



1 G 8306 F



DER DIREKTE DRAHT

Nur für Betriebsangehörige 1965





Lenne- Schrauben vollautomatisch galvanisiert



Titelseite und Rückseite des Umschlags bilden beim vorliegenden Heft der Werkzeitschrift ein Ganzes. Sie bieten zusammen einen Blick auf eine der modernen Anlagen im Lennewerk Altena: den Galvanisier-Automaten für die Verzinkung von Schrauben.

Während die Schrauben früher einzelne Bäder durchliefen, die mit der Hand beschickt werden mußten und ebenso von Hand gefüllt und geleert wurden, arbeitet die neue Anlage vollautomatisch. Auch die ganze Vorbehandlung, d. h. die Reinigungs-, Beiz- und Spülbäder, wurden automatisiert.

Auf der Titelseite ist der Anfang des Galvanisier-Automaten mit Beiz-, Entfettungs- und Spülbädern zu sehen. Die Rückseite zeigt rechts die Zinkbäder und links die Spülbäder, an die sich die (im Bild nicht sichtbare) Trocknungs-Zentrifuge anschließt.

Mit der Inbetriebnahme dieser Verzinkungs-Anlage hat das Lennewerk nicht allein seine Fertigung modernisiert, sondern auch die Voraussetzungen geschaffen, um Forderungen des Marktes noch besser gerecht zu werden. Seit einer Reihe von Jahren fordern immer mehr Verbraucher korrosionsgeschützte Schrauben in wachsenden Mengen. Solche Schrauben könnten aus weitgehend korrosionsfesten Werkstoffen hergestellt werden und würden

die Wünsche der Verarbeiter zum Teil befriedigen. Ungeachtet dessen sind Schrauben, bei denen der Korrosionsschutz durch Aufbringen einer galvanisch erzeugten Schicht herbeigeführt ist, weiterhin lebhaft begehrt.

Sowohl in der Automobil- und in der Elektro-Industrie als auch bei anderen Großverbrauchern machen die Lieferungen von Schrauben mit galvanischem Oberflächenschutz einen wesentlichen Teil ihrer Einkäufe aus. Die Möglichkeit, Korrosionsschutz und vorteilhaftes Aussehen in vielerlei Abwandlungen zu verbinden, trägt dazu bei, galvanische Überzüge zu verlangen. Solche können auf Schrauben aller Güteklassen aufgebracht werden. Die Wahl der Galvanisierart oder eine bestimmte Nachbehandlung lassen mannigfache Abwandlungen des ansehnlichen Aussehens zu, mit denen nicht selten eine Erhöhung des Korrosionsschutzes verbunden ist.

Die beträchtlichen und sich vergrößernden Mengen von Schrauben mit galvanischen Überzügen, die von der Kundschaft verlangt werden, geboten einen möglichst rationellen Ablauf des Galvanisier-Vorgangs. Die Galvanisier-Automaten — wegen ihrer Anordnung auch Galvanisier-Straßen genannt — sind die jüngsten und leistungsfähigsten Helfer der galvanotechnischen Industrie für die Schraubenfabriken, in denen es darauf an-

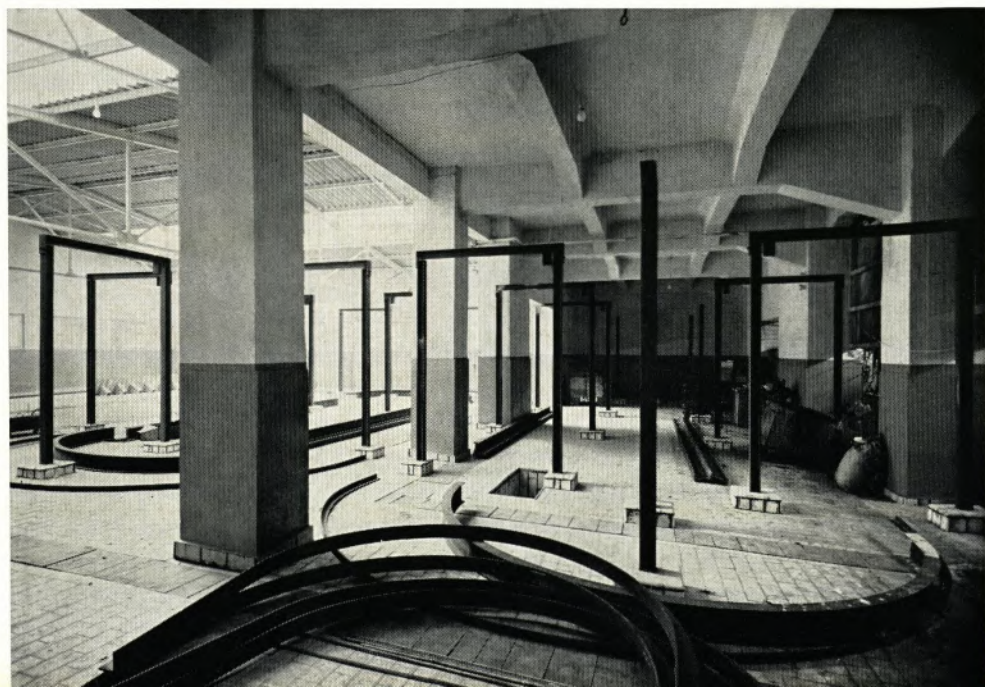
kommt, höhere Fertigungsleistungen zu erzielen, d. h. die Kapazität zu steigern.

Vollautomatische Anlagen wie die im Lennewerk Altena setzen große Lose — d. h. erhebliche Mengen ein- und derselben Schraubenart — voraus. Die Arbeit des Automaten trägt wesentlich zur gleichmäßigen Güte der Erzeugnisse bei. Hierbei wirkt sich aus, daß stets eine gegenüber weniger modernen Anlagen erheblich größere Menge Behandlungsgut gleichzeitig unter gleichen Bedingungen bearbeitet wird.

Von Vorteil ist es ebenso, daß die Schrauben nach dem Einbringen in die Beschickungsstrommel dort verbleiben, bis sie als fertige, nachbehandelte Schrauben in die Trocknungs-Zentrifuge gelangen und von dort selbsttätig in die Transportbehälter entleert werden. Zahlreiche Fehlerquellen im Arbeitsablauf bei der manuellen Behandlung sind beim automatischen Ablauf ausgeschlossen.

Da sie sich nunmehr nur auf das Beschicken und Entleeren beschränkt, ist die körperliche Arbeit beträchtlich erleichtert. Bei der automatischen Anlage in U-Form, wie sie im Lennewerk steht, erfolgt die Beschickung durch programmgesteuerte Transportwagen, die im Kreislauf durch drei Schienen oberhalb der Bäder geführt werden. So kann derjenige, der den Automaten bedient, der Überwachung und Pflege viel mehr Zeit widmen als früher.

Rechts: Mit der Aufstellung einer automatisch arbeitenden Zinkstraße und einer automatischen Kadmiumpstraße wurde die Automatisierung der Galvanik im Lennewerk Altena begonnen. In einem zweiten Bauabschnitt werden nun eine automatisch arbeitende Kupfer-Nickel-Straße sowie eine automatische Beiz- und Bonderstraße in unmittelbarer Nachbarschaft zu der automatischen Verzinkungs-Anlage erstellt. Außerdem findet hier die Verchromerei ihren Platz.





Aus dem Inhalt:

Das Geschäftsjahr 1963/64 bei der Niederrheinischen Hütte	Seite 1
Das Geschäftsjahr 1963/64 bei der Westfälischen Union	Seite 6
Baustahlgewebe	Seite 11
WU mit Fernwärme versorgt	Seite 15
WU und Kampenwandbahn auf der I. Weltausstellung des Verkehrs	Seite 17
Die Bohrschraube — Tochter der Blechschraube	Seite 18
Außer Kindergeld auch Ausbildungsbeihilfe	Seite 20
Vertiefung der Berufsausbildung	Seite 21
NH lieferte an die ATH 1 000 000 t flüssiges Roheisen	Seite 24
Flurfördergeräte wichtige Helfer im Hüttentransport	Seite 26
Sorglos reisen — aber Vorsorge treffen!	Seite 30
Der Rebell gegen den Unfall	Seite 31
Höheres Wohngeld für mehr Familien	Seite 34
Junge Uniöner in Kanada	Seite 40
Nur wenige kennen das Rentenrecht	Seite 43

Titel- und Rückseite: Vollautomatische Galvanisier-Anlage für die Verzinkung von Schrauben im Lennewerk Altena
Aufnahme: Rolf Epha

Das Geschäftsjahr 1963/64 bei der NH

Preisverfall durch Versandzunahme nicht ausgeglichen



„Im Geschäftsjahr 1963/64 haben sich die Märkte für die Erzeugnisse der Unternehmen des Niederrheinkreises spürbar belebt. Das führte gegenüber dem Vorjahr zu erhöhten Lieferungen bei Walzstahl, Draht und Drahterzeugnissen sowie Kleineisenzeug. Die Erlöse folgten dieser Entwicklung jedoch nur teilweise, so daß der wertmäßige Umsatzanstieg mit der mengenmäßigen Versandausweitung nicht Schritt halten konnte“ — so lautet die Einleitung des Berichts des Vorstandes über das verflossene Geschäftsjahr bei der Niederrheinischen Hütte. Mit dem Jahresabschluß und dem Bericht des Aufsichtsrates wird dieser Bericht der 16. ordentlichen Hauptversammlung der Niederrheinischen Hütte AG vorliegen, zu der die Anteilseigner für Dienstag, den 27. April 1965, 11.30 Uhr, in das Hotel „Duisburger Hof“ in Duisburg eingeladen worden sind.

Über die allgemeine Entwicklung zwischen dem 1. Oktober 1963 und dem 30. September 1964 berichtet der Vorstand:

„In der Bundesrepublik stand der Walzdraht- und Stabstahlmarkt während der ersten Monate unter einem starken Angebotsdruck. Diese Situation wurde bei weiter-

hin unzureichenden Erlösen zunächst durch verstärkte Anfragen aus dem Ausland entspannt. Erst im Frühjahr 1964 erhöhte sich auch der Auftragseingang aus dem Inland. Die Nachfragebelebung führte zu einer Preisfestigung, die sich aber erst im letzten Quartal des Geschäftsjahres stärker bemerkbar

machte. Bis zu diesem Zeitpunkt kamen noch Aufträge zur Auslieferung, die zu Niedrigpreisen abgeschlossen werden mußten.

Auf dem Gemeinsamen Markt konnten die westdeutschen Werke im abgelaufenen Geschäftsjahr einen Anteil von rund 44 v. H. an der Walzdraht-Erzeugung der Montanunion zurückgewinnen. Mit dieser Ausweitung gelang es den inländischen Walzdraht-Herstellern jedoch noch nicht, den Spitzenanteil des Jahres 1955/56 von rund 46 v. H. wieder zu erreichen.

Im Außenhandel mit den Dritten Ländern verbesserten sich die Preise für Thomas-Handelsgüter im Vergleich zu 1962/63 für Walzdraht um 30 v. H. und bei Stabstahl um 10 v. H.; dennoch lagen die Walzdraht- bzw. Stabstahl-Exportertlöse der westdeutschen Werke gegen Ende des Geschäftsjahres 1963/1964 immer noch um fast ein Fünftel bzw. knapp ein Zehntel unter den Preisen von 1960. Wegen der hohen Inlandsnachfrage und der unbefriedigenden Erlöse auf den Aus-

„Die seit Anfang 1964 verbesserte Beschäftigungslage der Eisen- und Stahlindustrie wirkte sich auf die Rohstoffmärkte unterschiedlich aus. Infolge der steigenden Nachfrage kam es bei einigen Rohstoffen zu Preiserhöhungen. Der verstärkte Bezug von in- und ausländischen Fe-Trägern für unsere Hochöfen erfolgte ohne Schwierigkeiten. Die Einstandskosten entsprachen der Vorjahreshöhe. Die Erzbestände blieben gegenüber dem vergangenen Geschäftsjahr nahezu unverändert.

Im Berichtsjahr war der Schrottmarkt stark angespannt, weil das inländische Schrottaufkommen den gestiegenen Bedarf der Stahlerzeuger nicht deckte. Zur Sicherung unserer Versorgung mußten rund 38 v. H. des Fremdbezuges von 172 800 t aus Dritten Ländern eingeführt werden. Unser Einstandspreis nahm um rund 10 v. H. zu.

Infolge der erhöhten Roheisen-Erzeugung stieg der Koksbedarf um 20 v. H. an. Der seit dem 1. Oktober 1963 um 2 v. H. angehobene Preis für Hochofenkoks aus dem Ruhrgebiet verur-

vertrages von der HOAG hergestellten Mengen nicht enthalten. Im Vorjahr wurden nach diesem Vertrag 6100 t und im Jahr 1963/64 insgesamt 109 200 t Walzdraht und Rippenroststahl-Vormaterial in Oberhausen für die NH gewalzt.

	1963/64	1962/63
Stahlroheisen	443 100 t	368 200 t
SM-Rohstahl	516 100 t	466 100 t
Vorgewalztes Halbzeug zum Verkauf	11 600 t	10 200 t
Walzdraht	533 900 t	503 700 t
Stabstahl	189 800 t	201 100 t
Bandstahl	200 t	700 t
Walzstahlerzeugnisse	735 500 t	715 700 t

Dazu stellt der Vorstand fest:

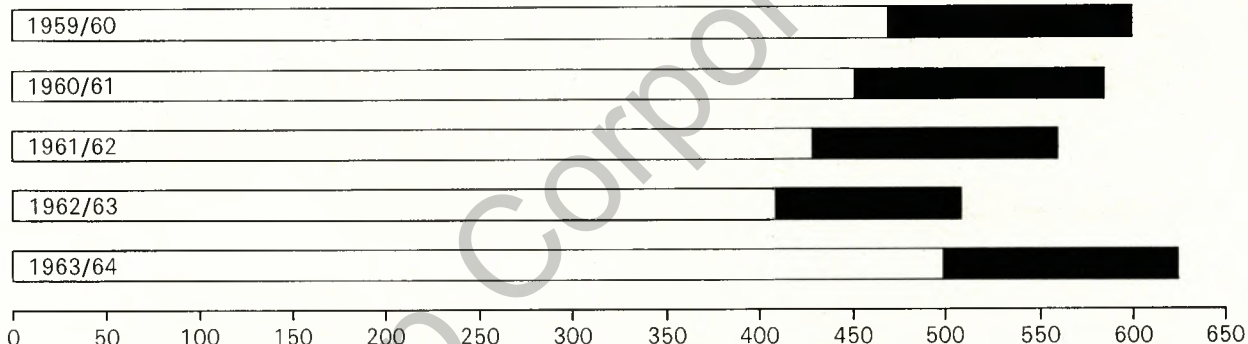
„Im Vergleich zum vorhergehenden Geschäftsjahr ist die Stahlroheisen-Erzeugung in 1963/1964 um 20 v. H. gestiegen und erreichte damit einen neuen Höchststand.“

Walzdrahtlieferungen der Niederrheinischen Hütte

in 1000 t

□ Inland

■ Ausland



landsmärkten haben die westdeutschen Produzenten in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres 1963/64 ihre Exporte nicht verstärkt.

Niedrigpreis-Importe drückten Walzdraht-Erlöse

Bei Walzdraht war mit der vorerwähnten Rückgewinnung des deutschen Anteils an der Erzeugung der Montanunion gleichzeitig eine Minderung des Importanteils an der inländischen Marktversorgung von 23 v. H. auf 19 v. H. verbunden. Für Stabstahl blieb die entsprechende Relation mit 16 v. H. nahezu unverändert. Infolge der guten Auslastung der Produktionsanlagen kam den Einfuhren zwar nicht die gravierende Bedeutung wie in den vergangenen Geschäftsjahren zu, jedoch trugen die Niedrigpreis-Importe auch in 1963/1964 wesentlich dazu bei, daß auf dem westdeutschen Markt insbesondere bei Walzdraht eine befriedigende Erlössituation nicht erreicht werden konnte.“

Die Versorgung mit Rohstoffen und Vormaterial kennzeichnet der Vorstand in seinem Bericht wie folgt:

sachte eine jährliche Mehrbelastung von rund 900 000 DM.

Die Preiserhöhungen für Zuschläge und feuerfeste Produkte um rund 3 v. H. ergaben auf der Beschaffungsseite eine weitere Kostenbelastung.

Nach der zu Beginn des Geschäftsjahres abgeschlossenen Umstellung aller in Betrieb befindlichen SM-Öfen von Generatorgas- auf Ölfeuerung nahmen bei fallenden Preisen die Heizölbezüge gegenüber 1962/63 um mehr als die Hälfte auf 66 400 t zu.

Der erforderliche Zukauf von Halbzeug, der im wesentlichen Thomas-Material betraf, erfolgte nahezu ausschließlich bei der August Thyssen-Hütte und Phoenix-Rheinrohr.“

Neuer Höchststand in der Stahlroheisen- und SM-Rohstahl-Erzeugung

Die Produktionsentwicklung der Niederrheinischen Hütte erläutert der Vorstand anhand der nachstehenden Übersicht. Darin sind die nach der im März 1963 erfolgten Stilllegung der Drahtstraße I im Rahmen des Lohnwalz-

Die Umstellung der SM-Öfen von Generatorgas- auf Ölbeheizung wirkte sich im Berichtsjahr erstmalig voll aus. Dies hat dazu beigetragen, daß sich die SM-Rohstahlerzeugung gegenüber 1962/63 um 11 v. H. auf eine neue Spitzenleistung von 516 100 t erhöhte.

Bei den auf den Fertigstraßen der NH gewalzten Fabrikaten verringerte sich 1963/64 die Stabstahl-Produktion um 11 300 t zugunsten der Walzdrahterzeugung, die um 30 200 t zunahm. Gegenüber dem Vorjahr ergab sich für beide Produkte zusammen nur ein Anstieg um 3 v. H. Diese geringe Zuwachsrate erklärt sich aus dem Erzeugungsausfall infolge der erwähnten Stillsetzung der Drahtstraße I. Die im Geschäftsjahr 1962/63 und im Berichtsjahr voll in Betrieb gewesen vier Fertigstraßen zeigen für 1963/64 eine Produktionszunahme von 8 v. H. um 51 000 t auf 724 000 Tonnen, obwohl sich die Erzeugung in stärkerem Maße auf die leichteren Profile des Stabstahlprogramms der NH verlagert hat.“

Walzdraht-Marktanteil gehalten

Bezüglich des Absatzes teilt der Vorstand mit: „Die Lieferungen von Walzdraht und Stab-

stahl — einschließlich der von der HOAG für die NH gewalzten Tonnage — konnten im Vergleich zum Vorjahr um insgesamt 18 v. H. gesteigert werden. Bei den Erlösen erreichte der im Geschäftsjahr 1962/63 einsetzende Preisverfall gegen Ende 1963 seinen Tiefstand.

Auf der Walzdraht-Seite bewirkte zu Beginn des Jahres 1964 ein vorübergehend starker Anstieg der Auftrags-Eingänge aus dem Ausland eine Preisfestigung. Im weiteren Verlauf war mit der Belegung des inländischen Walzdraht-Marktes auch eine Preisverbesserung verbunden. Es gelang jedoch nicht, das Listenpreisniveau zu erreichen, so daß die Walzdraht-Erlöse weiterhin unzureichend sind.

Gegenüber dem Vorjahr erhöhten sich im Berichtsjahr die Walzdraht-Lieferungen der NH einschließlich der von der HOAG erhaltenen Lohnwalzmenge von 92 000 t um 23 v. H. auf insgesamt 624 000 t. Davon dienten rund vier Fünftel zur Deckung des inländischen Bedarfs.

Der Export betrug somit rund 125 000 t. Hier- von ging mit 27 000 t rund die Hälfte weniger als im Geschäftsjahr 1962/63 in die übrigen Länder der Montanunion. Die Ausfuhr in Dritte Länder hat die Niederrheinische Hütte nach Beendigung der Anti-Dumping-Maßnahme der USA gegenüber 1962/63 nahezu verdoppelt und mit 98 000 t wieder auf das Niveau der früheren Jahre angehoben. Ihr Anteil an den Gesamtlieferungen der deutschen Werke konnte mit 24 v. H. gehalten werden. Als einer der bedeutendsten europäischen Walzdraht-Produzenten war sie in 1963/64 mit rund 11 v. H. an den Lieferungen der Unternehmen des Gemeinsamen Marktes beteiligt.

Lebhafte Nachfrage bei Stabstahl

Die von der HOAG für die NH gewalzten Mengen — hauptsächlich Walzdraht in Thomas-Güten — wurden im Inland abgesetzt.

Für Stabstahl war im Verlauf des Geschäftsjahres 1963/64 infolge des Nachfrage-Überhangs eine spürbare Erlösverbesserung zu verzeichnen. In der Berichtszeit nahm der Stabstahl-Versand gegenüber 1962/63 um 6 v. H. auf 210 000 t zu. Darin ist auch der Rippentorstahl enthalten, für den die NH 26 000 t Vormaterial aus Lohnwalzungen bezog. Der Anstieg erfolgte insbesondere in der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres. Hierfür war die lebhafte Inlandsnachfrage ausschlaggebend. Die Ausfuhr belief sich auf 15 000 t.

Der mengenmäßige Anteil der Niederrheinischen Hütte an den Lieferungen der westdeutschen Stabstahl-Erzeuger betrug, wie im Vorjahr, rund 4 v. H., obwohl sich bei dem Versand der NH der Prozentsatz der leichteren Profile infolge der Mitte 1964 angelaufenen Programm-Rationalisierung der Stab- und Formstahlstrahlen der Thyssen-Gruppe erhöhte.

Von dem für den Eigenbedarf nicht benötigten Stahlrohisen wurden 202 000 t — rund 94 v. H. — an die August Thyssen-Hütte ver-

sandt.

Der Absatz der Nebenerzeugnisse der NH — vorwiegend Hüttenbims und Hochofenschlacke — war gegenüber 1962/63 leicht rückläufig.

Im Vergleich zum Vorjahr stieg der Umsatz der Niederrheinischen Hütte im Geschäftsjahr 1963/64 um 15 v. H. auf 414 Millionen DM. Davon entfielen rund 14 v. H. auf den Export.

Gesamtumsatz 673 Mio DM

Im Geschäftsjahr 1963/64 betrug der Umsatz bei den Werken des Niederrheinkreises zusammen 673 Mio. DM. Nach Abzug der gegenseitigen Lieferungen im Wert von 109 Mio. DM verbleibt ein gegenüber 1962/63 um rund 13 v. H. gestiegener Fremdotsatz von 564 Mio. DM. Davon entfielen 163 Mio. DM auf den Umsatz mit den übrigen Gesellschaften des Produktions- und Handelsbereiches der Thyssen-Gruppe."

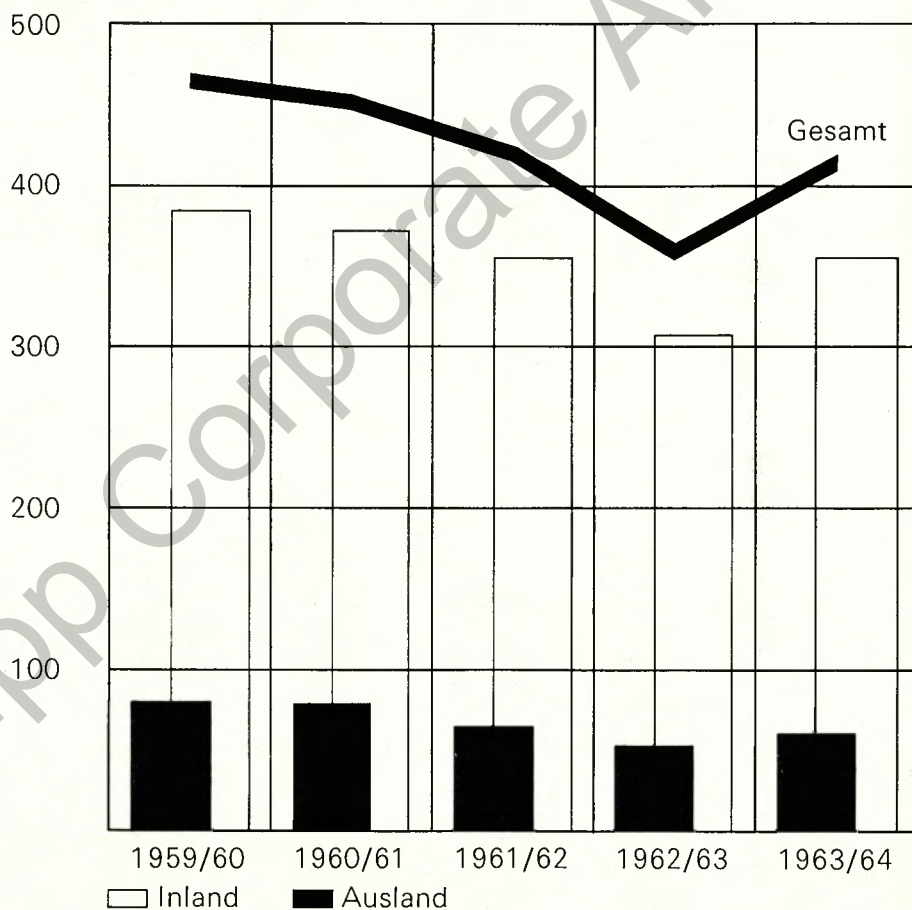
der neu errichteten Knüppelputzerei eine Strahl- und eine Ultraschallanlage sowie eine halbautomatische Schleifmaschine zur Verfügung.

Der im Jahre 1962/63 begonnene Neubau der Chemisch-metallurgischen Versuchsanstalt kam während des Berichtsjahres im wesentlichen zum Abschluß. In den Hilfsbetrieben ist das Versorgungsleitungsnetz erweitert und der Ausbau der Werkstätten fortgesetzt worden.

Die Umstellung des Eisenbahnbetriebes von Dampf- auf Dieselloks wurde beendet."

Umsatz der Niederrheinischen Hütte

in Mill. DM



Die Werkzeitschrift hat über die Investitionen der Hütte ständig weitgehend berichtet. Der Vorstand erwähnt im einzelnen u. a.:

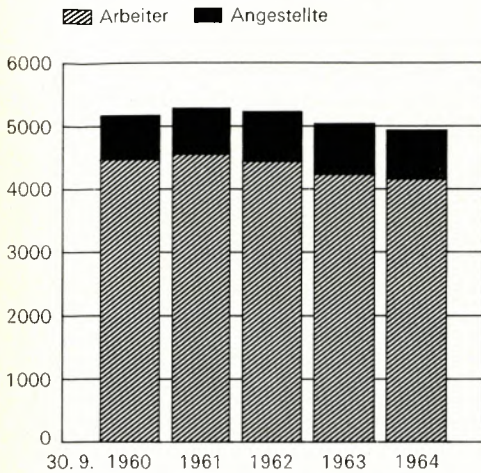
„1963/64 erfolgte im Bereich der Block- und Knüppelstraße die Inbetriebnahme von zwei zusätzlichen Tiefofenkammern, um die Ofenkapazität der erhöhten Rohstahl-Erzeugung anzupassen. Weiterhin ist ein zweites Warmlager für 12-m-Knüppel fertiggestellt worden. Für das Knüppelaufenlager wurde ein Portalkran erstellt. Zur Verbesserung der Kontrolle und Bearbeitung des Halbzeuges stehen in

Geringer Anteil an Gastarbeitern

Aus dem Belegschafts- und Sozialwesen führt der Vorstand in seinem Bericht an:

„Vom Oktober 1963 bis Ende September 1964 verminderte sich bei der Niederrheinischen Hütte die Zahl der Arbeiter und Angestellten um 72 auf 4 943. Bei den Lohnempfängern war ein Rückgang von 76 und bei den Angestellten ein Zuwachs von 4 Belegschaftsangehörigen zu verzeichnen. Das Verhältnis der Arbeiter- und Angestelltengruppe blieb im

Die NH-Belegschaft



Vergleich zum Vorjahr mit rund 5,3 : 1 fast unverändert."

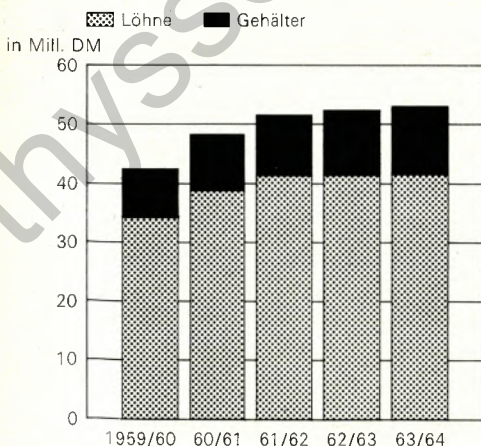
Die bei der Niederrheinischen Hütte in den letzten beiden Jahren erfolgten Zu- und Abgänge sind der nachfolgenden Übersicht zu entnehmen:

1963/64	Zugang		
	Zugang	Abgang	./. Abgang
Arbeiter	700	776	-76
Angestellte	105	101	+ 4
Gesamt	805	877	-72

1962/63	Zugang		
	Zugang	Abgang	./. Abgang
Arbeiter	507	721	-214
Angestellte	120	107	+ 13
Gesamt	627	828	-201

„Trotz des Arbeitskräftemangels“ — fährt der Vorstand fort — „gelang es, die Zugänge bei den Lohnempfängern um nahezu 200 zu erhöhen. Die Zahl der entsprechenden Abgänge stieg dagegen nur um 55 an. Dieses günstige Verhältnis hat dazu beigetragen, daß

Löhne und Gehälter bei der NH



bei der noch erheblichen Fluktuation die Belegschaftsstärke während des Geschäftsjahres nahezu auf gleicher Höhe gehalten werden konnte.

Im Rahmen dieser Entwicklung ist die Einstellung von weiteren 88 Gastarbeitern zu sehen, deren Anteil an der Arbeiterbelegschaft gegenüber 1962/63 um 2 v.H. auf 7 v.H. zunahm. Am 30. September 1964 waren 289 Gastarbeiter bei der Hütte beschäftigt.

Im Frühjahr 1964 begannen 20 kaufmännische und 32 gewerbliche Lehrlinge bei der NH ihre Lehre. Während des Geschäftsjahres bestanden 15 die Kaufmannsgehilfenprüfung sowie 31 die Facharbeiterprüfung. Am Ende der Berichtszeit befanden sich 49 kaufmännische und 102 gewerbliche Lehrlinge in der Ausbildung.

Niederrheinkreis zählt fast 10 000 Mitarbeiter

Die Belegschaft der Unternehmen des Niederrheinkreises nahm gegenüber dem Beginn des Berichtsjahres zum 30. September 1964 um 76 auf 9704 Mitarbeiter zu.

