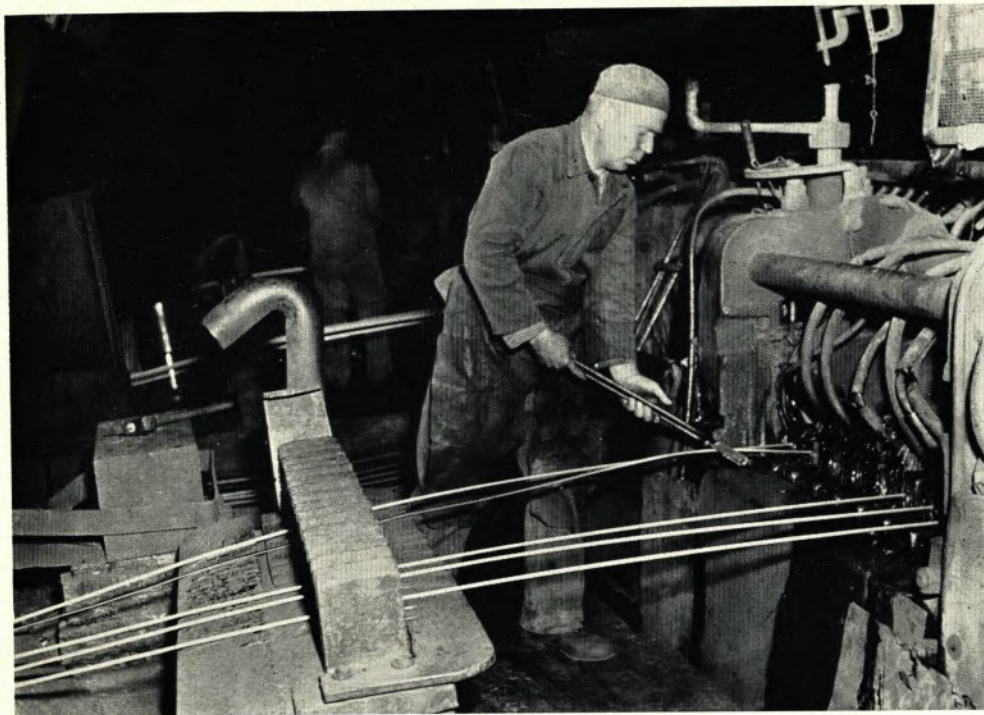
Die Drahtstraßen der Niederrheinischen Hütte

Stets mit dem neuesten Stand der Technik Schritt gehalten

Wer von der Niederrheinischen Hütte spricht, denkt dabei unwillkürlich an Walzdraht, denn die Niederrheinische Hütte ist das Walzwerk mit der höchsten Walzdraht-Erzeugung in der Bundesrepublik. Mit einer durchschnittlichen Jahres-Erzeugung von nahezu 600 000 t stellt sie etwa 30 Prozent der im Bundesgebiet erzeugten Walzdrahtmenge her. Neben der Tochtergesellschaft der NH, der Westfälischen Union in Hamm, werden unzählige Ziehereien, Nieten- und Schraubenfabriken, Kettenfabriken und Federfabriken im In- und Ausland mit NH-Draht versorgt.

Es erscheint fast unmöglich, alle Teile aufzuzählen, die aus dem Draht der Niederrheinischen Hütte hergestellt werden. Der Absatz einer derartig großen Menge ist natürlich nur

auf Grund des guten Rufes möglich, den der NH-Draht in der ganzen Welt hat. Ihn hat sich die Hütte in der Hauptsache dadurch erworben, daß sie seit dem Bestehen ihrer ersten



Umwalzer an Drahtstraße I

Drahtstraße im Abstand von ungefähr 25 Jahren Neuanlagen erstellt hat, die jeweils dem neuesten Stand der Technik entsprachen.

Die Niederrheinische Hütte verfügt heute über drei Straßen, die im einzelnen folgende Monats-Erzeugung haben:

Drahtstraße I	12 500 t
Drahtstraße II	9 500 t
Drahtstraße III	31 000 t

Diese drei Drahtstraßen stellen in ihrer Bauweise sehr anschaulich die Entwicklungsstufen des letzten halben Jahrhunderts dar.

1908 wurde die Drahtstraße I in Betrieb genommen, eine halbkontinuierliche Straße, wie sie zu jener Zeit auf mehreren Hüttenwerken in ähnlicher Bauweise errichtet wurde. Sie gliedert sich in eine kontinuierliche sechsgerüstige 1. Vorstraße, eine kontinuierliche sechsgerüstige 2. Vorstraße, eine offene 1. Fertigstraße mit vier nebeneinanderliegenden Gerüsten und eine 2. Fertigstraße mit sechs nebeneinanderliegenden Gerüsten.

Insgesamt sind also 22 Gerüste vorhanden. Das typische bauliche Merkmal einer derartigen Drahtstraße ist, daß die einzelnen Straßengruppen — ganz gleich, ob die Gerüste hintereinander oder nebeneinander liegen — mit je einem Motor angetrieben werden.

Die Straße walzt Draht von 5 bis 8,5 mm Durchmesser aus 120-mm-Vierkantknüppeln, die in vier Stoß- bzw. Durchstoßöfen auf Walztemperatur gebracht werden. Die Walzgeschwindigkeit im Fertiggerüst beträgt 9 m/sec. Beim Durchlaufen der nebeneinanderliegenden Gerüste der 1. und 2. Fertigstraße bilden die einzelnen Walzadern Schlingen, die den Besucher immer wieder faszinieren. Sie bringen aber den großen Nachteil mit sich, daß nur kleine Ringgewichte von 90 kg hergestellt werden können. Zudem ergeben sich zwischen Anfang und Ende einer Walzader Temperaturunterschiede bis zu 150 Grad, die für die Gleichmäßigkeit der inneren Struktur des Walzdrahtes von großem Nachteil sind. Auch die Gleichmäßigkeit des runden Profils des Walzdrahtes kann an einer derartigen Straße nur schwerlich gewährleistet werden, weil im Fertiggerüst bis maximal sieben Adern

die Drahtbunde, die auf den Garretthaspeln gehaspelt werden und auf der Hakenkette abkühlen, von den Bündlern von der Kette abgehoben und gebündelt werden.

Alle diese Nachteile — namentlich hinsichtlich der Qualität des Walzdrahtes, des Ringgewichts und der starken körperlichen Beanspruchung der Menschen — veranlaßten den damaligen Werksdirektor Nölli, zusammen mit der Demag einen neuen Typ einer Drahtstraße zu entwickeln. So entstand die Drahtstraße II, die 1931 in Betrieb genommen wurde.

Im Gegensatz zur Drahtstraße I ist sie eine vollkontinuierliche Drahtstraße. Sie war die zweite Straße dieser Art, die in Deutschland gebaut wurde.

Die Drahtstraße II nutzt die beiden kontinuierlichen Vorstraßen gemeinsam mit der Drahtstraße I aus. Anschließend folgen in gleicher Richtung 4×2 Gerüste = 8 Gerüste, die von einem Motor angetrieben werden. Hier nach teilt sich die Straße in zwei Fertigstraßen mit je einem einzeln angetriebenen Vertikal- und Horizontal-Gerüst.

Durch diese kontinuierliche Anordnung sämtlicher Gerüste sind die mühsame Arbeit der Umwalzer und die langen Schlingen zwischen den einzelnen Gerüsten und damit auch die Bremsen in Wegfall gekommen; lediglich zwei Schlingen sind geblieben, die jedoch elektrisch gesteuert werden. Diese Straße walzt nur mit zwei Adern, wobei jede Ader eine eigene zweigerüstige Fertigstraße hat, während an der Drahtstraße I, wie schon geschildert, sieben Adern durch das Fertiggerüst laufen.

Bei einer kontinuierlichen Straße steigert sich die Walzgeschwindigkeit von Gerüst zu Gerüst entsprechend der jeweiligen Querschnittsabnahme, so daß die Geschwindigkeit im Fertiggerüst bei dieser Straße 16 m/sec beträgt. Durch diese für die damalige Zeit hohe Walzgeschwindigkeit treten kaum noch Temperatur-Unterschiede zwischen dem Anfang und dem Ende einer Walzader auf, was für die Gleichmäßigkeit des Materialgefüges von Vorteil ist.

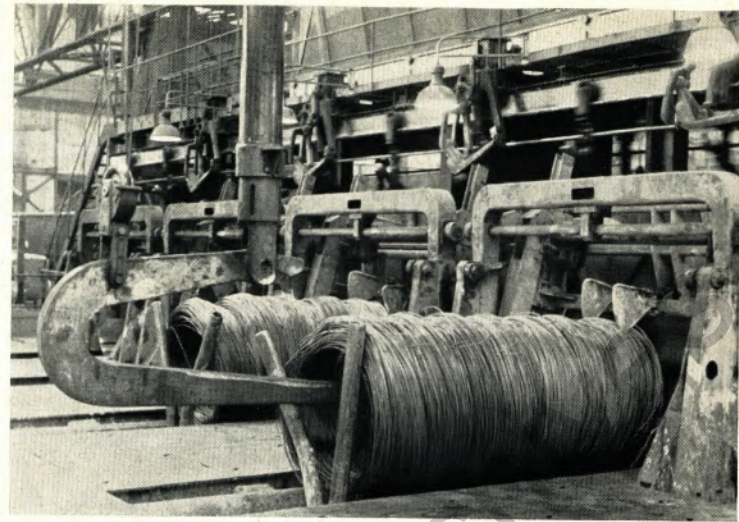
Die 90-mm-Vierkantknüppel werden in einem modernen gasbeheizten Durchstoßofen gleich-



Schlingen-Kanäle an Drahtstraße I



2. Vorstraße von Drahtstraße II und III



Ringabnahme an Drahtstraße III

mäßig erwärmt. Aus dem Ofen fallen die Knüppel über eine Rutsche auf den Rollgang, der sie zur Straße befördert. Das seitliche Herausziehen der Knüppel aus dem Ofen durch die Ofenleute ist also ebenfalls in Wegfall gekommen. Die 190 kg schweren Knüppel brauchen nicht mehr geteilt zu werden, so daß sich bei dieser Straße 180 kg schwere Ringe ergeben; ein weiterer wesentlicher Vorteil gegenüber der Drahtstraße I.

Zusammengefaßt ergeben sich an der Drahtstraße II gegenüber der Drahtstraße I folgende Vorteile:

Einschränkung der körperlichen Arbeit (lediglich die Abnahme von der Hakenkette ist geblieben);

schwereres Ringgewicht;

höhere Walzgeschwindigkeit, dadurch gleichmäßigere Fertigwalztemperatur.

Neben diesen Vorteilen hat die Drahtstraße II eine Unvollkommenheit: Alle drei Gerüstgruppen (1. Vorstraße, 2. Vorstraße und 1. Fertigstraße) haben je einen Antrieb, wodurch die Tourenzahl der Walzen der einzelnen Gerüste festgelegt ist; die Walzgeschwindigkeit eines einzelnen Gerüsts kann dem-

nach nicht variiert werden. Durch diese Starrheit tritt während des Walzprozesses zwischen den einzelnen Gerüsten ein unkontrollierbarer Zug in den Walzadern auf, der sich nachteilig auf den runden Querschnitt des Walzdrahtes auf der ganzen Länge einer Walzader auswirken kann.

Die Walzmannschaft hatte anfänglich Mühe, mit dieser kontinuierlichen Walzmethode fertig zu werden. Trotzdem stellt die Drahtstraße II in ihrer kontinuierlichen Bauweise einen Markstein im Walzwerksbau dar. Sie war richtungsweisend für die weitere Entwicklung der Drahtstraßen.

Als nach dem zweiten Weltkrieg die drei Blechstraßen der Niederrheinischen Hütte demontiert wurden, ergab sich die Frage, welche Art von Walzwerk in die dadurch freigewordenen Hallen eingeplant werden sollte. Man entschied sich schließlich für eine neue Drahtstraße, um damit den gesteigerten Wünschen der Kundschaft an die Qualität des Walzdrahtes zu entsprechen und um wieder die hervorragende Stellung unter den Walzdraht herstellenden Werken einnehmen zu können. Umfassende Planungsarbeiten unter der Leitung von Direktor Dipl.-Ing. Brandenburg, in Zusammenarbeit mit der

Siemag, führten schließlich zum Bau einer Drahtstraße, die in der Reihe der bestehenden Straßen die Bezeichnung „Drahtstraße III“ trägt.

Diese Straße wurde 1955 mit ihrem 1. Bauabschnitt und 1958 im endgültigen Zustand in Betrieb genommen. Sie stellt die letzte Entwicklungsstufe im Drahtstraßenbau dar, deren erste Anfänge schon in der Drahtstraße II zu sehen sind. Es handelt sich um eine vollkontinuierliche vieradrige Straße mit vier Fertigstraßen.

Die Drahtstraße III besteht aus einer achtgerüstigen Vorstraße, einer viergerüstigen 1. Mittelstraße, zwei sechsgerüstigen 2. Mittelstraßen und vier sechsgerüstigen Fertigstraßen. Die 9 m langen 60-mm- und 70-mm-Vierkantknüppel werden in einem Drei-Zonenofen gleichmäßig erwärmt und ungefeilt in 24 Stichen auf 5,5 mm Durchmesser zu 240 kg bzw. 340 kg schweren Ringen ausgewalzt. Die Straße walzt Abmessungen von 5 bis 13,5 mm Durchmesser.

Im Gegensatz zu den Drahtstraßen I und II werden in der Vorstraße und in den Mittelstraßen jeweils nur zwei Gerüste von einem Motor angetrieben, und in den vier Fertigstraßen, die mit je drei horizontalen und drei vertikalen Gerüsten ausgerüstet sind, besitzt jedes Gerüst einen eigenen Antriebsmotor. Während an der Drahtstraße II nur zwei zweigerüstige Fertigstraßen vorhanden sind, hat die Drahtstraße III vier sechsgerüstige Fertigstraßen; aber mit dem großen Unterschied, daß zwischen den einzelnen Gerüsten horizontale Schlingen gebildet werden, die den schädlichen Zug innerhalb der Walzader ausschließen.

Die Aufteilung der Antriebe sowie diese Schlingen in den Fertigstraßen, deren Größe automatisch gesteuert wird, sind das hervorragende Merkmal dieser modernen Anlage. Hierdurch wird eine wesentlich bessere Toleranz des Walzdrahtes als an den Drahtstraßen I und II über die gesamte Länge der Walzader erzielt.

Die Walzgeschwindigkeit im Fertiggerüst beträgt bei Walzdraht von 5,5 mm Durchmesser 28 m/sec, das sind 100 km/std. Infolge dieser hohen Walzgeschwindigkeit treten keine Temperaturunterschiede zwischen Anfang und Ende der Walzader auf.

Die Ringe werden in acht neuartigen Haspeln gewickelt und über ein Transportband und eine Hakenkette zur Abnahme befördert. An



Vieradriger Walzbetrieb an Drahtstraße III

Hohe Auszeichnung

für zwei Mitglieder
des NH-Aufsichtsrates

An dem Tage, an dem der nordrhein-westfälische Landtag in Düsseldorf der 15jährigen Wiederkehr seiner ersten Konstituierung gedachte, überreichte Ministerpräsident Dr. Franz Meyers zwei Männern die ihnen von Bundespräsident Dr. Lübke verliehenen hohen Orden, die sich seit Jahren neben ihrem Einsatz in der Landespolitik als Mitglieder des Aufsichtsrates auch die Geschicke der Niederrheinischen Hütte angelegen sein lassen: Der stellvertretende Ministerpräsident Dr. Artur Sträter empfing das Große Bundesverdienstkreuz mit Stern und Schulterband, Landtagsvizepräsident Alfred Dobbert das Große Verdienstkreuz mit Stern.

Dr. Artur Sträter ist der dienstälteste unter den amtierenden Landesministern; insgesamt zwölf Jahre dient er Nordrhein-Westfalen in verschiedenen Ressorts als Minister. „Kein Mitglied einer nordrhein-westfälischen Landesregierung hat so lange und in so entscheidenden Jahren auf die Entwicklung des Landes Einfluß nehmen können“, sagte Dr. Meyers bei der Ehrung dieses Politikers.

Alfred Dobbert hat in allen bisherigen Legislaturperioden als Abgeordneter gewirkt; seit 1948 ist er Vizepräsident des Landtages. Dr. Meyers lobte ihn als Vorbild, dem das ganze Land dankbar sei.

Der Vorstand der Niederrheinische Hütte AG. übermittelte beiden Mitgliedern des Aufsichtsrates zu ihrer hohen Auszeichnung die Glückwünsche von Werk und Belegschaft. Minister Dr. Sträter gehört dem Aufsichtsrat seit April 1952 an und war während der ganzen Zeit dessen 1. stellv. Vorsitzender. Vizepräsident Dobbert ist — mit einer kurzen Unterbrechung von 1952—1953 — seit März 1948 ständig Aufsichtsratsmitglied; bis 1952 war er 2. stellv. Vorsitzender.

In Altenvoerde 1902 geboren, nahm der Rechtsanwalt Dr. Sträter am zweiten Weltkrieg teil. 1946 wurde er zum Kreisvorsitzenden der CDU in Soest gewählt, am Ende des gleichen Jahres als Justizminister nach Düsseldorf berufen. Seither hat er den Landesministerien für Wirtschaft und Verkehr, für die Finanzen und für Bundesangelegenheiten vorgestanden. Als Herausgeber der „Westfalenpost“ in Hagen übt er in seiner weiteren westfälischen Heimat einen nicht geringen Einfluß auf die Erziehung zu demokratischem Staatsbewußtsein und die christlich bestimmte Öffentlichkeitsarbeit aus. Im Landeshaus zu Bonn pflegt er außer den Beziehungen Nordrhein-Westfalens zum Bund die zu den diplomatischen Vertretungen. Seit seinen Studententagen verhilft ihm die Neigung zu Literatur, Malerei und Theater zum notwendigen Ausgleich zwischen dem Wirken in der Öffentlichkeit und der persönlichen Lebenserfüllung.

Der seit 1912 in der politischen Arbeit stehende, 1897 in Barmen geborene Spitzenklöppler Alfred Dobbert fand sein erstes außerberufliches Wirkungsfeld in der sozialistischen Jugendbewegung und wurde bereits 1915 Mit-



Stellv. Ministerpräsident Dr. Artur Sträter

glied der SPD. Im ersten Weltkrieg wurde er mit dem Eisernen Kreuz ausgezeichnet. Danach war er Gewerkschaftssekretär sowie Redakteur im Bergischen und in Sachsen, 1924

dieser Strafe entfällt auch die letzte schwere körperliche Arbeit — wie sie noch an Drahtstraße II erforderlich ist — dadurch, daß das Abnehmen der Ringe von der Hakenbahn durch mechanische Einrichtungen ersetzt worden ist.

Der elektrische Aufwand für diese Strafe ist natürlich wesentlich größer als an den Drahtstraßen I und II. Dies wird am besten durch den Vergleich der Anzahl der Walzmotoren und der Steuerstände ersichtlich, von denen diese Straßen betrieben werden:

- Drahtstraße I = 4 Walzmotoren mit 1 Steuerstand
- Drahtstraße II = 7 Walzmotoren mit 3 Steuerständen
- Drahtstraße III = 36 Walzmotoren mit 8 Steuerständen

Dadurch ist eine Verschiebung in der Zusammensetzung der Gesamtbelegschaft der Strafe eingetreten: Die eigentliche Walzmannschaft, bestehend aus Einsetzern, Ofenleuten, Walzern und Hilfswalzern, Haspelleuten und Bündlern, ist kleiner geworden, während die Anzahl der Elektriker und Schlosser gestiegen

ist. Wenn auch die körperlich schwere Arbeit der Walzmannschaft in Wegfall gekommen ist, so werden doch bei einer derartigen Hochleistungsstraße an die verringerte Belegschaft hinsichtlich Aufmerksamkeit und Sorgfaltspflicht höhere Anforderungen gestellt.

Die Drahtstraße III, die in ihrem Aufbau eine der modernsten Straßen der Welt ist, erreichte in verhältnismäßig kurzer Einlaufzeit die vorgesehene monatliche Erzeugung von 30 000 t. Das war nur dadurch möglich, daß die Strafe in ihrem mechanischen und elektrischen Teil eine Hochleistung darstellt und die Niederrheinische Hütte über Drahtwalzer verfügte, die in kurzer Zeit mit den Eigenarten dieser Strafe fertig geworden sind.

Die Niederrheinische Hütte wird immer bestrebt bleiben, auch den zukünftigen Ausbau ihrer Walzwerksanlagen nur nach dem neuesten Stand der Technik durchzuführen, um damit den laufend sich steigenden Anforderungen an die Qualität des Walzmaterials zu entsprechen.

Die nachstehende Tabelle weist die wichtigsten Merkmale der drei Drahtstraßen aus:

	Baujahr	Anstichquerschnitt	Ringgewicht kg	Anzahl der Fertigerüste	Anzahl der Adern im Fertigerüst	Anzahl der Walzmotoren
Drahtstraße I	1908	120	90	1	7	4
Drahtstraße II	1931	90	180	2	1	7
Drahtstraße III	1955/1958	60 u. 70	240/340	4	1	36
bei 5,5 mm Durchmesser:	Stichzahl	Endgeschwindigkeit t je Ader je Std.				
Drahtstraße I	22	9 m/sec		5,0		
Drahtstraße II	22	16 m/sec		8,7		
Drahtstraße III	24	28 m/sec		12,5		



Landtagsvizepräsident Alfred Dobbert

erstmalig Stadtverordneter, dann Abgeordneter im sächsischen Landtag und ab 1930 bis 1933 Mitglied des Deutschen Reichstages für den Wahlkreis Dresden-Bautzen. Nach Schutz- und Gefängnishaft im Versicherungsfach tätig, wirkte er ab 1946 eine Zeitlang außerdem als Chefredakteur in Düsseldorf. Neben seinem Landtagsmandat sieht Vizepräsident Dobbert seit 1946 in der kommunalpolitischen Arbeit seiner Vaterstadt, gegenwärtig als 1. Bürgermeister. Für eine kürzere Zeit gehörte er auch dem Aufsichtsrat der Westfälische Union AG an.

Betriebliche Sozialarbeit dient allen

Die Sozialpolitik der Niederrheinischen Hütte steht unter dem Leitsatz, möglichst allen Belegschaftsmitgliedern in gleicher Weise zu helfen. Die Hilfe erstreckt sich u. a. darauf, eine weitmögliche Sicherheit am Arbeitsplatz zu gewährleisten, das Wohnungsproblem in den Fällen, in denen es noch nicht zufriedenstellend gelöst ist, zu lösen und unverschuldet in Not geratenen Mitarbeitern Rat und Hilfe zu gewähren.