Die am 1. August 1963 erfolgte Tarifierhebung um 3 v.H. kam im laufenden Geschäftsjahr erstmals voll zum Tragen. Am 1. Mai 1964 trat eine weitere 4prozentige Lohn- und Gehaltserhöhung in Kraft. Die insgesamt 7prozentige tarifliche Steigerung wirkte sich nicht nur auf dem Lohn- und Gehaltssektor, sondern auch bei den Sozialversicherungsbeiträgen und dem Lohnausgleich im Krankheitsfall aus.

Der durchschnittliche Krankenstand bei den Mitgliedern der Betriebskrankenkasse der NH nahm im Vergleich zum Vorjahr von 4,8 v.H. auf 5,2 v.H. zu. Diese Zahl liegt trotzdem noch rund 15 v.H. unter dem Durchschnitt der vergleichbaren Betriebskrankenkassen. Der ständige Anstieg der Arzthonorare, Medikamentenpreise, Krankenhauspflegesätze und der Zahnarztkosten zwang dazu, die seit vier Jahren unveränderten Beitragssatz von 8,2 v.H. im Januar und August 1964 jeweils um 1 v.H. auf nunmehr 10,2 v.H. zu erhöhen.

Die meldepflichtigen Unfälle, die sich im Monatsmittel des Jahres 1959/60 noch auf 72 beliefen, gingen gegenüber dem Vorjahr von 25 auf 22 zurück. Die Unfallquote der Niederrheinischen Hütte liegt mit 4,6 je Tausend wesentlich unter dem Durchschnitt der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft.

An der diesjährigen Röntgenreihenuntersuchung beteiligten sich rund 75 v.H. der Belegschaft.

1963/64 wurden 78 Wohnungen und 6 Eigenheime im Rahmen des sozialen Wohnungsbaues erstellt. Zur Zeit befinden sich 35 Wohnungen und 6 Eigenheime in Bau; weitere 56 Wohnungen und 5 Eigenheime sind geplant. Die wachsende Zahl der Gastarbeiter erfordert zusätzliche Unterkünfte. Es ist daher vorgesehen, daß eine begrenzte Anzahl von Werkwohnungen an solche Gastarbeiter vermietet wird, die eine mehrjährige Betriebszugehörigkeit haben und Stammarbeiter geworden sind. Am Ende des Geschäftsjahres waren 323 Mitarbeiter im Ledigenheim und in den Gastarbeiterheimen untergebracht.

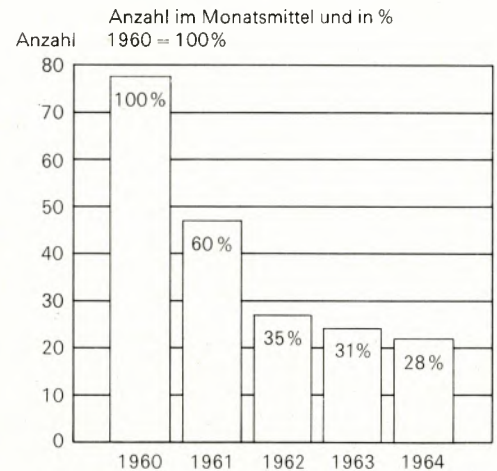
Die in der Gewinn- und Verlustrechnung detailliert ausgewiesenen gesetzlichen und freiwilligen sozialen Ausgaben betragen 1963/64 rund 10 990 000 DM."

Von den Beteiligungen sagt der Vorstand u. a.: „Im Geschäftsjahr 1963/64 konnte die

Westfälische Union AG für Eisen- und Drahtindustrie (Hamm) den Versand ihrer Erzeugnisse gegenüber dem Vorjahr trotz des starken Angebotsdrucks in der ersten Hälfte des Berichtsjahres um 27 000 t auf 244 000 t erhöhen. Der Umsatz wurde um 23,1 Mill. DM auf 222,5 Mill. DM gesteigert. Die Investitionen betrafen vornehmlich die Modernisierung des Stahlrahtwerkes Altena und Rationalisierungsmaßnahmen im Werk Hamm. Das Unternehmen schloß im Berichtsjahr mit einem befriedigenden Ergebnis ab.

Die beiden anderen Tochtergesellschaften, die Eisenwerk Steele GmbH und die Lennewerk Altena GmbH, haben in 1963/64 ihre Lieferungen in Kleiseisenzeug und Stahlleibbau-Erzeugnissen leicht ausgeweitet und insgesamt einen Umsatzanstieg von 5 v.H. erzielt. Im Berichtsjahr diente der Investitionsaufwand vornehmlich der Verbesserung des Maschinenparks im Bereich der Mutterfertigung des Eisenwerkes Steele. Das insgesamt unbefriedigende wirtschaftliche Ergebnis der beiden Werke wurde im wesentlichen durch die un-

Die Unfallstatistik der NH



zulänglichen Preise auf dem Schraubenmarkt bestimmt."

Nach der Darstellung im einzelnen faßt der Vorstand das Ergebnis des Geschäftsjahres 1963/64 zusammen:

„Die allgemeine Nachfragebelebung führte im Berichtsjahr bei der Niederrheinischen Hütte zu einer Versandzunahme. In der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres 1963/64 trat auf den Absatzmärkten unserer Erzeugnisse auch eine Erlösverbesserung ein. Diese Entwicklung konnte jedoch den bis dahin entstandenen Verlust aus dem Preisverfall nicht ausgleichen, so daß sich für unser Unternehmen ein Verlust von rund 2,0 Mill. DM ergab. Trotz des günstigeren Geschäftsverlaufs bei der Westfälischen Union schließt der Niederrheinkreis nach Steuererstattung an die Muttergesellschaft August Thyssen-Hütte AG insgesamt noch mit einem Verlust von rund 1,0 Mill. DM ab, der nach der bestehenden Ergebnisausschlußvereinbarung von der ATH übernommen wurde."

Das Geschäftsjahr im Spiegel der Bilanz und der Erfolgsrechnung der NH

Wie in den vergangenen Jahren vermittelt die Werkzeitschrift nachstehend im besonderen den Mitarbeitern der Gesellschaften des Niederrheinkreises einige Erläuterungen zu wesentlichen Posten des Jahresabschlusses 1963/1964 der Niederrheinischen Hütte.

In der ersten Hälfte des Geschäftsjahres war die Ergebnislage aufgrund des fortdauernden Preisverfalls für die NH-Erzeugnisse völlig unzureichend; erst in der zweiten Hälfte trat dann eine Erlös- und Ergebnisverbesserung ein. Diese Entwicklung führte jedoch nicht mehr zum Ausgleich des bis dahin entstandenen negativen Ergebnisses, so daß die Hütte allein mit einem Verlust von rund 2,0 Mio DM abschloß.

Von den Tochtergesellschaften der NH konnte die Westfälische Union einen Gewinn erwirtschaften, während das wirtschaftliche Ergebnis beim Eisenwerk Steele und beim Lennewerk Alfena unbefriedigend war. Nach Einrechnung dieser und der übrigen Beteiligungs-Ergebnisse schließt der Niederrheinkreis insgesamt mit einem Verlust von rund 1,0 Mio DM ab, der von der Muttergesellschaft der Niederrheinischen Hütte, der August Thyssen-Hütte, übernommen wurde.

Ein Blick auf die Bilanz

Die im Vergleich mit dem Vorjahr gesteigerte Geschäftstätigkeit führte zu einer Vergrößerung des Bilanzvolumens um über 10 Mio DM auf 260,8 Mio DM am 30. 9. 1964. Erhöht haben sich in diesem Zusammenhang auf der Aktivseite hauptsächlich die Vorräte sowie die Forderungen und auf der Passivseite die Verbindlichkeiten.

Im vergangenen Geschäftsjahr wurden 10,9 Mio DM in Werksanlagen investiert und damit als Anlagenzugang ausgewiesen. Andererseits verminderte sich der Wert der Sachanlagen durch Abschreibungen um 19,3 Mio DM und durch Anlagenabgänge mit einem Nettowert von 0,4 Mio DM (Bruttowert 5,1 Mio DM), so daß der Wert der Werksanlagen im Saldo um 8,8 Mio DM zurückgegangen ist.

Nach Abzug der nunmehr in der Bilanz als besondere Rücklage gezeigten Sonderab-

schreibungen von den Sachanlagen ist das verbleibende Anlagevermögen zu 69 v. H. (im Vorjahr 67 v. H.) durch Eigenkapital einschließlich der passivierten Lastenausgleichs-vermögensabgabe und der sonstigen steuerbegünstigten Rücklage finanziert. Zur Dekung des restlichen Anteils von 31 v. H. — entsprechend 40,2 Mio DM — stehen langfristige Fremdmittel in Form von Pensionsrückstellungen und Krediten im Gesamtbetrag von 85,0 Mio DM zur Verfügung.

Was sagt die Gewinn- und Verlustrechnung?

Die Gegenüberstellung der Gewinn- und Verlustrechnungen zeigt, daß die Umsatzerlöse im Geschäftsjahr 1963/64 um 54,8 Mio DM — das sind 15 v. H. — auf 414,0 Mio DM erhöht werden konnten. Der Grund für diese erfreuliche Entwicklung liegt neben einer Preisfestigung im zweiten Halbjahr insbesondere in der Steigerung der Absatzmengen. Dieser vergrößerte Versand und der damit einhergehende Produktionsanstieg bedingten andererseits auch höhere Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie für Fremdleistungen.

Die Personalaufwendungen werden um insgesamt 3,5 Mio DM höher als im Vorjahr ausgewiesen. Hierbei sind die Löhne und Gehälter vor allem durch tarifliche Erhöhungen — obwohl die Belegschaft sich verringert hat — um 0,7 Mio DM auf 53,1 Mio DM gestiegen. Die wesentlichste Aufwandsteigerung mit 2,4 Mio DM ist jedoch bei der Zuführung zur Pensionsrückstellung eingetreten. Gemäß den versicherungsmathematischen Gutachten mußte die zur Alterssicherung der NH-Belegschaft gebildete Pensionsrückstellung (vergl. Bilanz) hauptsächlich infolge der Erhöhung der Werksrenten um 3,1 Mio DM auf 32,5 Mio DM erhöht werden.

Nach Berücksichtigung der übrigen Posten ergibt sich — wie bereits anfangs berichtet — für die Niederrheinische Hütte vor Beteiligungserträgen und Abrechnung mit den Tochtergesellschaften ein Verlust von rund 2,0 Mio DM.

Gegenüberstellung wichtiger Posten aus den Gewinn- und Verlustrechnungen

	1963/64	1962/63
	Mio DM	Mio DM
Umsatzerlöse	414,0	359,2
Bestandserhöhungen und andere aktivierte Eigenleistungen	1,4	3,1
Gesamtleistung	415,4	362,3
Aufwendungen		
Stoffaufwand und Fremdleistungen	315,4	264,2
Personalaufwand	67,9	64,4
Abschreibungen einsch. Anlagenabgang	15,8	15,3
Zinsmehraufwand	2,8	3,1
Umlage-Montanunion	0,5	0,5
Steuern und Abgaben	13,3	12,6
Sonstige Aufwandsposten	4,6	5,3
	420,3	365,4
Abzüglich:		
Ertragsposten	2,9	2,4
	417,4	363,0
Ergebnis		
Niederrheinische Hütte	— 2,0	— 0,7
Beteiligungserträge	+ 0,1	+ 0,1
Abrechnung mit Tochtergesellschaften		
Ergebnisübernahme Vergütung an Organgesellschaft	+ 0,9	— 0,1
	—	— 0,7
Mit der August Thyssen-Hütte abgerechnetes Ergebnis	— 1,0	— 1,4

Konsolidierter Abschluß:

Die für die Niederrheinische Hütte und ihre Tochtergesellschaften aufgestellte konsolidierte Bilanz und die konsolidierte Gewinn- und Verlustrechnung zeigen in der Tendenz die gleiche Entwicklung wie der Jahresabschluß der Niederrheinischen Hütte.

Gegenüberstellung wichtiger Posten aus den konsolidierten Gewinn- und Verlustrechnungen

	1963/64	1962/63
	Mio DM	Mio DM
Fremd-Umsatzerlöse	564,2	500,4
Bestandserhöhungen und andere aktivierte Eigenleistungen	5,9	3,7
Gesamtleistung	570,1	504,1
Aufwendungen		
Stoffaufwand und Fremdleistungen	383,2	332,8
Personalaufwand	122,7	113,2
Abschreibungen einsch. Anlagenabgang	25,0	24,6
Zinsmehraufwand	4,7	4,6
Umlage-Montanunion	0,5	0,5
Steuern und Abgaben	26,4	23,9
Sonstige Posten im Saldo	8,6	5,9
	571,1	505,5
Mit der August Thyssen-Hütte abgerechnetes Ergebnis	— 1,0	— 1,4

Gegenüberstellung der Bilanzen zum 30. 9. 1964 und 30. 9. 1963

AKTIVA	in Millionen DM		PASSIVA		
	30. 9. 64	30. 9. 63		30. 9. 64	30. 9. 63
Anlagevermögen			Eigenkapital		
Werksanlagen (Bruttowert)	254,1	248,3	Grundkapital	55,2	55,2
Abschreibungen	138,2	123,6	Gesetzliche und andere Rücklagen	34,5	34,8
Werksanlagen (Nettowert)	115,9	124,7		89,7	90,0
Beteiligungen	37,2	37,0	Besondere Rücklagen		
	153,1	161,7	Sonderabschreibungen	22,7	26,3
			Sonstige steuerbegünstigte Rücklagen	0,5	0,9
				23,2	27,2
Umlaufvermögen			Fremdkapital		
Vorräte	44,5	38,2	Pensionsrückstellungen	32,5	29,4
Forderungen, Barmittel und Rechnungsabgrenzung	63,2	50,5	Sonstige Rückstellungen	3,7	6,2
	107,7	88,7	Anleihen und Kredite	52,5	54,8
			Andere Verbindlichkeiten	59,2	42,8
				147,9	133,2
Summe der Aktiva	260,8	250,4	Summe der Passiva	260,8	250,4

Westfälische Union brauchte noch mehr Mitarbeiter

Das Geschäftsjahr 1963/64



Das Geschäftsjahr 1963/64 stand bei der Westfälischen Union AG (Hamm/Westf.) zunächst weiter unter anhaltend starkem Konkurrenzdruck auf dem Drahtmarkt. Erst in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres trat eine Preisberuhigung in Verbindung mit einer Belebung des Marktes und einer Verbesserung der Erlös-Situation ein. Damit konnte sich auch das Ergebnis gegenüber dem Vorjahr verbessern. Die Erzeugung betrug 246 000 t, der Versand 244 000 t, der Umsatz 222,5 Millionen DM. Die angespannten Verhältnisse auf dem Arbeitsmarkt setzten jedoch der Entwicklung Grenzen. Sie standen vornehmlich in den Werken Lippstadt und Oesede einer noch besseren Ausnutzung der vorhandenen Kapazitäten entgegen.

Die Zahl der Mitarbeiter der Westfälischen Union hat sich zum 30. September 1964 gegenüber dem gleichen Stichtag des Vorjahres um 133 auf 3697 erhöht. Die unverändert fortbestehenden Schwierigkeiten bei der Personal-

beschaffung sind nicht ohne Auswirkung auf den Arbeitsplatzwechsel geblieben. Die Fluktuation erhöhte sich gegenüber dem Vorjahr bei den Arbeitern von 8,5 v. H. auf 15,3 v. H. und bei den Angestellten von 6,6 auf 7,8 v. H.

An dieser hohen Fluktuation sind die zuletzt eingetretenen Belegschaftsmitglieder maßgeblich beteiligt.

Der Personalbedarf konnte bei den Arbeitern nicht voll gedeckt werden. Die Einstellung weiterer ausländischer Gastarbeiter ist deshalb notwendig.

Der Bedarf der WU an jugendlichen Arbeitskräften als Nachwuchs für ihre Fertigungsbetriebe wurde zu Ostern 1964 nur zur Hälfte befriedigt. Die Bewerber um eine Stelle als kaufmännischer oder gewerblicher Lehrling waren in diesem Jahr noch so zahlreich, daß es möglich war, eine Auslese zu treffen. Hier kommt zum Ausdruck, daß immer mehr Jugendliche eine Lehrausbildung anstreben.



Am Ende des Geschäftsjahres 1963/64 befanden sich 101 Lehrlinge und Anlernlinge in der Ausbildung, davon 34 im kaufmännischen und 67 im technischen und gewerblichen Bereich.

An den Lehrabschlussprüfungen im Geschäftsjahr 1963/64 nahmen 31 Lehrlinge und Anlernlinge teil, von denen annähernd drei Viertel ihre Prüfung mit „sehr gut“ und „gut“ bestanden haben.

Die Ausbildung des Nachwuchses wurde auch im Berichtsjahr im Hinblick auf deren besondere Bedeutung gefördert. Zu fachlichen Lehrgängen und Kursen wurden finanzielle Beihilfen geleistet.

Die effektive Wochenarbeitszeit ist von 40,2 Stunden auf 40,6 Stunden im Berichtsjahr gestiegen. Von den gesetzlich möglichen Arbeitsstunden des Berichtsjahres fielen über 15 v. H. infolge Urlaub, Krankheit, Unfall usw. aus.

Hiervon entfallen auf

Urlaub	7,28 v. H.	= 453 880 Std.	= 217 Arbeitskr.
Krankheit	5,81 v. H.	= 362 485 Std.	= 173 Arbeitskr.
Unfall	0,69 v. H.	= 43 076 Std.	= 21 Arbeitskr.
Sonstiges	1,63 v. H.	= 101 817 Std.	= 49 Arbeitskr.
Insges.	15,41 v. H.	= 961 258 Std.	= 460 Arbeitskr.

Damit haben im Jahresdurchschnitt Tag für Tag 460 Arbeitskräfte der WU-Belegschaft nicht zur Verfügung gestanden. Infolge dieses Personalausfalls — in Verbindung mit dem ungedeckten Personalbedarf — mußten Überstunden verfahren werden, die im Berichtsjahr 246 212 Stunden, entsprechend 118 Arbeitskräften, betragen haben.

Ab 1. Januar 1964 wurde die tarifliche Wochenarbeitszeit von 42,5 Stunden auf 41,25 Stunden herabgesetzt. Das entspricht einer Lohn- und Gehaltserhöhung von 3 v. H. Ab 1. April 1964 wurden die Tariflöhne und -gehälter um 2 v. H. erhöht.

Die für den 1. Juli 1965 vorgesehene Arbeitszeitverkürzung auf 40 Stunden in der Woche wurde bis zum 1. Juli 1966 zurückgestellt.

Der durchschnittliche Krankenstand je 100 Mitglieder der Betriebskrankenkasse der WU stieg gegenüber dem Vorjahr um 0,11 auf 5,57 v. H. Der Aufwand für die Lohnfortzahlung im Krankheitsfall hat sich im Berichtsjahr um 25 334,— DM auf 175 107,— DM erhöht, das sind 47,— DM/Kopf oder 12 v. H. mehr als im Geschäftsjahr 1962/63, in dem 42,— DM gezahlt wurden.

Die Zahl der von den Sozialversicherungsträgern bewilligten Kuren vermehrte sich im Berichtsjahr gegenüber dem Vorjahr um 36 v. H. Sie betrug mehr als das Fünffache von 1958.

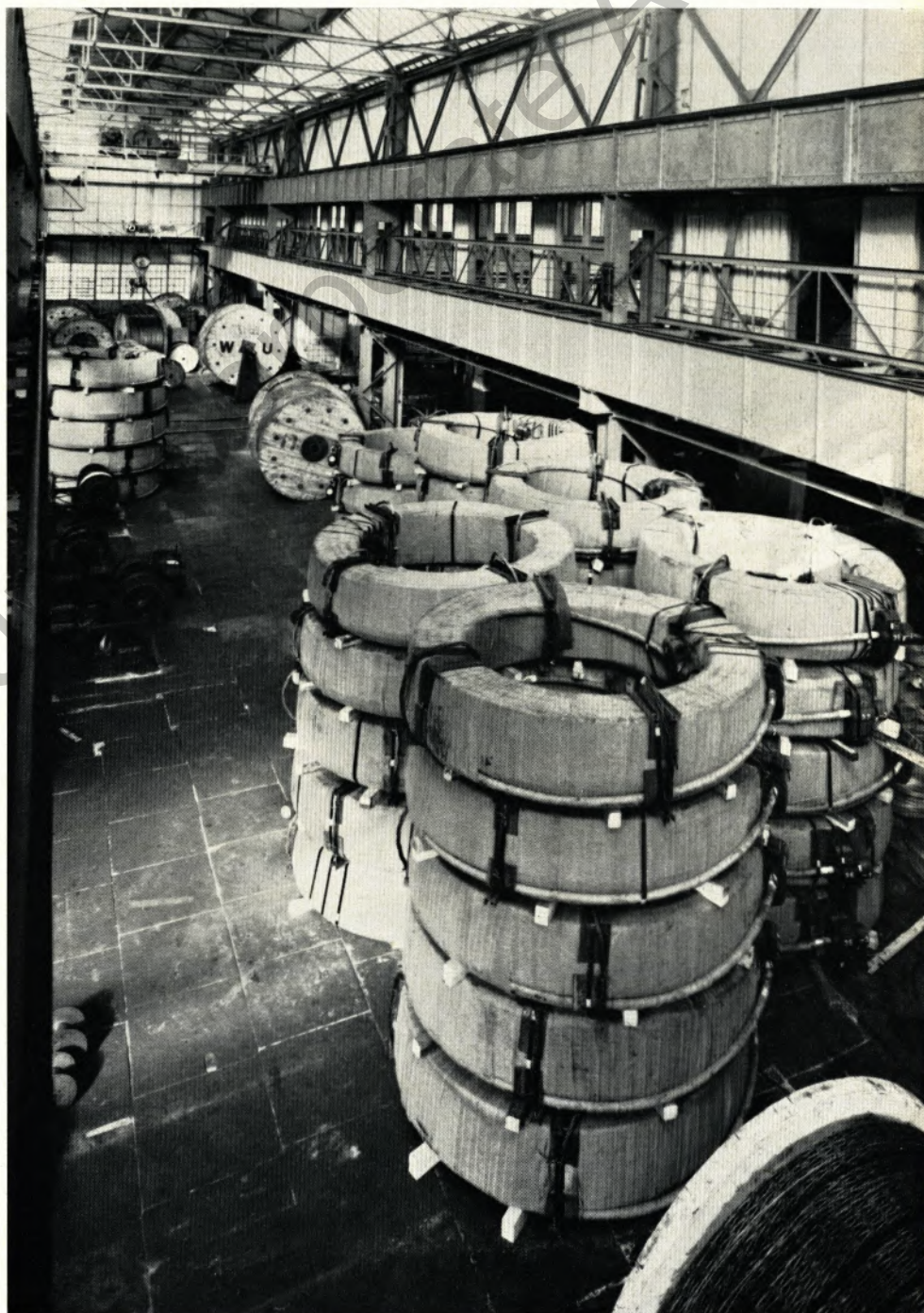
Der Beitragssatz der Betriebskrankenkasse blieb mit 9 v. H. im Geschäftsjahr 1963/64 unverändert.

Das Durchschnittsalter der Werksangehörigen nahm bei den Angestellten um 0,2 auf 36,7

Jahre zu, während es bei den Arbeitern mit 37,3 Jahren unverändert blieb. Die mittlere Dauer der Werkszugehörigkeit ist bei den Angestellten um 0,1 auf 13,0 Jahre angewachsen, bei den Arbeitern um 0,6 Jahre auf 12,9 Jahre zurückgegangen.

Für Baudarlehen wurden im Berichtsjahr 520 000,— DM ausbezahlt. 69 Wohnungen — davon 19 Eigenheime von WU-Werksangehörigen, für welche die WU Darlehen zur Verfügung gestellt hat — wurden im Berichtsjahr bezugsfertig. 15 weitere Eigenheime befinden sich im Bau.

Die Erstellung von weiteren 95 werksgebundenen Wohnungen ist geplant. Hiervon sind 12 Wohnungen für ausländische Familien vorgesehen. Zur Unterbringung von weiteren 44 Gastarbeitern wurde ein Wohnheim bezugsfertig.



Linke Seite:

Extruder-Anlagen für die Fertigung kunststoffumhüllter Drähte im Werk Hamm der Westfälischen Union. Das Bild zeigt einen Ausschnitt aus den Fertigungslinien für Unoplast, die im Laufe des letzten Jahres erweitert wurden, um die steigende Nachfrage nach diesem Erzeugnis der WU befriedigen zu können.

Rechte Seite:

Für den Transport mit einem Küstenmotorschiff nach Schweden besonders sorgfältig verpackt, liegen im Werk Lippstadt der Westfälischen Union 56 je 780 m lange und 14 t schwere, vollverschlossene Brückenseile mit einem Durchmesser von 54,5 mm und einer Bruchlast von 300 t. Sie sind für die gegenwärtig im Bau befindliche Hängebrücke über den Hafen von Göteborg bestimmt, die eine Mittelspannweite von 417 m aufweisen wird. Die für die Brücke benötigte Gesamtmenge von mehr als 2000 t wird von drei deutschen Werken zu je einem Drittel in Arbeitsgemeinschaft geliefert. Der Anteil der WU beträgt rund 750 t.

Bilanz zum 30. September 1964

Die Aufwendungen für Investitionen in Höhe von 9,6 Millionen DM standen im Berichtsjahr 1963/64 Abschreibungen von rund 7,9 Mio DM gegenüber. Hierdurch erhöhte sich der Nettowert der Sachanlagen, unter Berücksichtigung eines Netto-Sachanlagenabganges von 0,2 Mio DM, um 1,5 Mio DM. Fast ein Viertel aller Investitionen wurde in diesem Jahr für die Verbesserung der Stahldrahtfertigung des Werkes A l t e n a aufgewendet.

Die Tochtergesellschaft Donald Ropes & Wire Cloth Ltd., Hamilton (Ontario), erwarb im Frühjahr 1964 zur Abrundung des Produktionsprogramms und zur Festigung der Marktposition die Greening Industries Ltd., Hamilton, ein Draht erzeugendes und verarbeitendes Unternehmen.

Bei den Vorräten erhöhten sich die Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe um 8,7 Mio DM, die halbfertigen Erzeugnisse um 0,5 Mio DM und die Fertigerzeugnisse um 2,0 Mio DM.

Infolge der Umsatz-Ausweitung wuchsen die Forderungen aufgrund von Warenlieferungen und Leistungen um 2,4 Mio DM an.

Die Rücklage für Lastenausgleichsvermögensabgabe wurde um 590 000,— DM aufgestockt. Sie hat damit die volle Höhe der Lastenausgleichsvermögensabgabe von 2 590 000,— DM am 30. 9. 1964 erreicht.

Die Rückstellungen für Pensionen wurden aufgrund versicherungsmathematischer Berechnung um 672 981,— DM erhöht.

Von den eingeräumten Bankkrediten wurden im letzten Jahr planmäßig 500 000,— DM getilgt. Sie verringerten sich dadurch auf 14,5 Millionen DM.

Die Verbindlichkeiten gegenüber Konzernunternehmen beinhalten Verpflichtungen aus

dem Waren- und Leistungsverkehr mit Gesellschaften der Thyssen-Gruppe und der Abrechnung aufgrund des Organvertrages und betragen 23,6 Mio DM. Die ausgewiesenen Akzeptverbindlichkeiten in Höhe von 10 Mio DM dienen der Finanzierung der gestiegenen Vorräte. Die sonstigen Verbindlichkeiten betreffen im wesentlichen noch zu zahlende Löhne und Gehälter, Weihnachtzuwendungen, Sozialversicherungsbeiträge sowie Steuern und Zinsen.

Gewinn- und Verlustrechnung

Die Umsatzerlöse beliefen sich im Geschäftsjahr 1963/64 auf 222,5 Mio DM gegenüber 199,4 Mio DM im Geschäftsjahr 1962/63. Das entspricht einer Steigerung um 11,6 v. H.

Unter Berücksichtigung der Bestandsveränderung bei Erzeugnissen und der aktivierten Eigenleistungen ergibt sich eine Gesamtleistung des Unternehmens von 225,5 Mio DM. Der größere Leistungsertrag erforderte um 13,8 Mio DM höhere Aufwendungen für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe sowie Fremdleistungen und bezogene Waren. Der erzielte Rohertrag beläuft sich auf 70,8 Mio DM.

Die Aufwendungen für Löhne und Gehälter stiegen gegenüber dem Vorjahr um 3,6 Mio DM; das entspricht 11,8 v. H. Diese Zunahme ist im wesentlichen auf Tariferhöhungen zurückzuführen und nur zu einem geringen Teil auf die Zunahme der Belegschaft. Der gesamte Personalaufwand im Geschäftsjahr 1963/64 belief sich auf 42,4 Mio DM und lag damit um 4,3 Mio DM höher als im Jahr davor.

Werden die sonstigen Posten berücksichtigt, so verbleibt ein Ergebnis von 1,9 Mio DM. Es wurde aufgrund der Ergebnisausschlussvereinbarung an die Muttergesellschaft, die Niederrheinische Hütte AG (Duisburg), abgeführt.

Zufriedenstellende Entwicklung bei den Beteiligungsgesellschaften

Die in- und ausländischen Tochtergesellschaften der Westfälischen Union AG entwickelten sich im Geschäftsjahr 1963/64 weiter zufriedenstellend:

Die **Wirex (Pty.) Limited** (Vanderbijlpark, Republik Südafrika) erzielte einen um 26 v. H. höheren Umsatz als im Vorjahr und ein befriedigendes Ergebnis.

Auch die **Donald Ropes & Wire Cloth Ltd.** (Hamilton/Ontario, Kanada) konnte ihren Umsatz im Geschäftsjahr 1963 steigern. Die Steigerung betrug 18 v. H. bei einer befriedigenden Ertragslage.

Die **Kampfenwandseilbahn GmbH**, (Aschau/Chiemgau), verzeichnete eine um 4 v. H. gesteigerte Beförderungsleistung. Einer noch besseren Kapazitäts-Ausnutzung standen die schlechten Wetterverhältnisse in den Wintermonaten entgegen. Auch diese Gesellschaft weist eine zufriedenstellende Ergebnislage auf.

Die **Bau-Stahlgewebe GmbH**, Düsseldorf, behauptete 1963 ihre Marktposition bei fast konstantem Umsatz.

Gegenüberstellung wichtiger Posten aus den Gewinn- und Verlustrechnungen der Westfälischen Union AG für 1963/64 und 1962/63

Die WU-Bilanz zum 30. 9. 1964

AKTIVA

in Millionen DM

PASSIVA

	AKTIVA			PASSIVA	
	Stand 30. 9. 63	Zug.	Abg.	Stand 30. 9. 64	Stand 30. 9. 64
Sachanlagevermögen					
Brutto-Anlagenwerte	102,8	9,6	0,8	111,6	
Abzügl. Abschreibungen	55,3	7,8	0,6	62,5	
Netto-Anlagenwerte	47,5			49,1	
Beteiligungen	13,0			13,1	
Umlaufvermögen					
Vorräte					
Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe	18,3			27,0	
Halbfertige Erzeugnisse	3,0			3,5	
Fertigerzeugnisse	13,9			16,0	
Forderungen aufgrund von Warenlieferungen und Leistungen einschl. Forderungen an Konzernunternehmen	16,9			19,3	
Sonstige Posten	3,8			3,8	
	116,4			131,8	
Grundkapital				25,2	25,2
Rücklagen				15,3	15,1
Lastenausgleichsvermögensabgabe				2,0	2,6
Rückstellungen für Pensionen für sonstige Zwecke				28,1	28,8
Von Banken eingeräumte Kredite				2,7	2,1
Verbindlichkeiten aufgrund von Warenlieferungen und Leistungen				15,0	14,5
Verbindlichkeiten gegenüber Konzernunternehmen				3,5	3,6
Akzeptverbindlichkeiten				18,8	23,7
Sonstige Verbindlichkeiten				—	10,0
				5,8	6,2
				116,4	131,8

Umsatzerlöse

Bestandserhöhungen und aktivierte Eigenleistungen

Gesamtleistung

Aufwendungen

Stoffaufwand und Fremdleistungen
Personalaufwand
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang
Zinsmehraufwand
Steuern und Abgaben
Sonstige Aufwandsposten

Abzüglich:

Beteiligungserträge
Sonstige Ertragsposten


Zwischensumme

Einstellung in die Rücklagen

Mit der Niederrheinischen Hütte AG abgerechnetes Ergebnis

	1963/64	1962/63
	Mio DM	Mio DM
Umsatzerlöse	222,5	199,4
Bestandserhöhungen und aktivierte Eigenleistungen	3,0	0,1
Gesamtleistung	225,5	199,5
Aufwendungen		
Stoffaufwand und Fremdleistungen	154,7	140,9
Personalaufwand	42,4	38,1
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang	8,1	8,3
Zinsmehraufwand	1,7	1,4
Steuern und Abgaben	11,3	9,5
Sonstige Aufwandsposten	6,7	6,0
	224,9	204,2
Abzüglich:		
Beteiligungserträge	0,6	1,5
Sonstige Ertragsposten	1,3	4,0
	223,0	198,7
Zwischensumme	2,5	0,8
Einstellung in die Rücklagen	0,6	0,8
Mit der Niederrheinischen Hütte AG abgerechnetes Ergebnis	1,9	—

WU nimmt Ausbildung ernst

 In der Frühe des 1. April wurden im Werk Hamm der Westfälischen Union sechzehn gewerbliche Lehrlinge sowie fünf kaufmännische Lehrlinge und zwölf Anlernlinge, zwei Werkstoffprüfer-Lehrlinge und ein Technischer-Zeichner-Lehrling sowie 56 jugendliche Arbeiter als neue jüngste Mitarbeiter der WU begrüßt. Zu dieser besinnlichen Morgenstunde an der Schwelle eines wichtigen Entwicklungsabschnitts für die Mädchen und Jungen waren mit den Vertretern der Werks- und Betriebsleitung, der Betriebs- sowie der Jugendvertretung auch die Ausbilder versammelt.

In seinem herzlichen Willkomm für die zukünftigen jugendlichen Uniöner knüpfte Direktor Freitag an die am Vortage stattgefundene Lossprechung von Lehrlingen der WU an, die mit rühmenswertem Erfolg ihre Ausbildungszeit beendet hatten. Er richtete an die Neuen die Bitte und Mahnung, in gleicher Pflicht- und Berufsauffassung ihren Berufsweg anzutreten und zu gehen. Dieser werde sie viel Unbekanntem begegnen lassen und der Praxis des beruflichen Alltags gegenüberstellen, die gar manches Mal anders und härter ist als die Vorstellungen und persönlichen Wünsche.

Mit ernstern Worten begründete Direktor Freitag die Notwendigkeit, sich von Anbeginn anzustrengen, um gerüstet zu sein für die späteren Lebensjahre. Auch bei dieser Gelegenheit bekundete er gleichzeitig die Freude der Westfälischen Union, daß sich ihr Nachwuchs so beispielhaft bewährt hat. Nun können die Fertigen den Anfängern als Vorbild dienen.

Viele wollten zur Union

Die WU hat jedoch noch einen weiteren Grund zu Befriedigung und Freude: Es bereitete ihr keine Schwierigkeiten, die erwünschte Anzahl neuer jugendlicher Mitarbeiter zu gewinnen. Die stattliche Schar, die den Jahrgang 1965 bildet, ist — wie Direktor Freitag mit Genugtuung festzustellen vermochte — ein sichtbarer Beleg für das Vertrauen, das der Westfälischen Union entgegengebracht wird. „Es muß doch gut sein bei der WU“, folgerte er und hob das Zusammenwirken hervor, das hier herrscht.

Die Jungen und Mädchen würden aber auch gut aufgehoben sein, versicherte er ferner. Die WU setzt ihren Stolz darein, ihren Jugendlichen eine umfassende, gründliche Ausbildung zu vermitteln. Damit diese zum Erfolg führt, ist allerdings Bereitschaft zum Lernen ebenso unerläßlich wie Verantwortungsgefühl. Das gilt nicht allein für die Lehrzeit im Betrieb, sondern in gleicher Weise für die Berufsschule, deren Chancen die Jugendlichen nicht versäumen sollten. In diesem Zusammenhang verwies Direktor Freitag auch auf die späteren Aufstiegsmöglichkeiten durch Beschreiten des zweiten Bildungsweges.

Betriebsobmann Kefler rief den Neuen für die Belegschaft des Werkes Hamm ein herzliches Glückauf zu, ehe sie ihre künftigen Ausbildungs- und Arbeitsstätten kennenlernten. An diesem ersten Tag ihrer Zugehörigkeit zur WU wurden die Jungen in Gruppen durch die Betriebe geführt, um eine Vorstellung von der Vielseitigkeit der Fertigung und der Weitläufigkeit der Anlagen im Werk Hamm der Westfälischen Union zu gewinnen.



Rechts: Ein Blick über die Schar der neuen jugendlichen Mitarbeiter im Werk Hamm der WU während ihrer Begrüßung in der Frühe des 1. April 1965.



An der Ehrung der gewerblichen und kaufmännischen Mitarbeiter des Werkes Hamm der Westfälischen Union, die im Herbst 1964 und im Frühjahr 1965 ihre Lehrabschlussprüfung bestanden haben, nahmen auch Werks- und Betriebsleitung sowie Betriebsvertretung teil. Direktor Freitag konnte die Übermittlung der Glückwünsche des Vorstandes an die jungen Facharbeiter und Kaufleute mit der erfreulichen Feststellung verbinden, daß die Abschlußprüfungen dieses Jahr besonders gute Leistungen erbracht haben. Mit dem Lob für den eifrigstrebsamen und darum auch erfolgreichen Nachwuchs der WU sprach er diesem deshalb zugleich Dank aus.

„Oft wird der Jugend ein wenig gutes Zeugnis über ihre Einstellung zur Lehrzeit und zum Beruf ausgestellt“, sagte Direktor Freitag und fügte mit froher Befriedigung hinzu: „Sie sind

das persönliche Beispiel, daß dem nicht so ist, und damit Vorbild geworden in der Schule, aber ebenso für die Jugend der Stadt Hamm.“ Von insgesamt 33 Prüflingen erhielten allein 18 die Noten „Sehr gut“ und „Gut“, und zwar sechs von insgesamt zwölf gewerblichen Lehrlingen, acht von dreizehn kaufmännischen Lehrlingen und Anlernlingen sowie vier von sieben technischen Lehrlingen — ein ganz hervorragendes Ergebnis. Einer der Jungkaufleute, der seine Lehre im vergangenen Herbst mit „Gut“ abschloß, befindet sich inzwischen bereits bei der Tochtergesellschaft der WU in Hamilton, um seine Ausbildung in Kanada zu ergänzen.

Es versteht sich, daß die Ausbilder, die ihre Bemühungen in so schöner Weise gelohnt sehen, an diesem Nachwuchs nicht minder große Freude haben. Direktor Freitag erin-

nete aber ebenso daran, daß die Freude und Befriedigung bei der WU unzweifelhaft in den Familien geteilt wird. In einem Rückblick auf die Lehrjahre bewertete er „das wertbeständige Kapital“, das sich die jungen Unioner für ihr ganzes Leben erworben haben. Er mahnte diese dabei zugleich, sich stets der Verpflichtung bewußt zu bleiben, daß die Älteren von ihren Kenntnissen und Erfahrungen an die Nachfolgenden weitergeben müssen. Die guten Wünsche für die Zukunft der freigesprochenen Lehrlinge dehnte er auch auf deren Elternhäuser aus. Bei der Überreichung eines Sparbuchs mit einer ansehnlichen Einlage als Prämie für die Besten bat er, dieses Guthaben als Grundstock für weiteres Sparen anzusehen.

Die prämierten Lehrlinge

Starkstrom-Elektriker: Wolfgang Winter, Paul Schönenberg und Klaus-Peter Niedicker;

Betriebsschlosser: Hans-Georg Emmerich, Eberhard Raue und Hans-Henning Poetter;

Drahtgewebemacher: Karl-Hans Sickert;

Technischer Zeichner: Hans-Werner Dünnebacke;

Werkstoffprüfer: Rainer Exner und Heinz Füsler;

kaufmännische Lehrlinge: Jürgen von der Bekke, Udo Stockebrand, Gerhard Schwarz, Werner Sparenberg, Udo Knietich und Winfried Seibel;

kaufmännische Anlernlinge: Erika Abel, Irmgard Shockmann, Gabriele Walter und Jutta Bergob.



Links: Im Namen des Vorstandes überreichte Direktor Freitag den gewerblichen, technischen sowie kaufmännischen Lehrlingen und Anlernlingen, die ihre Lehrabschlussprüfung mit den Noten „Sehr gut“ und „Gut“ abgelegt haben, als Prämie ein Sparbuch, dazu die Chronik der Westfälischen Union.



Baustahl- gewebe

**Modernste
vollautomatische
Maschinen für einen
bedeutenden Zweig
der WU-Produktion**

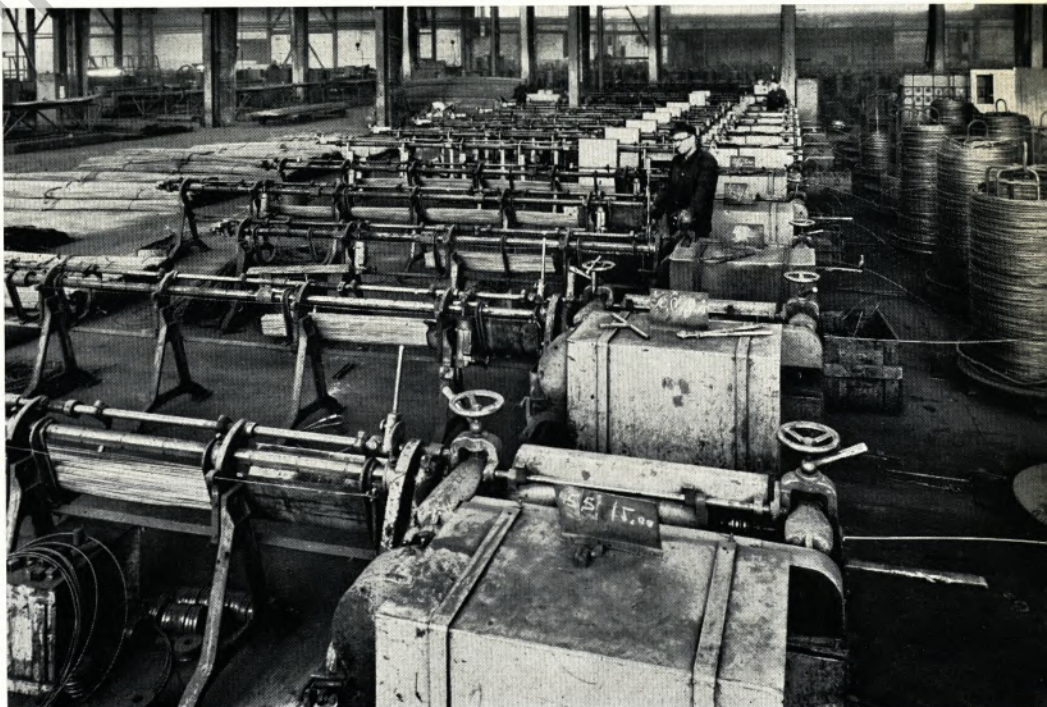


Das Baustahlgewebe ist aus dem jetzt allgemein angewandten Stahlbetonbau nicht mehr wegzudenken. Es wird verwendet bei Stahlbetondecken, Betonshalen, Gewölben und Behältern, Betonwänden, Großflächen-Bewehrung von Betonstraßen, Rollfeldern und Schwimmbecken, bei Schutzbewehrung und Betonfertigteilen. Im Produktionsprogramm der Westfälischen Union nimmt es einen hervorragenden Platz ein; in ihrem Werk Hamm arbeitet die modernste vollautomatische Schweißmaschine für die Herstellung von Baustahlgewebematten. Dieser Fertigungszweig der WU kann monatlich soviel Matten liefern, um beide Fahrbahnen von rund 250 Autobahn-Kilometern mit Baustahlmatten zu belegen.

In der Zeit nach dem Ersten Weltkrieg suchte die deutsche Drahtindustrie neue Absatzgebiete. Damals wurde vorgeschlagen, aus gezogenem Draht durch Punktschweißung Gewebe

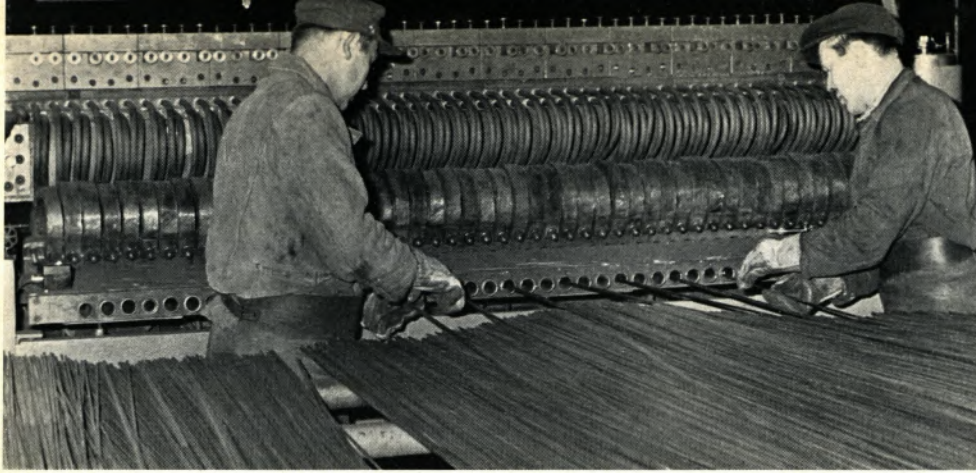
herzustellen und diese als Bewehrung im Stahlbeton einzusetzen, wie es im Ausland bereits geschah. Gegenüber dem bisher in der Bau-

industrie verwendeten, billigeren Moniereisen sollten die bessere Ausnutzung der Festigkeitseigenschaften des kaltverformten Stahles und



Oben: Drahtziehmaschinen ziehen den Draht auf Kronenstöcke bzw. Trommeln

Unten: Stangenrichtmaschinen richten und schneiden den Draht zu Stäben



werden in Längsrichtung Doppelstäbe verschweißt. Nur die Randstäbe sind einfach, da hier die Matte beim Verlegen überlappt. Die erzielte Stahlersparnis beträgt bis zu 7 v. H.

Die Matten-Fertigung

Das Werk Hamm der Westfälischen Union ist für die Herstellung aller vorkommenden Mattenarten eingerichtet. Dieses wichtige Bauelement muß sorgfältig und wirtschaftlich gefertigt werden.

Ausgangswerkstoff für das Baustahlgewebe ist Walzdraht in Thomas-Handelsgüte. Er wird in Ringen von 330 oder 550 kg mit der Eisenbahn, in einigen Fällen auch durch Lastkraft-

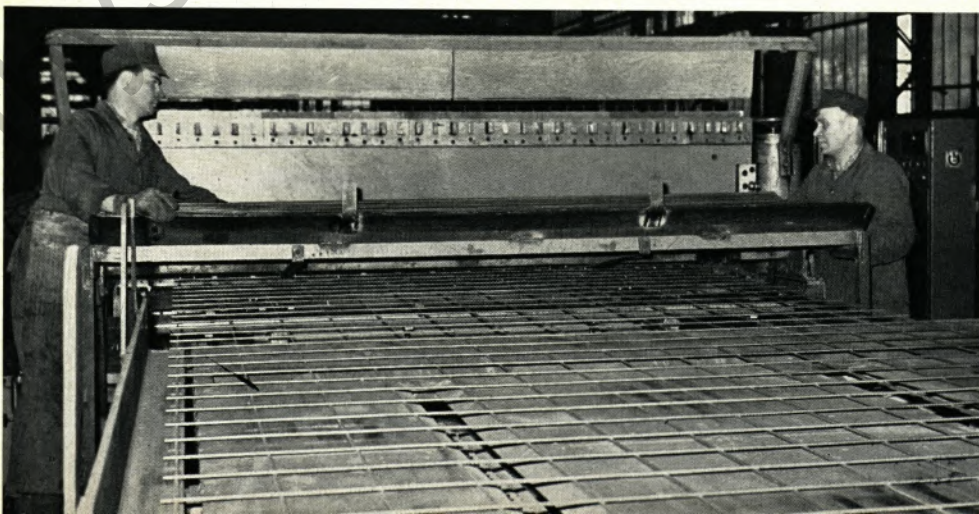
das einfachere Verlegen auf der Baustelle Vorteile bringen. Heute werden tatsächlich 46 v. H. Gewichtsersparnis gegenüber dem Moniereisen erzielt.

Umfangreiche Versuche waren erforderlich, um das inzwischen Baustahlgewebe genannte neue Erzeugnis den Anforderungen der deutschen Bauindustrie anzupassen. Man kann das Jahr 1929, als in Düsseldorf die Bau-Stahlgewebe GmbH gegründet wurde, als Beginn der Baustahlgewebe-Produktion ansehen. Mitgründerin und Mitglied dieser Forschungs-, Entwicklungs- und Vertriebsgesellschaft ist die Westfälische Union.

Baustahlgewebe werden aus kaltgezogenem, gerichtetem Draht durch Punktschweißung hergestellt. Sie müssen den Bestimmungen der DIN 1045 für Sonderbetonstahl IV entsprechen (DIN = Deutsche Industrie-Norm). Man unterscheidet Baustahlgewebe in Rollen und Matten. Während sich Rollen in Deutschland nicht durchgesetzt haben und nur für statisch nicht nachweisbare Zwecke zu verwenden sind, ist die Baustahlgewebematte das heute übliche Bauelement. Da Matten in vielfältigster Form hergestellt werden können, hat man sich frühzeitig bemüht, durch genaue Bezeichnung, Regeln und Typisieren wirtschaftliche Fertigungsgrundlagen zu schaffen.

Es ist möglich, die Matten in unbegrenzter Länge anzufertigen. Aus Versandgründen werden — außer bei den Rollen — Mattenlängen von 12 m nicht überschritten; gebräuchlich sind jedoch Längen zwischen 3 m und 6 m. Die Mattenbreite kann bis zu 2,45 m betragen. Diese Maße ergeben sich aus den ebenfalls festgelegten Stab-Abständen und -Überständen und dem zulässigen Lademaß der Lastkraftwagen (2,50 m). Die Stab-Abstände sind mit 50, 75, 100, 150, 200, 250 und 300 mm festgelegt. Die verwendeten Drahtdurchmesser der Drähte liegen von 2,5 mm bis 12 mm; Drähte unter 4 mm werden jedoch nur für statisch nicht nachweisbare Gewebe eingesetzt.

Durch Kombination von Drahtstärke und Maschenweite, die in Längs- und Querrichtung unterschiedlich sein können, ist die Möglichkeit gegeben, für jeden Bedarfsfall Matten anzufertigen. Die Daten der Matten werden bei Bestellung in einer Mattenliste angegeben. Man spricht deshalb von „Listematten“. Darüber hinaus wurde eine Reihe bestimmter Mattentypen festgelegt. Sie werden in großen Stückzahlen produziert und auf Lägern bevorratet. Diese „Lagermatten“ haben die äußere Abmessung von 5 m x 2,15 m und werden auf der Baustelle durch Zerschneiden den Anforderungen angepaßt. Bei einigen Typen dieser Lagermatten



O b e n : Die Längsstäbe werden am Halbautomaten eingefädelt

U n t e n : Die Querstäbe werden am Halbautomaten zugeführt und verschweißt

M i t t e : Bei den Vollautomaten laufen die Drähte von den Kronenstücken über ein Richtwerk in die Maschine

wagen oder zu Schiff, von der Niederrheinischen Hütte in Duisburg dem Werk Hamm der WU angeliefert. In einem Arbeitsgang wird der Draht zunächst auf kombinierten Ziehmaschinen — es handelt sich um Doppelziehblocks oder Einzelziehblocks in horizontaler und vertikaler Ausführung — an die zu verarbeitende Abmessung gezogen. Durch ein vorgeschaltetes Biege-Entzunderungsgerät und Bürsten wird er mechanisch entzundert. Dann folgen der Vorzug, die Rippung des Drahtes, um einwandfreie Haftung im Beton zu erzielen, und der Nachzug. Die Querschnittsabnahme beträgt bis zu 45 v. H., und es werden Ziehgeschwindigkeiten von 5 m/sec. erreicht.

Durch ein nachgeschaltetes Wickelwerk wird der Draht auf Kronenstöcke gewickelt oder durch ein Spulwerk auf Trommeln gespult. Da die Kronenstöcke und Trommeln ein Mehrfaches der Ringgewichte aufnehmen können, schweißt man die Ringe vor der Ziehmaschine aneinander, um lange Drahtadern für eine wirtschaftliche Fertigung zu erhalten.

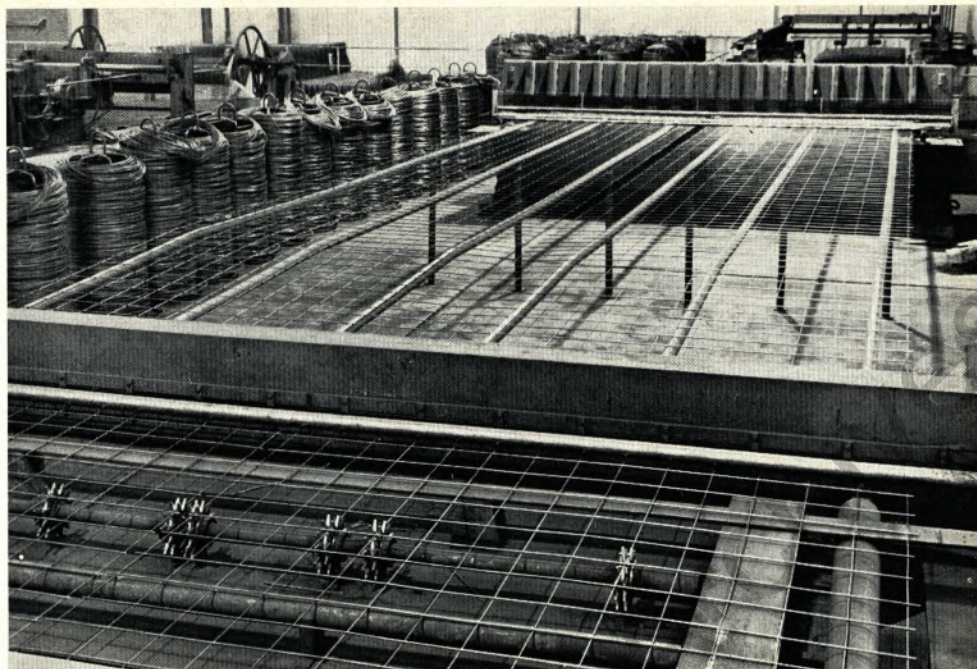
Die gezogenen Drähte werden anschließend auf Richt- und Abschneidemaschinen zu Stäben verarbeitet. Mit Geschwindigkeiten bis 120 m/min. durchläuft der Draht einen rotierenden Richtflügel, der eine augengerade Richtung erzeugt. Ein Anschlag ist auf die erforderliche Länge eingestellt und bestätigt eine Abschneide-Vorrichtung.

Nach diesen Vorarbeiten werden die Stäbe an den halbautomatischen Schweißmaschinen zu den Baustahlgewebematten verschweißt. Die Längsstäbe werden in Führungen eingefädelt und durch ein Rollentransportwerk in Schweifposition gebracht. Aus einer Magazinvorrichtung fällt der Querstab. Von oben und unten fahren Schweißelektroden gegen jeden Knotenpunkt und erzeugen die zur Widerstandsschweißung notwendige Schweißpreßkraft. Der Schweißimpuls wird gegeben und jeder Knoten verschweißt.

Der benötigte Schweißimpuls wird einem elektronisch gesteuerten Transformator entnommen. Diese Steuerung ermöglicht eine genaue Einstellung von Schweißzeit und Schweißstrom. Es werden Schweißfolgen von 50 bis 60 Schuß/min. erzielt.

Nach Öffnen der Elektroden bewegt eine Vorschubvorrichtung den verschweißten Querstab und die Längsstäbe um eine Maschenlänge weiter. Der nächste Querstab wird aufgeschweißt, bis die fertige Matte die Maschine verläßt.

Die fertigen Matten werden mit einem Etikett versehen, das Mattentyp und Herstellerwerk kennzeichnet, und hinter der Maschine aufgestapelt. Ein automatischer Wender wendet vor-



her jede zweite Matte, um etwa ein Viertel an Stapelhöhe einzusparen. Die Matten werden in Paketen zu je zehn Stück abgebunden.

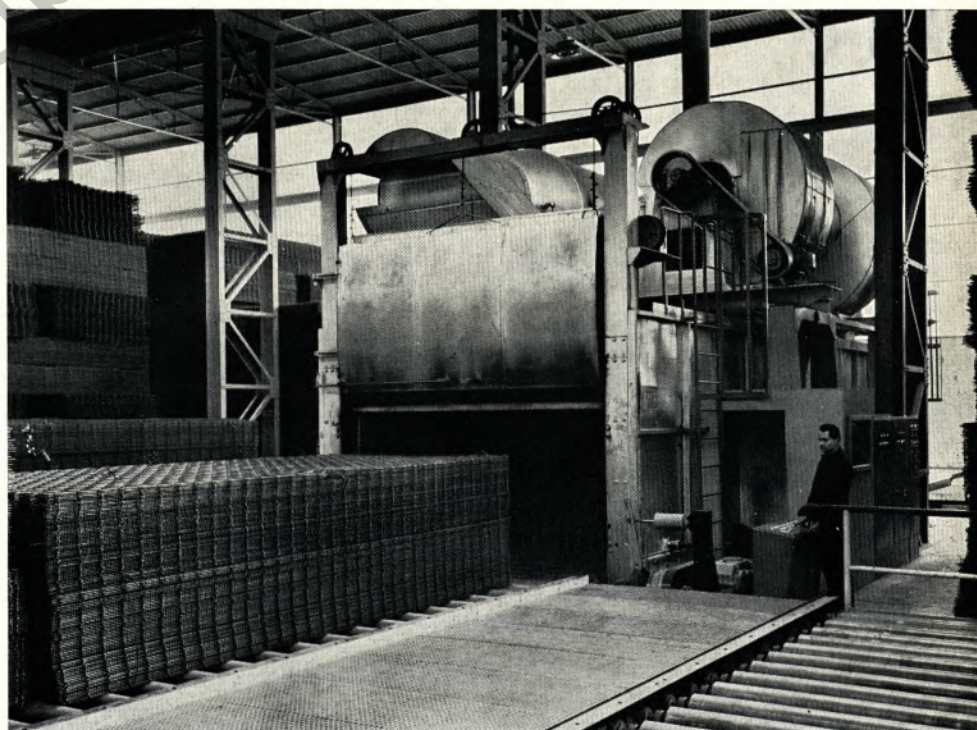
Bei den moderneren, vollautomatischen Schweißmaschinen im Werk Hamm der WU wird der Längsstab nicht mehr eingefädelt, sondern die Längsdrähte laufen, von den Kronenstöcken endlos durch Richtrollen gerichtet, in die Schweißmaschine ein. Hinter dem Schweißaggregat befindet sich nun eine Schere, welche die fertige Matte abschneidet. Wenden und Stapeln geschieht ebenfalls automatisch.

Im Werk Hamm arbeitet die wohl modernste Maschine dieser Art. Hier laufen sogar zwei Mattenbahnen gleichzeitig nebeneinander, und es werden je Matte zwei Querstäbe gleich-

zeitig aufgeschweißt. Dadurch konnte bei gleichem Arbeitsaufwand eine erhebliche Leistungssteigerung erbracht werden.