Die soziale Bereitschaft der Hütte soll jedoch nicht die Selbstverantwortlichkeit des einzelnen für sich und seine Familie hintanstellen. Sie soll auch nicht fürsorglich betreuen wollen, sondern nur Hilfestellung leisten. Ein kaufmännischer Lehrling, der in seiner Lehrzeit die Sozialabteilung durchwandert hat, fasste diese Aufgaben in seinem Tätigkeitsbericht treffend zusammen:

„Die betriebliche Sozialarbeit dient dem Schutz und der Erhaltung des im Betrieb arbeitenden Menschen. Die Sozialleistungen sollen vor allem der Erhaltung der körperlichen, geistigen und seelischen Leistungskraft des einzelnen Mitarbeiters dienen. Die Sozialarbeit muß jedoch das Wohl der gesamten Belegschaft über das Wohl des einzelnen Mitarbeiters stellen. Die Sozialeinrichtungen des Werkes sollen dem arbeitenden Menschen dienen, sich um seine Sicherheit, seine Gesundheit und sein Wohlbefinden sorgen, ihm in jeder Beziehung helfen.“

Im Geschäftsjahr 1960/61 ist die Belegschaft der Niederrheinischen Hütte auf 5289 Beschäftigte angewachsen. Ihnen allen stehen die Sozialeinrichtungen offen.

Arbeitssicherheit oberstes Gebot

Gesundheit und Leben sind das kostbarste Gut, das der Mensch besitzt. Deshalb wird die Erhaltung der Gesundheit immer die erste Sorge sein. Die Hütte hat in den vergangenen Jahren sehr darauf geachtet, daß für jeden Arbeitsplatz die notwendige Unfallschutzkleidung zur Verfügung gestellt wurde. Sie hat Unfallquellen beseitigt und sorgt dafür, daß neue umgehend ausgeräumt werden. Durch eine allgemeine Zusammenarbeit zwischen Vorstand, Betriebsleitung, Meistern, Sicherheitsingenieur und Betriebsrat soll ständig das rechtzeitige Erkennen solcher Gefahrenherde und ihre Beseitigung sichergestellt sein.



Aber jeder weiß, daß dies allein nicht genügt. Es muß auch der einzelne auf sich und seine Mitarbeiter achten, daß kein Unfall erlitten oder verursacht wird. Dieses an und für sich



selbstverständliche Verhalten wird seit dem 1. August 1961 zusätzlich mit einer Geldprämie belohnt.

Dank der Zusammenarbeit aller hat die Niederrheinische Hütte auf diese Weise im letzten Geschäftsjahr gegenüber dem voran-

gegangenen die Arbeitsunfälle um 15,7 % verringern können. Die Wegeunfälle gingen gleichfalls um 28,3 % gegenüber dem Vorjahr zurück, obwohl diese nicht in die Prämienvergütung einbezogen wurden. Dieser Tatbestand konnte auch in einem anderen Hüttenwerk beobachtet werden. Es wird daraus gefolgert, daß bei einmal wachgerufenem Sicherheitsstreben die Aufmerksamkeit für Unfallgefahren auch über den Arbeitsplatz hinaus anhält; doch müssen alle darauf achten, daß sie nicht wieder in eine Gleichgültigkeit zurückfallen.

Ständige Gesundheitsvorsorge

Einen erlittenen Unfall und selbst die kleinste Verletzung fachgerecht zu behandeln, gehört ebenso zur Versorgung für jeden Mitarbeiter der Hütte. Deshalb ist eine entscheidende Bedingung zur Erreichung der Prämienzahlung die Behandlung jeglicher Verletzung in der Unfallstation. Jeder ist in der glücklichen Lage, jederzeit beim Werksarzt Rat und Hilfe für seine Gesundheit einholen zu können. Es ist ja ein beruhigendes Gefühl, wenn nach kleineren Verletzungen, die eine Beschäftigung mit leichteren Arbeiten bedingen, die werksärztliche Betreuung den Heilungsprozeß ohne weitere Komplikationen gewährleistet. Ebenso hilft der Rat des Arztes, wenn man selbst im Zweifel ist, ob eine ernsthafte Erkrankung vorliegt, damit nicht durch falsch verstandenes Pflichtbewußtsein eine wirkliche Gefährdung der Gesundheit eintritt.

Die Hütte wird bestrebt sein, auch diejenigen Mitarbeiter, die jahrelang nicht krank gewesen sind, in gewissen Abständen durch den Werksarzt untersuchen zu lassen, damit sie über ihren Gesundheitszustand laufend unterrichtet sind. Die Vorsorge für die Gesundheit aller Mitarbeiter hat den Sinn, daß sie bei ihrem Ausscheiden mit Erreichung der Altersgrenze noch recht viele Jahre auch im Ruhestand gesund bleiben.

Alle Bemühungen um Arbeitszeitverkürzung oder Urlaubsverlängerung zielen vor allem dahin, die Frühinvalidität zu bannen. Sie sind



vergebens, wenn nicht jeder Mitarbeiter darauf achtet, daß er sich selbst gesund erhält und auch die erhöhte Freizeit zu seiner Gesunderhaltung verwendet.

Das Vertrauen, das die Mitarbeiter der Hütte in wachsendem Maße in den werksärztlichen Dienst setzen, drückt sich auch in dem steigenden Besuch der ärztlichen Sprechstunden im letzten Geschäftsjahr gegenüber dem vorangegangenen aus: Er ist von 5600 um 2065 auf 7665 Beratungen gestiegen. Das erfüllt die Werksleitung mit dem zuversichtlichen Bewußtsein, daß das eigene Interesse an der Gesund-

Leistungen der Krankenkasse nur im wirklichen Krankheitsfall in Anspruch genommen haben, konnte dieses Ergebnis erzielt werden. Nicht in allen Fällen war dieses Verantwortungsbewußtsein vorhanden; diesen Belegschaftsangehörigen wurde jedoch nahegelegt, aus der Werkgemeinschaft auszusteigen.

Das Bemühen um die Gesunderhaltung spiegelt sich auch in der wachsenden Zahl der Heilverfahren wider, die den Belegschaftsmitgliedern gewährt worden sind. Vorbeugen ist immer besser als heilen; deshalb begrüßt die Werksleitung vorbeugende Maßnahmen

jeder daran, daß dadurch der Betriebskrankenkasse hohe Kosten erspart bleiben und damit der Beitrag eines jeden zur Krankenkasse auch sinnvoll angelegt werden kann!

Werkskantine und -küche für alle

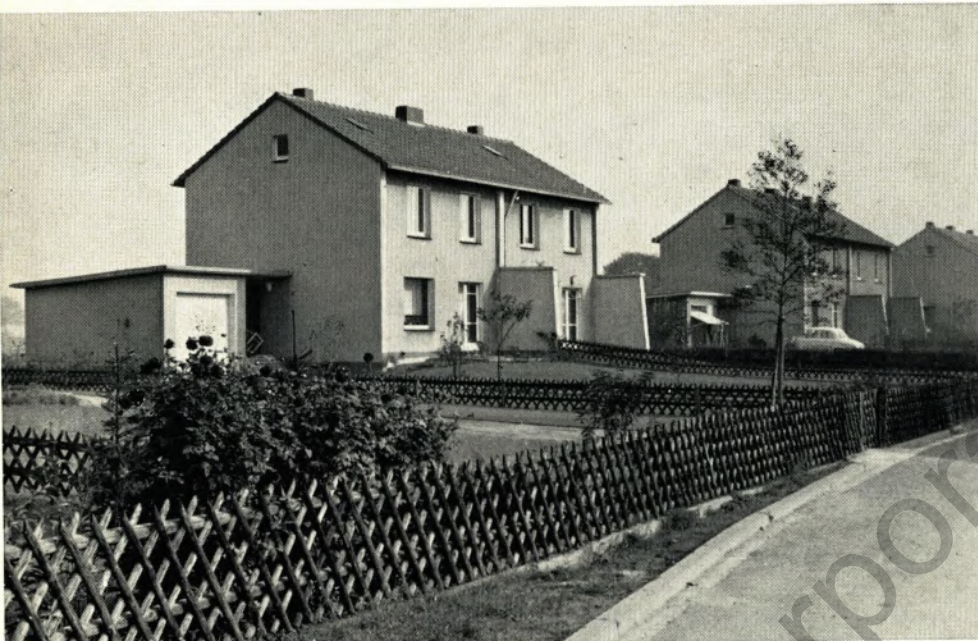
In einem modernen Industriebetrieb hat sich eingebürgert, daß Speisen und Getränke zu ermäßigten Preisen der Belegschaft angeboten werden. Die Niederrheinische Hütte hat immer darauf geachtet, daß ein reichhaltiges Angebot in der Werkskantine vorhanden ist, und die dafür notwendigen Werkszuschüsse gewährt. Das gleiche gilt für die Möglichkeit, ein warmes Essen zu erhalten. Inwieweit die Mitarbeiter von dieser Einrichtung Gebrauch machen, steht ausschließlich bei ihnen selbst.

Sportheim an der Wedau erfordert laufend hohe Zuschüsse

Die vor Jahren geschaffenen Anlagen an der Wedau stehen allen Mitarbeitern und ihren Familienangehörigen zur Verfügung. Hier bieten sich zahlreiche Möglichkeiten, in der Freizeit Erholung und Entspannung zu suchen. Die zur ständigen Erhaltung und Verschönerung dieser Anlagen aufgewandten hohen Werkszuschüsse dienen somit dem guten Zweck, neben der Last der Tagesarbeit das Leben angenehm zu gestalten.

Ansiedlung am linken Niederrhein

Familiengerechte Wohnungen für ihre Belegschaft zu schaffen, ist nach wie vor ein ernstes Anliegen der Niederrheinischen Hütte. Nachdem während des letzten Weltkrieges 38 werkseigene und 257 werksverbundene Wohnungen zerstört worden waren und der für die Hütte zweckgebundene Wohnraum da-



erhaltung lebhafter ist. Es kann ja auch nicht sein, daß die Sorge um die Gesunderhaltung nur einseitig ist.

Die schon seit Jahren durchgeführten Reihen-Röntgenuntersuchungen, an denen sich im vergangenen Jahr 82 % der Belegschaft beteiligt haben, zeigen auch, daß viele an der Erhaltung ihrer Gesundheit interessiert sind. Es ist bekannt, daß bei solchen Untersuchungen frische Tuberkulose-Erkrankungen rechtzeitig entdeckt und auch geheilt worden sind.

Als im Land Nordrhein-Westfalen die Fälle von spinaler Kinderlähmung sich häuften, konnten sich die Lehrlinge der Hütte kostenlos beim Werksarzt dagegen impfen lassen. Davon haben 133 Gebrauch gemacht.

sowie Heilverfahren nach überstandener längerer Krankheit. In diesem Sinne gewinnt der Vorstandsbeschuß, jenen, die ein Jahr lang nicht krankgefeiert haben, an den Tarifurlaub angehängt vier Tage Sonderurlaub zu gewähren (für die Anlaufzeit des letzten Halbjahres 1961 zwei Tage), an Bedeutung, da der richtig genutzte verlängerte Urlaub auch der weiteren Festigung der Gesundheit zugute kommt.

Der Vorstand wünscht, daß jeder auf seine Gesunderhaltung achtet, und stellt dafür viele Einrichtungen gern zur Verfügung. Denke

Was zeigen die Bilder!

Linke Seite: Oben und Mitte Schnappschüsse im Erholungsgebiet der Niederrheinischen Hütte an der Wedau aus dem letzten Sommer; unten die Neubauten an der Stettiner Straße in Rumeln. — Rechte Seite: Oben ein kleiner Ausschnitt aus der Eigenheimsiedlung Kaldenhausen; unten das unlängst begonnene Wohnungsbau-Vorhaben Am Leppelsbusch in Rumeln mit bereits fertiggestellten, von Niederrheinern bewohnten Häusern im Hintergrund.

Betriebskrankenkasse betreut 13 250 Menschen

Am Ende des Geschäftsjahres 1960/61 waren 5170 aktive Belegschaftsangehörige und 792 Rentner bei der Betriebskrankenkasse versichert. Zusammen mit den Familienangehörigen erhielten 13 250 Personen den Versicherungsschutz der Kasse. Zu Beginn des Geschäftsjahres mußte der Beitragssatz von 7,4 v. H. auf 8,2 v. H. erhöht werden. Trotz der im letzten Geschäftsjahr gestiegenen ärztlichen Honorare, Kosten für Zahnbehandlung, Krankenhauspflegesätze sowie der Ausdehnung des Krankengeldes nach dem Änderungsgesetz zum Arbeiterkrankengesetz vom 1. August 1961 brauchte bis heute der Beitragssatz noch nicht wieder erhöht zu werden, obwohl er bei fast allen Krankenkassen angehoben worden ist.

Dank des hohen Verantwortungsbewußtseins der Mitarbeiter der Hütte, mit dem sie die



durch eine schwere Einbuße erlitten hatte, verfügte sie im Frühjahr 1948 nur noch über 445 Wohnungen, nämlich 48 werkseigene und 397 von der Rheinische Wohnstätten AG verwaltete. Trotz der Dringlichkeit, menschenwürdige Wohnstätten zu schaffen, blieben Werksleitung und Betriebsvertretung angesichts der bestehenden Demontagegefahr zunächst nur geringe Möglichkeiten, für die Beschaffung von Wohnraum Entscheidendes zu tun.

Wiederaufbau und Neubau von Wohnungen konnten erst mit der Sicherung der Hütte und nach der Währungsreform in Angriff genommen werden. Neben den öffentlichen Mitteln für den Stahlarbeiter-Wohnungsbau hat die Niederrheinische Hütte beträchtliche Mittel für ihren Wohnungsbau zur Verfügung gestellt. So vermag sie bis heute über

1583 werksverbundene Wohnungen,

36 werkseigene Wohnungen,

93 Eigenheime mit 134 Wohnungen

zu verfügen.

Die jeweilige Vergabe der Wohnungen wird vom Vorstand in Zusammenarbeit mit dem Wohnungsausschuß des Betriebsrates vorgenommen. Die Zuteilung erfolgt nach der Dringlichkeit (z. B. unhygienische Wohnverhältnisse) und der Länge der Werkszugehörigkeit.

Seit der Gründung der Niederrheinische Hütte AG vor dreizehn Jahren wurden außerdem zusätzlich 79 Wohnungen angemietet. Ferner erhielten 95 Belegschaftsangehörige ein Darlehen zur Beschaffung einer Wohnung bzw. eines Eigenheimes.

Trotz aller intensiven Bemühungen in der Wohnraumbeschaffung suchen noch 500 Belegschaftsmitglieder eine Wohnung. Der Vorstand ist bestrebt, auch hier nach Möglichkeit Abhilfe zu schaffen und zu helfen. Sorgen bereitet jedoch die überhitzte Konjunktur auf dem Wohnungsbausektor; denn dadurch läßt sich manches Bauvorhaben nicht so schnell durchführen, wie man es gern möchte.

Als 1958 die Bauvorhaben in Hochfeld, Neudorf und vor allem die Siedlung Im Schlenk Gestalt gewonnen hatten und der Baugrund in Duisburg erschöpft war, richtete die Hütte ihre Blicke auf die linke Rheinseite: Mit 52 Wohnungen wurde in der Gemeinde Rumeln die Ansiedlung von Niederrheinern begonnen, zu der ebenso die Eigenheim-Siedlung in Kaldenhausen mit 82 Wohnungen in 54 Eigenheimen gehört. Seither ist die Verwandlung von Brach- und Ackerland in Siedlungsgelände für Hüttenangehörige dort nicht mehr zum Stillstand gekommen.

In Zusammenarbeit mit der Rheinische Wohnstätten AG wurde mit der Erschließung dieses neuen Wohngebiets an der Heinrichstraße in Rumeln der Anfang gemacht. Die Wilhelmstraße folgte, und jetzt sind die neuen Straßen „Am Leppelsbusch“ und Stettiner Straße ins Blickfeld gerückt. Über 60 Wohnungen sind in Rumeln gegenwärtig im Bau, von denen die ersten noch vor Jahresende bezogen wurden. In Kaldenhausen sollen in Kürze zwölf weitere Eigenheime entstehen.

Mit Sicherheit wird der Stahlarbeiter-Wohnungsbau auch im neuen Jahr weiter vorangetrieben. Bei der Niederrheinischen Hütte bedeutet dies ein Anwachsen der im Landkreis Moers ansässig werdenden Belegschaftsmitglieder. Auf ihrem Bauprogramm stehen außerdem für 1962 die beiden schon länger geplanten Hochhäuser Im Schlenk — mit 25 Wohnungen — und an der Ecke Düsseldorf/Heerstraße — mit 14 Wohnungen —,

die durch die städtebaulichen Planungen der Stadt Montan verzögert wurden. Es wird immer das Bestreben der Hütte sein, ihren Mitarbeitern zu einer gesunden Wohnung zu verhelfen. Nur wird die Geduld oft auf eine harte Probe gestellt, da der Fortschritt der Bauarbeiten oft viele Verzögerungen erleidet, für die weder die Hütte noch ihre Baugesellschaft ein Verschulden trifft.

Unterstützungskasse

hilft bei echtem Notstand

Vier Jahre arbeitet nun schon die Unterstützungskasse, die besonders häufig bei längerer Krankheit in Anspruch genommen wird. Diese Möglichkeit, bei unverschuldeter Notlage einen Zuschuß zu den sonst sehr schwer zu bewältigenden Unkosten zu erlangen, erhielt 1957 ihre neue Form, nachdem die Anfänge der Lohnfortzahlung im Krankheitsfall wirksam geworden waren.

Seither ist durch den Arbeitgeberzuschuß im Krankheitsfall die Zahl der Unterstützungsleistungen geringer geworden. Doch in manchen Notfällen, z. B. bei schweren Erkrankungen der Ehefrau oder eines Kindes, leistet sie eine echte Hilfe. Im Geschäftsjahr 1960/61 konnten für fast 200 Anträge rund 11 000,— DM

Unterstützungen gezahlt werden. Grundsatz bei jeder Bewilligung war und bleibt: Es muß ein echter Notstand gegeben sein.

Geld allein schafft jedoch noch keineswegs die erforderliche Abhilfe. So stellt die Hütte in kinderreichen Familien zur Vertretung oder Entlastung der kranken Mutter auf Wunsch für kurze Zeit eine Hauspflegerin zur Verfügung.

Vielfältig sind die sozialen Einrichtungen der Niederrheinischen Hütte. Sie konnten in diesem Bericht nicht alle einzeln erwähnt werden, jedoch sollen sie immer der jeweiligen Aufgabe angepaßt werden. Das bedeutet, daß mit veränderten Verhältnissen überholte Einrichtungen an Bedeutung verlieren können und andere an ihre Stelle treten.

Jedenfalls weist in jedem Geschäftsjahr die Bilanz der Niederrheinische Hütte AG hohe Beträge aus, die für das Wohlergehen und besondere Hilfeleistungen bereitgestellt wurden. Aber die materielle Hilfe ist kein alleiniger Maßstab, vielmehr ist das Bewußtsein, einer Gemeinschaft anzugehören, in der jeder sich für seinen Mitarbeiter solidarisch mitverantwortlich fühlt, der tragende Pfeiler der betrieblichen Sozialarbeit. Das findet seinen besonderen Ausdruck in dem Verantwortungsbewußtsein des Betriebsrates, mit dem dieser die Sozialeinrichtungen mitverwaltet.

Dank für treue Mitarbeit



Zwei der fröhlichen Runden an Bord der „Westmark“ während der Jubilärfahrt auf dem Rhein

„Wir freuen uns, Sie auch in diesem Jahr zu einer Schiffahrt der Altjubilare der Niederrheinischen Hütte einladen zu können“, begann die Mitteilung des Vorstandes zur zweiten „Westmark“-Fahrt für alle, die wenigstens 25 Jahre treue Mitarbeiter der Hütte gewesen sind. Über 700 Altjubilare folgten der Einladung, rund hundert mehr als im Jahr zuvor.

War früher alljährlich ein Altjubilaren-Treffen von der Jubilaren-Vereinigung Niederrheinische Hütte AG für ihre Mitglieder ausgerichtet worden, so entsprach der Vorstand 1960 einer Anregung des Betriebsrats, eine Veranstaltung für alle langjährigen einstigen Mit-

arbeiter zu ermöglichen. Das Echo bei den Altjubilaren und ihren Frauen war groß und so allgemein dankbar anerkannt der Verlauf der ersten gemeinsamen Fahrt auf dem Rhein, daß sich zur zweiten am Ausgangspunkt — der neuen Anlegestelle Hochfelder Brücke — schon eine Stunde vor dem Ablegen eine stattliche Anzahl bejahrter Teilnehmer eingefunden hatte.

Es verschlug nichts, daß an diesem Herbstnachmittag die Wolken tief über dem Niederrhein hingen, daß es bei der Umkehr in der Höhe von Xanten gar nieselte und nach Einbruch der Dunkelheit beim Passieren von



Der Älteste an Bord war der 87jährige, von 1900 bis 1944 auf der Hütte tätige Karl Brans

Ruhrort empfindlich kühl wehte, an Bord war die Stimmung ganz und gar ungetrübt. Manch frohes Wiedersehen mit einstigen Kollegen wärmte das Herz, waren einige doch sogar von weither nach Duisburg gereist, um diese Fahrt mitzuerleben. Das leckere Kaffeegedeck, die vom Vorstand ebenso großzügig bereitgestellten Getränke und anderen Erfrischungen sowie der reichliche Abendbrotteller bildeten gewiß angenehme, mit aufrichtigem Dank empfangene Beigaben, das Schönste aber war doch für die meisten die Begegnung mit den Chefs und Mitarbeitern von ehemals. Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum begrüßte für den Vorstand die Altjubilare. Er berichtete von großen Zukunftsprojekten, die in Hochfeld gegenwärtig ausgearbeitet und erwogen werden. Diese Schiffsfahrt, sagte er, sei „ein Stück Dank für die geleistete treue Mitarbeit“; werde jetzt aber die geplante Investitions-Aufgabe in Angriff genommen, so sei mit ihr eine Stärkung der Krisenfestigkeit der Hütte verbunden und damit eine weitere Sicherung auch der Hüttenrenten. Einen Beweis, daß die Alten nicht vergessen sind, nannte Vorsitzender Neuwerth von der Jubilaren-Vereinigung diese Veranstaltung. Die Versicherung, daß sich die Jubilare auch weiterhin dem Werk verbunden fühlten,



Zu den ältesten Fahrtteilnehmern zählte mit 86 Jahren auch August Jung, der einst im Blechwalzwerk gearbeitet hat

wurde von den Fahrtteilnehmern ebenso nachhaltig unterstrichen wie der Dank und die Anerkennung für diejenigen, die nach dem letzten Krieg tatkräftig in Hochfeld wiederaufgebaut haben, und für alle, die beitrugen, die gute Absicht des Vorstands ein weiteres Mal

Auf die große Anzahl der Jubilare stolz

Von jeher ist es der Stolz der Belegschaft der Niederrheinischen Hütte, daß ein sehr großer Teil der Niederrheiner durch Jahrzehnte dem Hochfelder Werk die Treue hält. Deshalb wird der Tag einer 25jährigen, 40- oder gar 50jährigen Zugehörigkeit zur Hütte stets im engeren Kreis des Betriebes oder der Abteilung froh begangen. Im Spätherbst aber — so will's der schöne Niederrhein-Brauch —, wenn das Geschäftsjahr zu Ende gegangen ist, versammeln sich sämtliche Jubilarinnen und Jubilare mit ihren Ehemännern und -frauen noch einmal zu einer gemeinsamen festlichen Ehrung, an der Aufsichtsrat und Vorstand, Betriebschefs und Abteilungsleiter sowie ihre Vorgesetzten in echter Gemeinschaft teilnehmen.

74 Frauen und Männer waren es 1961, 3 Goldjubilare, 27, die ihr 40jähriges, und 37, die ihr 25jähriges Jubiläum begingen. Gleichfalls nach Niederrhein-Sitte können Mitarbeiterinnen ihr erstes Jubiläum nach 15jähriger Tätigkeit feiern; im letzten Jahr galt dies für sieben aus Betrieb und Verwaltung.

„Der Vorstand war stets bemüht und wird immer bestrebt bleiben, die erwiesene Treue mit gleicher Treue und Fürsorge zu vergelten“, versicherte Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum den bei Kornweibel in Rahm versammelten Angehörigen der Hütte und den ob ihrer Verbundenheit mit deren Geschicken willkommenen Gästen. „Wir wissen“, sagte er, „daß der Bestand und das Wohl und Wehe eines so großen Unternehmens auf der Treue seiner Mitarbeiter beruht, und wir sind stolz auf die stattliche Anzahl der Jubilare.“

Die Feststellung, „daß nur durch Fleiß und getreuliches Zusammenstehen Erfolge erreicht wurden“, war den Niederrheinern, die an „Sonnenschein und Regen in der Geschichte der Hütte“ jahrzehntelang teilgehabt haben, ebenso aus dem Herzen gesprochen wie die spätere Feststellung ihres Betriebsratsvorsitzenden Arnoldy, daß auch ihren Frauen ein gerüttelt Maß Dank gebührt. „Einen wertvollen Beitrag dazu, daß die Niederrheinische Hütte in der Eisen- und Stahlindustrie die Bedeutung erlangen konnte, die sie heute besitzt“, nannte Vorstandsvorsitzer Dr.-Ing. Risser den Einsatz der Jubilare.

Über das Ergebnis des Geschäftsjahres 1960/1961, auf das Dr.-Ing. Risser einen Rückblick hielt, wird an anderer Stelle des vorliegenden Heftes ausführlich berichtet. Die Jubilare hörten mit Aufmerksamkeit und Genugtuung die Mitteilung, daß weitreichende Pläne für eine grundlegende Neugestaltung der Stabstahl-

sowie der Walzdrahtproduktion bestehen. Die beabsichtigten Maßnahmen zur Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit der Niederrheinischen Hütte bestärkten deren alte Belegschaftsmitglieder in dem Vertrauen auf die Sicherheit und Zukunft ihrer Arbeitsplätze.

Solchen Optimismus bei Vorstand und Belegschaft pries für den gesamten Aufsichtsrat



Direktor Dipl.-Ing. Brandenburg (rechts) beglückwünscht den 40jährigen Jubilar Peter Eck, der heute dem Werkschutz angehört.

Landtagsvizepräsident Dobbelt auch rückschauend. Mit der Hütte seit ihrem Wiederaufbau aus Trümmern nach dem letzten Weltkrieg verknüpft, bekräftigte er die Einmütigkeit von Aufsichtsrat und Vorstand bei einem Investitionsprogramm, das sich auf hoffnungsfrohe

in so wohlgegunger Weise zu verwirklichen. Die Sozialabteilung hatte die ganze Fahrt mustergültig vorbereitet und organisiert.

Von Tisch zu Tisch und Deck zu Deck gingen genauso Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum und der Walzwerk-Chef, Dr.-Ing. Krebs, durch ihre persönliche Ansprache viel Freude weckend. Vorsitzender Neuwerth und Mitglieder seines Vorstands klärten noch manchen über die bereits 1935 als Zweigverein der Jubilaren-Vereinigung August Thyssen-Hütte gegründete Jubilaren-Vereinigung der Niederrheiner auf. Seit ihrer Neugründung 1953 besteht sie als selbständiger Zusammenschluß und zählt dank der unablässigen Arbeit besonders ihres Vorstands mehrere hundert Mitglieder. Ihre klaren Satzungen enthalten auch eine Regelung für die von ihr gezahlten Sterbegelder.

Die Jubilaren-Vereinigung Niederrheinische Hütte AG sieht es als ihre Aufgabe an, besonders den älteren Mitgliedern, die nach Erreichen der Altersgrenze aus dem Werk ausscheiden, die Verbindung mit den jüngeren Kollegen aufrechtzuerhalten. In ihren Zusammenkünften werden die Verbundenheit mit der Werksleitung und alte Erinnerungen gepflegt; goldene Hochzeiten und hohe Geburtstage ihrer Mitglieder sind regelmäßig der Anlaß, dem einzelnen zu zeigen, daß er in einer größeren Gemeinschaft steht.

Als die Teilnehmer an der zweiten Rheinfahrt von der Mühlenweide und dem Hochfelder Anleger heimwärts strebten, waren sie erfüllt von allem, was sie gehört und wen sie wieder-gesehen hatten. In gleichem Maße war ihre Gewißheit gestärkt, daß sie unverändert als zur Hütte gehörig gelten.

Erwartungen für die künftige Entwicklung gründe. Eine feste Grundlage bedeute es aber genauso, „daß die Niederrheinische Hütte über einen Stamm von Frauen und Männern verfügt, die sich ihrer gesamtwirtschaftlichen Verpflichtung voll bewußt sind“.

„Ein Werk“ — so stellte der Sprecher des Aufsichtsrates mit Nachdruck fest —, „das über ein Jahrhundert schon besteht und sich einen besonderen Namen geschaffen hat, gedeiht dadurch, daß die in ihm schaffenden Menschen sich ihm verbunden fühlen.“ Es sei erstaunlich angesichts der Entwicklung bei Eisen und Stahl in der jüngsten Vergangenheit und Gegenwart, „daß die Menschen so treu zu ihrem Werk stehen; daß sie — allen Schwierigkeiten zum Trotz — sich mit aller Energie bemüht haben, das Werk buchstäblich aus dem Dreck der Zerstörung mit eigenen Händen herauszukratzen“.

Vizepräsident Dobbert feierte „die stolze Tradition der Niederrheinischen Hütte“; „unbändiger Wille, sich durchzusetzen“, sei die Grundlage für diese Wiederaufbauleistung gewesen. Er dankte den Frauen und Männern, „die unwandelbar dem Werk die Treue gehalten haben“. Mit Befriedigung berichtete er von der „erfreulichen Zusammenarbeit im Aufsichtsrat, die nicht nur der Niederrheinischen Hütte gilt, sondern auch den sozialen Belangen ihrer Belegschaft“. Aufsichtsrat und Vorstand hätten versucht zu tun, was möglich war; es sei ihnen ein Herzensbedürfnis, den Jubilaren für die geleistete Arbeit, besonders aber für die Hingabe an das Werk, Dank abzustatten bis zu ihrem Lebensabend.

Den Stolz der Jubilar, daß die Hütte aus Schutt wiedererstand, und den Dank für die Geschenke am Jubiläumstag sowie für diese schöne Ehrung bekundete Prokurist Schwartz, der wenige Tage zuvor sein 40jähriges Dienstjubiläum in Hochfeld beging. Das gemeinsame Abendessen leitete über zu einem ausgezeichnet zusammengestellten und schwungvoll dargebotenen Unterhaltungsprogramm, nach dem die Jubilarfeier in ungetrübter Fröhlichkeitklang.

Erste Griechen auf Niederrhein kamen aus Thessalien



Gerade angekommen: Griechen mit ihrem Dolmetscher. Rechts Betriebsratsvorsitzender Arnoldy

Als gleichberechtigte Kollegen hieß der Vorsitzende des Betriebsrates, Arnoldy, die erste Gruppe griechischer Gastarbeiter auf der Niederrheinischen Hütte willkommen. Nach anstrengender, tagelanger Reise waren die zwischen 19 und 36 Jahre alten Männer aus Thessalien im Speisesaal versammelt. Ihre Freude und wohl auch ihre Erleichterung und Beruhigung waren unverkennbar, als ihnen ihr Dolmetscher die herzliche Ansprache des Betriebsratsvorsitzenden übersetzte. Inzwischen haben sie sich davon überzeugen können, daß jene Versicherung der Hilfsbereitschaft

den Betriebsfremden gegenüber, die aufrichtigen Wünsche für einen guten Start und solidarische Zusammenarbeit keine leeren Worte waren. Die Werksleitung hat sich um ihre Unterbringung angelegentlich gekümmert und dank ihrer Maßnahmen bewirkt, daß sich die Griechen rasch eingewöhnt haben. Nun ist bereits gründlich Vorsorge getroffen, daß diejenigen ihrer Landsleute, die in Kürze die Zahl der gegenwärtig rund 135 ausländischen Gastarbeiter auf der Niederrheinischen Hütte vermehren sollen, genauso ein wohlliches Unterkommen vorfinden.



Der Vorsitz des Vorstands, Dr.-Ing. Risser (rechts), gratuliert der als Kranführerin tätigen Jubilarin Bernhardine Eter. In der Mitte Aufsichtsratsvorsitzender Regierungspräsident Baurichter.



Fünzig Jahre schon arbeitet Lokomotivführer Ernst Keilig (links) auf der Niederrheinischen Hütte. Der Goldjubilär empfängt einen herzlichen Händedruck von Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum.

Zuversicht in Steele

Wie im Leben eines Menschen die glücklichen und die weniger glücklichen Zeiten, die mageren und die fetten Jahre, sehr oft von Dingen verursacht werden, die man vorher nicht kennt und die man darum nicht von vornherein in seine Rechnung einbeziehen kann, so wird vielfach auch der Grad des Erfolges eines Unternehmens von Unwägbarkeiten mitbestimmt. Hier kommt es dann darauf an, die äußeren und die inneren Gegebenheiten in ihrer Wechselwirkung richtig zu erkennen und sie so in die Hand zu bekommen, daß negative Einwirkungen abgefangen werden können und Kraft und Zeit frei werden für positive Arbeit. Vor solcher Situation stand am Ausgang des Geschäftsjahres 1959/60 die Geschäftsleitung der Eisenwerk Steele GmbH.

Im Eisenwerk Steele gibt es eine alte Produktion (rohe Schrauben und Muttern) und eine junge (Stahlregale, Transportbehälter, Gitter-Boxpaletten u. ä. m.). In den (vor-)letzten Jahren war man in der Schraubenfabrik nicht immer ohne Sorgen; auch beim Stahlleichtbau blieben viele Wünsche offen.

Vom abgelaufenen Geschäftsjahr kann dagegen berichtet werden, daß Erzeugung und Umsatz der Schraubenfabrik um 18 bzw. 22% gesteigert worden sind und damit die Grundlage für eine positive Weiterentwicklung geschaffen wurde. Betriebliche Reorganisation und Rationalisierung versprechen auch für die Zukunft die Erfüllung der Forderung des Verkaufs: Noch schlagkräftiger werden, um die Kundschaft befriedigend beliefern zu können!

Der Stahlleichtbau hat sich 1960/61 ganz besonders gut entwickelt. Hier gelang es, die Erzeugung um 68% und den Umsatz um 86% gegenüber dem Vorjahr zu steigern. Dieser Erfolg, der sich in den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres fortsetzte, ist nicht zuletzt das Ergebnis einer Typenbereinigung, die im Sommer 1960 beschlossen und wenige Monate später durchgeführt wurde. Die Geschäftsleitung ging seinerzeit ein echtes kaufmännisches Risiko ein, das aber durch emsige Arbeit aller und durch geschickte Marktanpassung den gewollten Erfolg brachte. So ist aus dem Stiefkind Stahlleichtbau ein vollwertiges und sicherlich bald hochgeachtetes Mitglied der Familie geworden, dem alle Chance zur weiteren Aufwärtsentwicklung gegeben ist. Insgesamt darf demnach für das Eisenwerk Steele festgestellt werden, daß die Ergebnisse des Geschäftsjahres 1960/61 hoffnungsfroh stimmen.

Oben: Im Zuge des Schwerpunktprogramms für 1961/62, das die Modernisierung der Kaltfertigung von Schrauben vorsieht, werden in einem Erweiterungsbau die großen Pressen, Abgrat- und Kuppmaschinen sowie Gewindewalzen neu aufgestellt. — **Unten:** Im „Fäßlager“ wird nur ein kleiner Teil der über tausend Sorten Schrauben erfäßt, die das Eisenwerk Steele vorrätig hält. Selbstverständlich ist das Stapelregal im eigenen Betrieb — im Stahlleichtbau — hergestellt. In den Fässern, die in den Regalen auf Holzflachpaletten lagern, werden die Schrauben auch versandt.



Ein fröhlicher Feiertag der Belegschaft des Eisenwerks Steele

„Der Dank der Geschäftsführung für den vollen Einsatz der Belegschaft und ihren Anteil an dem erzielten, sehr befriedigenden Erfolg des letzten Jahres soll seinen sichtbaren Ausdruck finden, wenn wir in der kommenden Woche nach jahrelanger Pause zum erstenmal wieder einen gemeinsamen Betriebsausflug unternehmen“ — diese Voraussage von Direktor Albrecht erfüllte sich acht Tage später in einer selbst hochgespannte Erwartungen noch übertreffenden Weise. Alle Mitarbeiter des Eisenwerks Steele werden an diesen wohlverdienten fröhlichen Feiertag lange zurückdenken.

Am sehr frühen Morgen rollte der Bundesbahn-Sonderzug von Essen-Steele nach Köln. Dort empfing ihn schmetternde Blasmusik, die frohe Stimmung weiter steigernd. Hinter der Kapelle hermarschierend, sangen die weil über fünfhundert weiblichen wie männlichen Belegschaftsangehörigen in ehrlicher Vorfreude „Wem Gott will rechte Gunst erweisen . . .“ Am Deutzer Rheinufer angelangt, mußten die Steeler zunächst allerdings

feststellen, daß der dichte Herbstnebel über dem Strom noch nicht ganz gewichen war. Diesem Nebel gab die „Köln-Düsseldorfer“ dann die Schuld, daß ihr Motorschiff „Wiesbaden“ nicht einstieg bereit an der Anlegestelle lag. Eine tüchtige Geduldsprobe galt's dann zu bestehen; um einige Stunden sogar verzögerte sich die Abfahrt. Aber die Steeler behielten ihren guten Mut, von der tüchtigen



Links: An einer festlich geschmückten Tafel rahmten die Jubilare Karl Groth (links) und Theo Schürmann (rechts) Direktor Albrecht (Mitte) ein. Am Fenster Betriebsratsmitglied Leo Klaes. — **Rechts:** V. I. n. r. die Algerier Smail Zehoud und Said Kacioui sowie der Marokkaner Mohamed Geblabibi; Im Hintergrund links Karl Reich aus dem Preßbau, rechts der Spanier Emilio Sancho-Valentin. Die Gastarbeiter waren zunächst staunende und dann alles fröhlich genießende Fahrtteilnehmer.

Kölner Kapelle ab und an ein bißchen musikalisch getröstet. Als endlich das geräumige und gepflegte Schiff unter den Rheinbrücken hindurch und am Kölner Dom vorbei stromaufwärts zog, lachte die Sonne und gab's an Bord nur genauso strahlende Gesichter.

Volle sechs Jahre war's her, seit die Belegschaft des Eisenwerkes Steele zum letztenmal einen Betriebsausflug unternommen hatte. Auch damals — 1955 — war's eine Dampferfahrt den Rhein hinauf bis Bad Hönningen. In diesem halben Dutzend Jahre hat sich in der Dahlhauser Straße manches geändert, ist eine ganze Reihe neuer Gesichter in der Betriebsgemeinschaft aufgetaucht; über ein halbes Hundert ihrer Angehörigen, rund 10 v. H. der Gesamtzahl, sind heute Ausländer, Spanier zumeist, dazu Griechen, Algerier und Marokkaner.

Sie verstehen sich allesamt gut miteinander, der alte Stamm des traditionsbewußten Eisenwerks und diejenigen, die erst seit kurzem dort ihren Arbeitsplatz fanden; die Jubilare und der Nachwuchs, die Frauen und Mädchen, Männer und Jungen. Ob auf den sonnenüberfluteten Decks oder in den Salons, bei heiterem Schwatz an der Reling, beim Tanzen im Freien wie unter Deck oder dem unvermeidlichen Skatspiel — überall genossen gelöste Menschen einen ungetrübten

Sonntag. Denn bei aller Ausgelassenheit hielt sich die ungebundene Fröhlichkeit in unmerklich selbstgesteckten Grenzen. Die Geschäftsführung zeigte sich sehr großzügig. Vom Frühstück bis zum Abendbrot be-



Flotte Tanzpaare: Elisabeth Braun und Jürgen Broermann, beide Verkauf Schrauben (links), sowie Brigitte Wajmann und Werner Lichtenhäger, beide Techn. Entwicklung und Planung.

dachte sie alle Fahrtteilnehmer mit einer ausgezeichneten Verpflegung und war darüber hinaus wahrlich nicht knauserig; sie bescherte eine zusätzliche Überraschung durch einen wertvollen Gutschein, auf daß die zu Hause gebliebenen Frauen und anderen Angehörigen bei der Heimkehr durch ein Mitbringsel erfreut werden könnten.

Solche Fürsorge wurde rückhaltlos anerkannt. Die Organisatoren des Ausflugs ernteten aufrichtiges Lob, und Direktor Albrecht wurde mit dankbarem Beifall bedacht, nachdem er in einer herzlichen Ansprache den Sinn des Tages gedeutet hatte. Er verband damit die Ehrung der Jubilare Karl Groth und Theodor Schürmann. Gerade in diesem Rahmen erschien es besonders sinnvoll und zukunftsweisend, daß zugleich die Lehrlinge Beate Karten und Christel Struck sowie Hans-Jürgen Gwiasda für ihre Tüchtigkeit ausgezeichnet wurden.

Viel Tatkraft und williger Eifer durchpulsen das Eisenwerk Steele. Davon und von dem zuversichtlichen Optimismus, der von der Spitze bis zum Jüngsten alle erfüllt, wurde auf der Fahrt rheinauf und rheinab eine gehörige Portion spürbar. Das gemeinsame Erlebnis dieses unvergeßlichen Tages hat ganz sicherlich den allgemeinen Schwung noch um ein beträchtliches erhöht.



Links: V. I. n. r. Waltraud Lohmann, Gerhard Lieder, Theresia Todt, Lothar Thoerner und Katharina Laubach — eine bunte Reihe aus den verschiedensten Arbeitsbereichen. — **Rechts:** Willkommene Gäste kamen zu dem Betriebsausflug rheinaufwärts bis zur Höhe von Linz vom Lennewerk Alfena. V. I. n. r. Kraftfahrer Bierwirth, Betriebsratsvorsitzender Zibelius, das Mitglied des Beirats des Eisenwerks Steele Heinrich Schulte, Beirats- und Betriebsratsmitglied Lepperhoff und der stellvertretende Betriebsratsvorsitzende Berger.

Erfahrung und Zuverlässigkeit stehen in Hamm obenan

Seit Jahren nimmt die Kurve der Stahlerzeugung in der ganzen Welt einen steigenden Verlauf. Es ist verständlich, daß parallel dazu die Vielfältigkeit der Stahlerzeugnisse immer größer geworden ist. So haben sich auch die Drahterzeugnisse wesentlich vermehrt. Das Fertigungsprogramm der Westfälische Union AG., dessen Rohstoffbasis der Walzdraht ist, umfaßt im Werk Hamm — in großen Zügen umrissen — gezogene Drähte (blank, verkupfert, verzinkt, mit Kunststoff überzogen, als Rund- und teilweise als Profildraht), Stangendraht, Drahtgeflecht und Drahtgewebe, Baustahlgewebe, Stacheldraht, Drahtstifte — im Volksmund „Nägel“ genannt — Blumendraht und insbesondere auch Schweißzusatzwerkstoffe.

Diese Schweißzusatzwerkstoffe, ihre Fertigung und Anwendung, sollen heute — stellvertretend für die gesamte WU-Produktion — behandelt werden. Dafür erscheint es zweckdienlich, zunächst einige Begriffs- und Verfahrens-Erläuterungen aus der Schweißtechnik zu geben.

Schweißen ist ein Verbinden von Werkstoffen, wie Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und Kunststoffen. Der DIN-Begriff „Metallschweißen“ besagt: „Vereinigen metallischer Werkstoffe unter Anwendung von Wärme oder von Druck oder von beiden, und zwar mit oder ohne Zusatz von artgleichem Werkstoff (Zusatzwerkstoff) mit gleichem oder nahezu gleichem Schmelzbereich.“ (Im Gegensatz zum Löten; dabei liegt der Schmelzbereich des Zusatzwerkstoffes wesentlich niedriger.)

Der Zweck des Schweißens ist das Verbindungsschweißen und das Auftragschweißen von Werkstücken. Als Schweißverfahren seien hier nur das „Lichtbogen-Schweißverfahren“ von Hand und automatisch und das „Gasschmelzschweißverfahren“ genannt, für welche die WU die Schweißzusatzwerkstoffe liefert, und zwar in der Hauptsache für das Gebiet der Eisenwerkstoffe.

Beim Lichtbogenschweißen geschieht die Wärme-Erzeugung durch den grellen elektrischen Lichtbogen zwischen der Schweißelektrode und dem Werkstück, wobei die Elektrode durch Abschmelzen, von Ausnahmen abgesehen, gleichzeitig das Schweißgut (Zusatzwerkstoff) liefert. Beim Gasschmelzschweißen wird der Gasschweißdraht in der Gasflamme abgeschmolzen.

Für das Lichtbogenverfahren von Hand wird also die Schweißelektrode benötigt. Diese besteht aus dem Kerndraht — 250, 350 und 450 mm lang, mit einem Durchmesser von 2 - 8 mm Dicke — und der Umhüllung. Der Kerndraht gibt das Schweißgut. Die Umhüllung hat u. a. die Aufgabe, den elektrischen Lichtbogen beständig zu machen, so daß er bei unruhiger Hand nicht abreißt, und das Schweißbad gegen den schädlichen Einfluß der Luft abzuschirmen. Der unterschiedliche Aufbau der Umhüllung — verschiedenste Stoffe — bestimmt auch weitgehend den Einsatz — Anwendungszweck — der Elektrode.

Für das immer mehr zunehmende, wirtschaftlichere, einem bestimmten Anwendungsbereich vorbehaltene automatische Lichtbogenschweißen werden gespulter verkupferte Ringdrähte eingesetzt. Die Aufgabe der Umhüllung übernimmt hier, vom umhüllten Netzmantel-Ringdraht abgesehen, das beim Schweißprozeß

zulaufende Schweißpulver oder das zuströmende Schutzgas (Argon, Kohlendioxid).

Zum Gasschmelzschweißen — Autogen-Schweißen — gehört der Autogendraht, verkupfert, in 1 m langen Stäben von 1,0 bis 10 mm Dicke im Durchmesser.

Diese angeführten Zusatzwerkstoffe - Schweißelektroden, gespulter Ringdraht, Autogendraht - erzeugt die WU in Mengen weit über



Eine Vorpresse für Massestopfen

2000 t je Monat. Dabei haben die umhüllten Elektroden den weitaus größten Anteil, nämlich mindestens 80 Prozent.

Die Herstellung umhüllter Schweißelektroden

Bei der Herstellung einer umhüllten Elektrode (Mantelelektrode) wird zunächst der auf Maß gezogene Draht, in Ringen vom Drahtzug angeliefert, durch Richt- und Schneidmaschinen gerichtet und auf Kerndrahtlänge abgeschnitten (Siehe Bild). Diese Kerndrähte wandern in einem Transportblock zum Magazin der Elektrodenpresse.