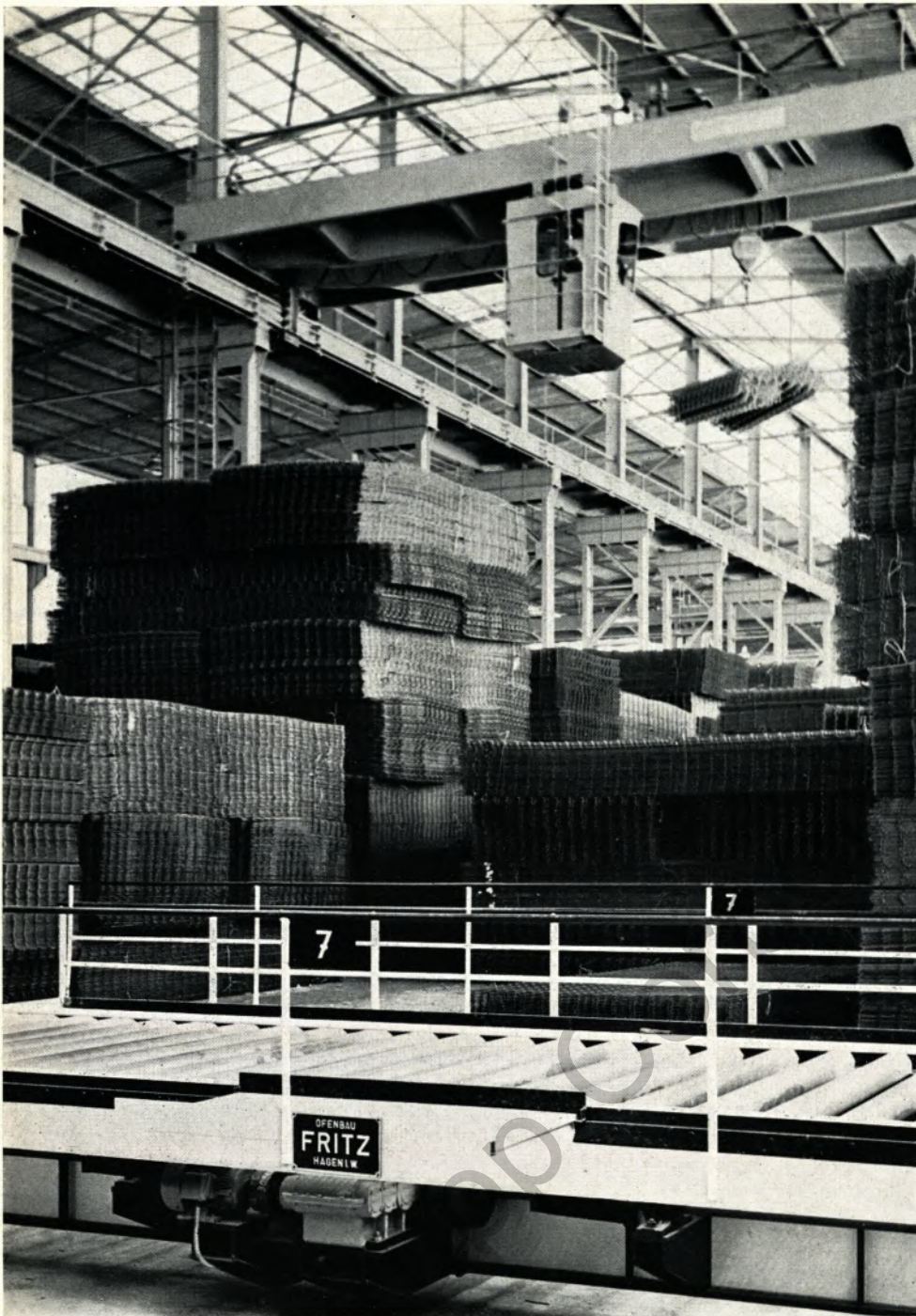
Es ist klar, daß die Umbauzeiten bei vollautomatischen Maschinen eine wesentliche Rolle spielen, so daß ein Einsatz dieser Maschinen nur bei großen Stückzahlen lohnend ist. Die Vollautomaten sind außerdem noch mit einem Wickelwerk versehen, so daß es hier möglich ist, die schon erwähnten Rollen herzustellen. Die halbautomatischen Schweißmaschinen und die vollautomatischen Fertigungsstraßen wurden unter Berücksichtigung langjähriger Erfahrungen im Konstruktionsbüro der Baustahlgewebe GmbH. entwickelt.

Nach DIN 1045 müssen die verschweißten Stäbe als Mindestwert für Streckgrenze 50 kp/qmm



Oben: Die verschweißten Matten werden durch eine Schere zerschnitten und im Hintergrund automatisch gestapelt

Unten: Im Durchlaufofen werden die Matten angelassen, um die erforderlichen Gütewerte zu erreichen



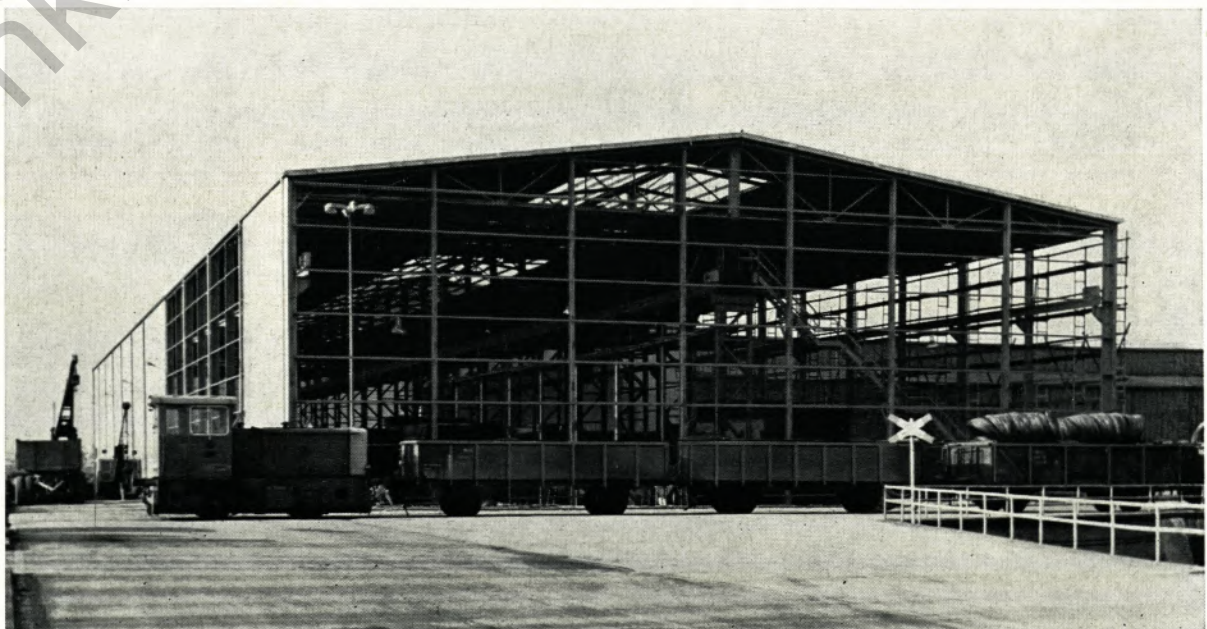
und für Bruchdehnung 8. v. H. erreichen. Diese Werte können aufgrund der unterschiedlichen Querschnitts-Abnahme nicht immer garantiert werden; deshalb werden die fertigen Mattenpakete über Rollgänge zu einem gasbeheizten Durchlaufofen transportiert. Hier werden die Matten auf eine Temperatur von rd. 350 Grad gebracht. Durch diesen Anlafvorgang, der eine Entspannung bewirkt, erreicht man die geforderten Werte mit Sicherheit.

Nach dem Anlassen wandern die Mattenstapel über verschiedene Bühnen in die Lagerhalle. Von dort nehmen sie ihren Weg auf Lastzügen, mit der Eisenbahn oder zu Schiff zu den Handelsunternehmen oder unmittelbar auf die Baustellen.

Besonders angefertigte Matten werden in Streifen geschnitten und auf Biegemaschinen zu Abstandhaltern gebogen. Diese Abstandhalter geben der Baustahlgewebematte im Beton die richtige Lage.

Da die Forderungen der DIN 1045 hinsichtlich Zugfestigkeit und Dehnung, die Festigkeit der Schweißpunkte sowie die Einhaltung der Durchmesser, Rippentiefe und äußeren Abmessungen der Matten laufend überwacht werden müssen, gehört zu der Baustahlgewebefertigung eine eigene Prüfteilung. Diese Prüfteilung besitzt in ihrem Prüfraum die erforderlichen Maschinen und Geräte, um die Kontrolle der laufenden Fertigung durchzuführen.

Die beschriebene Fertigung von Baustahlgewebematten stellt, wie eingangs erwähnt, einen bedeutenden Produktionszweig im Rahmen der Erzeugung des Werkes Hamm der WU dar. Es ist verständlich, daß die Leistungen dieser Abteilung stark von der saisonbedingten Auftragslage im Baugewerbe abhängen. Wie begehrt die Baustahlgewebematten der WU sind, zeigen — sinnfälliger noch als die Bahn- und Schiffsverladungen, die auch für das Ausland bestimmt sind — die vielen Lastzüge an, die schon in den frühesten Morgenstunden durch die Werkstore zu der großen Lagerhalle rollen. Oft reißt die Wagenkolonne stundenlang nicht ab. Die Aufschriften der Heimatstandorte an den Führerhäusern aber belegen, daß die Baustahlgewebe-Erzeugnisse aus Hamm in alle Teile der Bundesrepublik gehen.

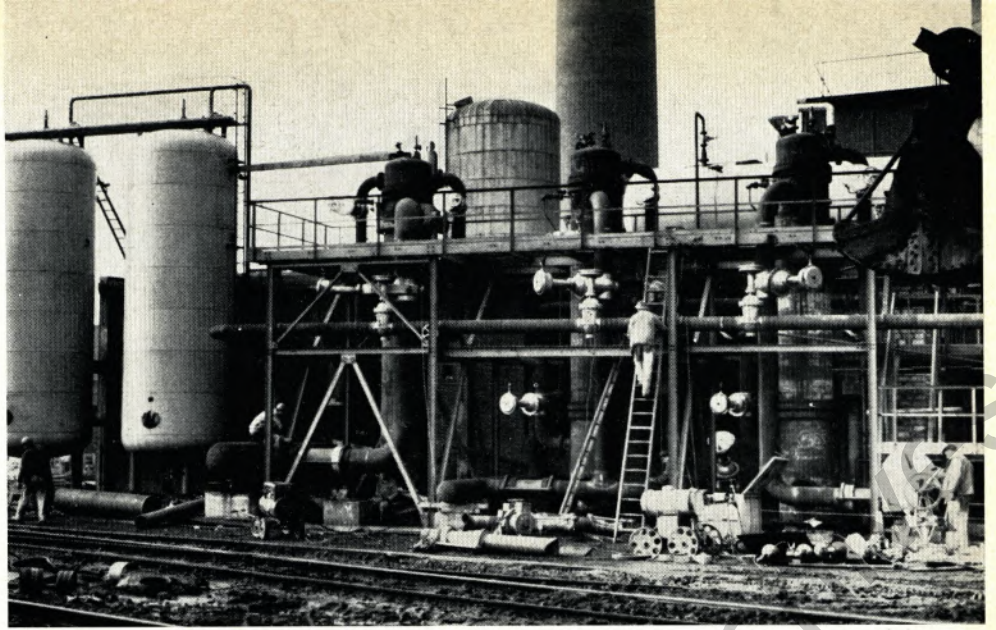


O b e n : Stapelung der Mattenpakete in der Lagerhalle

U n t e n : Erweiterung der Lagerhalle für Baustahlgewebematten in Hamm



„Wärmevertrag stützt die Kohle und schützt die Hammer Luft“ — unter dieser Überschrift berichtete die Werkzeitschrift vor nunmehr zwei Jahren vom Abschluß eines Vertrages zwischen der Westfälischen Union sowie der Westfälischen Drahtindustrie in Hamm und der Hoesch AG zur Lieferung von Fernwärme von der Zeche Radbod (vergl. „Der direkte Draht“, Heft 1/1963). Er sicherte dem Energieträger Kohle den erheblichen Wärmebedarf der beiden Werke. Zugleich setzte der Verzicht auf die Errichtung neuer Kesselhäuser zur eigenen Dampferzeugung die Verunreinigung der Hammer Luft herab. Bevor jedoch die Rohrleitungen verlegt wurden und die Fernwärmelieferung aufgenommen werden konnte, waren manche Hindernisse zu überwinden. Am 26. Oktober 1964 schließlich begann für die Westfälische Union ein neuer Abschnitt in der Energieversorgung des Hammer Hauptwerkes.



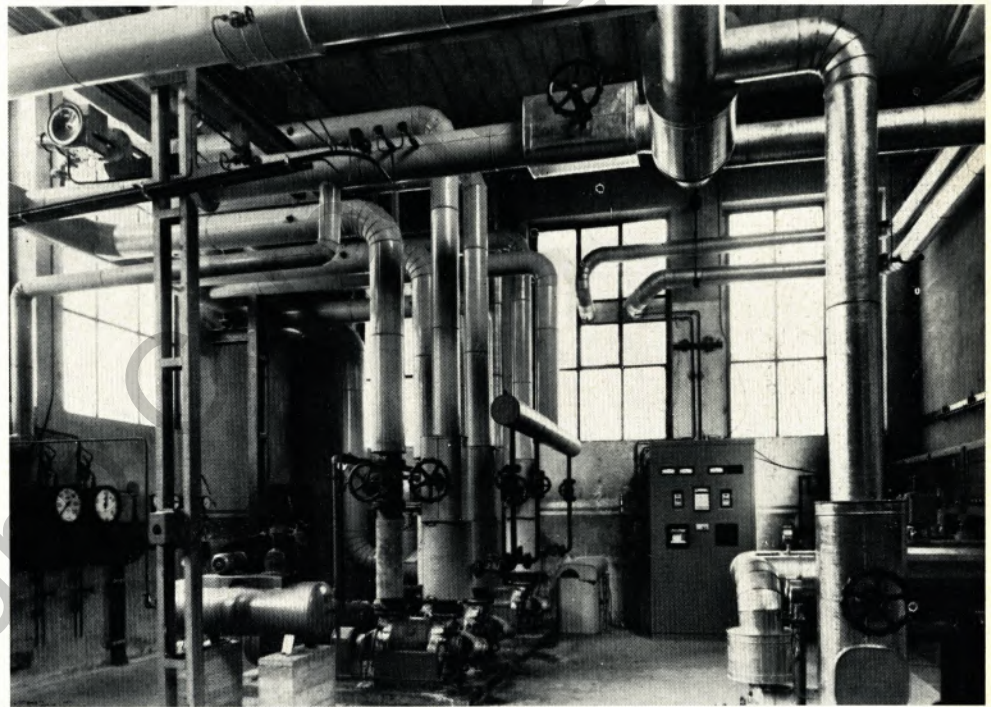
WU mit Fernwärme versorgt

Die Bilder auf dieser Seite:

O b e n : Die neben dem Kraftwerk der Zeche Radbod neu errichtete Heizzentrale, der Ausgangspunkt der Fernwärmeleitung. Links im Bild die Ausgleichsbehälter für das Heizwasser, rechts die drei Wärmetauscher, die das von den Verbrauchern rücklaufende, abgekühlte Heizwasser wieder aufwärmen. Hinter ihnen liegen in einem Gebäude die Pumpen und Schaltanlagen der Heizzentrale.

Mitte: Die Wärmeübergabestation bei der Westfälischen Union. In der Bildmitte drei Umwälzpumpen für das Heizwasser.

U n t e n : In diesen Ausschnitt aus einem Plan der Stadt Hamm ist der Verlauf der 4,5 km langen Rohrleitungen für Dampf und Heizwasser von der Schachtanlage Radbod zum Hammer Westen eingezeichnet.



Bereits seit 1928 wird von der WU in Hamm die Beheizung fast sämtlicher Ofenanlagen für die Glühprozesse der Drähte, die Trocknung der Schweißelektroden und für die Verzinkerei mit Ferngas durchgeführt. 1943 wurde die werkseigene Stromversorgung eingestellt. Seitdem wird die gesamte elektrische Energie von einer der benachbarten Zechen oder vom Gersteinwerk der VEW bezogen. Nunmehr hörte auch die werkseigene Dampferzeugung auf.

In den Jahren von 1912 bis 1921 waren die sieben Dampfkessel der WU mit einer Leistung von je 7 t/h erstellt worden, die ursprünglich sowohl der Dampf- als auch der Stromversorgung des Werkes dienten. Nachdem im Laufe der Jahre vier Kessel infolge Altersschwäche außer Betrieb gesetzt werden mußten, drohte 1963 die Stilllegung auch der restlichen Kessel seitens des Technischen Überwachungs-Vereins, da die Betriebssicherheit nicht mehr gewährleistet war. Von ursprünglich 13 atü mußte der Betriebsdruck zunächst auf 10 atü, dann auf 7 atü abgesenkt werden.

Bedingt durch die Lage des Kesselhauses neben dem ehemaligen Turbinenhaus in der Nord-Ost-Ecke des Hammer Werksgebietes, war durch diese Maßnahme eine ausreichende Dampfversorgung vor allem der genau entgegengesetzt liegenden Schweißelektrodenfabrik und der Drahtbeize nicht mehr möglich. So wurden bereits im Jahre 1961 Überlegungen bezüglich der Neuerrichtung eines Kesselhauses angestellt, wobei besonders die wirtschaftliche Beheizung der neuen Kessel mit Kohle oder Öl eingehend geprüft wurde.

In dieser Situation tragen die WU und die benachbarte WDI den Gedanken einer Versorgung mit Fernwärme an die Hoesch AG heran. Der Zeche Radbod der Hoesch AG Bergbau wird damit die Möglichkeit geboten, den Abdampf von Turbinen und Fördermaschine noch wirtschaftlich auszunutzen; verbunden mit der Garantie der sicheren und sauberen Versorgung von außen, entfallen damit für die Drahtwerke der Bau und die Unterhaltung eigener Wärme-Energiezentren, bei Vermeidung der Luftverschmutzung durch die Abgase.

4,5 km beträgt die Entfernung, die zwischen der Schachanlage Radbod über die Lippewiesen, die Lippe, den Lippe-Seitenkanal, den Hafen und über zwei Hauptverkehrsstraßen bis zur Westfälischen Union und zur Westfälischen Drahtindustrie zu überbrücken ist. Langwierige Verhandlungen mit zahlreichen Behörden sind notwendig, ehe die Genehmigung für die Überquerung von Lippe, Kanal und Straßen schließlich vorliegt. Um über den Winter 1963/64 bis zur Aufnahme der Fernwärmeversorgung die für das Werk lebenswichtige Wärme-Energiebelieferung sicherzustellen, muß als Zwischenlösung noch ein öl-beheizter Leihkessel aufgestellt werden, der notdürftig die Energieversorgung übernimmt.

Im Frühjahr 1964 können endlich die umfangreichen Bauarbeiten an den Fernwärmeleitungen, der Wärmezentrale, den Unterstationen auf den Werksgebieten und an den Brückenbauwerken beginnen. Träger der Wärme-Energie sind Dampf und Heißwasser — Dampf zur Beheizung der technischen Bäder und zum Betrieb der neu erstellten modernen Beizsäure-Regenerierungsanlage, Heißwasser zur Beheizung von Verwaltungsgebäuden, Produktionshallen und Lagern.

Ein Bündel von drei Rohrleitungen mit Durchmessern von 250 und 225 mm sorgt für die

Dampf-Anlieferung sowie für den Heißwasser-Hin- und Rücktransport. Stündlich fließen durch diese Leitungen allein zur Versorgung der WU maximal etwa 7 t Dampf und 10,5 Gcal. Wärmeeinheiten Heißwasser.

Am Ausgangspunkt der Leitung auf dem Zechengelände befindet sich die Heizzentrale der Schachanlage, in die der Abdampf der Fördermaschine und der auf 14 atü entspannte Hochdruckdampf der Vorschalt-Turbo-Generatoren geleitet wird. Gleichfalls hier sind Wärmeaustauscher untergebracht, die das rücklaufende Heißwasser wieder aufheizen.

Zwei Unterstationen wurden auf dem Werksgebiet der WU erstellt. In ihnen wird die Wärme an die einzelnen Verbraucher nach genauer Messung und Aufschreibung der durchlaufenden Wärmemenge verteilt.

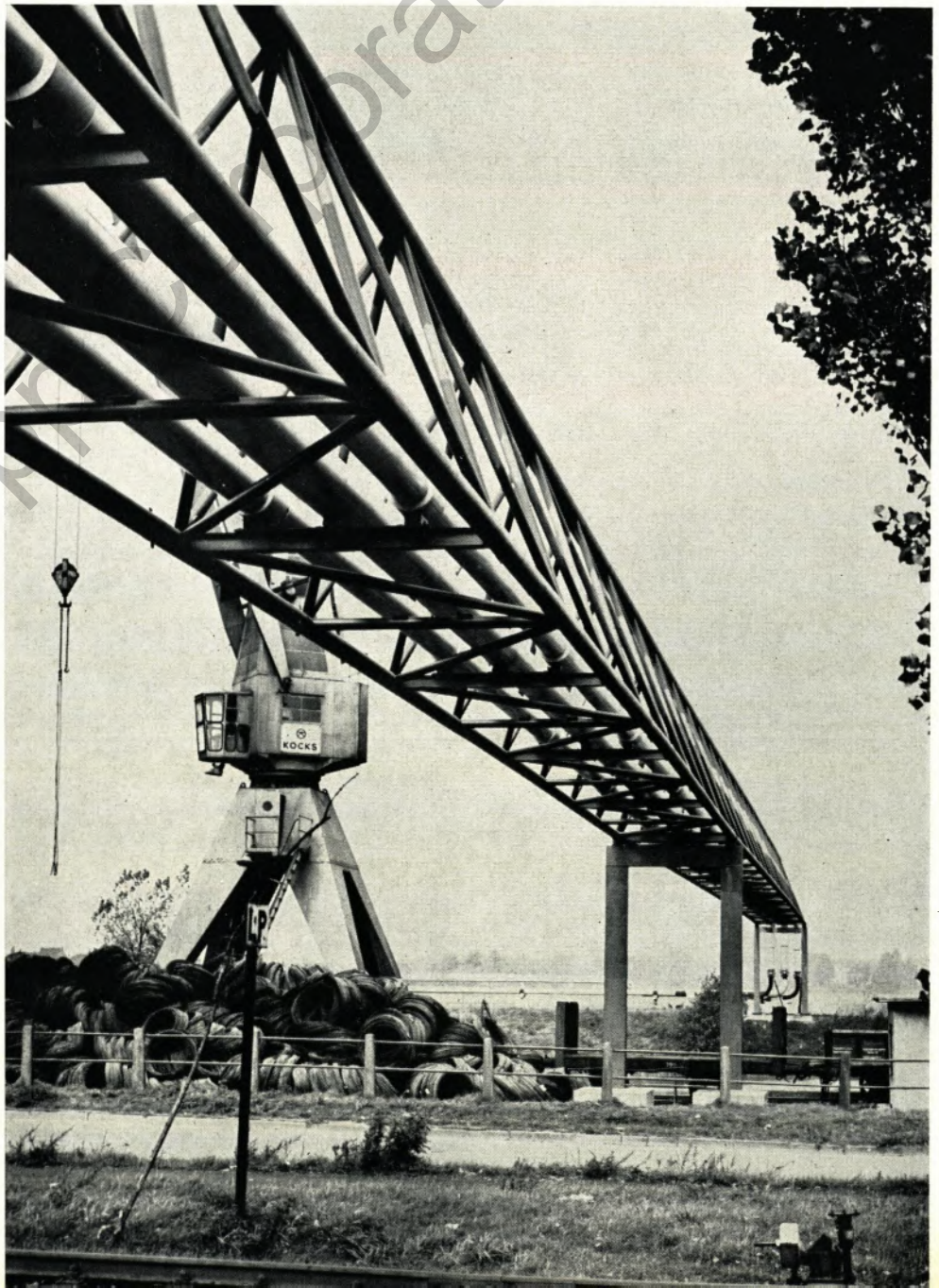
Mit maximal 350° C und 14 atü wird der Dampf in die Leitungen gedrückt. In der Unterstation der WU besitzt er noch einen Druck von 8 atü und eine Temperatur von maximal 250° C. 100 — 150° C warm, entsprechend der herrschenden Außentemperatur, ist das Heiß-

wasser, das innerhalb der Heizungsanlagen der Werke auf 70° C abgekühlt wird.

Vorerst übernimmt auf Grund des bestehenden Heizungssystems noch der Ferndampf die Beheizung des Werkes, mit Ausnahme der bereits im Jahre 1964 auf Heißwasser-Heizung umgestellten Baustahlgewebefabrik. Vier Jahre werden noch vergehen, bis sämtliche Räume durch eine neue, moderne Heißwasser-Anlage beheizt werden können. Damit wird dann eine gegenüber der jetzigen, veralteten Dampf- und Gasbeheizung erheblich wirtschaftlichere Anlage geschaffen sein, die eine gleichmäßige und ausreichende Wärmeverteilung gewährleistet.

Durch die Aufnahme der Fernwärmeversorgung ist seitens der Drahtwerke mit den damit für sie verbundenen Vorteilen dem Bergbau die Verwendung von Kohle als Energiequelle zur Wärmeerzeugung gesichert worden. Es bleibt der Hoesch AG zu wünschen, daß die in den Rohrleitungen und der Heizzentrale noch enthaltene Leistungsreserve durch den Anschluß weiterer Verbraucher an das Fernwärmenetz ausgeschöpft werden kann.

Brücken führen die Rohrleitungen über die Lippe und den Lippe-Kanal hinweg. Dieses Foto hält den Blick vom Hafentor des Werkes Hamm der WU auf die Rohrbrücke über den Kanal fest. Im Hintergrund steht der Entladekran im Hafengelände der Westfälischen Union.

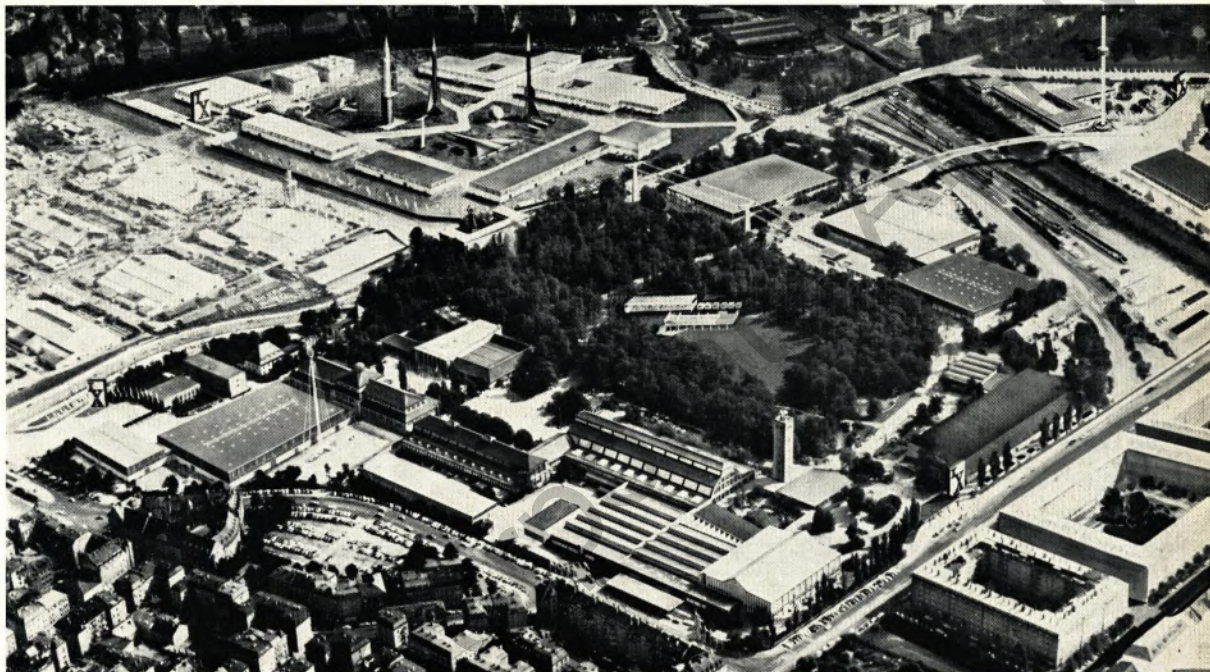




Von der Weltraumfahrt bis zum Jugend-Verkehrsgarten

WU und Kampenwandbahn auf der Ersten Weltausstellung des Verkehrs

Diese Bildmontage vermittelt schon jetzt einen Eindruck von der IVA. Im Mittelpunkt liegt der eigentliche Ausstellungspark. Um ihn herum gruppieren sich auf der Theresienhöhe und auf der Wiese 38 alte und neue Ausstellungshallen. Vor der „Bavaria“ (links oben) präsentiert sich das internationale Luft- und Raumfahrt-Zentrum. Rechts oben ist der 100 m hohe IVA-Turm, das Wahrzeichen der Weltausstellung, zu erkennen. Vor ihm endet die mehr als 300 m lange neue Verbindungsbrücke zu der Ausstellung, die über das IVA-Gelände der Bundesbahn führt. Der Aussichtsturm kann in einer zweistöckigen Plexiglas-Kabine, die sich bei der Fahrt nach oben und unten dreimal um den Turm dreht, von 720 Passagieren in der Stunde befahren werden. Links im Bild ist ein Teil des weltberühmten Oktoberfestes zu sehen.



Die Westfälische Union und die Kampenwandseilbahn GmbH, ihre Tochtergesellschaft in Aschau (Chiemgau), werden auf der Internationalen Verkehrsausstellung München 1965 an verschiedenen Stellen vertreten sein. In der Halle der Stahlindustrie will die WU eine Reihe eindrucksvoller Großfotos von Brücken zeigen, die mit WU-Seilen gebaut wurden. Außerdem stellt sie geschweißte hochfeste Schienen aus, wie sie zukünftig bei der Bundesbahn infolge der Beschleunigung der Reisezüge verwendet werden müssen. In der Halle der Bergbahnen wird an hervorragendem Platz ein plastisches Panorama des Chiemsee-Gebiets sowie der Kampenwand mit einem Modell der Kampenwandseilbahn zu sehen sein.

Die bayerische Landeshauptstadt arbeitet bei einmaliger internationaler Beteiligung aus 28 Staaten für die größte Ausstellung, die es dieses Jahr in Deutschland zu sehen geben wird. Hundert und einen Tag lang werden vom 25. Juni bis 3. Oktober Millionen von Besuchern aus aller Herren Länder zur I. Weltausstellung des Verkehrs erwartet. Die Vorbereitungen laufen seit dem Jahre 1960. Im Spätherbst 1962 wurde die Internationale Verkehrsausstellung München 1965 (IVA) vom Bureau International des Expositions (BIE), Paris, als I. Weltausstellung des Verkehrs anerkannt. Seitdem sind fast dreißig internationale Fachausschüsse am Werk. In ihnen arbeiten einige hundert Persönlichkeiten

des In- und Auslandes, um die völkerverbindende Schau zu vollenden. Der Fachausschuss Bergbahnen wird vom Geschäftsführer der Kampenwandseilbahn GmbH, Ing. Franz Zbil, geleitet. Schirmherr der IVA ist der deutsche Bundespräsident.

Vier Ziele und Aufgaben stellt sich die IVA:

1. Verständigung der Völker in Ost und West über die im guten Sinne des Wortes grenzenlosen Möglichkeiten des Verkehrs.
2. Darstellung des nationalen und internationalen Verkehrswesens, der modernen Verkehrs- und Nachrichtentechnik und des Welttourismus in der Absicht, die Sicherheit des Menschen in den Mittelpunkt aller Überlegungen zu stellen und ihm mit Hilfe der Verkehrstechnik eine neue, schönere Zukunft zu erschließen.
3. Einen weltweiten Treffpunkt aller Fachleute des Verkehrs und der Verkehrswirtschaft aus Ost und West in München zu schaffen mit der Möglichkeit, über Kontakte und persönliche Gespräche auch neue dauerhafte Geschäftsverbindungen anzubahnen.
4. Den Laien über alle Fragen des Verkehrs- und Nachrichtenwesens sowie des Tourismus weltweit an praktischen Beispielen zu unterrichten.

Die Ausstellung gliedert sich in folgende Gruppen: Aluminium im Verkehr — Bergbahnen — Binnenschifffahrt — Chemie und

Kunststoffe im Verkehr — Eisen und Stahl — Energieversorgung — Europäische Privat-eisenbahnen und regionale Kraftverkehrsdienste — Individual-Verkehrsmittel — Jugendverkehrsgarten — Luftfahrt — Öffentlicher Nahverkehr — Post- und Fernmeldewesen — Raumfahrt — Rundfunk und Fernsehen — Schienenverkehr — Seeverkehr — Speditionswesen — Stadtverkehr — Straßenverkehr — Tourismus — Verkehrssicherheit, Verkehrserziehung, Lärmbekämpfung und Verkehrswissenschaft — Zweirad.

Die USA und die Sowjetunion als führende Raumfahrt-Nationen beteiligen sich gemeinsam an der Schau „Der Mensch und der Weltraum“. Zu den besonderen Sehenswürdigkeiten der Ausstellung gehören eine mit Atomkraft getriebene Lokomotive, supermoderne Luftkissenfahrzeuge, die über den Boden gleiten, ein Ozeandampfer in Originalgröße und außerdem Walt Disneys Rundkino, das mit seiner um 360 Grad führenden Leinwand auch die Sensation auf der New Yorker Weltausstellung ist.

Für die Jugend wird die IVA eine Entdeckungsreise sein, an die sie sich ein Leben lang erinnern soll. Abseits der vielen technischen Leistungen ist ein 10 000 Quadratmeter großer Jugendverkehrsgarten angelegt, mit originalgetreuen Eisenbahnen, Stellwerken, einem Bahnhof mit allen technischen Raffinessen, Postämtern, einer Flugzentrale und vielem anderen mehr.

Die Bohrschraube Tochter der Blechschaube



In einem fremden Land ist es vor einiger Zeit einmal geschehen, daß ein Schraubenwerk an eine Automobilfabrik Schrauben ohne Gewinde sandte; man hatte vergessen, sie zu walzen. Das kann vorkommen. Auf die berechtigte Reklamation hin soll das Schraubenwerk humorvoll geantwortet haben: „Wir bitten um

den Sitzrohren, und halten zusammen, was zusammengehört, hinten dreizehn Stück und vorn je vier.

Vielleicht haben Sie auch gerade den neuesten Öfen? Darin finden Sie die Schraube aus dem Lennewerk ebenfalls; oder in Ihrem modernen Kühlschrank, an Ihrer Wäscheleuder oder sogar auf Ihrem Dach. Verzeihung! An der Fernsehantenne auf Ihrem Dach. Und noch an vielen anderen Stellen. Nur ziemlich jung müssen all die Dinge sein, weil diese „Wunderschraube“ — wie Sie vielleicht denken mögen — selbst noch recht jung ist. Dabei ist sie gar nicht so „wunderlich“; nur draufkommen muß man und die Idee vernünftig verwirklichen.

Aber nun sei das Kind endlich beim Namen genannt. Die Lennewerker nennen es schlicht und kurz „Bohrschraube“. Das spricht sich

Ihnen die Lennewerker früher einmal vorgestellt haben. Sie wird einfach in die vorgebohrten oder auf sonst eine Art geschaffenen Kernlöcher der zu verbindenden Elemente gedreht, wobei sie sich selbst spanlos das Muttergewinde formt. (Mehr darüber berichtete „Der direkte Draht, Heft 1/1963).

Und jetzt kommt das Neue: An das Gewinnde der Blechschaube haben die Lennewerker einfach eine spiralbohrer-ähnliche Bohrspitze geschlagen! Mit Hilfe dieses „Bohrers“ (und natürlich mit einem geeigneten Werkzeug) kann die Schraube sich nun des weiteren auch noch selbst ihr Kernloch bohren. Das ist eine tolle Sache, nicht wahr? Aber so mühelos, wie es sich anhört, war ihre Entstehung wiederum nicht. Da ist lange und hart gearbeitet worden, bis die ersten zufriedenstellenden Ergebnisse vorlagen. Die Fertigung dieser Schrauben birgt nämlich schon einige Schwierigkeiten, doch zur Industriemesse in Hannover 1962 war es dann so weit, daß die ersten Bohrschrauben vorgezeigt und demonstriert werden konnten.

Übrigens wenig zur Freude der Standnachbarn des Lennewerkes, denn jedermann drehte ihnen den Rücken zu, um über die Schulter seines Vordermannes etwas von der Bohrschrauben-Neuheit zu erhaschen. Dem damaligen Vorführmann, von beachtlicher Konstitution und von morgens bis abends fast pausenlos Bohrschrauben eindrehend, trat der Schweiß mehr aus den Poren, als ihm wohl lieb war. Aber die ersten Schritte der jungen Blechschauben-Tochter waren geglückt; die Fachleute schenkten ihr beträchtliche Beachtung, und die Fachpresse stellte sie besonders heraus.

Im folgenden Jahr wurde weiter verbessert, und es wurden Erfahrungen gesammelt. Auch bessere Schraubwerkzeuge wurden entwickelt, die sich den Anforderungen der Bohrschraube mehr anpaßten. Gab es auf der Messe 1962 erst ein Werkzeug, so konnten 1963 in Hannover schon drei verschiedene gezeigt werden. Zu diesem Zeitpunkt begann der endgültige Durchbruch der Bohrschraube auf den Markt. Das Ausland bekundete sein Interesse, die Anwendungsgebiete vermehrten sich zusehends, die Lieferzeiten wurden länger, und das Lennewerk mußte eine Kapazitäts-Ausweitung in Betracht ziehen.

Im letzten Jahre schließlich wurde die inzwischen sehr bekannt gewordene Schraubendame, natürlich wieder auf der Hannover-Messe, nunmehr mit fünf verschiedenen Einschraubwerkzeugen demonstriert. Sie gab darüber hinaus ihr Debut auf Messen in Köln,



Entschuldigung und liefern die Gewinde in Jutesäcken verpackt nach.“

Ohne ein Zweifler am Fortschritt der Technik zu sein, möchte man annehmen, daß selbst unsere Urenkel über diese Geschichte genau so lächeln werden, wie wir es heute tun.

Schrauben ohne Gewinde sind eben ein Witz — aber was halten Sie von einer Schraube mit einem Bohrer?

Nein, nein! Nicht eine Schraube und ein Bohrer, sondern ganz richtig: Eine Schraube mit Bohrer!

Das ist kein Witz; das ist das Ergebnis langjähriger Entwicklungsarbeit des Lennewerkes in Altena. Wenn Sie es nicht glauben wollen, dann sehen Sie sich doch mal einen neuen VW 1200 an! Da stecken sie in den Sitzen, diese Schrauben, genauer gesagt in

leicht und schnell, ganz präzise müßte es jedoch heißen: „Selbst ihr Kernloch bohrende und selbst ihr Gewinde formende Schraube“. Doch belassen wir es bei ihrem Rufnamen: „Bohrschraube“.

Aufmerksame Leser der Werkzeitschrift erinnern sich an das „Selbst ihr Gewinde formen“. Das betraf damals die Blechschaube, die

in der Schweiz, in Schweden, Dänemark und Polen. Mittlerweile wird sie schon in vier Kontinente verkauft.

Nun kennen Sie ihre Geschichte.

Ist das ein Aufstieg?

Wer mag sie nicht um ihre Karriere beneiden?!

Manch große Unternehmen haben es sich etwas kosten lassen, um sie zu besitzen. Oder sagen wir doch besser, um mit ihr zu arbeiten und damit Geld zu sparen. Vollautomatische Schraubenanlagen, die zum Teil mehr als 100 000 DM kosten, sind gebaut worden; sie haben sich — dank der Bohrschraube — in kurzer Zeit amortisiert. Aber auch mit kleinen und sehr billigen Zusatzgeräten für Bohrmaschinen leistet die Bohrschraube den gleichen Dienst.

Sie sehen, sie ist von tadellosem Charakter und gehorcht äußerst vielen Ansprüchen. Alle guten Eigenschaften ihrer Mutter, der Blechschraube, hat sie geerbt, also die harte Außenhaut, um sich beim Gewindeformen durchsetzen zu können, und das weiche Kerngefüge, das ihr die rechte Zähigkeit verleiht. Dazu kommt dann ihr charakteristisches Merkmal, die Bohrspitze, die es letztlich ermöglicht, daß sie zum Beispiel in drei Sekunden in 2-mm-Stahlblech eingedreht werden kann. Es versteht sich, daß sie das in Aluminium, seinen Legierungen, Messing, Holzern, Hartfaserplatten, Gipskartonplatten und einer Vielzahl von Kunststoffen natürlich ebenso tut.

Ihre Einsatzgebiete wurden anfangs schon angedeutet; an dieser Stelle alle aufzuzäh-

len, würde fast einen Katalog ergeben. Glauben Sie nun aber nicht, daß sich die Lennewerker mit dem bisherigen Ergebnis zufrieden geben! Da wird weiter entwickelt und verbessert; der gute Name verpflichtet eben, und Qualität bleibt nach wie vor das Leitwort Nr. 1 des Lennewerkes.



Ein Erfolg auch im Ausland

Ein exportinteressiertes Unternehmen wie das Lennewerk kann nicht erst in Ruhe den Erfolg einer technischen Neuentwicklung, wie der Bohrschraube, auf dem heimischen Markt abwarten, bevor die Einführungsarbeit im Ausland beginnt; für eine parallele Entwicklung sorgen sowohl die eigenen Kontakte zu einer traditionellen Exportkundschaft als auch deren Bestreben, selbst so früh wie möglich kostensparende neuartige Befestigungselemente auf ihren möglichen Einsatz im eigenen Unternehmen hin zu untersuchen. Denn die Bohrschraube ist ein Rationalisierungsmittel und bietet sich damit als Exportartikel gerade für industrialisierte Länder an, während sie in Entwicklungsländern — in Anbetracht der dortigen niedrigen Lohnkosten — zumindest vorläufig keine Rolle spielen kann. Das beweisen die bisherigen Verkaufsergebnisse des Lennewerkes im Ausland.

Wie wird nun die Bohrschraube, als technischer Artikel mehr auf den Betriebsingenieur als auf den Einkäufer zugeschnitten, „an den Mann gebracht“?

Dreimal hintereinander wurde sie, wie vorstehend berichtet, mit wachsendem Erfolg während der Industriemesse in Hannover, danach auch während der Rand Eastern Show in Johannesburg, der Importmesse in Zürich und den Technischen Messen in Stockholm und Kopenhagen direkt durch das Lennewerk oder durch mit ihrem Vertrieb betraute ausländische Unternehmen vorgeführt. Als Erfolg konnten Interessentenlisten angelegt und eine Sammlung möglicherweise auch oder — in manchen Fällen — erst durch die Bohrschraube zu lösender Befestigungsprobleme zusammengestellt werden.

Abgesehen von Exklusiv-Verkaufs- und / oder Herstellungslizenz-Verhandlungen in einzelnen Ländern schließen sich daran die wichtigen, leider meist sehr langwierigen Aufklärungsarbeiten im Betrieb des möglichen Bohrschrauben-Kunden an. Wer will schon eine „Katze im Sack“ kaufen, und so sind Demonstrationen an Werkstück und Fließband, Kosten-Gegenüberstellungen im Vergleich zu bisherigen Verschraubungs-Methoden und — natürlich — auch Preis- und Termingespräche für einen Probeauftrag fällig, der sich später millionenfach bezahlt machen soll; Millionen Stück selbstverständlich, denn Bohrschrauben werden nach Stück verkauft! Bei Mißerfolgen ist tröstlich zu wissen, daß schon manche Bohrschrauben-Demonstration zu Geschäften auf anderen Sektoren des Fertigungsprogramms geführt hat; das Lennewerk hat ja eine ganze Palette unterschiedlicher Befestigungselemente anzubieten.

Es liegt also eine gewisse Systematik im Verkaufs- und Exporterfolg der Bohrschraube, der dem Lennewerk nicht allein auf dem deutschen Markt, sondern ebenso im Ausland — in Europa insbesondere in Skandinavien, im außereuropäischen Ausland vor allem in der Südafrikanischen Union, in Israel und in Peru — beschieden ist. Deshalb kann heute davon gesprochen werden, daß die Bohrschraube in vier Kontinenten verkauft wird: Ein qualitativ ausgezeichnetes, in seiner Art zwar nicht einmaliges, den derzeitigen Wettbewerbsschrauben jedoch technisch und wirtschaftlich überlegenes Erzeugnis findet bei entsprechender Einführung eben zwangsläufig seinen Markt.



Auf den drei letzten Industrie-Messen in Hannover fanden die Demonstrationen der Bohrschraube am Stand des Lennewerkes Altana alljährlich wieder unvermindert starke Beachtung.

Außer Kindergeld Ausbildungsbeihilfe

Der Bundestag hat am 10. Februar 1965 ein Gesetz beschlossen, das den Familien nunmehr in doppelter Weise Hilfe bringt: Neben dem Kindergeld gibt es in Zukunft außerdem Ausbildungszulagen. Darüber hinaus wird die Zahl derjenigen, die Anspruch auf Zweitkindergeld haben, verdoppelt.

Noch nie zuvor — auch nicht bei der Einführung des Kindergeldes 1955 — wurde durch ein einziges Gesetz in einem Zuge ein zusätzlicher Jahresaufwand von fast 700 Millionen DM für den Familienausgleich in der Bundesrepublik beschlossen. Die Verabschiedung dieses Änderungsgesetzes ist also der größte familienpolitische Fortschritt seit Bestehen der Bundesrepublik.

Bei der ersten Auszahlung von Kindergeld in der Bundesrepublik im Jahre 1955 wurde mit 25 DM im Monat vom dritten Kind an begonnen. Die erste Erhöhung steigerte 1957 das Kindergeld auf 30 DM, der 1959 eine weitere auf 40 DM folgte. 1961 kam zu den 40 DM je Monat für die dritten und weiteren Kinder erstmals das Zweitkindergeld in Höhe von 25 DM hinzu, wenn das Jahreseinkommen der Eltern 7200 DM nicht überstieg.

Das am 1. Juli 1964 in Kraft getretene Bundeskindergeldgesetz erhöhte die Leistungen für das 3. Kind von 40 DM auf 50 DM für das 4. Kind von 40 DM auf 60 DM für das 5. Kind von 40 DM auf 70 DM für jedes weitere Kind ebenfalls von 40 DM auf 70 DM.

Seither wird das gesamte Kindergeld vom Bund gezahlt.

Nach der Verwirklichung dieser entscheidenden Aufstockungen hob Bundesfamilienminister Dr. Heck in der Dokumentation „Leistung und Erfolg 1964“ hervor: „Kernstück der Familienpolitik ist nach wie vor ein Familienlastenausgleich, der es der Familie ermöglichen soll, ihre zentrale gesellschaftspolitische Aufgabe zu erfüllen.“ Auf diesem Wege ist nunmehr durch den Bundestag ein weiterer Schritt verwirklicht worden. Er besteht in folgenden Verbesserungen:

1. Ab 1. 4. 1965 erhalten alle Eltern mit mehr als zwei Kindern das Zweitkindergeld ohne Rücksicht auf ihr Einkommen; für sie fällt die Einkommensgrenze ganz. Dadurch erhalten zusätzlich 1,016 Millionen Eltern Anspruch auf das Zweitkindergeld.
2. Für diejenigen Eltern, die nicht mehr als zwei Kinder haben, fällt die Einkommensgrenze jetzt zwar noch nicht weg, sie wird aber rückwirkend ab 1. Januar 1965 von 7200 DM auf 7800 DM im Jahr erhöht.

Die Erhöhung der Einkommensgrenze für die Zwei-Kinder-Familien soll verhindern, daß in der Übergangszeit bis zum völligen Wegfall der Einkommensgrenze noch eine größere Zahl von Berechtigten den Anspruch auf Zweitkindergeld auf Grund der allgemeinen Einkommensentwicklung verliert. Diese Erhöhung verschafft jetzt zusätzlich 120 000 Eltern Anspruch auf Zweitkindergeld.

In der völligen Beseitigung der Einkommensgrenze für die größeren Familien und der Erhöhung der Einkommensgrenze für Zwei-Kinder-Familien ist ein erster Schritt zu dem angestrebten gänzlichen Wegfall jeglicher Einkommensgrenze bei der Gewährung des Zweit-

kindergeldes getan worden. Insgesamt erhalten in diesem Jahr 1,1 Millionen Eltern zusätzlich Anspruch auf Zweitkindergeld. Damit erhöht sich die Zahl der Berechtigten auf 2,2 Millionen. Das neue Gesetz schafft also eine Verdoppelung der Anspruchsberechtigten. Das kostet den Bund 340 Millionen DM im Jahr mehr.

Das neue Gesetz umfaßt neben dem Kindergeld und dessen Ausweitung auch die Gewährung von Ausbildungszulagen. Die Ausbildungszulagen waren vom Bundeskanzler im Bundestag im Oktober 1964 angekündigt worden, als er erklärte:

„Eine soziale Familienpolitik muß der Jugend ohne Rücksicht auf die finanzielle Leistungsfähigkeit der Eltern eine an der Begabung ausgerichtete Berufsmöglichkeit eröffnen. Wir erstreben, daß mehr Kinder auch aus Schichten mit geringerem Ein-

Lehr- oder Anlernberuf ausgebildet werden, soll sie dann gewährt werden, wenn die auf Grund des Lehr- oder Anlernverhältnisses gezahlte Erziehungsbeihilfe oder Vergütung niedriger ist.

Die Zahlung der Ausbildungszulage setzt mit der Vollendung des 15. Lebensjahres ein und endet spätestens mit Vollendung des 27. Lebensjahres. Ein Anspruch auf Ausbildungszulage ist — abweichend vom Kindergeld — grundsätzlich auch für das erste Kind gegeben, sofern in der Familie noch ein weiteres Kind vorhanden ist. Dabei kommt es nicht darauf an, daß das andere Kind noch in dem zum Kindergeld berechtigten Alter steht.

Als Ausnahme bestimmt das Gesetz, daß alleinstehende Elternteile — Verwitwete, Geschiedene und Ledige — auch dann die Ausbildungszulage erhalten, wenn sie nur ein Kind haben. Die Prüfung, ob die Ausbildungszulage mit 40 DM richtig bemessen ist und es bei dem generellen Ausschuf der Einzelkinder auf die Dauer sein Bewenden haben soll, wird dem nächsten Bundestag vorbehalten.

Die Zahl der Kinder, für die nach dem Gesetz eine Ausbildungszulage zu gewähren ist, wird unter Berücksichtigung der Schul- und Bevölkerungsstatistik auf 931 700 geschätzt. Daraus ergeben sich Aufwendungen für den Bund von 447 Millionen DM im Jahr. Die Auszahlung erfolgt wie beim Kindergeld über die Arbeitsämter.

Die Ausgaben für das Kindergeld haben sich seit der Einführung im Jahre 1955 bisher wie folgt entwickelt:

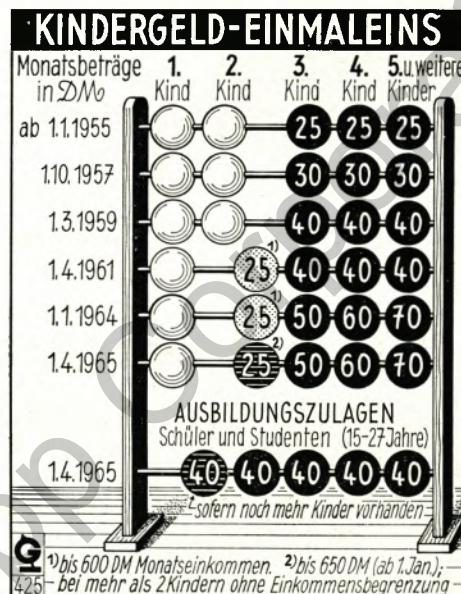
1955	446 Millionen DM
1956	478 Millionen DM
1957	500 Millionen DM
1958	585 Millionen DM
1959	792 Millionen DM
1960	906 Millionen DM
1961	1289 Millionen DM
1962	1562 Millionen DM
1963	1568 Millionen DM
1964	2064 Millionen DM
1965	2705 Millionen DM

Die bisher größte Steigerung wird mit dem neuen Gesetz erreicht. Sie macht zusammen mit den Verbesserungen des letzten Jahres weit über 1 Milliarde DM aus.

Nach dem neuen Gesetz wird gezahlt (mit Ausbildungszulage):

Für das 1. Kind von alleinstehenden Elternteilen	40 DM
Ausbildungszulage im Monat (auch wenn kein weiteres Kind vorhanden ist);	
sonst für das 1. Kind, wenn noch ein weiteres Kind vorhanden ist,	40 DM
Ausbildungszulage im Monat;	
für das 2. Kind, wenn kein Zweitkindergeldanspruch besteht,	40 DM
Ausbildungszulage im Monat;	
für das 2. Kind, wenn Zweitkindergeldanspruch besteht — darauf haben jetzt 1,1 Millionen mehr Anspruch —,	65 DM
im Monat Kindergeld und Ausbildungszulagen;	
für das 3. Kind	90 DM
Kindergeld und Ausbildungszulage	
für das 4. Kind	100 DM
für das 5. Kind	110 DM
für jedes weitere Kind ebenfalls	110 DM

Damit rückt die Bundesrepublik nunmehr auch international mit in die vorderen Ränge des Familienlastenausgleichs.



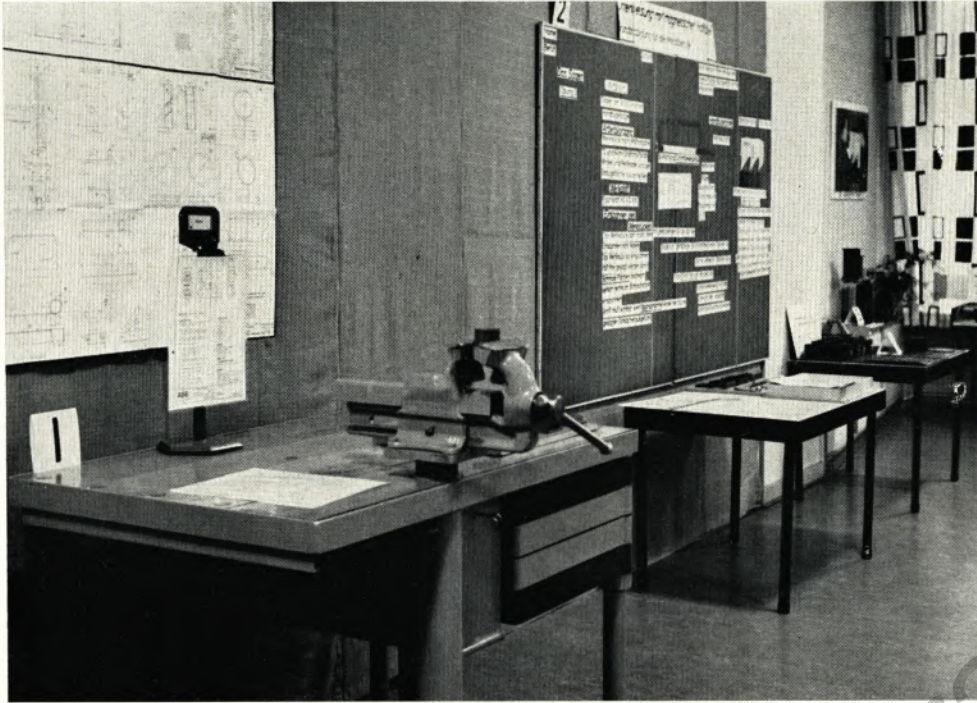
kommen, insbesondere aus Arbeiterfamilien, höhere Schulen und Universitäten besuchen sollen, wollen und können. Es empfiehlt sich hier, die in den letzten Jahren geschaffenen Grundlagen weiter auszubauen."

Ferner erklärte der Bundeskanzler in diesem Zusammenhang:

„Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß die Ausgaben für eine verbesserte Ausbildung, die den gesteigerten Anforderungen von heute und morgen gerecht werden soll, zu den wichtigsten Investitionen des Staates gehören. Deswegen sollten als nächster Schritt auf diesem Wege wirksame Ausbildungsbeihilfen vor allem jenen Familien zugute kommen, die das Opfer für eine qualifizierte und daher kostspielige Ausbildung ihrer Kinder auf sich nehmen.“

Nach Inkrafttreten des Gesetzes werden ab 1. April 1965 allgemeine Ausbildungszulagen in Höhe von 40 DM monatlich aus dem Bundeshaushalt gezahlt. Die Ausbildungszulage ist für Kinder bestimmt, die eine allgemein- oder berufsbildende Schule oder eine Hochschule besuchen. Für Kinder, die in einem

Vertiefung der Berufsausbildung



In der Ausstellung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie in Duisburg: Im Vordergrund ein Ein-Mann-Arbeitsplatz. Stand 2 zeigt die magnetische Hafttafel der Niederrheinischen Hütte.



Die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, der auch die Niederrheinische Hütte angehört, veranstaltete Anfang dieses Jahres in ihrer Fortbildungsstätte in der Staatlichen Ingenieurschule Duisburg eine Tagung und Ausstellung für die Ausbildungsleiter dieses wichtigen Industriezweiges. Das Thema lautete „Intensivierung der Berufsausbildung“. Die Tagung diente einem Gedankenaustausch der Ausbildungsleiter innerhalb der Wirtschaftsvereinigung, die Ausstellung sollte darüber hinaus auch allen Ausbildern Gelegenheit geben, moderne Ausbildungsmittel und Ausbildungsmethoden kennenzulernen.

Die Notwendigkeit zur Intensivierung wird in sämtlichen Bereichen der Berufsausbildung dringender. Die Arbeitszeit-Verkürzung ebenso wie die Bestimmungen des Jugendarbeitsschutzgesetzes haben die zur Verfügung stehende Ausbildungszeit erheblich verringert. Andererseits verlangen die technische Entwicklung der Anlagen neue Arbeitsverfahren sowie steigende Ansprüche an Qualität und Quantität. Das erfordert eine höhere Qualifizierung der Fach- und Spezialarbeiter.

Für die Erfüllung dieser Aufgaben wurden in den letzten Jahren bereits entscheidende Maßnahmen zur Erweiterung wie zur Vertiefung der Ausbildung geschaffen. Hierüber einen Überblick zu vermitteln, war Sinn und Zweck der Duisburger Ausstellung.

Das Technische Ausbildungswesen der Niederrheinischen Hütte hatte an der Gestaltung und Beschickung der Ausstellung entscheidenden Anteil. Drei Beiträge, die von ihm entwickelt worden sind, fanden starke Beachtung und sind noch ständig Anlaß zu vielen Anfragen.

Diese Neuerungen im Bereich der Ausbildung wurden anläßlich der Grundsteinlegung zu dem neuen Ausbildungszentrum der NH im Oktober 1964 — „Der direkte Draht“ berichtete darüber

im letzten Heft — einem kleinen Kreis leitender Mitarbeiter der Hütte sowie der Presse vorgeführt. Durch die Werkzeitschrift soll jetzt allen

Niederrheinern ebenfalls Einblick in die Neuerungen auf dem Gebiet der Berufsausbildung ihrer Hütte gegeben werden.

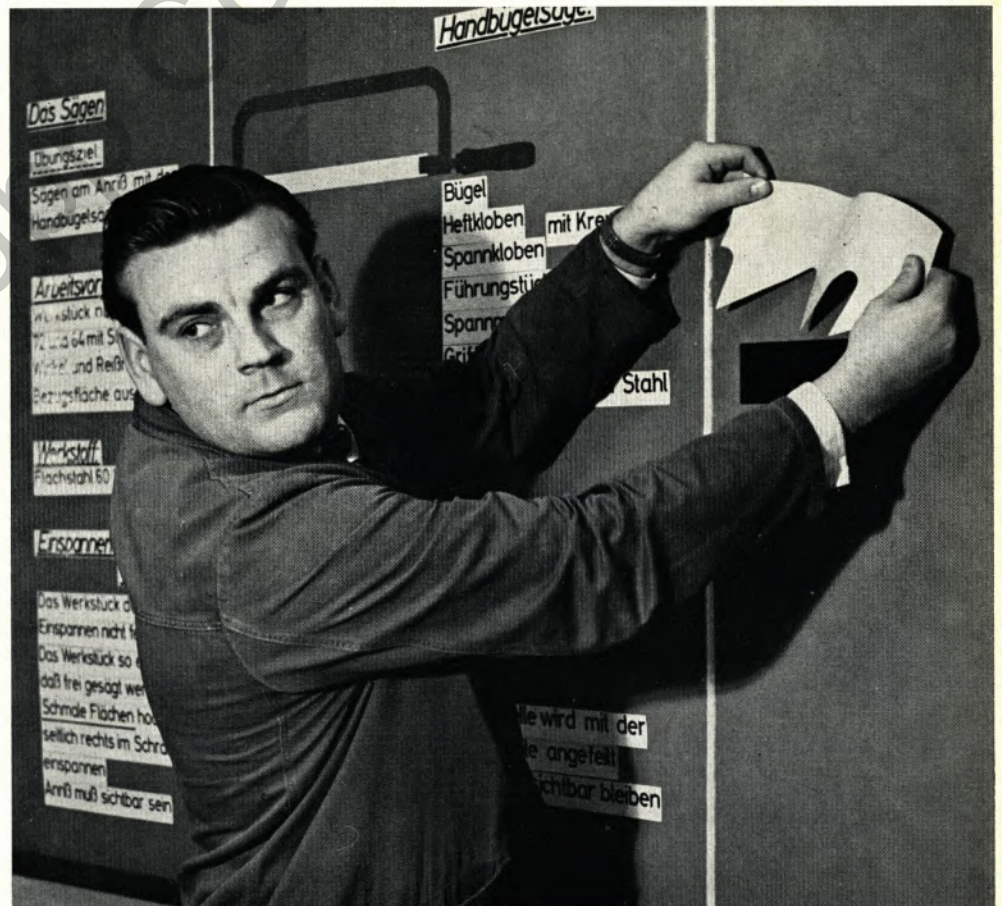
Mit magnetischer Hafttafel

Die alte Methode des Lernens durch Zuschauen und Nachmachen, außerdem noch in Abhängigkeit von einer gerade vorliegenden Arbeit, erwies sich als unrationell und von soviel Zufällen abhängig, daß sie häufig zu Mißerfolgen führte. Die betriebliche Gruppen-Unterweisung wurde daher die fortschrittliche, der technischen Entwicklung angepaßte Ausbildung nach methodischen und pädagogischen Grundsätzen. Für die Fertigkeiten und Kenntnisse, die nach den Bestimmungen des Lehrvertrages zu vermitteln sind, liegen Übungsbeispiele vor — der Ausbildungsfachmann sagt Lehrgänge —, die unterwiesen und dann geübt werden. Inhalt einer solchen Unterweisung sind

- grundsätzliches Wissen,
- Werkstoff-Kenntnisse,
- Arbeitsmittel-Kenntnisse,
- arbeitstechnisches Wissen,
- Fertigkeitsvermittlung.