Die Umhüllung für die Elektrode besteht je nach Elektrodentype aus den verschiedensten Stoff-Komponenten. Diese werden durch Gewichtszuteilung nach erarbeiteten Rezepten zu dem jeweils verlangten Gemenge zusammengegeben, in einem Mischer zunächst

trocken und anschließend unter Zugabe von Wasserglas als Bindemittel naß gemischt. Diese nunmehr bröcklige und plastische „Masse“ wird in einer Vor- oder Stopfenpresse zu Stopfen, dem Ladegut für den Preßzylinder der Elektrodenpressen, verpreßt (Siehe Bild). Das Pressen der Elektroden erfolgt auf der hydraulischen Elektrodenpresse (Siehe Bild). Der Kerndraht aus dem Magazin wird im Düsenkopf der Presse zentrisch mit Masse umpreßt. Die Preßdüse an der Austrittsöffnung bestimmt den Außendurchmesser der Elektroden.

Die ausgestoßenen Elektroden — mehrere hundert in der Minute, je nach Type und Abmessung — fallen auf ein Transportband. Anschließend durchlaufen sie eine Bürstmaschine zum Freilegen der Kopfenden, d. h. Zangen- und Zündende, und gelangen dann in einen Trockenofen.

Das Trocknen geschieht nach dem älteren langwierigen Verfahren auf Regalen an der Luft und anschließend im Kammerofen; nach dem modernen Verfahren, wie es bei der WU bereits angewendet wird, in kontinuierlich arbeitenden Durchlauföfen, die in die Fertigungsstraßen eingebaut sind.

Die Elektroden müssen rißfrei getrocknet werden. Diese schwierige Bedingung wird durch sorgfältige Ofenführung und entsprechenden Aufbau der Umhüllung gemeistert.

Während der ältere Trockenvorgang neben erhöhtem Arbeitsaufwand ein bis mehrere Tage dauert, erfordert das moderne Durchlaufverfahren etwa dreiviertel bis anderthalb Stunden. Nach Durchlaufen eines Auslesebandes werden die Elektroden in Transportböcken zum Packtisch gefahren.

Der Transportblock, etwa 700 kg fassend, wird mit einem Kranhub auf die Packtische entleert. Die für die Verpackungseinheit vorgeschriebenen Elektroden-Stückzahlen werden in etikettierte Schachteln gefüllt. Fünf Schachteln werden in einen Karton gegeben, von denen 22 Stück in Doppelreihe in einer Stapelpalette neben dem Packtisch stehen. Gabelstapler setzen die Paletten — zwei bis drei gleichzeitig — im Fertiglager ab. Die Handverpackung ist durch die Verpackungsmaschine abgelöst.

Durch den Einsatz der erwähnten Paletten ist ein schonender, stoßgesicherter Transport und durch ihre Stapelfähigkeit eine günstige Ausnutzung des Lagers bei guter Übersichtlichkeit und Sortierung gegeben. Gleiche Vorteile bieten diese Paletten für den Versand und auf dem Verbraucherlager, zumal aus jeder Höhe eines Stapels einzelne Kartons ohne Mühe entnommen werden können. So gilt es für die WU, auch bei den Kunden das Interesse für den Einsatz dieser Paletten zu wecken und zu fördern, was schon bei einigen Großverbrauchern mit Erfolg geschehen ist.

Zu beachten ist außerdem das Lagerklima. Hier genügt Zimmertemperatur, jedoch ist wichtig, daß die relative Luftfeuchtigkeit 55 %, möglichst 50 % nicht überschreitet.

Im Rahmen der Fertigung von umhüllten Elektroden sei noch der „Netzmanteldraht“

erwähnt. Dieser wird nicht von Hand, sondern automatisch verschweißt. Um einen Kerndraht wird ein Netzwerk von dünnen Spiraldrähten geschlagen, in dessen Maschen Masse gepreßt wird. Die Außenseite der obersten Spiraldrahtlage liegt frei, so daß hier eine fortlaufende Kontaktmöglichkeit für den elektrischen Strom gegeben ist. Der Netzmanteldraht wird wie die „nackten“ Spuldrähte in Ringform geliefert.

Die Fertigung von „nackten“ Schweißdrähten

Zu den „nackten“ Schweißdrähten werden die bereits erwähnten nicht umhüllten, gespulten Ringdrähte — kurz Automatschweißdrähte genannt — gezählt, außerdem die Autogendrähte. Beide werden vom Drahtzug, verkupfert gezogen, in Fabrikationsringen angeliefert. Die Automatschweißdrähte werden zu Ringen bestimmter Ausführung und Gewichte je nach Anwendungszweck (Automaten-Typ) und Wunsch des Kunden maschinell umgespult. Die Autogendrähte werden auf den Richt- und Schneidmaschinen gerichtet, in 1-m-Stäbe geschnitten und zu 25-kg-Bunden verpackt.

Ein besonderes Wort sei noch der Betriebsüberwachung gewidmet. Neben der Kenntnis eines Erzeugnisses in seinem Aufbau und seinen Anwendungsmöglichkeiten muß seine Fertigung gesichert sein. Dazu gehört die Betriebsüberwachung, die Kontrolle.

Sie schließt bei der vorliegenden Fertigung die Überwachung und Überprüfung des Rohmaterials, der Zwischenprodukte, einschließlich des Fertigungsvorganges, und ganz besonders des Endprodukts ein. Ein Versäumnis kann hier unabsehbare, ja nicht wiedergutmachende Folgen haben. Deshalb sind die Kontrollmaßnahmen und Sicherheitsvorkehrungen für die Qualität des Erzeugnisses sorgfältig und umfassend ausgebaut. Sie sichern die gleichmäßige Güte der von der WU erzeugten Schweißzusatzwerkstoffe.

Größter deutscher Elektrodenhersteller genügt allen Anforderungen

Seit über dreißig Jahren beschäftigt sich die Westfälische Union mit der Herstellung von Schweißzusatzwerkstoffen und ist in dieser Zeit zum größten deutschen Elektrodenhersteller emporgewachsen. Daraus leitet sie die ernste Verpflichtung ab, daß ihre Erzeugnisse qualitativ auf dem höchsten Stand stehen und ihre Entwicklungsarbeit der Schweißtechnik neue Wege aufzeigt.

Für jede neue Stahlqualität werden besondere Schweißzusatzwerkstoffe erarbeitet und bestehende laufend verbessert. Ganz besonders nimmt sich die Westfälische Union der Automatschweißung an, denn deren Anteil an den gesamten Schweißarbeiten wird sicherlich noch größer werden; keineswegs wird die Automatschweißung aber die Handschweißung verdrängen können.

In den letzten Monaten wurde von der Firma Aug. Klönne, Dortmund, über die Fulda bei Kassel eine Autobahnbrücke in Schweißkonstruktion gebaut. Die Länge dieser Brücke beträgt 700 m, die Breite — da sie vorerst nur einspurig befahren werden soll — 12,50 m. Die Stützweiten messen im größten Feld 143 m und weiter 2 x 107 m, 2 x 91 m und 2 x 80 m (siehe Bild).

Bei einem Gesamtgewicht der Brücke von rund 2600 t beläuft sich der Anteil des Schweißgutes auf fast 39 t, das sind 1,5 % des Gesamtgewichts. Diese große Menge Schweißgut ist nicht nur auf der Baustelle, sondern im wesentlichen Teil in der Werkstatt eingebracht worden. Es wurden also vorgefertigte Teile auf der Baustelle zusammengesetzt.

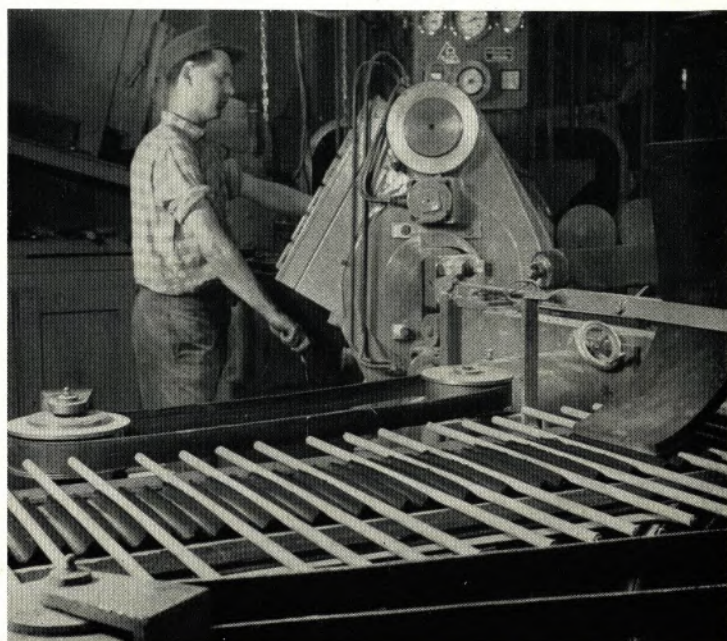
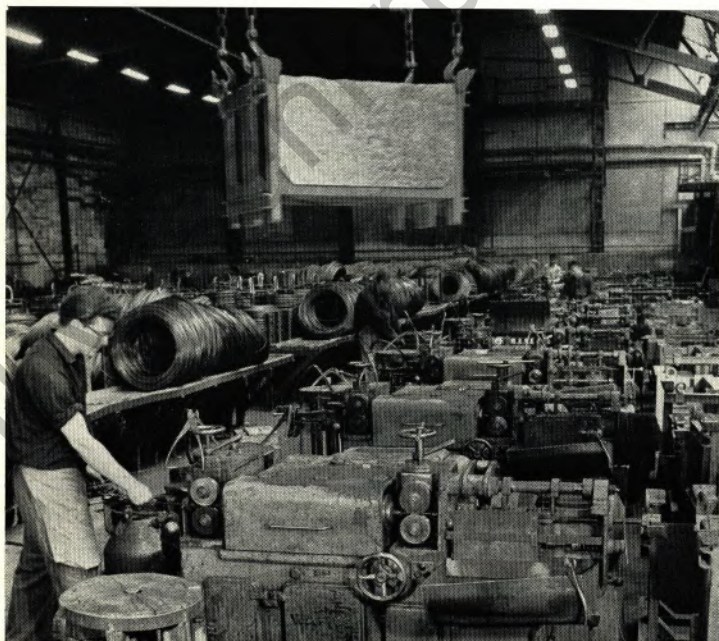
Ein Vergleich der Schweißnahtlänge zeigt hier sehr deutlich, wie groß der Schweißgut-

Anteil der in der Werkstatt, im Gegensatz zu den auf der Baustelle geschweißten Teilen ist. In der Werkstatt wurden etwa 110 000 m Kehlnähte und etwa 10 000 m Stumpfnähte geschweißt, auf der Baustelle dagegen etwa 2200 m Kehlnähte und etwa 4000 m Stumpfnähte. Das sind 126,2 km Schweißnaht bei — wie schon erwähnt — 700 m Brückenlänge.

Für die Brücke wurden zwei verschiedene Stähle zu ungefähr gleichen Teilen eingebaut. Die Verschweißbarkeit beider Werkstoffe ist gut. Einmal wurde die rutilsauerumhüllte Elektrode SH Gelb T eingesetzt, zum anderen — insbesondere für den höherwertigen Stahl St 52 — die kalkbasierte Elektrode SH Grün K 50. Die Festigkeitswerte beider Elektroden liegen fast gleich, jedoch haben kalkbasierte Elektroden höhere Zähigkeitswerte. Sie sind daher gut geeignet, um Bleche großer Dicken oder hoher Festigkeiten miteinander zu verbinden. Die Wanddicken, die bei der Brücke anfielen, lagen zwischen 8 und 45 mm.

Das Fabrikationsprogramm der Westfälischen Union enthält noch eine weitere große Anzahl von Elektroden gleicher Art und Festigkeit, die im Stahlhoch- und im Brückenbau häufig anzutreffen sind. Der Schiffbau verwendet Stähle ähnlicher Zusammensetzung. Auch hier befinden sich daher gleiche Elektrodentypen im Einsatz, während der Kessel- und Apparatebau wegen der Vielzahl seiner verschiedensten Werkstoffe von unlegierten bis hochlegierten Stählen einer großen Palette von Schweißzusatzwerkstoffen bedarf, die ebenfalls in dem Fabrikationsprogramm der WU zu finden sind.

Das Schweißgut solcher Werkstoffe ist dann immer so geartet, daß es eine artgleiche Zusammensetzung hat, wie sie der Stahl mit seinen verschiedenen Beimengungen an Mangan, Chrom, Molybdän usw. aufweist. Der



Links: Im Stängenschneid- und -richtraum der Hammer Elektrodenfabrik. Im Hintergrund die vom Drahtzug angelieferten Kerndrahtringe, im Kran hängend eine Palette mit geschnittenem Kerndraht. — Rechts: Eine hydraulische Elektrodenpresse mit gezahntem Ablaufband.



Die neue Brücke über die Fulda bei Kassel ist ein Stück der geplanten Autobahnverbindung vom Ruhrgebiet an die Autobahn Hannover—Frankfurt. Sie führt, in einer bislang einmaligen Bauweise harmonisch in die hessische Landschaft eingefügt, in 50 Meter Höhe über den Fluß.

Maschinenbau verwendet dagegen gern Massenstähle hoher Festigkeit, die im wesentlichen durch den Kohlenstoffgehalt im Stahl

erreicht wird. Hier werden gern kalkbasisch umhüllte Elektroden verarbeitet, denn die hohe Zähigkeit läßt auch solche Schweißverbindungen gelingen.

Bei dem Bau der Fuldabrücke wurde auch ein Netzmanteldraht eingesetzt, d. h. an der Brücke selbst kam die maschinelle Schweißung zur Anwendung. Es gibt in ihrem Aufbau grundsätzlich drei verschiedene Schweißautomaten-Typen:

- Automaten für die UP-Schweißung;
- Automaten für die Netzmanteldraht-Schweißung;
- Automaten für die Schutzgas-Schweißung.

Bei der Unter-Pulver-Schweißung wird zum Schutz gegen die schädlichen Einflüsse der Atmosphäre durch ein loses Schweißpulver der Lichtbogen so weit abgedeckt, daß er unsichtbar unter dieser Pulvermenge arbeitet. Bei der Netzmanteldrahtschweißung wird — ähnlich wie bei der Elektrode — um den Draht eine Umhüllung aufgelegt, während bei der Schutzgas-Schweißung die Schweißstelle mit einem Schutzschleier aus Edelgas oder Kohlendioxyd abgeschirmt wird. Die für diese Verfahren benötigten Drähte stehen in großer Auswahl im Fertigungsprogramm der Westfälischen Union.

Fast 2000 kamen

Gesundheit zuerst! — unter diesem Leitsatz wurde Ende Oktober beim Werk Hamm der Westfälischen Union in den Sanitätsräumen die turnusmäßig alle zwei Jahre stattfindende Röntgen-Reihenuntersuchung durchgeführt. 1865 Belegschaftsmitglieder kamen der Aufforderung zur Untersuchung durch die Röntgen-Reihenbildstelle der Eisen- und Stahlindustrie nach und bekundeten so ihr Verantwortungsbewußtsein gegenüber sich selbst, ihrer Familie und ihren Mitarbeitern.

Durch diese Maßnahme der Gesundheitsüberwachung werden tuberkulöse Erscheinungen der Brustorgane in ihrem Anfangsstadium erkannt und festgestellt. Die Betriebskrankenkasse sorgt bei behandlungsbedürftigen Belegschaftsmitgliedern für eine Behandlung und Betreuung durch das Gesundheitsamt. Durch den Einsatz der Röntgen-Reihenbildstelle in den Betrieben der Eisen- und Stahlindustrie konnte eine eindeutige Senkung der Tuberkulose-Erkrankungen festgestellt werden: Ihr Anteil sank von 3,8‰ im Jahre 1949 auf 0,5‰ aller Untersuchten!

Lob aus Fernost

Prof. Dr. Ing. Lüneburg, den 26. 9. 61
N. Watanabe Stöteroggestraße 28
Sehr geehrte Herren!

Ich bin ein japanischer Professor über Brückenbau. Ich bleibe jetzt noch zwei Monate in Lüneburg, anschließend besuche ich zehn Monate die Universität in Karlsruhe, um mit Professor Steinhardt zusammenzuarbeiten. Ich habe vor einigen Tagen auf der Elbbrücke — Schrägseilehängebrücke — besucht. Diese neue Brücke ist wunderbar, besonders das Seil ist sehr interessant für mich. Ich wäre Ihnen dafür sehr dankbar, mir baldigst Ihren Katalog von den Seilen zu senden.

Hochachtungsvoll
Nobern Watanabe

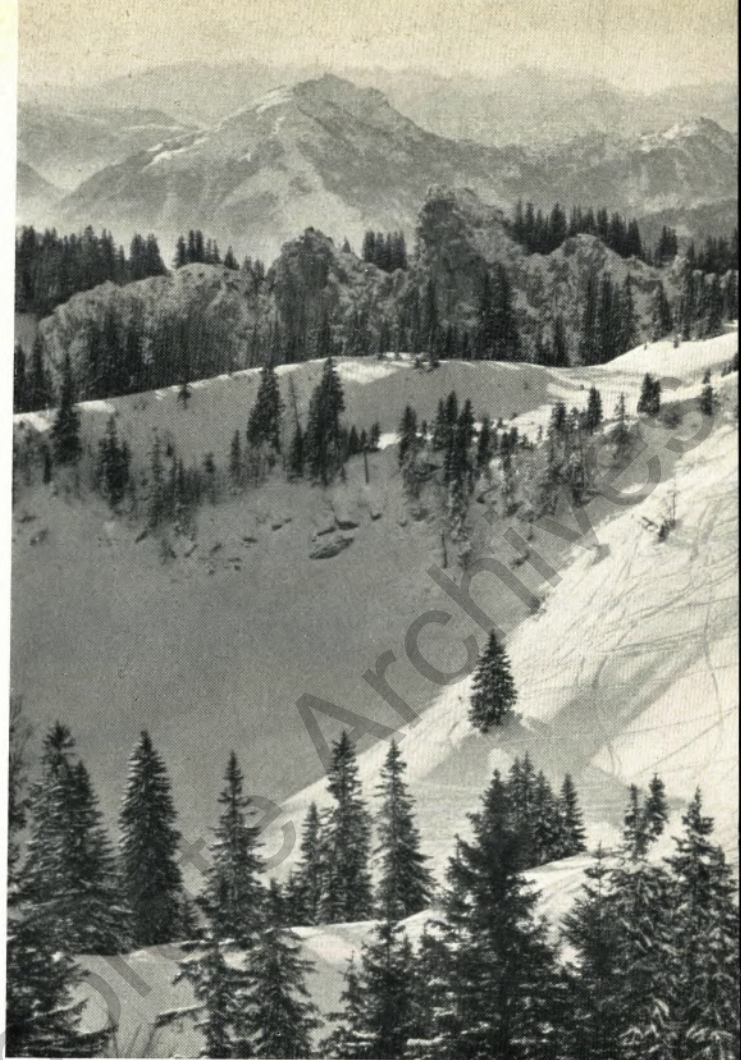
Der Aufsatz „Moderne Brücken hängen an Lippstädter Drahtseilen“ auf Seite 20 berichtet mehr über diese Autobahnbrücke

735 Belegschaftsmitglieder der Betriebe Hamm, Lippstadt und Altena der Westfälischen Union haben im vergangenen Jahr den Standort der Kampenwandbahn zum Ferienziel gewählt und mit ihren Angehörigen dem so prachtvoll gelegenen Aschau im Chiemgau 10 290 Übernachtungen besichert. Selbstverständlich, daß sie während ihres Aufenthalts dort eifrige Fahrgäste der Tochtergesellschaft der WU waren, die im Geschäftsjahr 1960/61 ihre Fahrgastzahl gegenüber dem Vorjahr um abermals 12,5 v. H. auf rund 226 000 zu steigern vermochte. Seit die Kampenwandbahn im Sommer 1957 ihren Fahrgastbetrieb aufgenommen hat, wurden von ihr bis zum 30. September 1960 bereits insgesamt 836 493 Personen befördert.

Wenn man sich auf der Autobahn München — Salzburg dem nördlichen Rand der Alpen nähert, tritt immer deutlicher der „Hausberg“ des Chiemgaves, die mehrzackige, hahnenkammartige, 1670 Meter hohe Kampenwand — bei den Oberbayern nur kurz und liebevoll „unsere Kampen“ genannt — ins Blickfeld. Für passionierte Alpinisten ist sie ein beliebter Kletterberg, ein Trainingsgelände der Hochtouristen; „die Stein gewordene Liebe des echten Chiemgavers“ wird sie wohl auch bezeichnet. In den Jahren 1955 bis 1957 hat die Westfälische Union AG. für Eisen- und Drahtindustrie, Hamm/Westf., in anderthalbjähriger schwieriger Arbeit von Aschau aus eine der schönsten und modernsten Seilbahnen Europas in diese oft verherrlichte Bergwelt gebaut.

Da die Talstation der Kampenwandbahn von den Autobahn-Ausfahrten Frasdorf und Bernau in wenigen Minuten zu erreichen ist, darf die Bahn als „die Bergbahn an der Autobahn“ bezeichnet werden. Mit ebensoviel Recht nennt sie sich „die Bergbahn am Chiemsee“, denn die unmittelbare Nähe zu dem größten der bayerischen Seen bietet die Möglichkeit, sowohl dessen herrliche Landschaft und reiche Kulturschätze wie den markantesten Berg des Chiemgaves notfalls an einem Ausflugstag zu besuchen.

Nur etwa 80 km vom Zentrum der Landeshauptstadt München entfernt und über die Autobahn bequem anzufahren, ist Aschau fast ebenso rasch mit der Bundesbahn über Rosenheim — Prien zu erreichen. Die



Unsere Kampen

Bundespost schließlich fährt unmittelbar bis zur Talstation der Bergbahn.

Die Kleinkabinen-Seilschwebbahn mit Umlaufbetrieb setzt jetzt 4 Vier-Personen-Kabinen aus Leichtmetall ein, die automatisch an das umlaufende Zugseil angekoppelt werden. Damit ist die Kampenwandbahn im gesamten Bundesgebiet die erste und bislang einzige Koppelseilbahn, bei der in beiden Stationen eine automatische Überprüfung der Größe der Koppelkraft erfolgt. Auf 2480 Meter Länge wird ein Höhenunterschied von 841 Metern überwunden. Die Fahrzeit zur Bergstation — 1460 Meter über dem Meer — beträgt 14 Minuten. In der Stunde können 300 Personen befördert werden.

Die Bahn fährt mit 3 Meter/Sekunde und überbrückt über sechs Stützen Spannweiten bis zu 1000 Metern. Die Überfahrt über diese Stützen erfolgt so gleichmäßig, daß sie von den Fahrgästen kaum bemerkt wird. Eine Besonderheit der Kampenwandbahn ist ihre Bergungs-Einrichtung: Im Falle besonderer Betriebsstörung werden dabei die Kabinen naheinander in die Station zurückgeholt, ohne daß dabei die Passagiere ihren Sitzplatz verlassen müssen.

Die Talstation mit ihrem weiträumigen, von gepflegten Ziersträuchern und Bäumen umrahmten Parkplatz liegt zu Füßen des im 12. Jahrhundert erstmals urkundlich erwähnten Schlosses Hohenaschau mit seinem hochragenden Bergfried, der sich daran schmiegender, prachtvoll ausgestatteten Barock-Kapelle sowie seinen sehenswerten alten Stuckdekorationen. Dann gleitet die Kabine — ohne Rütteln und Rattern! — bergauf. Das Schloß wird kleiner, das Priental tut sich auf und weitet sich, von Niederaschau grünen die wuchtigen Türme der Pfarrkirche. Die Gegenhänge mit dem Aschauer Kopf und dem Zellerhorn bieten sich genauso dar; denn die Vollsicht-Verglasung ermöglicht unbeschränkter Rundumblick.

Und was für einen! Unten schaut nun das die Talweiten beherrschende Schloß nur noch wie aus einer bunten Spielzeugschachtel herauf, weiter draußen silbert „das bayerische Meer“, der Chiemsee. An hohen





nen modernen Sessellift ergänzt. In einer Bauzeit von nur fünf Monaten konnte der Bau durchgeführt und der Lift termingerecht eröffnet werden. Der „Rossleiten-Sessellift“ wurde aus der Nähe der Bergstation in das nordseitige Skigebiet geführt. Er ist fast 900 Meter lang und überwindet einen Höhenunterschied von 350 Metern.

24 957 Wintersportler benutzten diesen Sessellift in den nur wenigen Wochen seiner Betriebsführung im vorigen Winter. Kaum war Ende Oktober 1961 der erste Schnee gefallen, da waren selbst prominente Skiläufer bereits wieder zur Stelle. Bei der Eröffnung dieses Sesselliftes gab übrigens der Vorstandsvorsitzer der Westfälische Union AG., Dr. Kürten, seinerzeit die Stiftung eines repräsentativen Wanderpreises — der Silberschale der Kampenwandbahn — bekannt, der alljährlich für einen Skiwettbewerb ausgesetzt wird.

Über siebenhundert „Uniönern“ sind zwischen dem 1. Mai und dem 30. September 1961 Aschau, der Chiemgau und die Seilbahn zur Kampenhöhe zu lebendigen, unvergesslichen Urlaubseindrücken geworden. Die Kampenwandbahn GmbH., deren zielsichere Werbung dem gesamten Fremdenverkehrsgebiet zugute kommt, hegt die feste Hoffnung, daß sie zukünftig Ferienreisende nicht allein aus dem Bereich ihrer Mutter, der Westfälischen Union, vielmehr aus sämtlichen Werken der Niederrhein-Gruppe begrüßen darf; sie können einer besonders herzlichen Aufnahme gewiß sein, im Winter wie während des Sommers.

Die Bilder zeigen: Oben Mitte das Skigebiet Weiße Wanne mit dem Schlepplift, das seit Bestehen der Kampenwandbahn viele Wintersportler anzieht. — Unten links das durch den Bau eines Sessellifts neu erschlossene Skigebiet Rossleiten, das dank seiner Schneesicherheit schon wiederholt die Durchführung anderwärts unmöglich gewordener Wettbewerbe erlaubte. — Unten rechts die erste — vom Tal aus — der sechs Stahlstützen, deren höchste 24 Meter mißt; hinter der Talstation der Schloßberg mit dem Schloß Hohenaschau.

andbahn lädt ein

Bergfichten und Latschenkiefern vorüber rückt raues, sich aufbäumendes Gefels in Sicht, an dem nicht selten Gamsen zu beobachten sind.

Bei soviel Schauen und Eindrucksfülle kommt das Ende der Fahrt ganz überraschend. Von der Bergstation sind's nur wenige Schritte zum 1480 Meter hoch gelegenen Berggasthof mit seinen im Stil des Landes eingerichteten stattlichen Gasträumen und windgeschützten Sonnenterrassen. Wer das Schönste, einen Sonnenuntergang oder -aufgang, hier oben erleben möchte, kann in blitzsauberen, wohlfeilen Touristenzimmern sogar über Nacht bleiben.

„Erlebenswert und erlebnistief“ nennt Robert Kohlert, was man von der Kampenhöhe aus sieht: „Zackig ineinander verschobene, mächtige Kulissen neben- und hintereinander, ein gletscherbehütetes Alpenpanorama von überwältigender Schönheit und Vielfalt. Da ragen die Berchtesgadener Alpen, die Loferer Steinberge, das Kaisergebirge, die Hohen Tauern mit Großglockner und Großvenediger, die Zillertaler Berge, Karwendel und Wetterstein. Nach langem Schauen und Freuen und Fragen und Vergleichen auf der mitgebrachten Karte wenden wir uns um: Eine ausgewechselte andere Welt! Weit dehnt sich vor uns das Alpenvorland, seidig glänzend der Chiemsee mit den vielen dahinschwebenden hellen Segeln, die Herreninsel mit dem Königsschloß, die still verträumte Fraueninsel, weitere Seen und Moränenhügel, wie sie einst die Gletscher geformt und uns hinterlassen haben, und ganz hinten am hauchigen Horizont als säumender Abschluß die welligen, da und dort hochragenden Linien des Bayerischen und des Böhmerwaldes.“ Wahrlich ein lohnendes Ziel! Das bestätigten aus ehrlicher Überzeugung selbst weltgeraste Männer aus den internationalen Bereichen von Stahl und Eisen, die der Vorsitz des Vorstands der Niederrheinische Hütte AG., Dr.-Ing. Risser, nun schon wiederholt auf der Kampenhöhe zusammengeführt hat. Gute Gehwege erschließen stundenweit das Gelände, mit Almwiesen, zu denen hin und auf denen der echte, kurzstielige Enzian, Almrausch, Aurikeln und Primeln entzücken.

Um den Wintersportlern ein neues, zuverlässig schneesicheres Skigebiet zu erschließen, wurde 1960/61 die Kampenwandbahn durch ei-



Moderne Brücken hängen an Lippstädter Drahtseilen

Rund ein Drittel der fast neunhundertköpfigen Belegschaft des Werkes Lippstadt der Westfälischen Union ist in der Drahtseilerei beschäftigt. Gegenwärtig geht mancher Gedanke von dort zu der neuen Autobahnbrücke bei Georgswerder an der Elbe, die mit ihren über 50 m hohen Pylonen ein weiteres Wahrzeichen Hamburgs wird; rund 6 Kilometer Brückenseile mit einem Gesamtgewicht von etwa 170 Tonnen sind in Lippstadt für dieses moderne Brückenbauwerk hergestellt worden, das ab 1963 die seit langem über ihr Vermögen beanspruchte Norderelbbrücke wesentlich entlasten soll.

Drahtseile sind nur ein — wenn auch wesentlicher und international anerkannter — Teil der Lippstädter Produktion. Ungefähr 2500 t Stahldraht in den Abmessungen von 0,2 bis 8 mm, in allen Festigkeiten und in blanker, verzinkter sowie verbronzter Ausführung, werden in unmittelbarer Nähe des Bahnhofs Lippstadt an der großen Eisenbahn-Durchgangsstrecke Ruhrgebiet—Altenbeken—Kassel allmonatlich erzeugt. Zu den Spezialitäten der Stahldrahtzieherei gehören Federringdrähte, verbronzte Reifeneinlegedrähte, Vorspannstähle und — ein winziges, aber ebenso umfang- wie ertragreiches Erzeugnis — Drahtkorn.

Die monatliche Drahtseil-Produktion liegt bei 600 bis 700 t. Neben Litzen, z. B. für die Aufhängung der elektrischen Fahrdrähteleitungen der Bundesbahn, umfaßt das Fertigungsprogramm handelsübliche Seile für die gesamte Industrie, wie z. B. für Kräne, Bagger, Schrapper, und für die Bedürfnisse der Schifffahrt. Seit vier Jahrzehnten aber mehren die Lippstädter vornehmlich ihren Ruf als zuverlässige Drahtseiler für den Bergbau. Große wie kleinere



Eine seltene Aufnahme: Die Seile werden gespannt, um die Last der Brücke zu übernehmen.

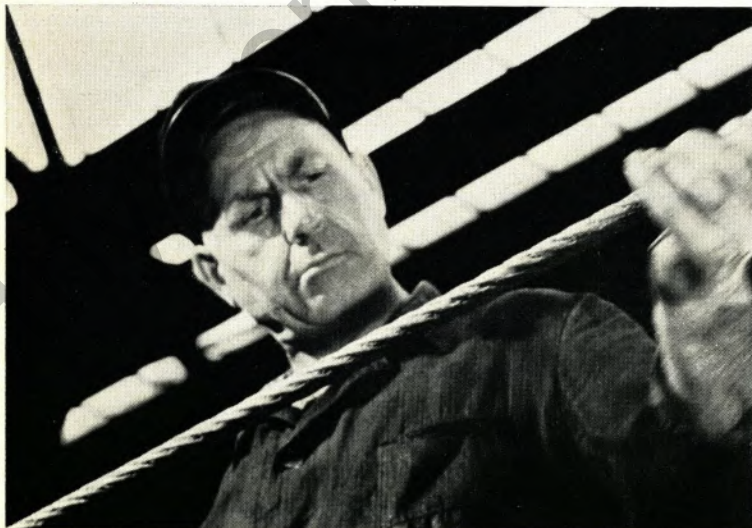
Schachtenanlagen beziehen immer wieder ihre Förderseile von den in enger Gemeinschaft arbeitenden Fachleuten in Lippstadt und Oesede, auf deren Erfahrung sich die Bergleute an der Ruhr verlassen und auf deren Verantwortungsbewußtsein sie ihre Sicherheit bauen können.

Die ausschließlich von der Niederrheinischen Hütte bezogenen Walzdrähte werden zu schwersten Förderseilen bis zu 1300 m Länge und 25 t Stückgewicht weiterverarbeitet. Solche Rundlitzenseile — mit einem Durchmesser von 70 mm und mehr als 329 Tonnen Bruchlast — arbeiten u. a. auf der Zeche Nordstern in Gelsenkirchen.

Durch die Ausrüstung mit hochwertigen maschinellen Einrichtungen hat sich das Werk Lippstadt ein Spezialgebiet erobern können: Die Fertigung verschlossener Seile. Seile dieser Art haben vielfältige Verwendungszwecke. Sie dienen u. a. z. B. als Abspannseile von Antennenmasten, als Tragseile für Material- und Personenseilbahnen sowie für Kabelkräne. Vor allem aber werden sie als Brückenseile für Hängebrücken gebraucht.

Auch für die von der Rheinstahl Union Brückenbau in Dortmund für die Hamburger Autobahn-Umgehung errichtete Seilbrücke von 411 Meter Länge, mit einer Mittelöffnung von 172 m und zwei seitlichen Öffnungen von je 95 m Weite, bot sich das verschlossene Brückenseil als geeignetes Bauelement an. Charakteristische Eigenschaften dieser Lippstädter Seile sind u. a. ihre große Steifigkeit, weiterhin die Dichte des Stahlquerschnitts gegenüber dem Gesamtquerschnitt des Seiles, also beste Raumaussnutzung, außerdem die hohe Sicherheit gegen Eindringen von Wasser, die durch die glatte Oberfläche bedingte einfache Wartung und damit die praktisch unbegrenzte Lebensdauer.

Die von den Lippstädter Drahtseilern geschlagenen Brückenseile weisen bis jetzt Durchmesser von 50 bis 80 mm auf. Für die schnell berühmt gewordene Düsseldorfer Nordbrücke lieferten sie 73-mm-Seile; der Durchmesser der für die Hamburger Autobahnbrücke in Lippstadt gefertigten Seile beträgt 72 mm. In beiden Fällen handelt es sich um sogenannte Zügelgurtbrücken, die durch ihre sehr leicht



Links: Dieser alte Drahtseiler, seit fast 40 Jahren einer der zuverlässigsten des WU-Werkes Lippstadt, prüft genau eines der Hamburger Brückenseile. — Rechts: Ebenso weiß dieser Mitarbeiter, daß auch von seiner Gewissenhaftigkeit die Sicherheit der Brücke abhängt.



Der Stand des Lennewerks Altena auf der Internationalen Automobil-Ausstellung 1961

Brücken an Lippstädter Drahtseilen

wirkende, elegante Bauweise bestechen, von den Drahtseilern allerdings nur begrenzte Seilmengen fordern.

Als am 10. August 1961 die Richtkrone bei Georgswerder über der Elbe gesetzt wurde, fand die Arbeit der Lippstädter ihre erste öffentliche Anerkennung. In naher Zukunft werden ungezählte Tausende — sei es in den Lichtspieltheatern der Bundesrepublik, sei es bei den Vorführungen im Haus Thyssenstahl auf der Hannover-Messe — den Weg vom niederrheinischen Walzdraht durch die Drahtseilerei bis zu der 30 m breiten Brücke verfolgen können. Der von der Deutschen Industrie- und Dokumentarfilm GmbH. gedrehte Kulturfilm „Das Seil“ hat ihn in allen Phasen festgehalten.

Das nächste Jahr und ein Teil des Jahres 1963 müssen noch vergehen, ehe das weiße Band auf dieser jüngsten Elbbrücke durchschnitten werden kann. Dann werden die Kraftfahrer auf ihrer Reise von Rhein und Ruhr und aus Süddeutschland nach Lübeck, an die Ostsee und wohl sogar weiter bis nach Skandinavien im Zuge der Vogelfluglinie Hamburg umfahren können; vorbei ist es dann mit dem nerven- und kräftezehrenden Zwängen durch die verstopfte Hamburger Innenstadt.

Rund 80 000 Autofahrer passieren täglich diesen Engpaß, den die neue Brücke bis zu 20 Prozent entlasten soll. So besteht also für die Drahtwalzer in Duisburg und die westfälischen Drahtseiler noch ein ganzes Weilchen Anlaß, vom Niederrhein und aus Lippstadt zur Elbe zu schauen, um die Fertigstellung des jüngsten international bedeutenden Brückenbauwerks teilnehmend zu verfolgen, zu dessen Werden sie entscheidende Vorarbeit geleistet haben.

Nicht allein die Bundesrepublik schafft den Lippstädtern und — mittelbar — den Niederrheinern Arbeit: An die Tromoey-Brücke in Südnorwegen gingen ebenfalls nicht unbeträchtliche Mengen von WU-Drahtseilen, und in Übersee ist demnächst Panama das Ziel einer gewichtigen Lieferung. Augenblicklich läuft die Vorbereitung für einen Exportauftrag über fast 500 t Brückenseile, ein neuer Beweis, wie sehr die Lippstädter Wertarbeit im Ausland geschätzt wird. Die Ausführung von Brückenbau-Planungen allergrößten Umfangs, die kurz vor ihrem Abschluß stehen, wird die Drahtseiler der Westfälischen Union vor weitere ungewöhnlich umfangreiche Aufgaben stellen. Sie sind nicht bange davor.

Lennewerk-Schrauben stecken nicht nur in Autos

Wer durch die Läger des Lennewerks Altena wandert, in denen die nach vielen tausend zählenden verschiedenen Muster und Abmessungen von Schrauben und Nieten dicht nebeneinander bis unter die Decken gestapelt sind, sieht sich plötzlich gleichsam in ein Stadtviertel versetzt, dessen Straßen die Namen deutscher Automarken tragen: Diese Lagergassen bergen die mannigfaltigen für die Werke der Automobil-Industrie im Norden wie im Westen und Süden der Bundesrepublik bereitgehaltenen Fertigungsteile. So war es selbstverständlich, die Lennewerk Altena GmbH. auf der Internationalen Automobil-Ausstellung 1961 in Frankfurt am Main mit einem wirkungsvollen und vielbeachteten Stand vertreten zu finden.

Die Altenaer Tochtergesellschaft der Niederrheinische Hütte AG., die einen ansehnlichen Teil des in Duisburg-Hochfeld gewalzten

Eine der Vitrinen mit angestrahnten Schrauben



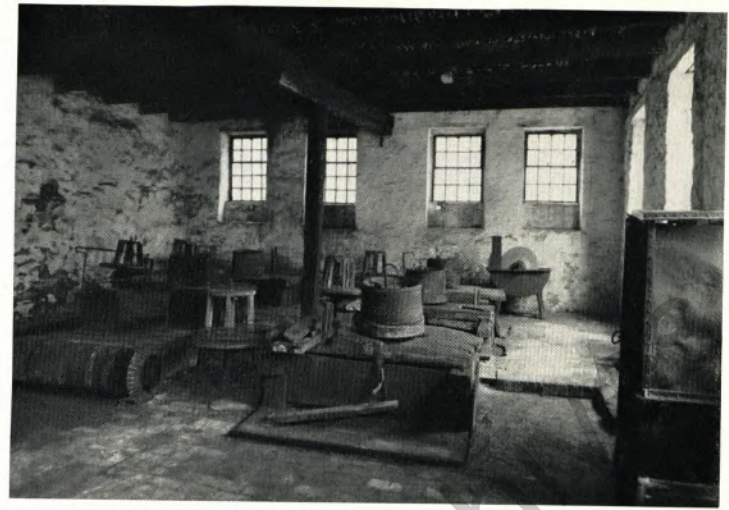
Drahtes weiterverarbeitet, pflegt als Herstellerin von Schrauben und Normteilen besonders engen Kontakt mit der Automobil-Industrie, ebenso aber auch mit der Zubehör-Industrie. Dabei stehen die bekannten selbst ihr Gewinde schneidenden, einsatzgehärteten Blechschrauben im Vordergrund, ohne die das Kraftfahrzeug in seiner heutigen Form nicht mehr denkbar ist.

Die Eigenart dieser Schrauben besteht darin, daß sie sich beim Einschrauben in ein entsprechend vorgebohrtes Loch ihr Mutterngewinde selbst schneiden. Die Blechschrauben werden in allen vorkommenden Größen und vielen Abwandlungen gefertigt. Am bekanntesten ist die Ausbildung des Schraubenkopfes mit einem Längsschlitz oder mit einem Sechskantkopf; in den letzten Jahren gewinnt der patentierte Phillips-Kreuzschlitz-Kopf immer größere Bedeutung.

Für tragende Verbindungen am Auto liefert das Lennewerk Altena hochfeste Stahlschrauben mit Gütezeichen, und zwar sowohl mit Innensechskant- wie mit Außensechskantkopf. Das Drei-Ringe-Zeichen weist auf das Lennewerk als Herstellerin hin, Zahl und Buchstabe geben dem Eingeweihten Aufschluß über Festigkeit und Dehnung.

Die Lieferungen des Lennewerks für die Automobil- und für die Zubehör-Industrie umfassen sowohl Normschrauben als auch sogenannte Zeichnungsteile. Dabei handelt es sich um Sonderausführungen, die den Gegebenheiten der jeweiligen Konstruktion besonders angepaßt sind, wie z. B. Radbolzen.

Auf dem Frankfurter Stand der Altenaer, der auf dieser Automobil-Ausstellung der einzige eines Betriebs der Thyssen-Gruppe war, weckte die Unzahl kleinster und großer, langer und kurzer, dünner und dicker Schrauben sowie Nieten mit ihren runden und kantigen, glatten und geschlitzten Köpfen, stumpfen und spitzen Enden sowie mit ihren vielfältigen Gewinden durch geschickte, blickfangende Aufhängung in lichtdurchfluteten Glasvitrinen viel Aufmerksamkeit. Das weithin sichtbare „250 Jahre Schrauben und Nieten“ aber wies zugleich auf die jahrhundertalte Summe von Erfahrungen hin, die das Lennewerk Altena für seine moderne Produktion einzusetzen und nutzbar zu machen vermag.



Pfefermühle wich größeren Drahtwerk Altena

Vor wenigen Wochen hat der gegenwärtige Ausbau des Drahtwerks Altena der Westfälischen Union den Abbruch der einzigen noch erhaltenen Drahtrolle, der bereits 1664 urkundlich erwähnten Pfefermühle, notwendig gemacht. Da es sich hier um ein historisch wertvolles technisches Kulturdenkmal handelt, hat die Westfälische Union AG, zu deren Zweigbetrieben das Drahtwerk Altena gehört, ihren Wiederaufbau in dem neuen Freilichtmuseum technischer Kulturdenkmäler in Hagen/Westf. und damit den Erhalt der Rolle ermöglicht.

In der Werksgeschichte der Firma Gebrüder Knipping — das Drahtwerk Altena firmierte früher unter diesem Namen — ist ein Versuch unternommen, anhand alter Unterlagen die Entstehungszeit der ersten Drahtrollen in Altena zeitlich festzulegen. Er führte zu dem

Ergebnis, daß „die weitaus größte Mehrzahl der Altenaer Drahtrollen spätestens im Laufe des 13. und 14. Jahrhunderts entstanden ist“.

Die schriftlichen Unterlagen aus jenen Zeiten sind äußerst spärlich. Sie mehren sich jedoch in den folgenden Jahrhunderten, und vom 17. Jahrhundert ab sind die Namen aller vorhanden gewesenen Drahtrollen noch heute gut bekannt. Die alten Drahtrollen selbst mußten schon im Laufe der letzten Jahrzehnte eine nach der anderen der Entwicklung der Altenaer Drahtindustrie weichen. Nur eine bildete bis ins letzte Jahr eine Ausnahme: die Pfefermühle.

Die fast dreihundert Jahre alt gewordene Drahtrolle wurde in ihrem ursprünglichen Zustand auf dem Werksgelände des Drahtwerks Altena erhalten und zog im Laufe der Zeit viele Besucher, die einen lebendigen Rück-

blick in die Geschichte der Drahtzieherei zu werfen verlangten, an. Vor knapp zwei Jahren jedoch begann auch in diesem Zweigwerk der WU eine umfangreiche Bautätigkeit, um den Betrieb zu erweitern und dem heutigen Stand der Technik anzupassen.

Im ersten Bauabschnitt wurde in unmittelbarer Nachbarschaft der alten Pfefermühle ein neuer Grobzug errichtet, der vor wenigen Monaten voll angelaufen ist. Das Nebeneinander der ältesten noch erhaltenen Drahtrolle und eines ganz modernen Ziehbetriebes verdiente, bildlich festgehalten zu werden. Der unmittelbare Vergleich der bei diesem Aufsatz stehenden Bilder ist deshalb besonders reizvoll.

Augenblicklich ist der Ausbau der Drahtläger im Gange. Das Jahr 1962 wird die Erneuerung des Feinzeuges bringen. Im Zusammenhang damit wird das gesamte innerbetriebliche Transportsystem des Drahtwerks Altena umgestellt.

Dieser WU-Betrieb fertigt heute ausschließlich patentierte Stahldrähte. Das Ziehprogramm umfaßt Federstahldrähte aller Güten, Reifeneinlagendrähte, Siebstahl- und Bandagendrähte sowie Matratzen- und Polsterfederstahldrähte. Die monatliche Erzeugung liegt bei etwa



Oben links: Eine historische Aufnahme — die Pfefermühle, wie sie jahrhundertlang dort stand. — Rechts: Das Innere der Drahtrolle mit den alten Ziehrichtungen, die von dem Wasserrad getrieben wurden. — Unten: Die helle Halle des neuen Grobzeuges. Das früher übliche Abheben der Drahtringe durch den Drahtzieher von Hand ist entfallen; die Handhabung der Ringe erfolgt durch Leichtkräne, eine wesentliche Erleichterung der körperlichen Arbeit. — Gegenüber noch ein unwiederholbares Foto: Der Abbruch der Pfefermühle ist im Gange.