Das Lernen geschieht nicht mehr mit Hilfe der alten Wandtafel und der Kreide; heute steht dafür dem Ausbilder die magnetische Hafttafel zur Verfügung. Alle Texte und Merksätze, alle Zeichnungen und Bilder wurden haftfähig gemacht und lassen sich nun ohne Schwierigkeiten auf die Tafel bringen.

Die Unterweisungs-Entwürfe für 43 Übungen mit Texten und Bildern für die magnetische



An der magnetischen Hafttafel, die — samt der Arbeitsmethode — in der Lehrwerkstatt der Niederrheinischen Hütte entwickelt wurde und zu Unterweisungen in der Grundausbildung dient.

Hafttafel wurden vom Technischen Ausbildungswesen der NH entwickelt und hergestellt. Etwas Vergleichbares im Bereich der Berufsausbildung war noch nicht bekannt geworden.

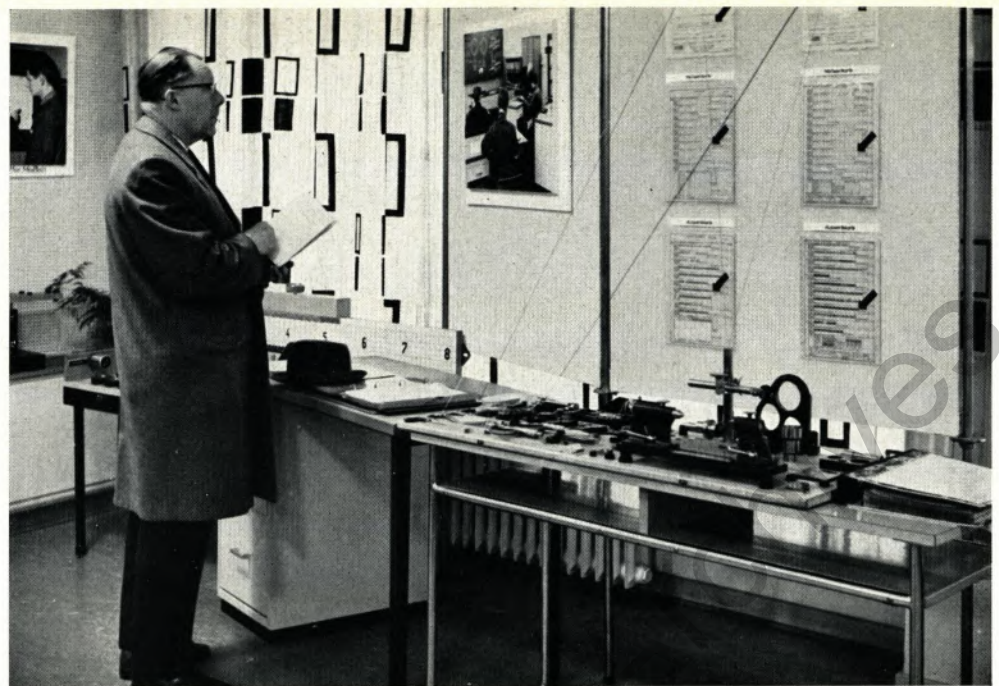
Die Vorteile sind erheblich: Der Ausbilder braucht nicht mehr zu schreiben und zu zeichnen; er kann sich dafür mehr dem Lehrling widmen. Die Bilder sind so klar und verständlich, daß auch sie den Lernvorgang erleichtern. Durch die verschiebbaren Elemente können sogar Arbeitsabläufe ständig an der Hafttafel demonstriert werden. Zur Ergänzung stehen dann noch Arbeitsmittelbretter zur Verfügung. Sie enthalten alle Werkzeuge, Hilfsmittel und das Werkstück in verschiedenen Arbeitsstufen.

Der Inhalt und die Gliederung der Unterweisung sind so systematisch, daß man bereits die Grundelemente des programmierten Lernens erkennt. Durch eine nachfolgende Niederschrift wiederholt der Lehrling den Lehrstoff noch einmal und kann seine Ausarbeitung als Fachbericht „nach Hause tragen“.

Meßtisch-Kombination für einen Meßlehrgang

Eine der wichtigsten Aufgaben in der Fertigung und Reparatur stellt das Messen dar. Höchstmögliche Genauigkeit ist erste Voraussetzung für die Güte und Qualität der Arbeit in den meisten technischen Berufen. Die im Hüttenwerk vorkommenden Arbeiten verlangen Genauigkeiten bis zu einem Hundertstel Millimeter.

Dieses genaue Messen muß gelernt und geübt werden. Dazu gehören das Wissen um die Meßwerkzeuge und die Kenntnis der Meßsysteme, hier besonders das sogenannte ISA-Passungssystem. Die NH-Lehrlinge lernen dieses System im „Meßlehrgang“. Er dauert drei

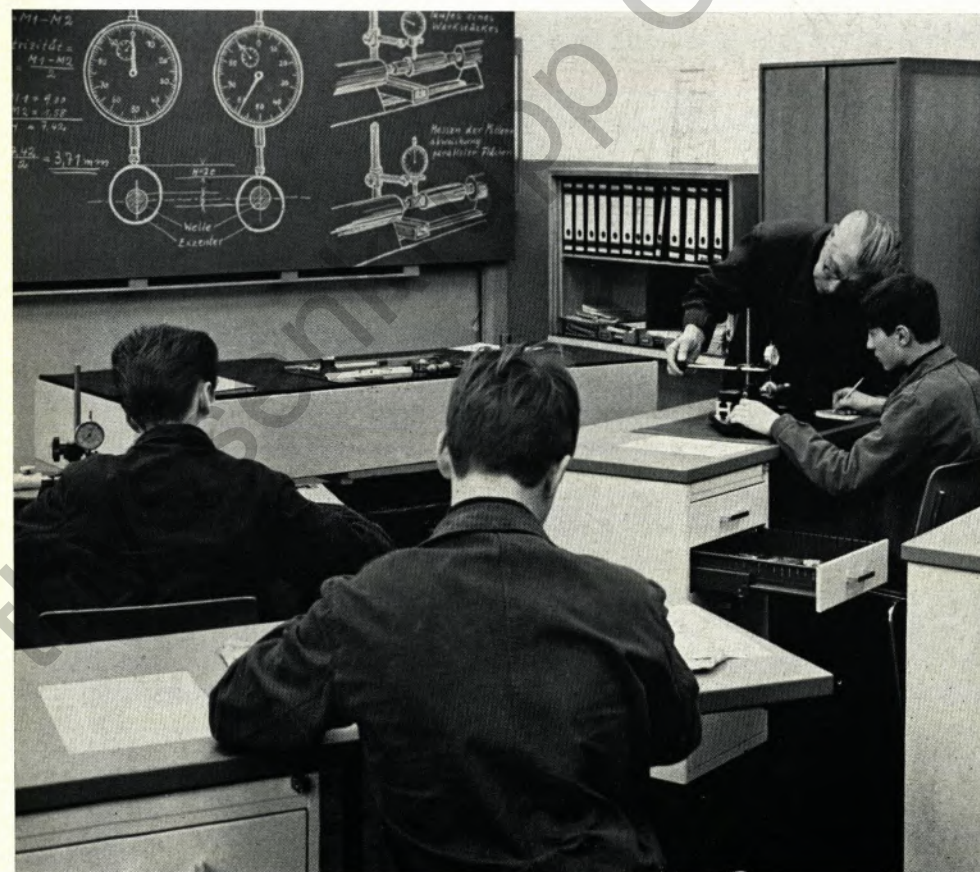


Der Stand zum Meßlehrgang in der Duisburger Ausstellung zur Intensivierung der Berufsausbildung

Wochen, beginnt mit einfachem Messen mit dem Stahlmaßstab und führt über den Meßschieber, die Meßschraube, die Endmaße und die Meßlehren bis zur Meßuhr. An Meßstücken sind die Maße zu nehmen, die dann auf eine Meßkarte übertragen werden, die der Lehrmeister überprüft. Bei Meßfehlern werden mit Hilfe des Ausbilders das Meßgefühl gefördert und das richtige Messen weitergeübt.

Zur rationalen und sinnvollen Ausbildung hat das Technische Ausbildungswesen der NH eine

Meßtisch-Kombination konstruiert, die in ihrer Zusammenstellung viele Vorzüge bietet. In einem Schreibtisch liegen in mehreren Schubfächern die Meßwerkzeuge griffbereit. Jeder Lehrling hat seine eigene Meßwerkzeug-Ausstattung, für deren Pflege er auch voll verantwortlich ist. Die Auflageflächen im Boden der Schubfächer sind schwarz, so daß ein entnommenes Meßwerkzeug sofort erkennbar ist. Die übrigen Schubfächer nehmen die Zeichnungen und sonstigen Hilfsmittel auf. Die saubere Ausführung erzieht zu größter Sorgfalt, der ersten Voraussetzung für genaues Messen.



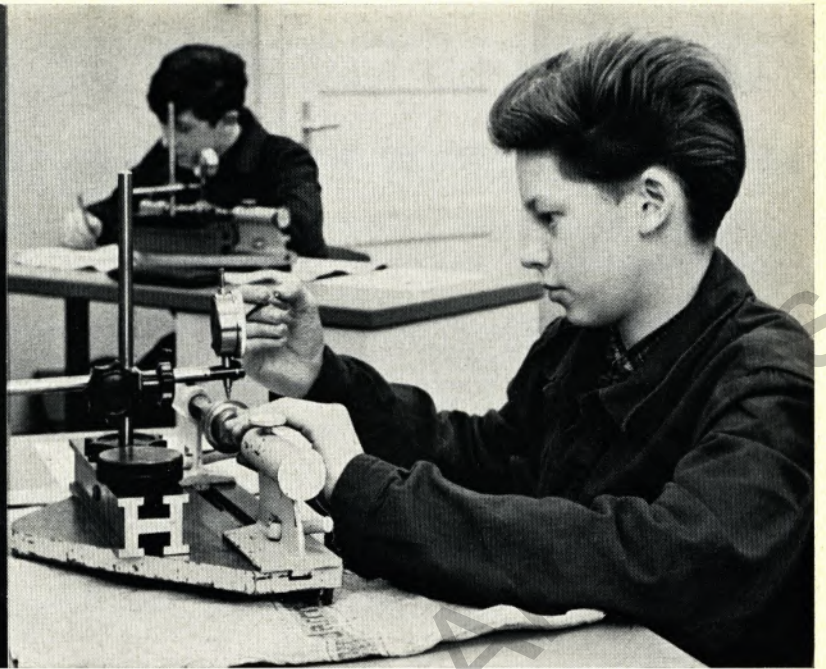
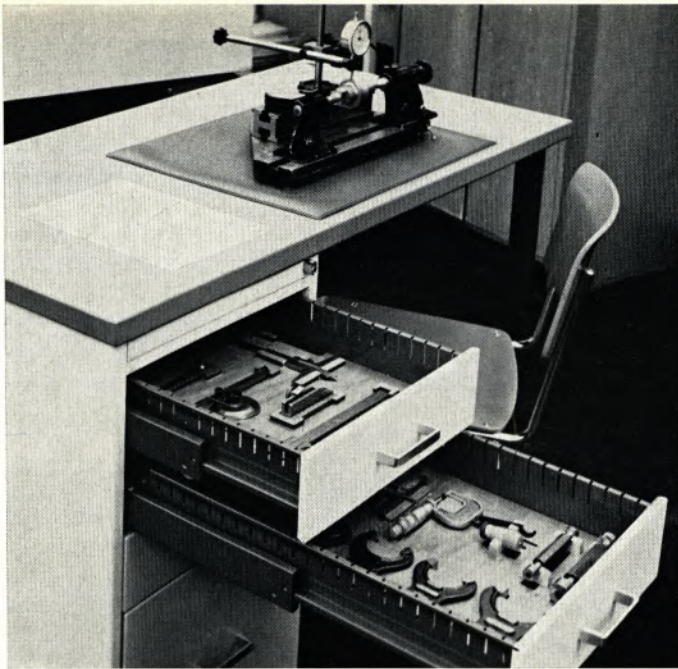
NH-Lehrlinge bei der Ausbildung im Messen an den neuen Meßübungstischen

Schaltübungseinrichtung dient mehreren Zwecken

Bei der Lehrlings-Ausbildung in elektrischen Schaltungen werden die erforderlichen Kenntnisse durch Zuhilfenahme eines Schaltübungspultes vermittelt. Nach Erarbeitung des Schaltplanes an der Tafel und auf einer Schaltvorlage nimmt der Lernende die Schaltung selbständig an der Schaltübungs-Einrichtung vor. Diese wird zur Ausführung der gestellten Schaltungsaufgabe benutzt und ist dabei Schaltpult sowie Arbeitstisch zum Zeichnen und Schreiben während und nach der Unterweisung.

Die Schalteinrichtung hat von rechts nach links Anschlüsse für Vierleiter-Drehstrom, Dreileiter-Drehstrom, 220 Volt Wechselstrom und 220 Volt Gleichstrom und in der Mitte vorgesetzt eine Prüfspannung von 42 Volt. An der Hinterwand befindet sich der Übungsrahmen, der versenkbar ist und zur Aufnahme der einzelnen Schaltelemente dient, die auf DIN-A-4-Brettern montiert sind und in den Rahmen eingesteckt werden. Ein Motor-Generator gehört mit zur Ausstattung eines jeden Tisches.

Die Spannungsversorgung erfolgt von der Hauptschalttafel aus. Jede der vier Hauptspannungen kann wahlweise an den Übungstisch gelegt werden. Eine Kontroll-Lampe (rot) zeigt an, welche Spannung geschaltet ist. Zur Sicherheit und Kontrolle befindet sich an der Schaltübungs-Einrichtung vor dem Betriebschalter eine grüne Kontroll-Lampe „Bereitschaft“. Nach Betätigen des Betriebschalters



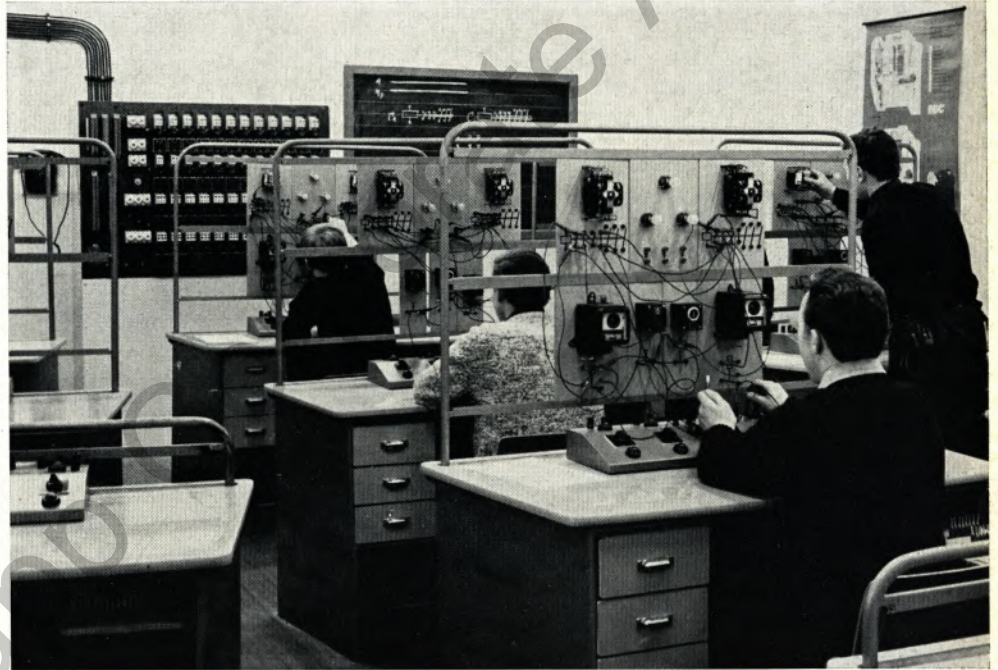
wird die Spannung auf die Steckbuchsen gegeben und durch eine rote Kontroll-Lampe die Betriebsstellung angezeigt.

Das Übungspult enthält drei Schubfächer für Zeichen- und Schreibgeräte sowie für Werkzeuge. Rechts befindet sich eine herausziehbare, geschlitzte Platte zur Aufnahme der Leitungen, die mit Steckern versehen sind.

Gegen unerlaubtes Einschalten ist die Hauptschalttafel gesichert durch einen Schloßschalter, der nur mit einem Schlüssel betätigt werden kann, der sich in der Hand des Ausbilders befindet. Die Installation der Schaltübungs-Einrichtung entspricht den VDE-Bestimmungen.

Beherrscht der Lehrling die Schaltung, so wird in Fortsetzung der Übung die gleiche Schaltung in der Werkstatt auf Lochblechen oder Installationsbrettern so installiert, d. h. verlegt, wie es in der Praxis vorkommt. Die Ausstattung des Schaltübungsraumes mit zwölf Tischen stellt eine geschlossene Gruppenausbildung jahrgangsweise sicher.

Die Unterweisung mit der Hafttafel sowie die Lehrlings-Ausbildung mit Meßtisch-Kombination und Schaltübungs-Einrichtung werden gegenwärtig bei der NH bereits voll praktiziert. Diese Einrichtungen gehören aber auch schon zur neuen, im Rohbau stehenden Lehrwerkstatt, die Ende des Jahres 1965 bezogen werden soll.



Die Bilder auf dieser Seite:

Oben links: Im Meßübungstisch sind alle Meßgeräte sinnvoll und zweckmäßig untergebracht;

oben rechts: Am Rundlaufprüfgerät mit Meßuhr müssen Meßgenauigkeiten von $\frac{1}{100}$ mm beachtet werden;

Mitte: Elektriker-Ausbildung an Schalt-Übungstischen. Die Kombination gestattet einfache Ausschaltungen ebenso wie eine komplizierte Schützensteuerung. Im Vordergrund die Schaltung einer Blinkwarnanlage mit Schützen und Zeitrelais;

unten: In der Elektro-Übungswerkstatt werden die am Schaltpult gewonnenen Erkenntnisse bei der praktischen Installation angewendet.

NH lieferte an die ATH 1000000t flüssiges Roheisen



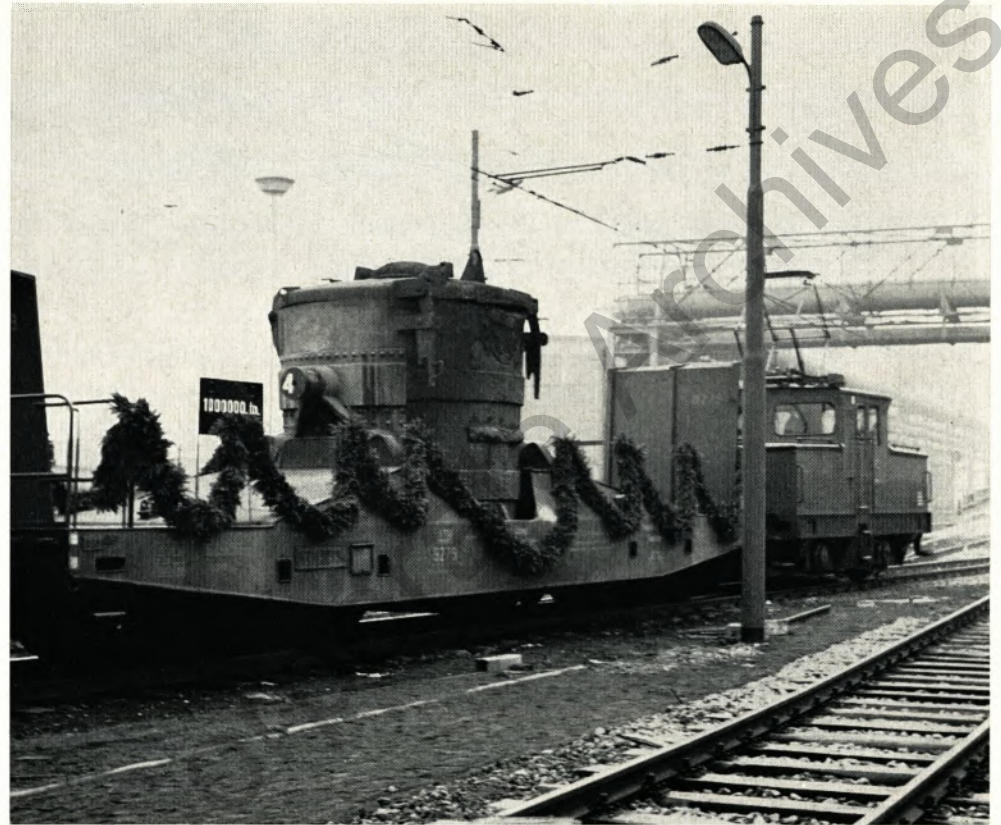
Beinahe sieben Jahre schon liefert die Niederrheinische Hütte flüssiges Roheisen an die August Thyssen-Hütte. Am 2. Mai 1958 begannen diese Pfannen-Transporte mit der Bundesbahn von Duisburg-Hochfeld über Wedau und die Umgehungsbahn nach Oberhausen-West, wo sie vom Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen übernommen werden, um dann zum SM-Stahlwerk der ATH zu rollen.

Fast genau vier Jahre später hatte die ATH mit der 10 000. Pfanne 509 000 t flüssiges Roheisen von Niederrhein empfangen. Der sich steigende Bedarf der ATH bewirkte seither eine entsprechende Vermehrung der Transporte. So wurde bereits nach weiteren 33 Monaten — am 12. Februar 1965 — die millionste Tonne abgeliefert.

1955 war die Niederrheinische Hütte das erste Hüttenwerk, das flüssiges Roheisen über eine freie Bundesbahn-Strecke versandte, und zwar einige Kilometer rheinaufwärts an die Mannesmann-Werke in Huckingen. Dieser Transport, der mit kleinen Pfannen von 40 t Fassungsvermögen durchgeführt wurde, dauerte bis Ende April 1958. Insgesamt wurden auf diese Weise 222 514 t flüssiges Roheisen nach Huckingen befördert.

Für den Transport von der NH zur ATH werden in der Regel zwei 60-t-Pfannen mit je etwa 53 t flüssigem Roheisen gefüllt. Über die dabei zu beachtenden technischen Bedingungen sowie die weitgehenden Sicherheits-Vorschriften der Bundesbahn hat die Werkzeitschrift seinerzeit ausführlich berichtet (siehe „Der direkte Draht“, Heft 4/1962).

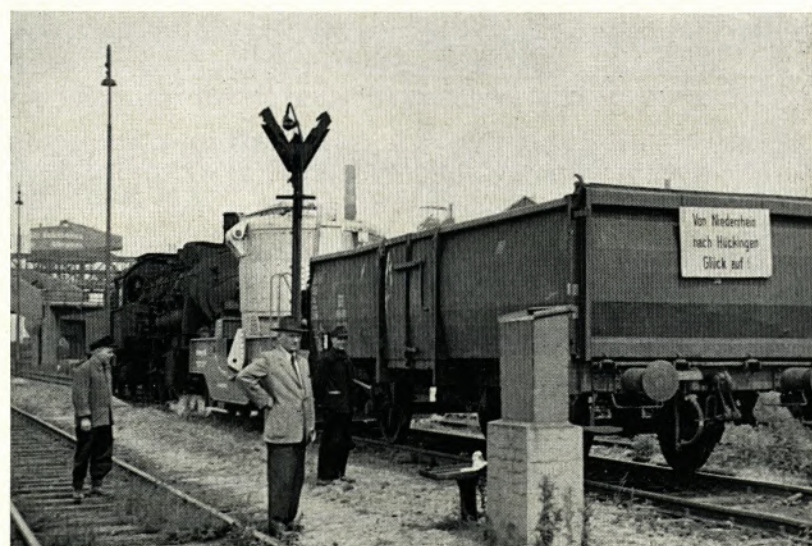
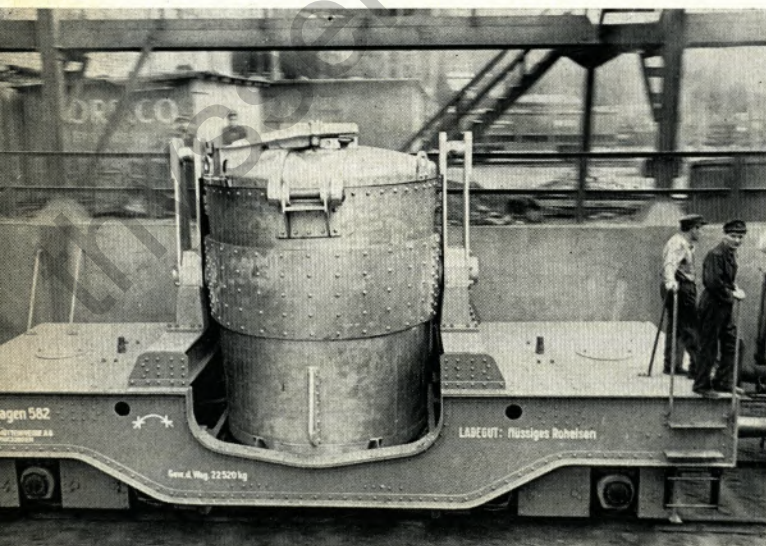
Auch in den letzten Jahren sind die Pfannen über die 11 km Bundesbahn- und die 7 km



Werkbahngleise des Gemeinschaftsbetriebs von Hochfeld nach Hamborn unfallfrei gefahren. Betrug im ersten Versandmonat des Jahres 1958 die Menge nur 6269 t, so wurde im vorigen Jahr eine Monats-Höchstleistung von 22 932 t erreicht.

Gegenwärtig überschreiten die täglichen Lieferungen von der NH an die ATH 800 t. Um

die vom SM-Stahlwerk der ATH benötigten Mengen heranzuschaffen, laufen nun die Pfannen-Züge auch an allen Sonntagen. In Zukunft soll jedoch ein Wechsel im Ziel der Transporte eintreten: Das flüssige Roheisen von Niederrhein wird dann nicht mehr nach Hamborn, sondern zum Stahlwerk von Phoenix-Rheinrohr nach Mülheim gehen.



Auf Eisenbahn-Gleisen über das Revier hinaus

Es ist möglich, daß in absehbarer Zukunft flüssiges Roheisen aus dem Ruhrgebiet auch über größere Entfernungen mit der Bundesbahn transportiert wird, wahrscheinlich in ein westliches Nachbarland. Fachleute der Stahlindustrie und bei der Bundesbahndirektion Essen sind mit solchen Plänen beschäftigt.

Ob diese Pläne verwirklicht werden, hängt nicht nur von den Kosten oder der Zusammenarbeit der Hütten, sondern auch von der weiteren Konjunktur-Entwicklung ab. Technisch sind solche Transporte trotz der hohen Temperaturen des flüssigen Roheisens auch bei großen Entfernungen kein Problem mehr; das stellen heute übereinstimmend Hüttenfachleute und Eisenbahnbeamte fest.

Überzeugt hat dabei vor allem die Reise der „Torpedo-Wagen“ von Esch in Luxemburg oder Hagondange in Lothringen in das 280 Kilometer entfernte belgische Stahlwerk bei Chertal. Die „liegende Zigarre“, wie man die Wagen auch nennt, faßte dabei 150 Tonnen flüssiges Roheisen, dessen Temperatur von rund 1385 Grad auf der langen Reise um weniger als 100 Grad abkühlte.

„Außerdem fahren diese Torpedo-Wagen fast doppelt so schnell wie die bei uns üblichen Pfannen-Wagen“, sagte ein Bundesbahnrat, der an die Belastung seines Streckennetzes im Revier dachte.

Jährlich schon 1 Million Tonnen

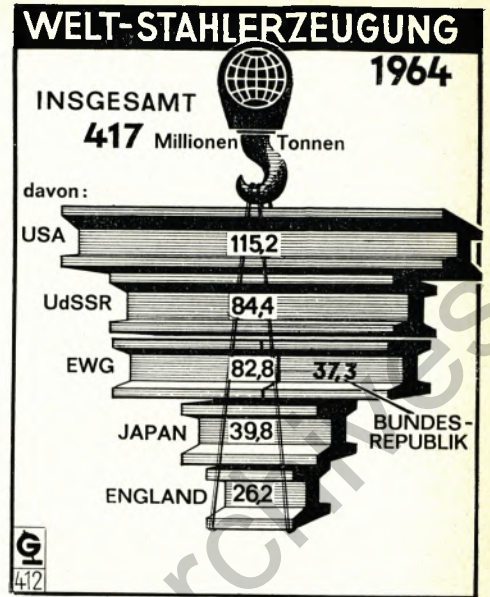
Gegenwärtig werden jährlich rund eine Million Tonnen flüssiges Roheisen im Ruhrgebiet auf elf Bundesbahnstrecken bis zu 30 Kilometer weit transportiert. Dabei sind Pfannen-Wagen im Einsatz, die zwischen 35 und 60 Tonnen fassen. Die großen Torpedo-Wagen

mit 200 Tonnen Fassungsvermögen fahren bisher nur im internen Werksverkehr in Oberhausen, Duisburg, Mülheim und Dortmund.

Was auf dem Streckennetz der Bundesbahn zugelassen wird, bestimmt eine Reihe Sondervorschriften, die zwar die Bundesbahn für unbedingt notwendig hält, die Hütten manchmal jedoch als zu belastend empfinden. „Bisher ist aber dieser Verkehr auch ohne Unfälle abgelaufen“, sagte kürzlich der zuständige Bundesbahnrat in Essen zur Rechtfertigung der zahlreichen Sicherheitsbestimmungen

Dabei geht es nicht nur um die festverschlossenen Pfannen, sondern ebenso um deren innere Beschaffenheit, die Brems-Einrichtungen und um Haftpflichtfragen. Obwohl von der über 1300 Grad heißen Fracht normalerweise nichts überschwappen kann, ist trotzdem auch angeordnet, daß Stahlbrücken eigens mit Betonplatten abgedeckt werden. „Sie sollen bei einem Unglücksfall nicht auch noch zerschmelzen“, begründet die Bundesbahn diese Vorschrift.

Nach jeweils 25 Füllungen werden überdies die Pfannen einer Zwischenprüfung und nach



Den Stahlrekord des vergangenen Jahres stellten die Amerikaner auf. Mit 115,2 Millionen Tonnen produzierten sie mehr als jemals zuvor in ihrer Geschichte; sie vergrößerten gleichzeitig ihren Vorsprung gegenüber den Sowjets von 21 Millionen Tonnen 1963 auf über 30 Millionen Tonnen. Fast wieder eingeholt wurden die Sowjets von der EWG. Oberholt schließlich wurde die Bundesrepublik, obgleich sie ein gutes Stahljahr hatte, von den Japanern, die auf den dritten Platz in der Länder-Rangliste vorrückten.

200 einer Hauptprüfung unterzogen. Mit der Höchstgeschwindigkeit von 30 km in der Stunde dürfen sie auf den Bundesbahnstrecken rollen. Die neuen Torpedo-Wagen könnten 55 km fahren.