1000 Tonnen. Sie umfaßt einen Durchmesserbereich von etwa 0,2 bis 14,0 Millimeter.

Die rund 250 Mitarbeiter des Drahtwerks sind weitgehend landschaftsgebunden. Zu den nach dem letzten Weltkrieg auch in diese Gegend zahlreich zugezogenen Heimatvertriebenen sind in der allerjüngsten Zeit hier vorwiegend spanische Gastarbeiter hinzugekommen, die sich in sehr anzuerkennender Weise um ihre Einpassung in die Stammebelegschaft bemühen.

Eine stattliche Anzahl der im Drahtwerk Altena beschäftigten Männer blickt auf eine lange Werkszugehörigkeit zurück. Von den noch heute tätigen Mitarbeitern haben fünf bereits ihr 40jähriges Dienstjubiläum begangen, 45 sind ihrem Betrieb 25 Jahre und länger in Treue verbunden. Am 1. Oktober 1961 betrug der allgemeine Durchschnitt der Werkszugehörigkeit 13 Jahre.

So erklärt es sich, daß diesen alten Drahtziehern die Pfeffermühle in der Nette als einzige von den 67 Drahtrollen, die sich bis Ende des vorigen Jahrhunderts noch in Altena befanden, ehrlich ans Herz gewachsen war. Als letzter Zeuge vergangener Zeiten veranschaulichte sie ja in ihrer Bauweise — mit den beiden Wasserrädern und den vier Grobzugbänken —, wie Drahtrollen in den Tälern der Nette, der Rahmede, der Brachtenbecke und des Linscheider Bachs zumeist ausgesehen haben.

Schon 1960 wurde die Pfeffermühle als technisches Kulturdenkmal von der Stadt Altena in Obhut genommen. Als ihr Abbruch durch den Fortgang der Bauarbeiten im Drahtwerk Altena unvermeidlich wurde, stand man bei der Absicht, sie an anderer Stelle originalgetreu wiederaufzubauen, vor der Frage: Wo? Wünschenswert erschien ein Platz in Altena, und zwar möglichst in Burgnähe, damit die ständig zahlreichen Besucher der Burg und ihrer Museen Gelegenheit erhielten, auch eine Drahtrolle zu besichtigen.

Wie Paul Rump im Heimatblatt für den Bereich der ehemaligen Grafschaft Mark — „Der Märker“ — berichtet, war in früheren Jahren versäumt worden, die Drahtrolle „Im Silbersiepen“ zu erhalten. Sie lag nahe der Burg und hätte sich für Besichtigungen vorzüglich geeignet. Doch sie wurde abgerissen, um einem Wohnhaus Platz zu machen. Dieses Wohnhaus etwa wieder zu entfernen und nun die Pfeffermühle dort aufzubauen scheiterte nicht zuletzt an den hohen Kosten.

Aus dem gleichen Grunde entfiel die Möglichkeit, die Pfeffermühle an der Stelle neu zu errichten, wo früher die „Metzwurstrolle“ gestanden hat, obwohl auch hier der große Vorteil der Nähe zur Burg gegeben wäre. Als verfehlt wurde wegen der abseitigen Lage der Gelände die Erwägung angesehen, die Pfeffermühle in die obere Brachtenbecke oder in den Linscheider Bach zu verlegen.

Eine neue Blickrichtung gewann die Absicht des Wiederaufbaus der Pfeffermühle, als im letzten Sommer ein alter Plan seiner Verwirklichung näher rückte: im Mäckinger Bach bei Hagen in Westfalen ein Freilichtmuseum für technische Kulturdenkmäler zu errichten. Es empfahl sich den Heimatfreunden und den Bewahrern der Geschichte der heimischen Drahtindustrie und deren Zeugnissen, diese Möglichkeit zu nutzen und die Pfeffermühle dort wiedererstehen zu lassen, wo sie zusammen mit alten Werkstätten der Eisenindustrie — wie Eisenhütte, Aufwurfhammer, Sensen-

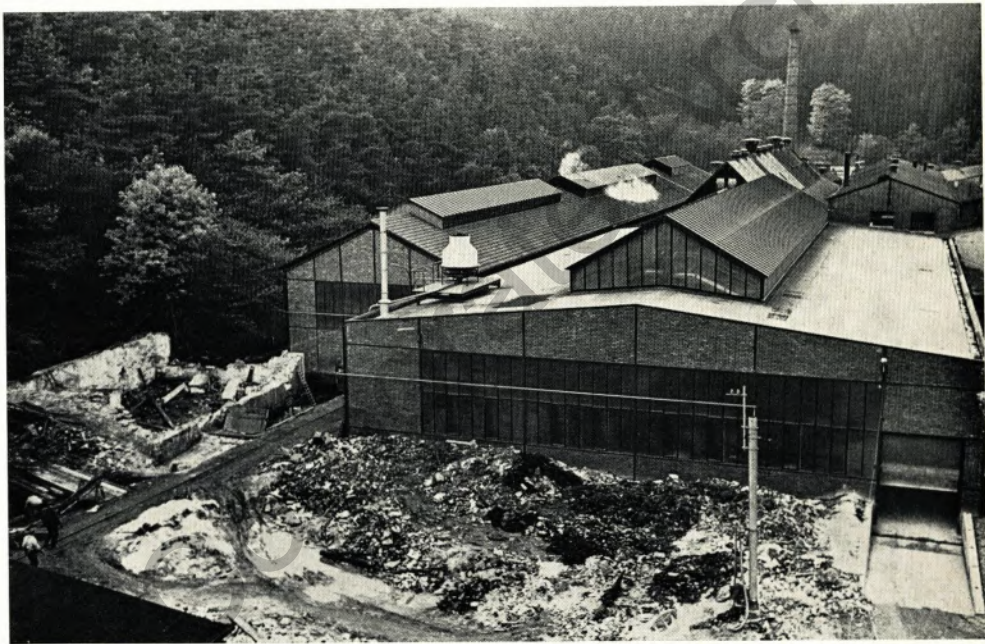
hammer und ähnlichen — der Nachwelt erhalten bleibt.

Es ist also nun sichergestellt, daß die altüberlieferte Drahtzieherei des Altenaer Landes in einem Gesamtrahmen würdig vertreten ist und für alle Zukunft großen Besucherscharen zugänglich gemacht wird. Schon in nächster Zeit soll die Pfeffermühle deshalb im Mäckinger Bach ihren neuen Standort finden.

Vorgesehen ist, das Bachwasser durch einen Obergraben den beiden alten Wasserrädern zuzuleiten und diese zu treiben. Die Grobzugklötze lassen sich so in Gang setzen, wodurch den Betrachtern anschaulich gezeigt werden kann, wie früher Draht gezogen wurde. Eine Polterbank zum Drahtwaschen von der Firma Friedrich Brüninghaus in Altena, gleichfalls ein letztes Stück aus alter Zeit, soll der

Pfeffermühle angegliedert werden. Man will versuchen, noch weitere Einrichtungen und historische Gegenstände, die zu einstigen Drahtrollen gehörten, zu finden.

„So soll“ — heißt es im „Märker“ — „vor Verfall und gänzlichem Vergessen bewahrt bleiben, was einer Landschaft, ihren Menschen und deren Lebensweise das Gepräge gegeben hat.“ Sicher wird mancher aus der Belegschaft des Drahtwerks Altena zukünftig einmal nach Hagen fahren, um Wiedersehen mit der Pfeffermühle zu feiern; gewiß aber auch wird aus dem so eng mit dem Draht verbundenen Bereich der Westfälischen Union wie aller zur Niederrhein-Gruppe gehörenden Werke manche Fahrt im Hagener Freilichtmuseum für technische Kulturdenkmäler ihr lohnendes Ziel finden.



Niederrheiner statteten Besuch an der Nette ab

Belegschaftsmitglieder der Niederrheinischen Hütte, die sich beim betrieblichen Vorschlagswesen besonders ausgezeichnet hatten, unternahmen auf Einladung des Vorstands eine gemeinsame Fahrt nach Altena. Sie besichtigten dort das Lennewerk, in dem vor allem Duisburger Walzdraht weiterverarbeitet wird, und bekundeten durch ihren Besuch in sehr glücklicher Weise die Verbundenheit auch der Belegschaften von Mutter- und Tochtergesellschaft.

Am betrieblichen Vorschlagswesen, das 1953 bei der Niederrheinischen Hütte eingeführt wurde, können sich alle Belegschaftsmitglieder beteiligen. Im Torhaus 1 sind Vordrucke erhältlich, auf denen — über einen Briefkasten am Tor 1 — die Vorschläge hereingegeben werden. Diese werden zunächst in der Betriebswirtschaftsstelle registriert und vorbereitet. Der Einsender erhält eine Bestätigung, sein Vorschlag geht zum zuständigen Betriebschef zur Begutachtung.

Alle zwei Monate tritt die Prüfungskommission zusammen, um die eingegangenen Vorschläge zu bewerten. Der geprüfte Vorschlag wird — ebenfalls von der Kommission — honoriert

und dem Vorstand zum Entscheid vorgetragen. Nach der Genehmigung durch den Vorstand werden die Einsender verständigt und die Prämien durch den Arbeitsdirektor oder dessen Stellvertreter ausgehändigt. Für besonders gute Vorschläge — Prämien über 100 DM — wurden deren Einsender bereits vor einigen Jahren als Anerkennung zu einer Omnibusfahrt eingeladen, die damals nach Hamm führte. Diesmal hieß das Ziel für die Mitarbeiter, die sich durch wirklich gute Verbesserungsvorschläge die Anerkennung der Werksleitung verdient hatten, Altena im Sauerland. Der Vorsitzende der Prüfungskommission hatte als Reiseleiter für die Fahrt einen abwechslungsreichen, zugleich jedoch anregenden, ja belehrenden Tagesablauf ausgearbeitet.

Schon in der Frühe starteten die rund zwanzig Teilnehmer vom Verwaltungsgebäude in Hochfeld. Über die Ruhrgebiets-Autobahn bis zum Kamener Kreuz und darauf über die neueste Autobahnstrecke in Richtung Hagen wurden bei Lefmathe das Lennetal und wenig später die alte Drahtzieherstadt Altena erreicht. Die Besichtigung des Lennewerks ergab gerade



Die Gruppe der für ihre Verbesserungsvorschläge prämierten Niederrheiner mit dem Vorsitzenden der Prüfungskommission an der Spitze auf dem Weg zum Kohlberghaus

für die Niederrheiner viel Aufmerksamkeit erregende Einblicke in einen Teil der Draht-Weiterverarbeitung, vor allem der Schrauben-Fertigung. Zahllose Fragen wurden gestellt und von den Männern wie Frauen der Lenne- und Nettetal-Belegschaft mitteilungsfreudig beantwortet; schließlich unterhielten sich ja „Familienmitglieder“.

In dem aus etwa 500 Meter Höhe weit über die walddichte Berglandschaft schauenden Kohlberghaus, einem Stammhaus des Sauerländischen Gebirgsvereins, wurde nach dem dank sachkundiger Führung fesselnden Betriebsrundgang das gemeinsame Mittagessen eingenommen. Begleitet von den ständig wechselnden, herrlichen Rundblicken über das Lenne- und das Nettetal und die Höhen des Sauerlandes führte die Reise darauf zur Luisenhütte bei Balve, der ältesten erhaltenen Hochofenanlage Deutschlands.

Die Hüttenmänner vom Niederrhein staunten nicht schlecht, als sie studierten, wie vor zweihundert Jahren an dieser Stätte Eisen erschmolzen wurde. Alte Kohlenmeiler, in denen Holzkohle gebrannt wurde, sowie die noch vorhandenen Wagen für den Erztransport und die schweren Hämmer zum Zerschlagen der Masseln zeugten von der Härte der Arbeit in der damaligen Zeit. Die jahrhundertalten Gebläsemaschinen — durch Wasserkraft und

später durch Dampf betrieben —, ein Wind-erhitzer und alte Gießerei-Einrichtungsgegenstände gaben außerdem Beweise für die Entwicklungsstufen. Da wurden viele Vergleiche angestellt, und der Gesprächsstoff ging noch längst nicht aus, als schon der Bus über Werdohl und Altena durch das Lennetal wieder der Autobahn zurollte.

Die Fahrt bis Burscheid ließ nun die Teilnehmer das Bergische Land in seiner ganzen Schönheit kennenlernen. An der Talsperre Diepental bei Leichlingen wurde in einer idyllisch gelegenen Gaststätte das Abendbrot gereicht. Zum Abschluß des kurzen Aufenthalts ging es für eine halbe Stunde auf die Kegelbahn, wo die Besten mit schönen Preisen belohnt wurden. Bei der Rückkehr nach Hochfeld herrschte Einmütigkeit: Dieser Tag bedeutete in mehrfacher Hinsicht eine dankbar genossene Belohnung des Vorstands; er hatte Männer, die sich über ihre Arbeit ernsthaft Gedanken machen und teilweise zum wiederholten Male anerkennungswürdige Verbesserungsvorschläge eingereicht haben, zu einem sonst kaum möglichen Gedankenaustausch zusammengeführt, hatte ihnen Anregungen und bleibende Eindrücke vermittelt und sie nicht zuletzt Kolleginnen und Kollegen begegnen lassen, denen — gleich ihnen — das NH-Zeichen etwas bedeutet.

Ein wichtiger Rat:

Unterlagen vervollständigen!

Bei der Berechnung der Renten sind nach dem gegenwärtig geltenden Rentenrecht die anrechnungsfähigen Versicherungszeiten von großer Bedeutung. Alle versicherten Belegschaftsmitglieder werden deshalb darauf hingewiesen, daß die Versicherten selbst die Dauer der Bearbeitung ihres späteren Renten-Antrags wesentlich verkürzen können, wenn sie dafür sorgen, daß ihre Unterlagen stets vollständig vorhanden sind.

Zu den anrechnungsfähigen Versicherungszeiten gehören nicht nur die Zeiten, für die Beiträge entrichtet worden sind, sondern auch Zeiten ohne Beitragsleistung, nämlich

- a) die sogenannten Ersatzzeiten (§§ 28 AVG und 1251 RVO); darunter fallen Zeiten des militärischen oder militärähnlichen Dienstes, der Kriegsgefangenschaft, der Internierung oder Verschleppung;
- b) die sogenannten Ausfallzeiten (§§ 36 AVG und 1259 RVO); das sind insbesondere die Zeiten der Ausbildung in Schule oder Hochschule sowie Zeiten der Arbeitsunterbrechung durch Arbeitslosigkeit, Krankheit oder Unfall.

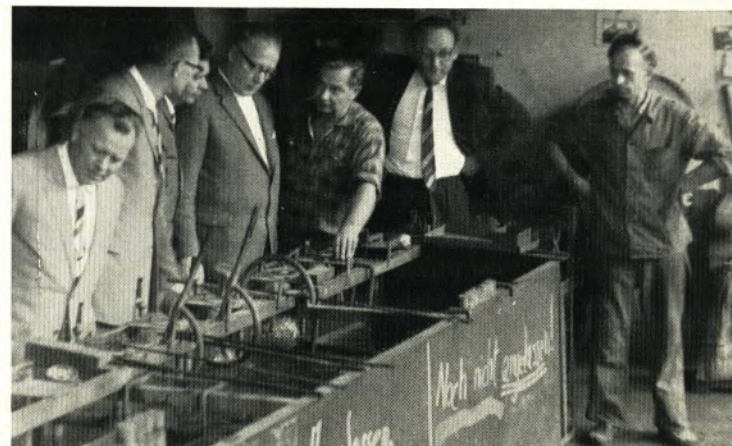
Die Eintragung der Ersatz- und der Ausfallzeiten erfolgt bei Umtausch der Versicherungskarten grundsätzlich durch die Ausgabestelle, wenn die genannten Zeiten durch amtliche Bescheinigungen nachgewiesen werden. Als amtlicher Nachweis werden nur Bescheinigungen anerkannt, die von bestimmten Behörden angefertigt worden sind.

Einzelheiten über die Nachweise für die Ersatzzeiten teilen die Sozialbehörden der Städte und der Landkreise mit, die zum Teil selbst für die Bescheinigungen zuständig sind. Für die Bescheinigung des Schul- oder Hochschulbesuchs sind die Schul- oder Anstaltsleiter zuständig; unter Umständen genügen die Zeugnisse.

Wegen der Bescheinigung von Ausfallzeiten wird empfohlen, sich an die Ortskrankenkassen bzw. Ersatzkassen zu wenden. Sofern die Ersatz- und / oder die Ausfallzeiten nicht durch die vorgeschriebenen amtlichen Bescheinigungen, sondern durch Urkunden anderer Art oder durch Zeugenaussagen nachgewiesen werden, haben die Rentenversicherungsträger selbst diese Eintragungen vorzunehmen.



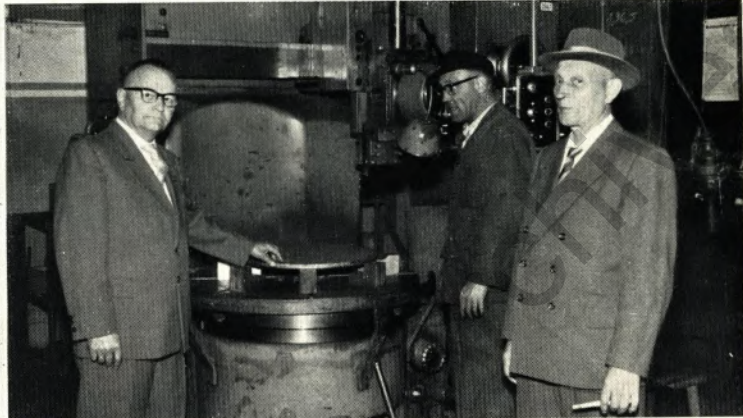
Im Werkzeugbau weckte Heinz Becker große Aufmerksamkeit



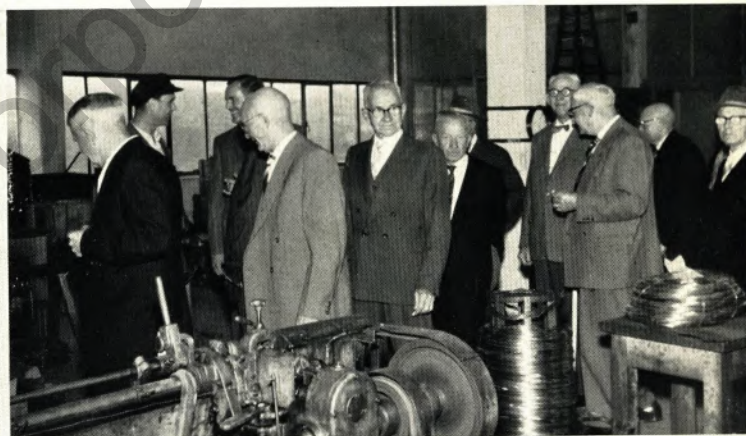
In der Werkzeug-Härterei mußte Hans Weber viel erklären

Alljährlich lädt — in enger Zusammenarbeit mit der Werksleitung — die Betriebsvertretung des Werkes Hamm der Westfälischen Union alle Pensionäre zu einer Werksbesichtigung mit anschließendem gemütlichem Beisammensein ein. Dieser Tag soll den ehemaligen Belegschaftsmitgliedern Gelegenheit geben, ihren früheren Arbeitsplatz zu besuchen, und ihnen ein Wiedersehen mit ihren alten Arbeitskollegen vermitteln. Die Westfälische Union legt Wert darauf, daß jeder „Uniöner“ auch über den Zeitpunkt seiner Pensionierung hinaus daran teilnimmt, was sein altes Werk macht und wie mit der fortschreitenden Technisierung die Arbeitsmethoden sich wandeln.

Treffen der Uniöner im Ruhestand



Obere Reihe links: In der Meisterstube der Mechanischen Werkstatt begrüßt Pensionär Otto Marschner (Mitte) Betriebschreiber H. Fischer (links) und Meister Josef Heimann (rechts). — Rechts: V. l. n. r. Pensionär V. Egloff, Dreher Fritz Heine und der frühere Schlosser Franz Krämer an dessen altem Arbeitsplatz in der Mechanischen Werkstatt. — Untere Reihe links: Beim gemütlichen Beisammensein im „Westenschützenhof“ v. l. n. r. die Pensionäre Stratmann, Hanschmidt, Wünsche, Schriever, Tegethoff und — ganz rechts — J. Gosewinkel. — Rechts: In der Blumendrahtfabrik v. l. n. r. Pensionär A. Bergmann, Vorarbeiter Fr. Greiß, Betriebsratsmitglied J. Heiermann und die Pensionäre Schmidtman, Adler, Vollmerg, K. Behle und W. Behle.



Den rund 250 alten Uniönern, die sich zum Treffen 1961 am Werkseingang eingefunden hatten, sah man es an, daß sie sich auf diesen Tag freuten. Das rege Interesse, das sie bei der Besichtigung ihrer einstigen Arbeitsplätze zeigten, bewies, wie eng sich die Pensionäre mit der WU verbunden fühlen. Immer wieder wurde von ihnen festgestellt, daß auf dem Werksgelände neue technische Einrichtungen entstanden und Verbesserungen an den Maschinen vorgenommen sind. Nach der Werksbesichtigung, bei der sich Mitglieder der Betriebsvertretung als Führer zur Verfügung stellten, wurden die „Uniöner i. R.“ mit Omnibussen zum „Westenschützenhof“ gefahren, wo ein kräftiges Mittagessen für sie bereitet war. Hier hieß Betriebsratsvorsitzender E. Tourneé alle herzlich willkommen. Das „Treffen der Uniöner im Ruhestand“ sei schon zu einer Tradition geworden; er hoffe, daß allen in diesem Kreise ein Wiedersehen im nächsten Jahr vergönnt sei. Namens der Werksleitung begrüßte Direktor Duphorn die Pensionäre und wies auf die vielen Neuerungen im Werk hin. „Es wird gebaut“, sagte er; „die Union wächst und

ist bestrebt, ihre Produktion zu vervollkommen.“ Große Anlagen über die Werksmauern hinaus seien geplant und bereits im Entstehen begriffen. Dabei seien Werksleitung und Betriebsvertretung bestrebt, Hand in Hand zu arbeiten. Die Pensionäre aber möchten die Überzeugung mitnehmen, daß die Westfälische Union sie bei alledem nicht vergißt. Direktor Berge umriß für den Vorstand die augenblickliche Situation des Werkes und unterstrich die Notwendigkeit der Erweiterung. Dabei sei es ein besonderes Anliegen der Werksleitung, die Arbeitsplätze so schön wie möglich zu gestalten, denn sie bildeten die Voraussetzung für eine gute Leistungssteigerung. Direktor Berge betonte, daß aber nicht nur die modernen Maschinen und Anlagen die Bedeutung eines Werkes ausmachen; der Leistungswille einer Belegschaft forme den Geist, der den Leistungsstand hält. Für langjährige Mitarbeiter, die nicht mehr voll ihrer Arbeit nachgehen können, habe die Westfälische Union in diesem Jahr eine Ausgleichsvergütung für Arbeitsplatzwechsel aus bestimmten Gründen geschaffen, die von allen dankbar begrüßt worden sei.

Ein Ton-Bild-Bericht, der von der Betriebsvertretung erstellt wurde, gab den Pensionären einen Überblick über die Produktionsstätten der Westfälischen Union und ihre sozialen Einrichtungen. Im anschließenden gemütlichen Teil, den eine Hammer Kapelle mit beliebten Weisen musikalisch umrahmte, war Gelegenheit, über frühere Zeiten zu plaudern und Erinnerungen auszutauschen. Ein bekannter Humorist verstand es bestens, zur Unterhaltung beizutragen.

Obermeister i. R. Josef Hense dankte im Namen aller Pensionäre der Westfälischen Union für den gelungenen Tag. Scherzhaft stellte er Vergleiche zwischen der früheren und der heutigen Zeit an und sprach die Hoffnung aus, die Westfälische Union möge ihre sozialen Leistungen gegenüber den Uniönern im Ruhestand beibehalten. Er brachte ein herzliches „Glückauf“ für die Firma aus. Als dann gegen Abend der Heimweg angetreten wurde, waren sich alle Pensionäre einig, ein paar frohe Stunden verlobt zu haben; sie nahmen die Gewißheit mit, daß auch in ihren alten Tagen die Verbindung zu „ihrer Union“ nicht abgerissen ist.



Am 24. September 1961 ging die letzte der im vergangenen Jahr von der Westfälische Union AG beschickten Messen und Ausstellungen zu Ende: Zagreb schloß nach 16tägiger Dauer seine Tore. 1961 war ein Jahr der Messen und Ausstellungen. Es stellte hohe Anforderungen an die Organisation und all jene Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die in harter Arbeit — auch an Sonn- und Feiertagen — unermüdlich ihre ganze Kraft im In- und Ausland für die Erzeugnisse der WU einsetzten.

Bei ständig hochsommerlichen Temperaturen um 30 Grad waren die Aussteller in Zagreb, die aus allen Kontinenten kamen, am Ende ihrer Kraft. Das neue Messegelände an der Peripherie der Stadt, das in seiner architektonischen Gestaltung in Europa einmalig sein dürfte, bot keine schattenspendende Oase.

Der Besuch in Zagreb war sehr rege. Die Vielzahl der Anfragen zeigt, daß die Internationale Messe auf allen Gebieten einem großen Einfuhrbedarf dient. Weitere Kontakte, insbesondere mit den Verbrauchern von Stahl-drähten, Drahtseilen und Elektroden, werden bestimmt das Geschäft beleben, wenngleich

**WU
war
überall
dabei**

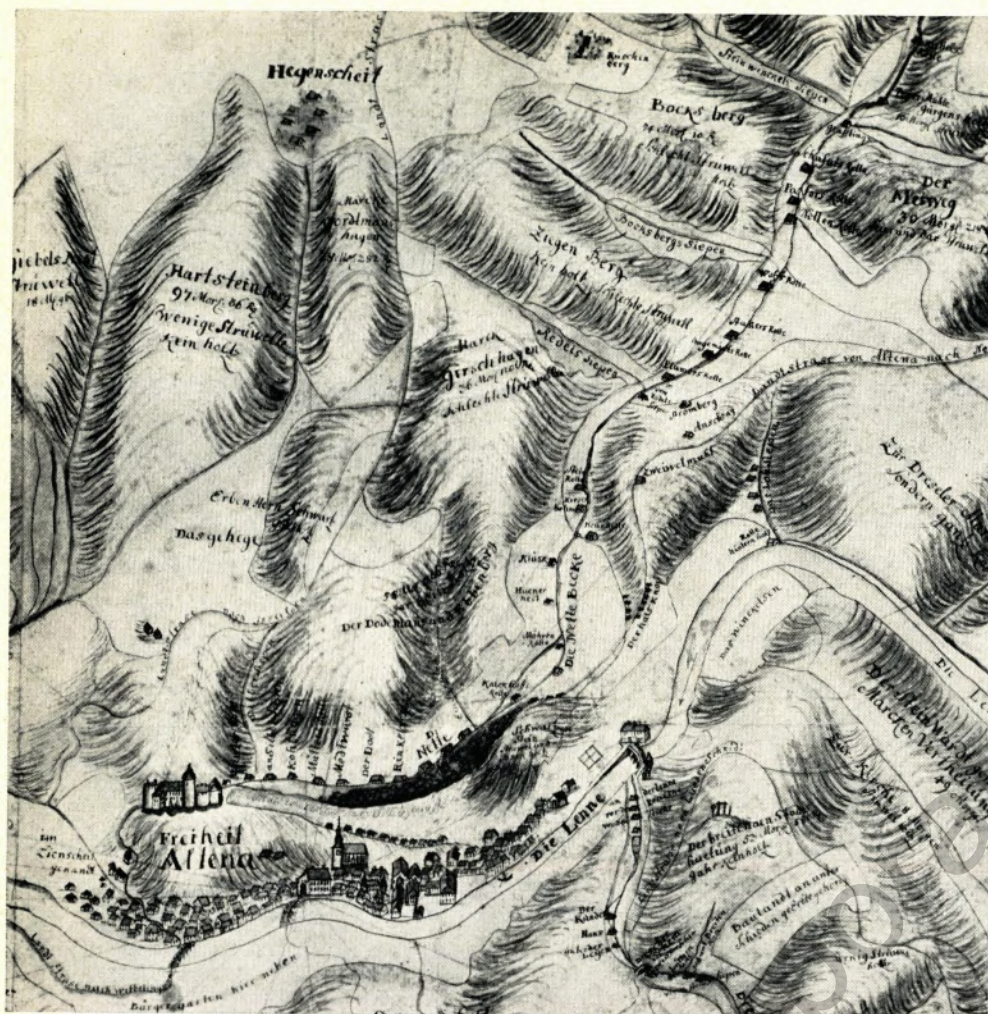


die Devisenlage Jugoslawiens auch Schwierigkeiten bei der Abwicklung von Aufträgen mit sich bringen kann.

Einige Tage zuvor endete in Essen die für die WU bedeutendste Veranstaltung des Jahres, die DVS-Fachschau. Auf einer Fläche von mehr als 200 qm zeigte das Hammer Werk neben einigen Neuentwicklungen an Schweißelektroden einen Querschnitt durch sein Programm an Schweißzusatzwerkstoffen. Es machte seine Geschäftsfreunde außerdem mit einem Schutzgas-Schweißautomaten für die halbautomatische Schweißung sowohl unter Argon als auch unter Kohlendioxyd als

Die Bilder zeigen:

Oben: Der Stand der WU auf der DVS-Fachschau in Essen; im Vordergrund der vielbeachtete Schutzgas-Schweißautomat. — **Mitte:** In Zagreb hatten die Besucher der Internationalen Messe ein ganz anderes Aussehen. — **Unten:** Auf der Kölner Hausrat- und Eisenwarenmesse war der WU-Stand ein beliebter Treffpunkt.



Ausschnitt aus einer Karte der Umgebung von Altena (Westf.) aus dem Jahre 1769. Das Original befindet sich im Burgmuseum Altena (Westf.)

In alter Tradition: Lennewerk Altena

Von Dr. Franz Krins, Burg Altena (Westf.)

Das Lennewerk Altena, das im Jahr 1959 sein 250jähriges Bestehen feiern konnte, steht in der Überlieferung der schon seit dem frühen Mittelalter im märkischen Sauerland bezeugten Eisenherstellung und Eisenverarbeitung. Seinen Namen empfang das märkische Sauerland von der Zugehörigkeit dieses Teiles des Sauerlandes zur ehemaligen Grafschaft Mark; es umfaßt etwa die heutigen Kreise Altena, Iserlohn und Ennepe-Ruhr, im wesentlichen also das Gebiet südlich der Ruhr. Diese gebirgige, regenreiche und rauhe Landschaft war für den Ackerbau nur wenig geeignet. Ihre Bedeutung und ihr Reichtum beruhten auf den Eisenerzvorkommen, den Wäldern und der Kraft der vielen kleineren und größeren Wasserläufe.

Das im Tagebau — im Pingenbau — gewonnene Eisenerz wurde in kleinere Rennfeueröfen mit aus den Wäldern durch Meiler gewonnener Holzkohle erschmolzen und nach Verarbeitung durch Ausschmieden entweder über die im Mittelalter bedeutenden Handelsplätze Köln, Soest und Dortmund verkauft oder an Ort und Stelle weiterverarbeitet. Das hier geschaffene Eisen war von besonders guter Beschaffenheit dadurch, daß es einem Frischverfahren unterworfen wurde; es wurde noch einmal geschmolzen und „vor dem Wind“ — also durch Zuführung von Luft-Sauerstoff — entkohlt und an einer Anlaufstange aufgefän-

gen. Dieses zähe Eisen, Osemund genannt, eignete sich besonders für die Kaltverformung. Als die Erzvorkommen des märkischen Sauerlandes sich im 17. und 18. Jahrhundert erschöpft hatten, wurde Roheisen aus dem Siegerland und Sayn-Wittgenstein eingeführt und hier veredelt. Dieses veredelte Eisen bildete den Grundstoff für die Drahtherstellung. Die Drahtziehereien benutzten als Antriebskraft das in Stauteichen gesammelte Wasser, das die Wasserräder der Drahtrollen trieb, die von ihnen ihren Namen haben. Das ausgeschmiedete Osemund-Eisen wurde durch die in besonderen Verfahren hergestell-

ten Zieheisen gezogen. Wenn sich der Draht durch den Ziehvorgang verfestigt hatte, mußte er durch Glühen und anschließende Entzündung wieder für die nächsten Durchgänge durch das Zieheisen geschmeidig und glatt gemacht werden.

Die meisten an der Nette

Die Drahtrollen lagen an den Nebenflüssen der Lenne, der Rahmede, der Brachtenbeck und der Nette. Die Nette hat auch einem Stadtteil von Altena den Namen gegeben. An der Lenne selbst konnten deshalb keine Drahtrollen angelegt werden, weil sich der Fluß nicht durch Stauwerke bändigen ließ und die regelmäßigen Hochwasser die Drahtrollen zerstört hätten.

Der wichtigste Wasserlauf, an dem Drahtrollen, wie auf einer Perlenschnur aufgereiht, lagen, war die Nette. Der Ausschnitt einer Karte aus dem Jahre 1769 läßt die große Zahl der Drahtrollen erkennen, auch die Drahtrolle am „Redelssiepen“, auf die das heutige Lennewerk zurückgeht.

Für die Drahtherstellung gab es bestimmte Vereinbarungen, die Drahtordnungen, die festlegten, wer zum Drahtzug zugelassen werden konnte und welche Bedingungen zu erfüllen waren. Die Zulassung zur Drahtherstellung hieß „Reidungsrecht“, der Zugelassene hieß „Reidemeister“. Beide Worte gehen wohl

auf das Grundwort „reiden“ zurück, das bedeutet, eine Sache — in diesem Falle den Draht — zum Verkauf herrichten.

Mit Nadelherstellung begonnen

Im Jahr 1709 erwarb Johannes Quincke aus Neuenrade, der in Altena ansässig geworden war, für sich und seine Kinder das Reideungsrecht. Dieses Jahr ist also das Gründungsjahr des Lennewerkes, wenn auch erst sein Sohn und seine Enkel dieses Recht tatsächlich ausgeübt haben. Der Enkel Johann-Heinrich gründete 1780 das Fabrik- und Handelshaus Johannes Heinrich Quincke, seine Witwe, Susanne geb. Pauly, führte mit ihren beiden Söhnen die Firma weiter. Sie kaufte Anteile der Rolle vom Rettelsiepen, ihr ältester Sohn erwarb bei einer Versteigerung den Rest der Rolle. Damit hatte die Firma die Gelegenheit, für die von ihr aufgenommene Nadelherstellung hier eine Schauermühle einzurichten, die es möglich machte, den englischen Nadeln gleichwertige Ware herzustellen.

1834 trat Arnold Knipping in die Firma ein, wohl bedingt durch verwandtschaftliche Beziehungen. In seine Zeit fällt die Umstellung vom Handbetrieb auf Maschinenherstellung. Er war es auch, der die Nietenfertigung einführte.

Nach dem Tode von Karl-Friedrich Quincke lag die Führung der Firma in den Händen von Arnold Knipping. Die Familie Quincke blieb stiller Teilhaber, bis Arnold Knipping 1870 die Anteile der Familie Quincke übernahm. 1874 übergab Arnold Knipping die Firma an seine drei Söhne Albert, Hermann und Ernst.

Albert und Hermann hatten unter dem Namen Gebrüder Knipping schon in Oberberge bei Arnsberg eine Warmnietenfabrik betrieben. Dieser Firmenname wurde auf die alte Firma Quincke übertragen, zumal die Firma Gebrüder Knipping aus Oberberge nach Altena verlegt wurde, so daß das Unternehmen seit 1883 unter dem Namen „Westfälische Nietenfabrik Gebrüder Knipping“ firmierte.

Auswirkungen des ersten Weltkrieges

Wie viele andere Werke, mußte sich das Unternehmen im ersten Weltkrieg auf die Herstellung von Heeresbedarf einrichten. Die Nachkriegszeit brachte entscheidende Veränderungen, die sowohl die Produktion als auch die Firma selbst angingen.

Schon vor dem ersten Weltkrieg hatte Hermann Arnold Knipping eine Bindung des Familienbetriebs an eine große Gruppe angestrebt. Eine solche wurde 1919 Wirklichkeit, als die Firma Gebrüder Knipping KG an die Deutsch-Luxemburgische Bergwerks- und Hütten-AG. verkauft wurde. 1923 wurde wieder eine Gebrüder Knipping GmbH. in das Handelsregister eingetragen, deren Geschäftsführer Hermann, Arnold und Hans Knipping waren.

Blechschauben gaben neue Grundlage

1920 wurde im Werk die Schraubenherstellung aufgenommen, da durch die neue Schweiß-

technik für Nieten kein genügender Absatz mehr zu finden war. Die Wirtschaftskrise nach dem ersten Weltkrieg traf das Werk schwer. Erst 1935 wurde die Fertigung von Blechschauben für den Karosseriebau aufgenommen. Mit dieser damals in Deutschland neuen Produktion gewann das Werk wieder eine feste Grundlage.

Hermann Adolf Knipping mußte 1938 aus politischen Gründen aus der Werksleitung ausscheiden. Im Jahr 1942 wurde die Firmenbezeichnung „Gebrüder Knipping“ durch „Lennewerk“ ersetzt. Nach dem zweiten Weltkrieg wurde das Lennewerk durch die Entflechtung aus dem Verband der Vereinigten Stahlwerke, dem es seit 1926 angehört hatte, gelöst. Seit 1951 gehört das Werk zur Niederrheinischen Hütte, die ihrerseits seit 1956 eine Tochtergesellschaft der August Thyssen-Hütte ist.

Das Lennewerk Altena stellt heute im wesentlichen Schrauben her, die in besonderer Genauigkeit, auch oberflächenveredelt, geliefert werden. Die kleine Drahtrolle am Rettelsiepen ist längst einer neuzeitlichen Fabrikanlage gewichen, die Wasserkräfte des Nettobaches wurden durch die elektrische Energie abgelöst, die Handarbeit ist weitgehend von Maschinen übernommen worden. Unverändert und unlöslich aber steht dieses Werk in der Überlieferung der Eisenverarbeitung der Stadt Altena und des märkischen Sauerlandes.



Fast 200 Jahre später: Blick aus der Höhe auf das Lennewerk Altena. Diese Aufnahme zeigt die gleiche Gegend wie die historische Karte.



Eine Umlenkscheibe auf der Schachanlage „Albert Vögler“ mit dem Oeseder Förderseil

Förderseile aus Oesede

Das Drahtseilwerk Oesede blickt auf eine mehr als hundertjährige Seilertradition zurück. In dem Flecken Iburg, einem zwischen den nördlichen Ausläufern des Teutoburger Waldes eingebetteten Städtchen, heute gern als Luftkurort aufgesucht, wurde mit der handwerksmäßigen Seilerarbeit begonnen. In den ersten Jahrzehnten beschränkte man sich auf die Fertigung von Hanfseiler-Erzeugnissen, aber schon in den 80er Jahren des vorigen Jahrhunderts befahte man sich mit der Drahtverseilung. Wenige Jahre später wurden bereits die ersten Förderseile an die Ruhr geliefert. Unter freiem Himmel fertigte man auf einer 1000 m langen Bahn Seile von Hand mit über 50 mm Durchmesser und mehr als 10 t Gewicht.

1910 übersiedelte der Betrieb in den Nachbarort Oesede, um in der Nähe der Bahnstation eine günstige Verlademöglichkeit für die immer schwerer werdenden Seile zu erhalten. Der ehemalige Handwerksbetrieb war zu dieser Zeit längst zum Industriebetrieb geworden und nannte sich „Iburger Seilindustrie GmbH.“

Die Verbindung zum Bergbau wurde noch enger, als Albert Vögler, nach dem ersten Weltkrieg Geschäftsführer der Gesellschaft, diese 1926 in die Vereinigten Stahlwerke überführte. Dabei wurde die „Iburger Seilindustrie GmbH.“ der „Westfälische Union AG.“ zugeordnet, welche die drahtverarbeitende Gruppe in dem neuen Verband verkörperte.

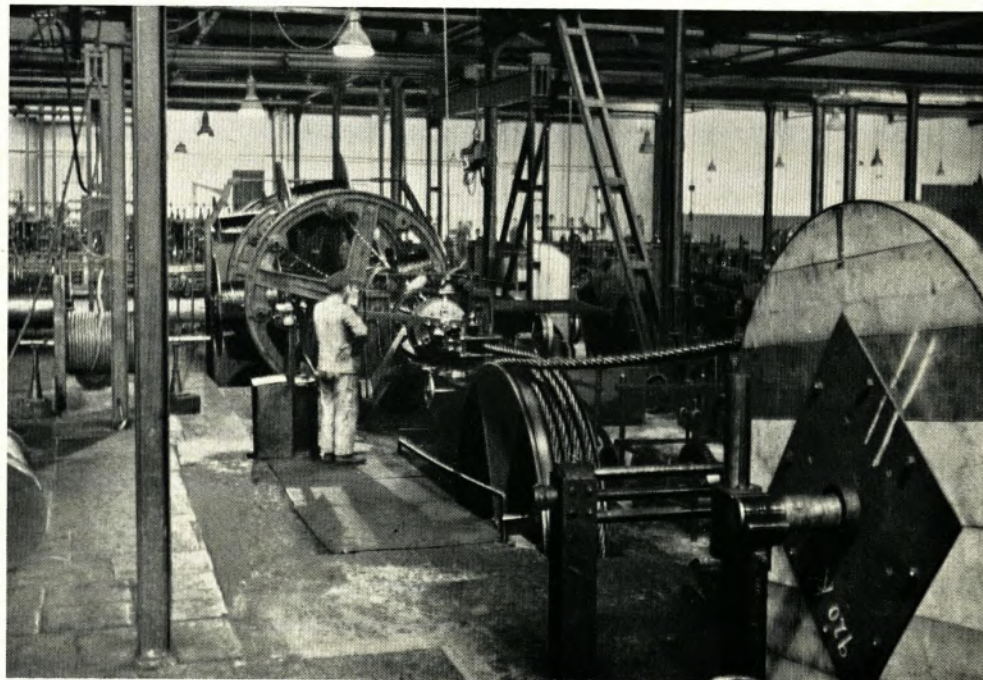
Neben allen normalen Rundlitzenseilen stellt das Werk Oesede heute mit seinen hundert Drahtseilern als Spezialität für den Bergbau schwere Förderseile in Dreikantlitz- und Flachlitz-Ausführung her. Gerade die dre-

hungsfreien mehrlagigen Flachlitzenseile haben sich in den letzten Jahren für die immer tiefer werdenden Schächte besonders gut bewährt. Oesede lieferte in dieser Sonderausführung viele Hauptschacht-Förderseile für den Kohle- und Erzbergbau. Die schwersten von ihnen hatten ein Einzelgewicht von über 38 t, waren 1550 m lang und 76 mm dick.

Vor wenigen Monaten hat sich auch die „Albert-Vögler“-Schachanlage in Essen die

Vorteile der neuen Seilausführung zunutze gemacht. Das erste Seil tut bereits seine Arbeit. Mit 1200 m Länge und einem Durchmesser von 73 mm hat es Oesede verlassen. Es wog über 25 t und wies bei der Prüfung eine Tragfähigkeit von 432 t aus. Seine besonderen Vorzüge, wie die mühelosere Montage infolge der geringen Drehneigung, der geräuscharme Lauf über die Umlenkscheiben, die Langlebigkeit der Haltemarkierungen, die geringe Spurlattenbelastung und die Schonung des Treibscheibenfutters, sind schon jetzt als angenehme Verbesserungen aufgefallen.

Mit einer Geschwindigkeit von 18 m/sec — das sind 50 km/h — fährt das Seil mit seinen Fördergefäßen 800 m in die Tiefe und holt bei jedem Zug 18 t Kohlen herauf. Tag für Tag gehen 6000 t Kohle über dieses Seil. Zwei Jahre lang soll es solche schwere Arbeit vollbringen; das ist der Wunsch der Zeche und der Drahtseiler, die dazu ein herzliches „Glückauf!“ von Oesede nach Essen rufen.



Die Förderseil-Zuschlagmaschine im Drahtseilwerk Oesede der Westfälischen Union

Vermögensbildung erleichtert

In den letzten Belegschaftsversammlungen der Niederrheinischen Hütte hat Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum auf das im vergangenen Jahr vom Bundestag verabschiedete „Gesetz zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer“ hingewiesen. Seine Bestimmungen haben allgemeine Gültigkeit und sind nicht auf Sonderleistungen der Werke zu Weihnachten beschränkt. Deshalb werden allen Belegschaftsangehörigen die für sie wichtigen Einzelheiten durch die Werkzeitschrift bekanntgegeben.

Nach der amtlichen Begründung und zahlreichen offiziellen Äußerungen der Bundesregierung ist Ziel des Gesetzes, durch bestimmte steuerliche und sozialversicherungsrechtliche Anreize zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer „eine Festlegung von Beträgen anzustreben, wie sie als regelmäßige oder einmalige Zuwendungen der verschiedensten Art bereits von vielen Betrieben gewährt werden“. Dabei sind — nach dem amtlichen Wortlaut — „vor allem solche Zuwendungen erwünscht, die an einen

besonderen Beitrag der Arbeitnehmer zum Betriebserfolg anknüpfen“.