Inw

Kurz gemeldet

Fabrikant Fritz Berg (Altena/Westf.), Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie und Mitglied des Aufsichtsrates der Niederrheinischen Hütte AG, wurde in Anerkennung seiner Verdienste um die deutsch-englische Freundschaft und Zusammenarbeit zum Ehrenkommandeur der Zivilstufe des Ordens vom Britischen Empire ernannt (Honorary Commander of the Civil Division of the Most Excellent Order of the British Empire). Die Insignien der hohen Auszeichnung werden ihm von dem britischen Botschafter in der Bundesrepublik, Sir Frank Roberts, überreicht.

Hüttendirektor i. R. Rudolf Hannesen, der frühere Vorstands-Vorsitzer der Niederrheinischen Hütte und der Westfälischen Union, trat aus Altersgründen als Vorsitz der Stahlberatungsstelle in Düsseldorf zurück. In Würdigung seiner Verdienste gehört er deren Vorstand zukünftig als Ehrenvorsitzer weiter an.

Die Hauptversammlung der ATH für das Geschäftsjahr 1963/64 findet am 14. Mai 1965 statt. Sie muß in die Kongreßhalle nach Düsseldorf verlegt werden, weil die Duisburger Mercator-Halle nicht mehr ausreicht, um die zu erwartende hohe Teilnehmerzahl aufzunehmen.



Mit dem Botschafter der Vereinigten Staaten von Nordamerika in der Bundesrepublik, George McGhee, besuchten der Leiter der Wirtschaftsabteilung an der US-Botschaft in Bonn, Edwin Cronk, sowie der Generalkonsul in Düsseldorf, Edmond H. Kellogg, und zehn amerikanische Konsuln aus verschiedenen deutschen Städten Anfang dieses Jahres die August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn. Die amerikanischen Diplomaten wurden von den ATH-Vorstandsmitgliedern Dr. Michel und Dr. Rißer, von Dr. Spethmann, dem Vorstands-Vorsitzer der Deutschen Edelstahlwerke Krefeld, sowie von Dr. Kürten, dem Vorstands-Vorsitzer der Niederrheinischen Hütte, begrüßt. Sie besichtigten u. a. das Hochofenwerk und die neuen Stahl- und Walzwerks-Anlagen in Beckerwerth. Das Bild zeigt Hüttendirektor Dr. Kürten (rechts) mit Konsul Loehr, Düsseldorf (Mitte), und dem Ersten Botschaftssekretär Dux von der Wirtschaftsabteilung der US-Botschaft in Bonn.



Flurfördergeräte wichtige Helfer im Hüttentransport



Oben: Stein stapler mit zwei Hängern
Mitte: Elektrokarren mit Knüppelsteuerung
Unten: Schlepper mit Kipploren-Anhänger



Der innerbetriebliche Transport mittels Flurfördergeräten ist immer mehr ein wesentlicher Faktor für die Produktivität eines Betriebs geworden. Laufend erschienen nach dem zweiten Weltkrieg, und auch heute noch kommen ständig rationell arbeitende Spezialgeräte auf den Markt und setzen sich weitgehend technisch wie wirtschaftlich durch. Die Niederrheinische Hütte stand dieser Entwicklung recht aufgeschlossen gegenüber: Aus einem kleinen Elektrokarren-Betrieb mit vier Fahrzeugen im Jahre 1950 wurde bis 1965 ein Betrieb mit fünfzig Transport- und Ladegeräten sowie vierzig Anhängern verschiedenster Ausführung.

Neben Elektrokarren unterschiedlicher Bauweise werden auf der Hütte in Duisburg-Hochfeld Schlepper, Drahtstapler, Stein stapler, Schaufler, Raupen, Mobilkarren und Schwerlader erfolgreich eingesetzt. Sinnvoller Einsatz mit gut ausgebildetem Personal beschleunigt nicht nur den Transportfluß, sondern erleichtert zugleich den Menschen die schwere, körperliche Arbeit.

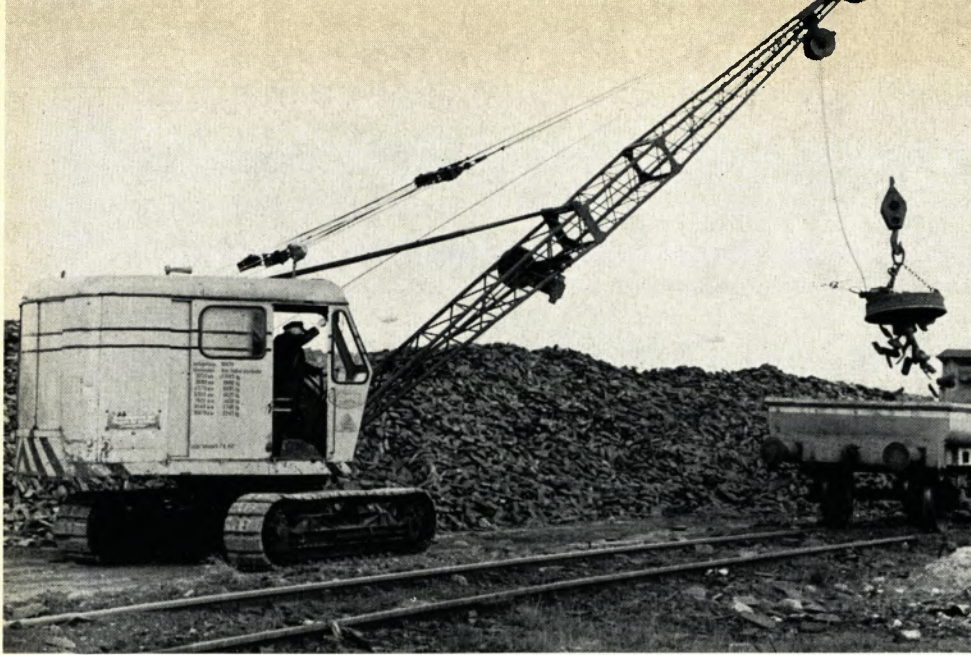
Im normalen Transport von Gerätschaften, Maschinenteilen, Magazinstoffen und dergleichen werden die Elektro- und ebenso die Diesel-



O b e n : Dornhubstapler Im Drahtbund-Lager

Mitte links: Feuerwehr-Geräte-Dieselpkaren;
rechts: Elektrokarren für die Fahrer-Einweisung

U n t e n : Stein stapler bei der Entladung eines Lastkraftwagens



lich und dadurch größere Investitionen für Lagerhallen-Erweiterungen vermieden. Das gleiche gilt für die Zwischenlagerung der Drahringe hinter den Drahtstraßen.

Den Umschlag von Drahringen zum ständig weiter zunehmenden Lastkraftwagen-Transport besorgt ein Aufokran. Dieser ersparte die Errichtung feurer Kranbahnen.

Im Stahlwerk wurde der gesamte, vorher infolge der Verwendung von Schlackenschiffen so aufwendige Schlacken-Umschlag auf schwere Räumgeräte umgestellt. Das Räumen der Kammern, das früher etwa vierzehn Tage lang in drei Schichten von Hand zu bewerkstelligen war, erledigt heute ein Räumgerät in 48 Stunden.

Gleichlaufend mit der geradezu stürmischen Entwicklung der Flurförderfahrzeuge, deren Konstruktion vom mechanischen zum hydraulischen Aufbau nur wenige Jahre gedauert hat,

karren mit einer Tragfähigkeit von 2000 kg als Sitz- oder Fahrerstandkarren benutzt. Moderne Schleppfahrzeuge mit Kippmulden-Anhänger sorgen für den Abtransport von Schrott und Schlacke, bewährte Umladegeräte schlagen den Schutt und die Schlacke auf Lastzüge und Waggonen um. Ein 20-t-Lastzug wird in etwa zehn Minuten beladen. Beim Massengut-Umschlag werden, je nach den Geländebedingungen, Mobil- oder Raupengeräte verwendet. Ähnlich ist die Situation beim Umschlag des feuerfesten Steinmaterials und beim Drahttransport. Hier kommt zur Transport-Aufgabe noch die Lager- bzw. Stapel-Aufgabe hinzu. Gründlichstes Studium und langjährige praktische Erprobungen in technischer und funktionaler Hinsicht haben gerade auf dem Gebiet der Stapler bei der NH zu einer Typenbereinigung geführt, die sich besonders für die Instandhaltung sehr günstig auswirkt und einen Abbau im Fahrzeugbestand erlaubte. Ebenso wurden bei der Lagerhaltung des zentralen Reservefeil-Lagers und des Magazins der Hütte erst durch den Einsatz von Stapelfahrzeugen eine bessere Flächenausnutzung mög-



Linke Seite

O b e n : Raupenkran bei der Rohelsen-Verladung

M i t t e : Schwenkschaufler beim Schutt-Verladen

U n t e n : Autokran beim Drahtbund-Umschlag

Rechte Seite

O b e n : Schlepper, Stapler und ein Schwenkschaufler bei der allwöchentlichen Inspektion

R e c h t s : Schwerer Oberkopf-Schauffelader in der Schlackengrube des SM-Stahlwerkes. Der Fahrer dieses leistungsstarken Geräts trägt eine Schutzmaske.

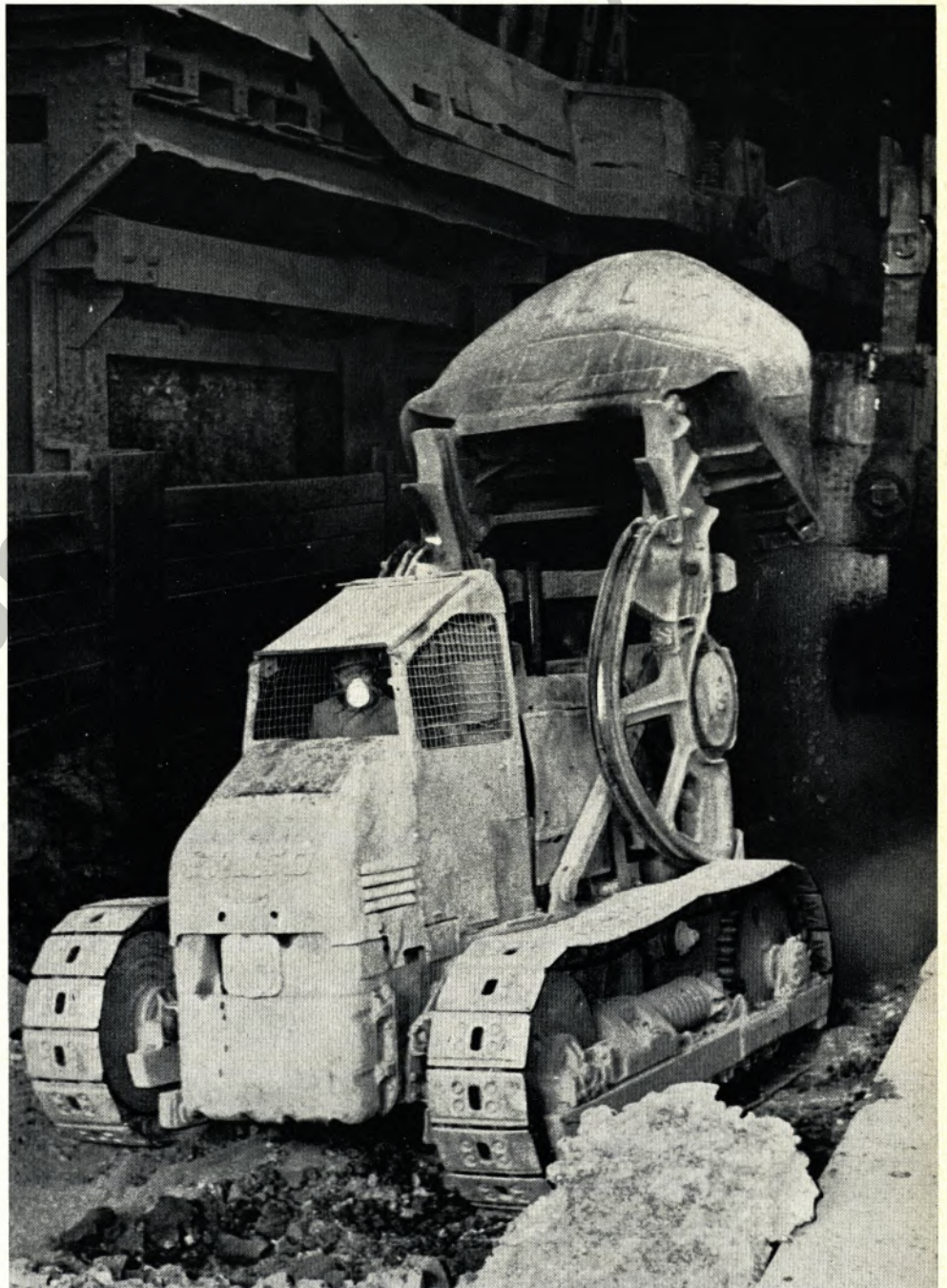


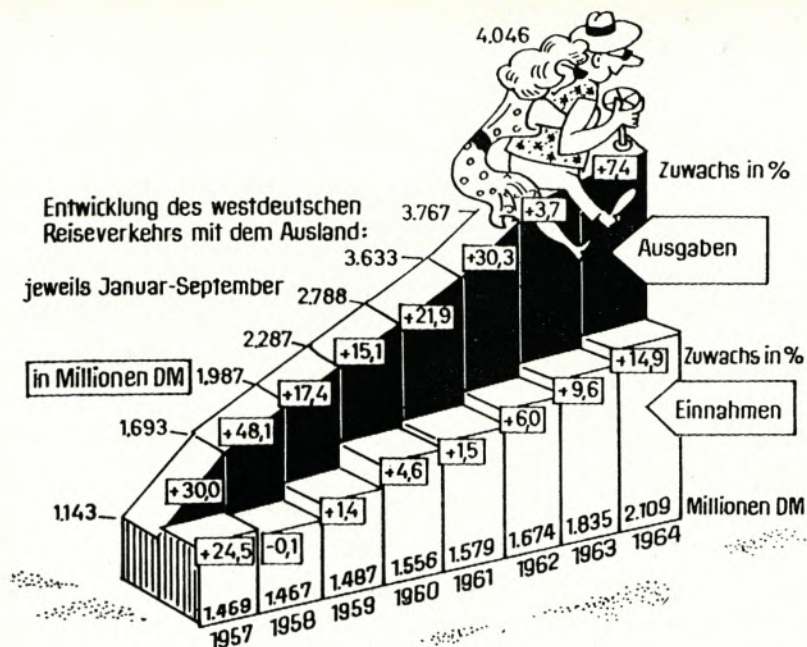
vollzog sich in den Hüttenwerken — entsprechend der räumlichen Ausdehnung und Größe der Unternehmen — die Schaffung der geeigneten Transport-Organisation recht unterschiedlich. Die Niederrheinische Hütte wählte die zentrale Verwaltung der Kraftfahrzeug-Geräte bezüglich Reparatur und Einsatz.

Für diese Zusammenfassung aller gleislosen Fahrzeuge wurde neben einer selbständigen, modern ausgerüsteten Reparaturwerkstatt noch ein zweckmäßig aufgebauter Kraftfahrhof mit entsprechenden Hallen und Unterstellboxen errichtet. Aus einem reinen Fahrbetrieb für Personen- und Lastwagen wurde ein technisch und personell gut ausgerüsteter Betrieb für Einsatz, Kontrolle, Überwachung und Reparatur der gesamten Flurfördergeräte mit der Aufgabe geschaffen, dem wirtschaftlichen Einsatz und der gründlichen Ausbildung des Personals besonderes Augenmerk zu schenken. Eine Kraftfahrzeug-Werkstatt mit dreißig Mitarbeitern betreut folgenden Fuhrpark:

- 7 Personenwagen
- 3 Lastwagen
- 5 Transporter
- 1 Feuerwehr-Kraftfahrzeug
- 1 Krankenwagen
- 16 Elektrokarren
- 1 Dieseldieselkarre
- 2 Mobil-Schauellader
- 2 Raupen-Schauellader
- 3 Raupen-Schwerstlader
- 6 Elektro-Zugmaschinen
- 6 Stein stapler
- 6 Drahtstapler
- 2 Gabelstapler
- 2 Kehmaschinen
- 1 Sprengwagen
- 1 Autokran
- 2 Schienenkrane
- 40 Anhänger verschiedenster Bauart

Als Bedienungspersonal für die vorstehend aufgeführten Geräte sind rund neunzig Maschinisten bzw. Fahrer eingesetzt. Nach etwa fünfzehnjähriger Erfahrung kann der Entschluß zur zentralen Verwaltung der Fahrzeuge als durchaus richtig und der Rationalisierungseffekt als geglückt bezeichnet werden.





Die bundesdeutsche Reisewelle wächst von Jahr zu Jahr. In der Zeit von Januar bis September 1964 haben deutsche Reisende im Ausland nach Angaben der Deutschen Bundesbank etwas mehr als 4 Milliarden DM ausgegeben; im Vergleich zu der entsprechenden Vorjahreszeit entspricht dies einem Zuwachs um 280 Millionen DM oder 7,4 v. H. Damit haben sich die Reise-Ausgaben im Ausland, die heute 1,7 bis 1,8 v. H. des verfügbaren Einkommens beanspruchen, zwar etwas stärker erhöht als im vergangenen Jahr (+ 3,7 v. H.), gleichwohl blieb die Zuwachsrate erheblich hinter derjenigen der Jahre bis 1962 zurück. Im Gegensatz hierzu erhöhten sich die westdeutschen Einnahmen aus dem ausländischen Reiseverkehr in den ersten drei Quartalen 1964 um 14,9 v. H., nachdem in früheren Jahren die Ausgaben für Reisen ins Ausland ständig stärker gestiegen waren als die Einnahmen der Bundesrepublik von ausländischen Touristen. Dadurch stabilisierte sich das Defizit in der westdeutschen Reiseverkehrs-Bilanz mit dem Ausland auf gut 1,9 Milliarden DM.

schließen. So weigern sich z. B. die österreichischen Ärzte — entgegen dem Sozialversicherungs-Abkommen —, deutsche Touristen auf einen Krankenschein der österreichischen Gebietskrankenkasse zu behandeln; sie werden als Privatpatienten betrachtet und erhalten dementsprechend privatärztliche Rechnungen. Eine Erstattung solcher Kosten durch die Betriebskrankenkasse kann nur nach den amtlichen Gebührensätzen erfolgen; was darüber hinausgeht, ist manchmal sehr erheblich und muß dann vom Versicherten selbst getragen werden.

Eine Anzahl weiterer Beispiele ließe sich in bezug auf die anderen Abkommensstaaten anführen. So ist in vielen Fällen festzustellen, daß von den Versicherten die Hinweise zur Verwendung der entsprechenden Anspruchs-Bescheinigung nicht immer richtig befolgt werden. Ebenso kann die Inanspruchnahme der vertraglichen ausländischen Krankheits-hilfe daran scheitern, daß ein Arzt im Notfall aufgesucht werden muß, die zuständige ausländische Verbindungsstelle wegen allzu großer Entfernung jedoch nicht erreichbar ist. Aus alledem ist zu erkennen, daß ein Auslands-Aufenthalt stets mit zusätzlichen finanziellen Risiken verbunden sein kann, trotz der bestehenden Abkommen. Unter Berücksichtigung dieser Sachlage hat sich die Betriebskrankenkasse der Niederrheinischen Hütte um die Vermittlung einer privaten Ausland-Versicherung bemüht. Diese Versicherung erstreckt sich auf das gewählte Reiseland, gleichgültig ob es in Europa oder in anderen Erdteilen liegt. Leistungen für Arzt-, Zahnarzt- und Krankenhaus-Behandlung werden damit abgegolten.

Es sei ausdrücklich darauf hingewiesen, daß bei Abschluß dieser Privatversicherung die Verpflichtung der Betriebskrankenkasse zur Übernahme ihrer gesetzlichen Leistungen nicht aufgehoben wird.

Die Zusatz-Versicherung bezweckt ausschließlich, darüber hinaus dem Versicherten in Notfällen Schutz zu gewähren.

Die Versicherungsprämie beträgt bei einem Aufenthalt in Europa — gleichgültig in welchem Land — je versicherte Person und Woche 1,50 DM. Der Versicherungsschutz erstreckt sich auf einen Betrag bis zu 1500,— DM. Erstattet werden Leistungen für Arzt, Zahnarzt, Arznei und Krankenhaus, abzüglich einer Selbstbeteiligung von 20,— DM. Weiter gewährt die Versicherung im Todesfall eine Überführungs-Beihilfe bis zu 500,— DM. Ferner wird bei Krankenhaus-Aufenthalt nach einer Karenzzeit von drei Tagen ein zusätzliches Tagegeld von 10,— DM bis zu insgesamt 250,— DM — ohne Kostennachweis — gezahlt.

Liegt das Urlaubsziel in einem anderen Erdteil als Europa, so erhöht sich die Versicherungsprämie auf 2,50 DM und die Selbstbeteiligung auf 50,— DM.

Die Leistung der Zusatz-Versicherung kann durch entsprechende vielfache Prämienzahlung bis zur fünffachen Höhe = 7500,— DM erhöht und bis zur Dauer von 26 Wochen beantragt werden.

Es erscheint der Betriebskrankenkasse daher einer ernsthaften Überlegung seitens der Versicherten wert, sich durch den Abschluß einer solchen privaten Zusatz-Versicherung gegen mögliche Notfälle zu schützen. Sie würde es begrüßen, wenn ihre Empfehlung dazu beitrüge, allen Mitgliedern eine sorglose Auslandsreise zu ermöglichen.

Sorglos reisen - aber Vorsorge treffen!

Eine notwendige Mahnung der Betriebskrankenkasse zu Urlaubsfahrten ins Ausland



Fährt man in Urlaub, um krank zu werden?

Sicherlich nicht! Doch schließt auch ein Urlaubsaufenthalt die Notwendigkeit nicht aus, unerwartet einen Arzt aufzusuchen oder sich sogar ins Krankenhaus zu begeben. Wie ist es dann mit dem Krankenversicherungsschutz eines Versicherten oder seiner Angehörigen bestellt?

Die Bestimmungen der Reichsversicherungsordnung haben innerhalb der gesamten Bundesrepublik Gültigkeit. Wird hier irgendwo ein Arztbesuch erforderlich, so ist darauf zu achten, daß man sich in die Behandlung eines Kassen-Arztbesuch bzw. eines Kassen-Zahnarztes begibt. Dadurch schließt man das Risiko aus, als Privatpatient behandelt zu werden und die Kosten hierfür tragen zu müssen.

Ein Kassenarzt wird in der Regel ohne weiteres damit einverstanden sein, wenn der Versicherte ihm nach dem ersten Besuch den fehlenden Behandlungsschein nachreicht. Dies kann dadurch geschehen, daß der Urlauber der Betriebskrankenkasse eine kurze Mitteilung über seinen Arztbesuch zukommen läßt. Die Betriebskrankenkasse sendet dann sofort den Behandlungsschein ihm bzw. auf Wunsch auch dem Arzt zu.

Ein großer Teil der Belegschaftsmitglieder verbringt jedoch seinen Urlaub im Ausland. Österreich, Italien, Frankreich, Holland, ebenso Belgien, Spanien, Luxemburg und Griechenland werden als Urlaubsziele bevorzugt. Mit diesen Ländern bestehen Sozialversicherungs-Abkommen, durch die dem deutschen Touristen Schutz im Falle der Krankheit oder des Todes gewährt wird. Die erforderlichen Anspruchs-Bescheinigungen sind jedoch vor Antritt der Reise bei der Betriebskrankenkasse zu beantragen.

Da die erwähnten Abkommen durchweg schon seit einigen Jahren bestehen, müßte es eigentlich überflüssig sein, nochmals auf die Verfahrensweise aufmerksam zu machen.

Die Betriebskrankenkasse hat allerdings Anlaß, ihre Versicherten eindringlichst zu bitten, vor Reisebeginn zur Ausstellung der entsprechenden Bescheinigung bei ihr vorstellig zu werden.

Die Sozialversicherungs-Abkommen bieten in ihrem Wortlaut und bei richtiger Handhabung hinreichend Schutz. Leider enthalten sie aber auch Unzulänglichkeiten, die eine finanzielle Belastung der Versicherten nicht ganz aus-

Der Rebel gegen den Unfall

Die Samariter des Professors Esmarch



Professor Friedrich Esmarch,
der Gründer der Samariter-Bewegung

Das Wort Unfall läßt heute meist zuerst an den Verkehrsunfall denken. Nicht ohne Grund: Was sich auf der Straße vor aller Augen abspielt, steht im Blickpunkt. 14 000 Verkehrstote sind aber erst die Hälfte der gegenwärtig rund 28 000 Unfalltoten eines Jahres. Sehr zu Unrecht wird der Betriebsunfall, der jährlich zwischen 5000 und 6000 Opfer fordert, neben dem im Scheinwerferlicht der Berichterstattung liegenden Verkehrsunfall von der breiten Öffentlichkeit in den Schatten gerückt.

Die Zahl der Toten ist noch nicht die endgültige Aussage. Während 1963 bei 315 000 Verkehrsunfällen mit Personenschaden 525 000 Verletzte gezählt wurden, registrierte die gesetzliche Unfallversicherung mehr als 2,6 Millionen Arbeitsunfälle im engeren Sinne. Das heißt bei einer Gesamtzahl von 27 Millionen Versicherten: Schon auf zehn Versicherte kommt im Jahr ein Betriebsunfall!

Wenig mehr als acht Jahrzehnte liegt es erst zurück, daß man sich in Deutschland der besonderen Gefahren am Arbeitsplatz bewußt wurde und die Verpflichtung zur Abhilfe erkannte. Damals, im Rausch der großen Industrialisierung, war es ein erstes Besinnen auf die Tatsache, daß der Fortschritt denen, die ihm dienen mußten, einen zu hohen Preis abverlangte.

Über die Zahl der Opfer des so sehr bewunderten Siegeszuges der Technik im 19. Jahrhundert fehlen verlässliche Angaben. Fest steht nur, daß in jener „guten alten Zeit“, die ihre Maschinen noch nicht mit Sicherheits- und Schutzvorrichtungen ausstattete, die Gefährdung des Arbeiters ungleich größer war als

heute. Damals nahmen nur wenige Anstoß an dem als naturgegeben angesehenen Zustand erhöhter Lebensgefahr in den Fabriken und auf den Baugerüsten. Erst die Initiative eines Einzelnen rüttelte die Öffentlichkeit auf, wenigstens den Unfallfolgen mit tatkräftiger Hilfe zu begegnen.

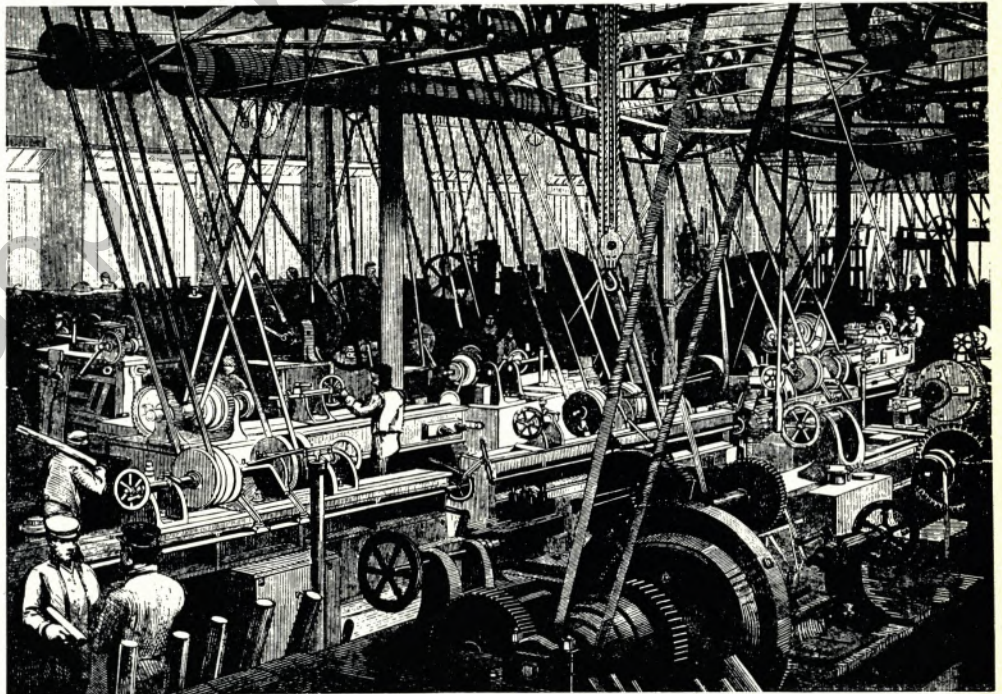
Der Mann, der den ersten Schritt dazu tat, war der Kieler Chirurg Friedrich Esmarch, dessen Name bereits durch die nach ihm benannte „Esmarch'sche Blutleere“ in die Geschichte der Medizin eingegangen war. Erfahrungen, die er als Generalarzt im Kriege 1870/71 gesammelt hatte, suchte er für das zivile Leben nutzbar zu machen. Aber er erkannte bald, daß man gegen den Alltagsunfall nicht mit gutgemeinter Theorie, sondern nur mit handfester Praxis zum Erfolg kommen konnte.

Im Geburtsland der modernen Industrie, in England, hatte der Johanniterorden 1877 die „St. John's Ambulance Association“ gegründet, in einer Reihe von Städten Sanitätsschulen

1881 die Methoden dieses Hilfswerks und gründete aus den dabei gewonnenen Erkenntnissen im Herbst desselben Jahres in Kiel eine Samariterschule. 800 Teilnehmer an den dort abgehaltenen Kursen standen im Frühjahr 1882 als das erste Kontingent ehrenamtlicher Helfer zum Einsatz bei Unfällen bereit.

Sie waren nur der Vortrupp, der bald zu dem Zehntausende Mitglieder zählenden Deutschen Samariterbund anwuchs. Nach dem Kieler Muster entstanden Samaritervereine in allen deutschen Großstädten; in Leipzig wurden bereits 1882 die Angehörigen der städtischen Polizei und der Feuerwehr in Erster Hilfe ausgebildet und Sanitätswachen sowie Verbandsstationen eingerichtet.

Auch die Arbeiterschaft griff den Gedanken der aktiven Unfallbekämpfung auf. 1888 trat die erste Arbeiter-Samariterkolonne auf den Plan. Andere folgten, die sich 1909 zum Arbeiter-Samariterbund zusammenschlossen und ein weiteres Heer von vielen tausend gutgeschulten Helfern im Kampf gegen den Unfall



Vor hundert Jahren war die industrielle Unfallverhütung noch weithin unbekannt: Ein Blick in die Lokomotivfabrik von Stephenson in Newcastle (England) läßt an keiner Maschine eine Sicherheits-Vorrichtung zum Schutz der Arbeiter erkennen.

eingerrichtet und in kurzer Zeit 40 000 freiwillige Helfer ausgebildet. Sie waren in der Lage, bei leichten und schweren Unfällen erste Hilfe zu leisten und alles Erforderliche zu veranlassen, bis — was immer seine Zeit dauerte — ein Arzt zur Stelle war.