In einer Erläuterung des Bundesarbeitsministeriums heißt es ausdrücklich: „Das Gesetz zwingt niemand. Es ermuntert nur die Vernünftigen, sich freiwillig der Möglichkeiten zu bedienen, die es bietet.“ Auf welche Weise es der Gesetzgeber dem Arbeitnehmer wie dem Arbeitgeber schmackhaft macht, eine besondere Zuwendung „auf die hohe Kante zu legen“, wird nachstehend sachkundig dargestellt:

Vor allem drei Anlage-Möglichkeiten

Eines der erklärten Ziele der staatlichen Sozialpolitik ist es, alle Bevölkerungskreise in die Lage zu versetzen, sich ein Eigenheim oder sonstiges Vermögen zu schaffen. Durch staatliche Maßnahmen will sie ihnen deshalb beim Erwerb eines Familienheimes oder bei der Bildung sonstigen Vermögens behilflich sein. Diesem Ziel dienen zahlreiche gesetzliche, insbesondere steuerliche Maßnahmen. Erinnert sei in diesem Zusammenhang an die Wohnungsbau-Gesetze, die zum Bau von Eigenheimen oder eigengenutzten Eigentumswohnungen öffentliche Darlehensmittel zu billigen Zinssätzen bereitstellen; bei Rückzahlungsverpflichtungen, die sich auf viele Jahre verteilen und deshalb nicht allzu sehr drücken. Andere Steuervergünstigungen werden nach dem Einkommensteuergesetz gewährt. Ferner sei auf das Sparprämiengesetz hingewiesen, mit dem der Gesetzgeber die Rücklage eines Notgroschens durch zusätzliche Prämien auf den angesparten Betrag fördern will.

Wie die Praxis zeigt, werden diese gesetzlichen Möglichkeiten von allen Bevölkerungskreisen, die in dem Gesetz angesprochen werden, recht rege genutzt. Die Spareinlagen bei den Sparkassen und Banken haben sich laufend erhöht, Eigenheime und Häuser mit Eigentumswohnungen wurden in steigendem Maße errichtet. Um die Arbeitnehmer aber noch mehr als zuvor in die Lage zu versetzen, sich nach diesen Gesetzen oder auf andere Weise Eigentum zu schaffen oder Vermögen zu bilden, hat der letzte Bundestag das „Gesetz zur Förderung der Vermögensbildung der Arbeitnehmer“ beschlossen.

Dieses Gesetz, das am 12. Juli 1961 verkündet wurde, geht viele Millionen Arbeitnehmer in der Bundesrepublik an. Sein Kernpunkt ist die Gewährung erheblicher Vergünstigungen für alle Arbeitnehmer, die — sofern sie mindestens ein volles Kalenderjahr dem gleichen Unternehmen angehören — eine Zuwendung des Arbeitgebers nach bestimmten Grundsätzen fest anlegen. Sie kann, wie schon erwähnt, bis zum Höchstbetrag von 312,— DM sozialversicherungsfrei gewährt werden.

Von den Anlageformen, die das Vermögensbildungsgesetz vorsieht, interessieren insbesondere folgende:

Anlage nach dem Spar-Prämiengesetz;

Anlage nach dem Wohnungsbau-Prämien-gesetz;

Förderung von Eigenheimen und Eigentums-wohnungen nach dem Zweiten Wohnungsbau-gesetz.

Die Anlage einer Zuwendung nach dem Spar- oder Wohnungsbau-Prämiengesetz bedingt grundsätzlich eine Festlegung des Sparbetrags auf fünf Jahre. Es ist aber auch eine kürzere feste Anlagezeit der Zuwendung möglich. Sie kann sich nämlich dann ergeben, wenn der Mitarbeiter bereits Sparleistungen nach einem

schon laufenden Prämien-Sparvertrag oder auch Bausparverträge nach einem von ihm bereits abgeschlossenen Bausparvertrag aufbringt. Dann richtet sich die Anlagezeit dieser Zuwendung nach den Vertragsbedingungen der bestehenden Verträge. Bei laufenden Verträgen dieser Art ist im übrigen davon auszugehen, daß der gegebenenfalls eines Tages von dem Werk für seinen Arbeitnehmer anzulegende Zuwendungsbetrag nicht zusätzlich angelegt zu werden braucht, sondern auch dazu verwandt werden kann, in entsprechender Höhe Zahlungen zu ersetzen, die der Arbeitnehmer auf Grund eines laufenden Vertrags zu erbringen hat.

Hierfür ein Beispiel:

Läuft etwa ein Bausparvertrag schon über 18 Monate und ist ungefähr die Hälfte der Bausparsumme angespart, so wird im übrigen normalerweise die Bausparkasse bereit sein, die angesparten Beträge zuzüglich der an der Bausparsumme noch fehlenden Beträge (als Kredit) auszuzahlen. In einem solchen Falle braucht also die angelegte Zuwendung nicht auf die Dauer von fünf Jahren festgelegt zu werden.

Ein ähnlicher Fall kann bei einem bereits abgeschlossenen Sparratenvertrag nach dem Spar-Prämiengesetz eintreten. Nach den gesetzlichen Bestimmungen ist es möglich, Sparverträge abzuschließen, bei denen sich der Sparer verpflichtet, für die Dauer von fünf Jahren laufende, der Höhe nach gleichbleibende Sparraten einzuzahlen. Die Festlegungsfrist der Sparraten nach einem solchen Vertrag endet für alle Sparraten — also auch für die zuletzt geleistete Sparrate — nach Ablauf von sechs Jahren seit Beginn des Tages, an dem die erste Sparrate eingezahlt worden ist. Bei einer Verpflichtung, fünf Jahre lang Sparraten einzuzahlen, würde also für die zuletzt eingezahlte Rate nur noch eine Festlegungsfrist von einem Jahr bestehen.

Einsparung von Beiträgen und Steuern

Die Vergünstigungen, die das Vermögensbildungsgesetz allen Arbeitnehmern gewährt, die eine Zuwendung des Arbeitgebers — bis zum Höchstbetrag von 312,— DM — in den oben geschilderten Anlageformen festlegen, sind recht bedeutend. So sind Arbeitnehmer und Arbeitgeber von der Zahlung der Beiträge zur Sozialversicherung befreit, die normalerweise auf die gewährte vermögenswirksame Zuwendung entfallen. Allerdings sind in diesem Zusammenhang Leistungen des Arbeitgebers zu berücksichtigen, die er für seine Mitarbeiter zu deren Zukunftssicherung aufwendet. Dazu gehört z. B. die kollektive Unfallversicherung, die auch bei der Niederrheinischen Hütte für den größten Teil der Belegschaftsmitglieder abgeschlossen ist; ihre vom Werk gezahlte Prämie ist anrechnungspflichtig.

Weiterhin hat der Mitarbeiter, der eines Tages eine Zuwendung bis zum möglichen Höchstbetrag in den erwähnten Formen anlegt, den Vorteil, daß er auf diesen Betrag keine Lohn- und keine Kirchensteuer zu zahlen braucht. Die Werksleitung der NH will für alle Mitarbeiter, die von den angebotenen Möglichkeiten des Gesetzes Gebrauch machen, die

anfallende Steuer der Arbeitnehmer durch Zahlung eines Pauschalbetrages abgelden.

Schließlich kommt allen Mitarbeitern, die eine Zuwendung vermögenswirksam anlegen, daneben noch eine Prämie zugute, die je nach den familiären Bedingungen und der Anlageart 20 bzw. 25/35 Prozent des Sparbetrags ausmacht, sofern dieser zusammen mit anderen ebenfalls im Rahmen solcher Verträge erbrachten Leistungen den nach Familienstand unterschiedlichen Gesamthöchstbetrag nicht übersteigt.

Entschuldung von Eigenheimen

Besonders hinzuweisen ist zum Schluß auf die Möglichkeiten, den Zuwendungsbetrag vermögenswirksam zum Bau, Erwerb oder zur Entschuldung eines Familieneigenheimes oder einer eigengenutzten Eigentumswohnung nach dem Zweiten Wohnungsbaugesetz anzulegen. Mitarbeitern, die eine Siedlerstelle oder ein Eigenheim bereits besitzen bzw. beabsichtigen, ein solches zu erwerben, wird deshalb besonders empfohlen, von diesen Möglichkeiten des Vermögensbildungsgesetzes zu gegebener Zeit Gebrauch zu machen.

Die Jubilare des Jahres 1961

Sie hielten der Niederrheinischen Hütte 50 Jahre die Treue:



Franz Kmiecik
Elektro-Zentrale
4. Januar



Ernst Keilig
Lokwerkstatt
25. April



Willi Gerstung
El.-Neubau-Kolonne
1. Juli

Treue Mitarbeiter der Niederrheinischen Hütte seit 40 Jahren:



Alfred Spätling
Maschinen-Abteilung
4. Januar



Wilhelm Lis
Stahlwerk
6. Februar



Max Böhme
Maschinen-Abteilung
22. März



Wilhelm Baumeister
Drahtstraße II
13. April



Friedrich Grunert
Energiebetrieb
20. Mai



Hermann Saalberg
Blockstraße
21. Mai



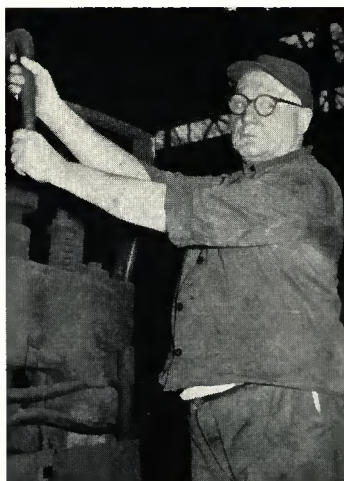
Kurt Böhme
Werkschutz
9. Juni



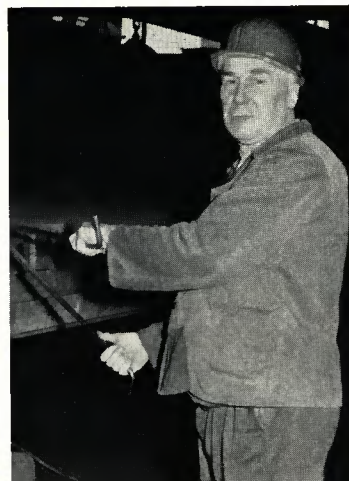
Karl Posth
Lohnabrechnung
11. Juni



Heinrich König
Chem. met. Versuchsanstalt
16. Juni



Philipp Treiss
Drahtstraße I
28. Juni



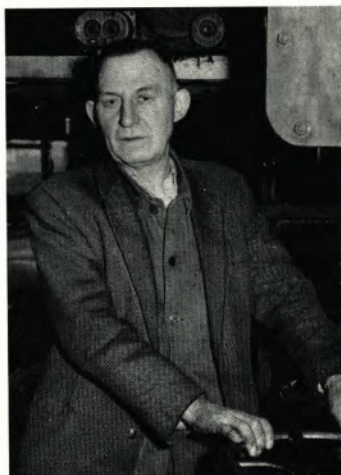
Hans Hüpper
Drahtstraße II
10. Juli



Jakob Schlag
Bauabteilung
2. August



Karl Dubicki
Elektro-Betrieb
7. August



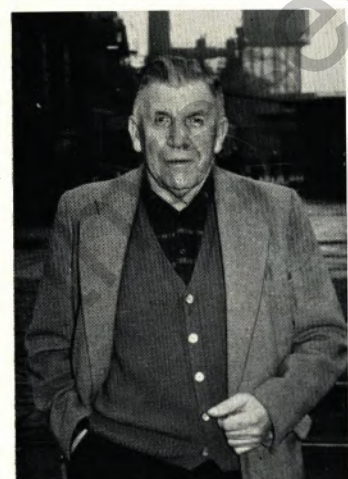
Hermann Kriete
Elektro-Betrieb
6. September



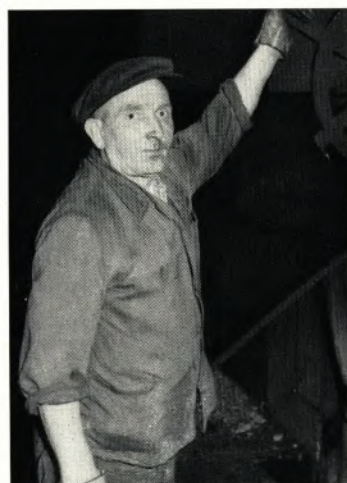
Heinrich Schwartanz
Absatzwirtschaft
1. Oktober



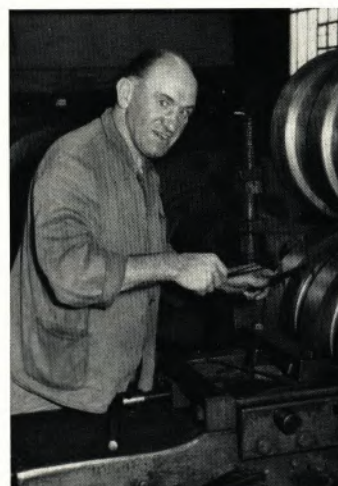
Wilhelm Terheiden
Maschinen-Abteilung
4. Oktober



Otto Richter
Elektro-Betrieb
6. Oktober



Johannes Geise
Drahtstraße I
13. Oktober



Reinhold Schwalk
Walzendreherei
17. Oktober



Peter Eck
Werkchutz
18. November



Johann Hecht
Walzwerk
21. November



Ernst Borowski
Stoffwirtschaft
10. Dezember



Heinrich Oberhäuser
280er Zurichtung
18. Dezember



Wilhelm Grofe
Maschinen-Abteilung
21. Dezember

Ihr 40jähriges Arbeitsjubiläum
begingen außerdem:

Nikolaus Mies
Hochofen
27. August

Hermann Pollheim
Werkschutz
14. Oktober

Hans Becker
Kostenabteilung
10. November

Wenn nicht alle Jubilare auch
im Bild gezeigt werden, so ist
der alleinige Grund dafür
entweder längere Krankheit,
Wegzug nach der Pensionie-
rung oder der ausdrückliche
Wunsch, es möchte kein Foto
veröffentlicht werden.

25 Jahre waren auf Niederrhein

Wilhelm Korneli, Drahtstraße III, am 16. März;
Karl Fruhner, Bauabteilung, am 20. März;
Hermann Matern, Reserveteilläger, am 7. April;
Ernst Becker, Maschinenabteilung,
am 7. April;
Peter Unterberg, Technische Betriebswirtschaft,
am 13. April;
Eduard Leiendecker, 280er Zurichtung,
am 21. April;
Friedrich Kort, Maschinenabteilung,
am 27. April;
Felix Köster, Investitionsabteilung,
am 27. April;
Gerhard Höfges, Rechnungsprüfung,
am 11. Mai;
Dietrich Häsel, Werkschutz, am 29. Mai;
Klaus Müller-Trimbush, Maschinenabteilung,
am 1. Juni;
Josef Bach, Eisenbahn, am 19. Juni;
Robert Reinders, Betriebskrankenkasse,
am 19. Juni;
Richard Schulze, 280er Straße, am 22. Juni;

Johann Hamm, 280er Zurichtung, am 24. Juni;
Josef Wiethoff, Hochofen, am 24. Juni;
Heinrich Papenhoff, Elektro-Werkstatt;
am 24. Juni;
Adolf Tersteegen, Mechanische Werkstatt,
am 24. Juni;
Walter Jachmann, Elektro-Zentrale,
am 26. Juni;
Otto Kutscher, Hochofen, am 30. Juni;
Helmuth Kernbach, Mechanische Werkstatt,
am 1. Juli;
Franz Müller, Blocklager, am 16. Juli;
August Clemens, Stahlwerk, am 24. Juli;
Johann Seiss, Hochofen, am 28. Juli;
Hermann Kaesbach, Elektro-Betrieb,
am 26. August;
Friedrich Hagenhoff, Stahlwerk, am 27. August;
Adam Sixel, Stahlwerk, am 28. August;
Jakob Classmann, Stoffwirtschaft,
am 28. August;
Franz Malinowski, Elektro-Werkstatt,
am 1. September;
Wilhelm Hirtz, Maschinenabteilung (Büro),
am 9. September;
Leopold van Kessel, Mechanische Werkstatt,
am 11. September;
Adolf Köster, Betriebsrat, am 12. September;
Gerhard Lux, Geschäftsbuchhaltung,
am 17. September;
Ludwig Nyhofen, Walzwerk,
am 18. September;
Karl Göring, Stahlwerk, am 10. Oktober;
Friedrich Neikes, Energiebetrieb,
am 12. Dezember;
Erich Weinert, Elektro-Betrieb,
am 17. Dezember.

15 Jahre auf der NH

Dora Otto, Büro Düsseldorf, am 1. Juli;
Christine Dietz, Elektro-Werkstatt, am 20. Juli;
Bernhardine Eter, Elektro-Betrieb,
am 1. August;
Lieselotte Feldmann, Mechanische Werkstatt,
am 13. August;
Margot Offenbroich, Blockstraße,
am 17. August;
Josefine Höfken, Sekretariat,
am 29. August;
Maria Paukstadt, Mechanische Werkstatt,
am 23. September.

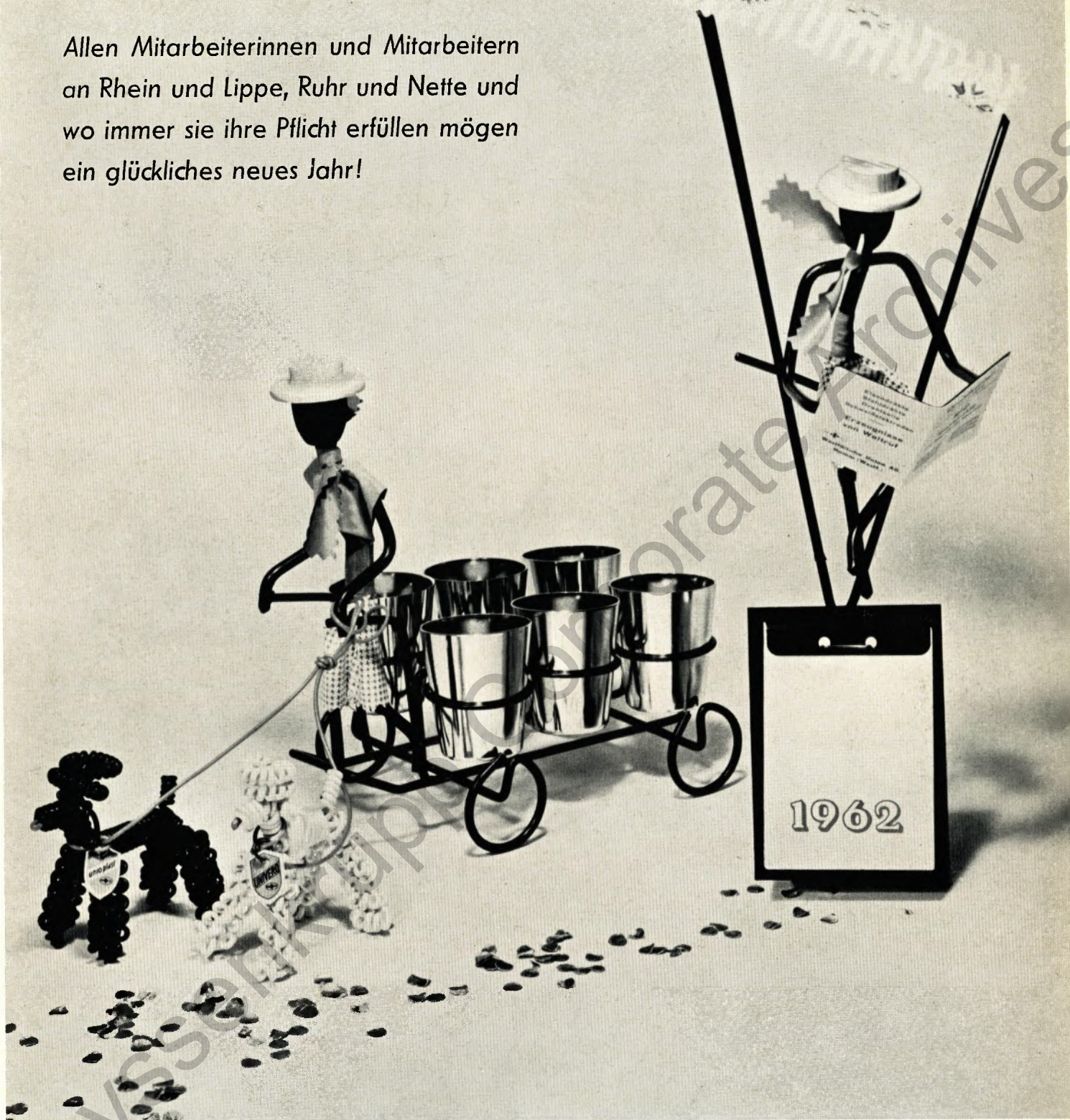
**Wir gedenken in Ehrerbietung und Dankbarkeit der bei der Ausübung ihres
Berufes in treuer Pflichterfüllung tödlich verunglückten Niederrheiner**

Peter	Busch	8. 2. 61
Peter	Hennemann	15. 6. 61
Willy	Hentschel	26. 8. 61

Ferner gedenken wir ehrend der im letzten Jahr Verstorbenen

Karl	Tefert	9. 1. 61
Karl	Reimann	4. 2. 61
Emil	Lange	8. 3. 61
Adolf	Höchstensbach	13. 3. 61
Heinz	Schmidt	13. 3. 61
Karl	Mühleib	19. 3. 61
Friedrich	Unterbrink	22. 3. 61
Johann	Schneidermann	23. 3. 61
Bernhard	Ehrhardt	31. 3. 61
Ernst	Ottensmann	6. 5. 61
Eduard	Missenberger	2. 6. 61
Friedrich	Werner	4. 6. 61
Bogdan	Cierpiol	5. 7. 61
Johann	Dohmen	11. 11. 61
Bruno	Wendland	23. 11. 61
Gerhard	Albers	25. 11. 61
Helmut	Brandt	28. 11. 61

Allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern
an Rhein und Lippe, Ruhr und Netze und
wo immer sie ihre Pflicht erfüllen mögen
ein glückliches neues Jahr!



Das Kalendermännchen aus Draht war ein Gruß der Westfälischen Union zum Jahreswechsel 1960/61, die beiden Drahtpudel übermittelten dieses Jahr ihre Neujahrswünsche



Werkzeitschrift der Niederrheinische Hütte AG, Duisburg; der Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) / Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede; der Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele; der Lennewerk Allena GmbH, Allena (Westf.), und der Kampenwandbahn GmbH, Aschau. Herausgeber: Niederrheinische Hütte AG, Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 281 61. Verantwortlich: Dr. Heinrich Heilbaum, Schriftleitung: Karl-August Richter, Hausapparat 7986. — Nachdruck von Aufsätzen und Nachrichten, soweit die Redaktion über sie verfügen kann, gern gestattet. Um Quellenangabe und um Zusendung von zwei Belegexemplaren an die Schriftleitung wird gebeten. — Die Bilder in diesem Heft stammen von Ernst Baumann, Horst H. Baumann, DIDO-Film, Feller, Haumann, Heß, Klar, Klein, Kleinemeier, Müller, Papner, Richter, Stelze. Satz und Klischees: WESTDRUCK HAGEN; Druck: WESTDRUCK-SOEST.

Die Werkzeitschrift erscheint alle zwei Monate und wird den Mitarbeitern und Pensionären der vorgenannten Gesellschaften kostenlos durch die Post zugestellt. Reklamationen wegen der Lieferung sind stets an das zuständige Postamt (Zeitungsstelle) zu richten. Das Foto auf der ersten Seite zeigt das Messen des Walzdrahtes an der Hakenkette auf der Niederrheinischen Hütte in Duisburg, das Foto auf der letzten Seite eine Teilansicht der Verzinkerel bei der Westfälischen Union in Hamm.