Als Mitglied des Londoner Chirurgen-Kongresses studierte Professor Esmarch im Sommer

stellten. Eine auf so breiter Basis wirkende Aktion zur Abwehr der Unfallfolgen löste zwangsläufig die ersten vorbeugenden Maßnahmen zur Unfallverhütung aus.

Professor Esmarch, der 1887 geadelte „Rebel gegen den Unfall“, wie man ihn damals nannte, hat Echo und Erfolg seiner Gründung erlebt. Als er 85jährig 1908 in Kiel starb, war

sein bis dahin in 25 Auflagen erschienenes Handbuch für die Samariter „Die erste Hilfe bei plötzlichen Unglücksfällen“ eines der meistgelesenen medizinischen Werke. Wenn in der Zeit von 1889 bis 1910 bei Betriebsunfällen der Anteil der Fälle mit dauernder Voll- oder Teilinvalidität sich von 53 auf 26 Prozent verringerte und der Prozentsatz des tödlichen Ausgangs gleichzeitig von 16 auf 8 Prozent sank, dann ist dies zum weitaus überwiegenden Teil auf das Konto der Samaritertätigkeit zu schreiben und auf das persönliche Konto des großen Chirurgen und Menschenfreundes, der als einzelner den Mut zur Initiative hatte. Die Probleme Professor Esmarchs, vor achtzig Jahren von vielen für unlösbar gehalten und doch gelöst, sind keine Probleme unserer Zeit mehr; jeder Verletzte ist schnellster und bestmöglicher Hilfe sicher. Geblieben ist jedoch, wie damals, das nur zu allgegenwärtige Gespenst des Unfalls, der nach einem bedeutungsschweren Wort „besser verhütet als vergütet“ wird. Man kann zwar mit Genugtuung verzeichnen, daß die Zahl der jährlich bei Arbeitsunfällen tödlich Verunglückten seit 1956 von 8000 auf 5700 gesunken ist, die Gesamtzahl der Betriebsunfälle blieb jedoch in diesem Zeitraum mit 2,6 bis 2,8 Millionen im Jahr ungefähr gleich hoch.

Stellt man dazu in Rechnung, daß nach Ermittlungen des Hauptvorstandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften der allein durch die Arbeitsunfälle des letzten Jahres entstandene volkswirtschaftliche Schaden mit 8 bis 10 Milliarden DM beziffert werden muß, dann weiß man, welch weites und lohnendes Arbeitsfeld der Unfallverhütung immer noch geblieben ist. Daß dieser Kampf seine Chance hat, beweist am besten Professor Esmarchs Erfolg: Er ruht im Grunde nur darauf, daß eine gute Idee schließlich von Hunderttausenden aufgenommen und getragen wurde.

R. W.

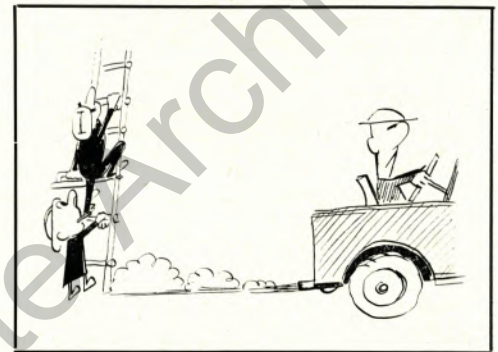


So oder so?

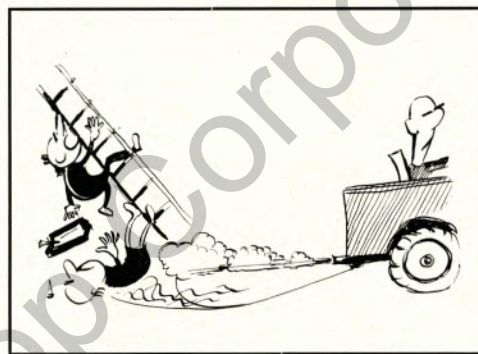
Drahtmännchen ermahnt jeden



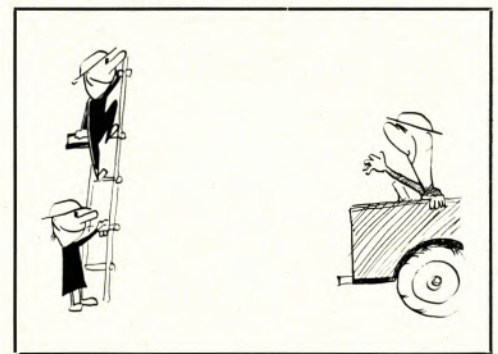
Hier sieht man, wie es nicht sein soll: Kopf ohne Schutz, am Boden toll.



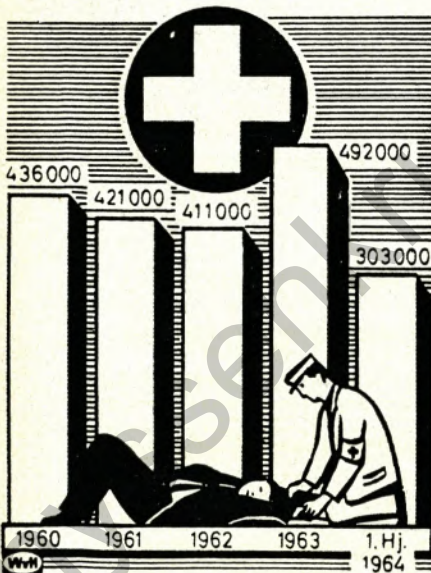
Kein Draht liegt 'rum, der Kopf geschützt: Ein Beispiel, wie sich jeder nützt!



Wo Unordnung, da ist Gefahr; die Folgen zeigt dies Bild sehr klar.



Läuft alles unfallfrei und gut, hat im Werk jeder frohen Mut.



Rund 4 Millionen Bundesbürger sind seit 1952 auf Kosten des Bundes in Erster Hilfe ausgebildet worden, darunter allein mehr als 30 000 Schwesternhelferinnen. Diese beachtliche Zahl darf als Beweis dafür angesehen werden, daß die Hilfsbereitschaft nicht erlahmt. Aus dem bisher vorliegenden Teilergebnis für das 1. Halbjahr 1964 läßt sich sogar schließen, daß die Gesamtzahl der im vergangenen Jahr in Erster Hilfe ausgebildeten Bundesbürger die entsprechenden Vorjahres-Ergebnisse überschreiten dürfte. Jedenfalls wurde die Ausbildung in Erster Hilfe vom Deutschen Roten Kreuz, dem Malteser-Hilfsdienst, der Johanniter-Unfallhilfe und dem Arbeiter-Samariter-Bund mit finanzieller Unterstützung des Bundes erheblich verstärkt.

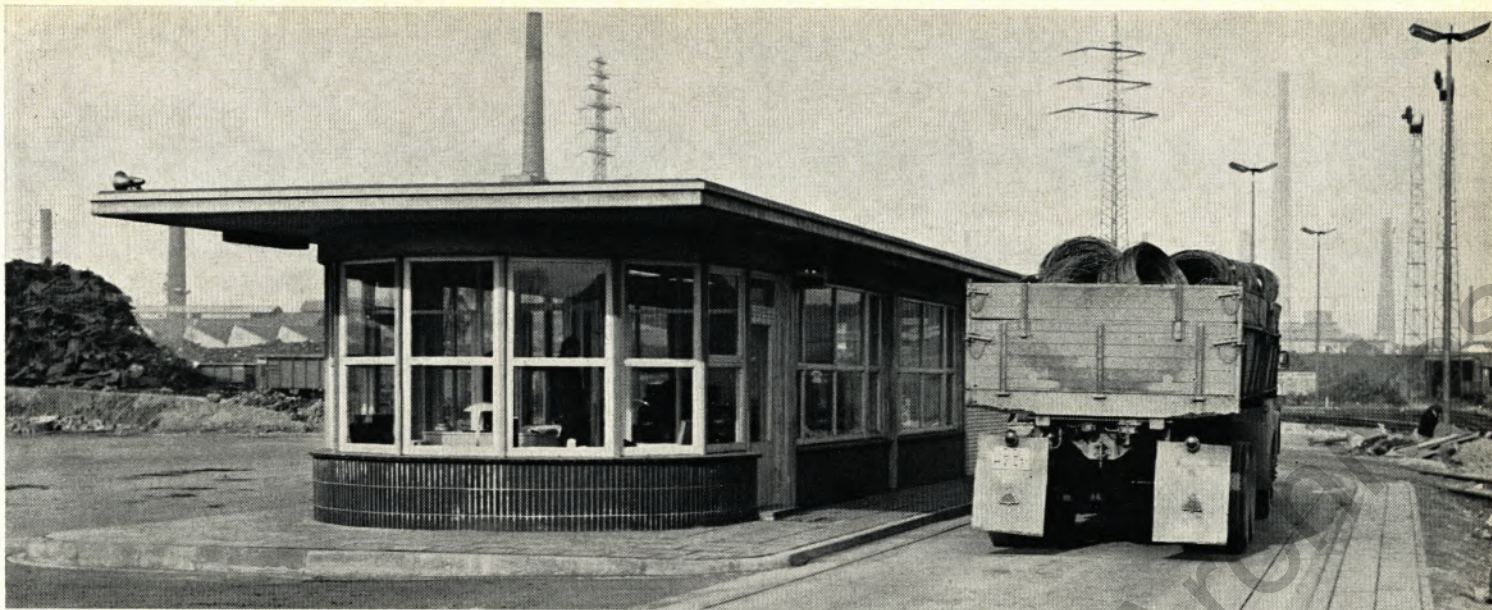
Erste-Hilfe-Kurse erfolgreich beendet

Die Niederrheinische Hütte hat in den letzten Jahren einen erfolgreichen Kampf gegen Betriebsunfälle geführt. Es ist ihr vor allem gelungen, ihre niedrige Unfallziffer auch auf die Dauer zu halten. Eine wichtige Aufgabe dabei erfüllen die Sicherheitsbeauftragten in sämtlichen Bereichen des Hüttenwerkes, einschließlich der Verwaltung. Damit sie im niemals ganz auszuschließenden Notfalle auch als Helfer ausgebildet sind, hat der Werksarzt der NH in den letzten halben Jahr über die Kurse der Berufsgenossenschaft hinaus zusätzlich acht Erste-Hilfe-Kurse abgehalten, an denen insgesamt 126 Sicherheitsbeauftragte und Meister teilnahmen. Alle Niederrheiner waren sowohl bei der theoretischen Unterweisung wie bei den praktischen Übungen so eifrig bei der Sache, daß die abschließende Prüfung sehr befriedigende Ergebnisse zeitigte. Die Kursteilnehmer werden die erworbenen Kenntnisse und Fertigkeiten, über die sie eine Bescheini-

gung erhielten, nicht allein notfalls auf der Hütte, sondern ebenso in den Familien, während der Freizeit oder im Urlaub und bei Unfällen im Straßenverkehr nützlich verwerten können.

370 Niederrheiner spendeten Blut

Der Blutspendedienst des Deutschen Roten Kreuzes appellierte zum wiederholten Male nicht vergeblich an die Niederrheiner. Anlässlich der letzten Blutspende-Aktion meldeten sich 425 Mitarbeiter der NH. 55 Freiwillige durften aus gesundheitlichen Gründen diesmal nicht spenden, doch 370 verwendungsfähige Blutkonserven nahmen die Helfer des Deutschen Roten Kreuzes von der Niederrheinischen Hütte dankbar mit.



Neue Waage bei Tor 1



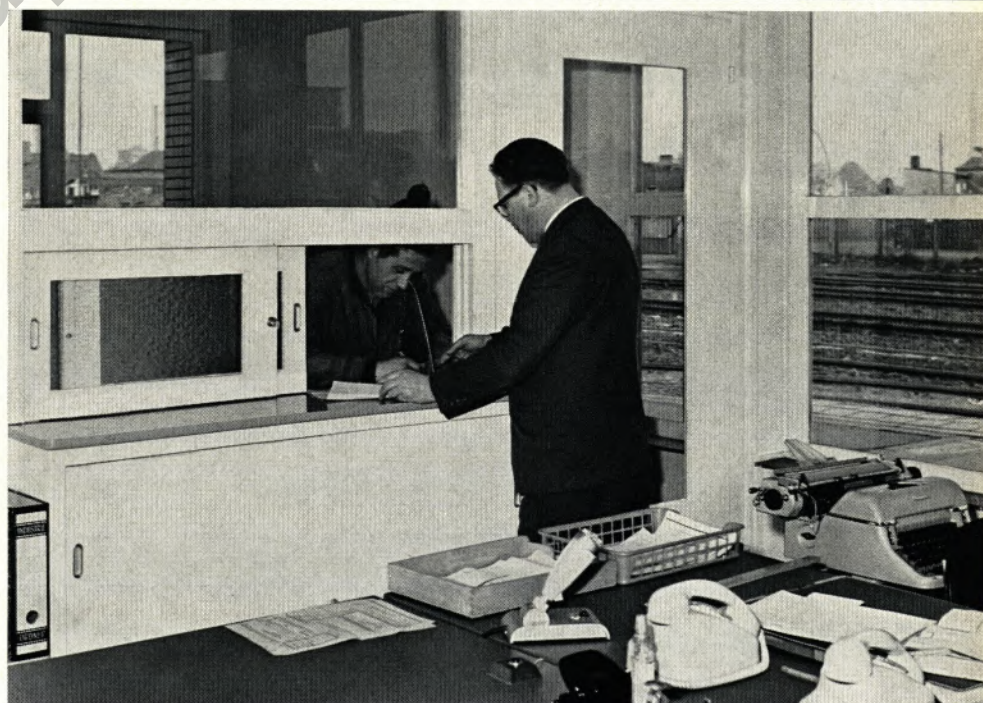
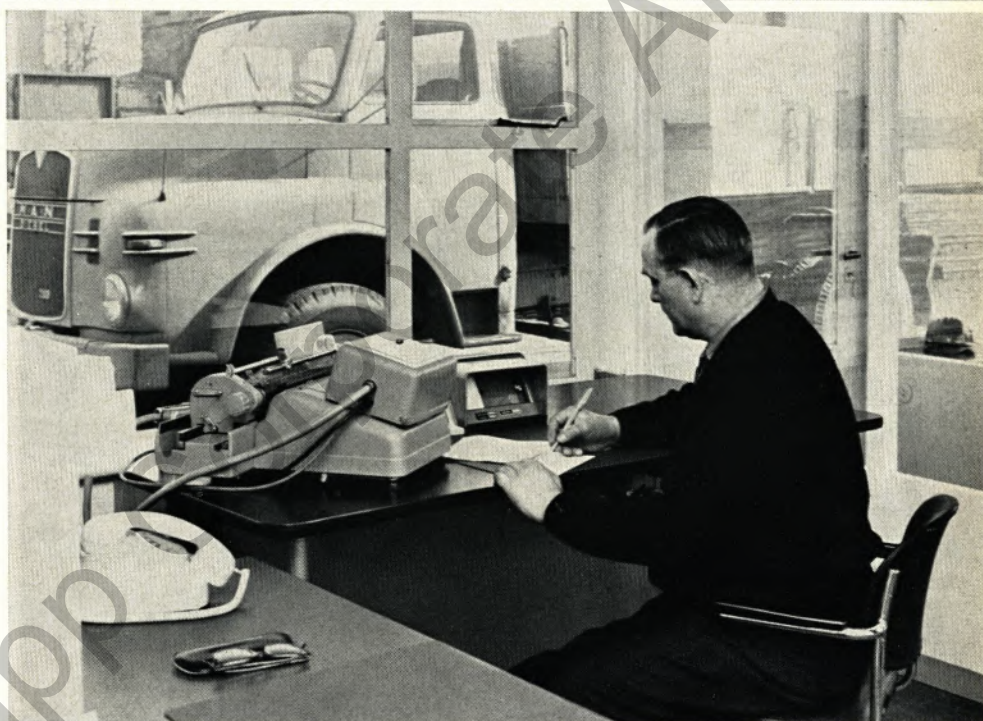
Eines der Bilder, die dem Bericht über die elektrische Schrankenanlage am Tor 1 im letzten Heft der Zeitschrift beigegeben waren, zeigte bereits die Baustelle für eine neue Waage. Die Errichtung dieser 60-t-Waage wurde beschlossen, weil die Fuhrwerkswaage am Tor 2 die schweren Lastzüge nicht mehr verwiegen konnte. Der Standort für das neue Wiegehaus samt dem zugehörigen Wendeplatz für die Lastkraftwagen fügt sich in die im Gange befindliche Aufschließung des Johanneshütten-Geländes sinnvoll ein und berücksichtigt die spätere Straßenführung innerhalb der NH. Gleichzeitig erhielt damit das Gesundheitshaus eine bessere Zufahrt; die Unfall-Ambulanz liegt nun unmittelbar an der Straße.

Der auf der Hütte gewalzte „Auto-Draht“ — so genannt, weil er mit Kraftfahrzeugen abtransportiert wird — kommt jetzt zu dem Gelände an der Wörthstraße. In dem Wiegehaus, das jedoch nicht allein dem Versand über die Straße, sondern ebenso für Eingangs-Verwiegungen dient, befinden sich außer der Waage eine Abfertigungsstelle der Versand-Abteilung sowie ein Aufenthaltsraum für die Kraftfahrer. Die Länge der Waagebrücke im Freien beträgt zweimal 10 m x 3,50 m. Jede Brücke kann 40 t verwiegen.

Zur Vervollständigung der Anlage sind noch eine Schranke für den Betrieb bei Tage und ein Drehlor für nachts vorgesehen.

Oben: Das neue Wiegehaus mit der Waagebrücke
Mitte: Der Wiegeraum mit elektrischen Geräten

Unten: Die Dienststelle der Versand-Abteilung. Jenseits des Schalters befindet sich der Aufenthaltsraum für die Kraftfahrer.



Mehr Wohngeld für mehr Familien

WOHNGELD VOM STAAT—WORAUF KOMMT ES AN?

Das Wohngeldgesetz sieht Beihilfen bei untragbar hohen Mieten vor

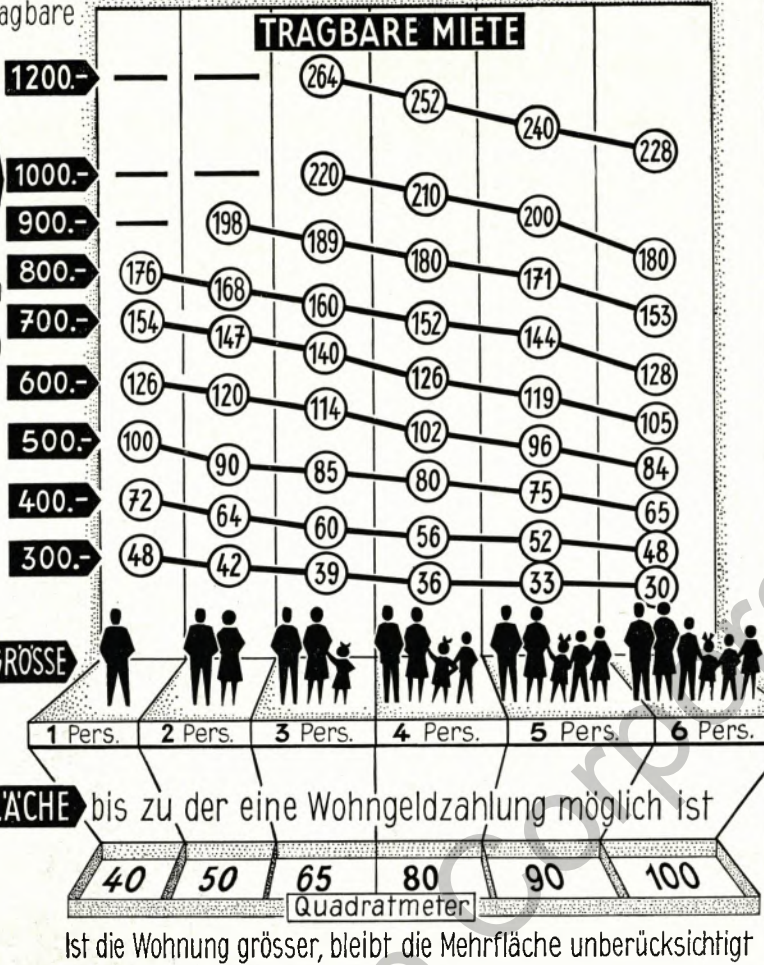
Wie hoch die tragbare Miete ist, hängt ab von

1. **BEREINIGTES FAMILIEN-EINKOMMEN**

(liegt durchweg 20-30% unter dem monatlichen Bruttoeinkommen)

2. **FAMILIENGROSSE**

3. **WOHNFLÄCHE** bis zu der eine Wohngeldzahlung möglich ist



Eine Rechenaufgabe, die sich lohnt!

Mehr als zwei Jahre sind verflossen, seit die Werkzeitschrift mit dem Beitrag „Mietbeihilfen kein Armengeld“ der weitverbreiteten Unwissenheit über die staatlichen Hilfen für Mietwohnungen und Eigenheime abzuwehren suchte. Jene Veröffentlichung hat dazu beigetragen, manchen Nachteil durch mangelnde Unterrichtung zu verhüten. Inzwischen sind jedoch die für eine große Zahl von Familien bedeutsamen Bestimmungen geändert worden, und schließlich trat am 1. April 1965 das neue Wohngeldgesetz in Kraft. So soll die nachstehende Aufklärung erneut möglichst viele vor vermeidbarem Schaden bewahren.

Weit weniger, als beim Erlaß des Gesetzes über Mietbeihilfen erwartet, brauchte bisher der Staat für Beihilfen zu zahlen. Lag es daran, daß die Mietfreigabe in den weißen Kreisen nicht in dem Umfang, wie befürchtet, zu einer Mehrbelastung der Haushalte führte?

Oder war der Kreis derjenigen, die eine Mietbeihilfe zu beanspruchen hatten, zu eng gezogen?

Oder wußten ganz einfach viele nicht, daß der Staat für sie eine Mietbeihilfe bereithielt?

Ein solcher Verzicht aus Unkenntnis wäre — zum Schaden der Beihilfe-Berechtigten — vom 1. April dieses Jahres an doppelt bedauerlich; denn von diesem Tage an gilt das neue Wohngeldgesetz, laut dem es Mietbeihilfen nicht nur in den weißen, sondern auch in den bisher noch schwarzen Kreisen gibt. Außer-

dem enthält das neue Gesetz Verbesserungen, die mehr Haushalte als bisher zu Wohngeld-Berechtigten machen.

Freilich, wer wissen will, ob er dazu zählt, muß eine kleine Rechenaufgabe lösen. Die wichtigsten Faktoren — nicht alle! —, auf die es ankommt, führt die nebenstehende Zeichnung auf.

Was vom Brutto-Einkommen abgeht

Voran steht das „bereinigte Familien-Einkommen“. Wie es errechnet wird, zeigt das folgende Beispiel.

Angenommen, eine Familie mit drei Kindern hat — einschließlich Kindergeld — ein Brutto-Einkommen von 1000 Mark. Davon gehen ab:

25 Mark als Freibetrag für das zweite Kind,

50 Mark für das dritte Kind, außerdem eine Werbungskosten-Pauschale von 47 Mark.

Es verbleiben 878 Mark; hiervon sind 15 Prozent (= 131,70 DM) für Steuern und Versicherungen abzusetzen: Ergibt ein bereinigtes Familien-Einkommen von 746,30 DM.

Bei diesem Einkommen ist (nach dem Wohngeldgesetz) für eine fünfköpfige Familie eine Miete bis zu 18 Prozent tragbar, also bis 134 Mark. Liegt die Miete darunter — das gilt auch für die Angaben „Tragbare Miete“ in dem Schaubild —, dann kann man sich weiteres Rechnen ersparen; es gibt kein Wohngeld. Übersteigt die Miete aber diese Sätze, so zahlt den Rest der Staat.

Mit zwei wichtigen Einschränkungen allerdings:

Ist die Miete deshalb höher, weil die Wohnfläche über die Quadratmeter-Zahlen in der Zeichnung hinausgeht, so wird dieses Mehr nicht als Wohngeld erstattet.

Die zweite Einschränkung: Damit Wohngeld nicht für teure Komfortwohnungen kassiert werden kann, hat der Staat auch für den Quadratmeter-Mietpreis Grenzen gezogen, bis zu denen ein Zuschuß gegeben wird. Diese Grenze liegt bei Neubau-Mieten in Großstädten bei 3,70 DM und für Altbau-Mieten bei 2,80 DM je Quadratmeter. Was darüber geht, zählt bei der Wohngeld-Berechnung nicht.

Schnell gelesen

Die neue Autobahnbrücke Leverkusen, die im Zuge der „Nördlichen Umgehung Köln“ den Rhein überspannt und ausschließlich mit Brückenseilen aus dem Werk Lippstadt der Westfälischen Union gebaut wurde (siehe „Der direkte Draht“, Heft 4/1964), wird am 5. Juli 1965 dem Verkehr übergeben. Mit der Fertigstellung der 18 km langen Autobahn vom Leverkusener Kreuz um die nördlichen und westlichen Kölner Stadtteile bis zum Frechener Kreuz ist Köln als erste deutsche Stadt von einem Autobahnring umschlossen.

Eine Technische Hochschule wird zwischen den südafrikanischen Industriestädten Vanderbijlpark — dem Standort der Wirex (Pty.) Ltd., einer Tochtergesellschaft der WU — und Vereeniging am Ufer des Vaalflusses entstehen. Die Kosten betragen 7 Millionen DM, die Ausbildung von Ingenieuren soll Anfang 1966 beginnen.

Berufsausbildungs-Beihilfen für Jugendliche wurden nach einer Mitteilung der Bundesanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung im Jahre 1964 bei den Arbeitsämtern in 92734 Fällen beantragt. Davon wurden 66199 bewilligt. Von diesen geförderten Jugendlichen befanden sich 33250 in Lern- und Anlernstellen des Handwerks, 15204 des Handels und 11358 in der Industrie. Die Zahl der Jugendlichen, die Berufsausbildungs-Beihilfen der Bundesanstalt in Anspruch nehmen, ist in den letzten Jahren ständig gestiegen. Während die Bundesanstalt 1957 — im Jahr des Inkrafttretens der entsprechenden Richtlinien — 12,6 Millionen DM dafür ausgegeben hat, wurden 1964 insgesamt 34,5 Millionen DM für solche Beihilfen gezahlt.

Facharbeiterstamm muß wachsen



Bei der Niederrheinischen Hütte wird seit dem vergangenen Jahr ein Ausbildungs-Zentrum errichtet, dessen erster Bauabschnitt — die Lehrwerkstatt — noch vor dem Herbst dieses Jahres bezogen werden soll. Die fortschreitende Rationalisierung und Automatisierung gebieten einen wachsenden Anteil gut ausgebildeter Facharbeiter an der Stammbesetzung eines Werkes wie der NH. Die Tatsache, daß an der feierlichen Lossprechung der gewerblichen sowie der kaufmännischen Lehrlinge und Anlernlinge der Hütte diesmal sämtliche Mitglieder des NH-Vorstandes teilnahmen, bestätigte den tatkräftigen Willen der Werkleitung zur Heranbildung eines leistungsstarken Nachwuchses. Die verantwortungsbewußte Sorgfalt, die dafür bei der NH aufgewandt wird, findet allerdings auch ihren Widerhall in sehr erfreulichen Leistungen der Jungen und Mädchen.

Wie es bei der NH seit Jahren Brauch ist, waren Zeugen der Lossprechung die Lehrlinge, für die an diesem Tage ihre Lehrzeit anging. Ihre Zahl ist in diesem Jahre höher, und größer war auch die Schar der Eltern, die der Einladung der Hütte gefolgt waren. 22 gewerbliche und 16 kaufmännische Lehrlinge und Anlernlinge empfingen nach der Lossprechung durch den Arbeitsdirektor der Hütte, Dr. Heinrich Heitbaum, ihre Lehrabschlußzeugnisse und die persönlichen Glückwünsche des Vorstandes. Drei gewerbliche und acht kaufmännische Prüflinge bestanden ihre Prüfung mit der Note „Gut“. Von den insgesamt 22 gewerblichen Lehrlingen waren zehn Betriebschlosser, vier Walzendreher, je drei Wärmestellengehilfen und Dreher und zwei Chemielaboranten.

Ihre Lehre begannen insgesamt 46 gewerbliche Lehrlinge, davon zwölf Starkstromelektriker und je acht Maschinen- und Betriebs-

schlosser. Die Zahl der kaufmännischen Lehrlinge stieg gleichfalls; zwölf von den insgesamt 23 sind angehende Bürogehilfinnen.

Dr. Heitbaum erinnerte an die im letzten Herbst nach 3½jähriger Lehrzeit losgesprochenen elf gewerblichen Lehrlinge. Zwei von ihnen erhielten in der Fertigungs- und in der Kenntnisprüfung die Note „Sehr gut“, vier „Gut“/„Sehr gut“ und fünf in beiden Prüfungen „Gut“. Die Starkstromelektriker zeichneten sich dabei besonders aus. In diesem Zusammenhang hob Dr. Heitbaum die ausgezeichneten Leistungen der NH-Lehrlinge in den vergangenen Jahren hervor, obgleich ihre Lehrwerkstatt unvermeidlich beengt war. Es stellt der Strebsamkeit und dem Fleiß des NH-Nachwuchses ein erfreuliches Zeugnis aus, daß von den Lehrlingen der Hütte in zehn Jahren 31 Ingenieure wurden, 34 ihre Techniker- und 15 ihre Meisterprüfung ablegten.

Die NH verwehre keinem, sagte Dr. Heitbaum, sich nach der Lehre den „Wind um die Nase wehen“ zu lassen, doch sie mißt einer zuverlässigen Stammbesetzung hohen Wert zu und belohnt die Treue zur Hütte auch, sei es durch Aufstiegschancen oder später im Alter durch eine beachtliche Werkspension. Er dankte im Namen des Vorstandes allen, die unter erschwerten Verhältnissen Anerkennenswertes an den Lehrlingen geleistet haben. Es sei zu erwarten, daß in dem neuen Ausbildungs-Zentrum, das mit einem Aufwand von nahezu 2,5 Millionen DM erstellt wird, noch bessere Ergebnisse erzielt werden können. Dazu gehört allerdings, wie der Gewerbliche Ausbildungsleiter anschließend betonte, daß die Lehrlinge Lernwillen und Eifer mitbringen und daß ihre Eltern überwachen und fördern, was ihnen von guten Ausbildern in vorbildlichen Räumen vermittelt wird.



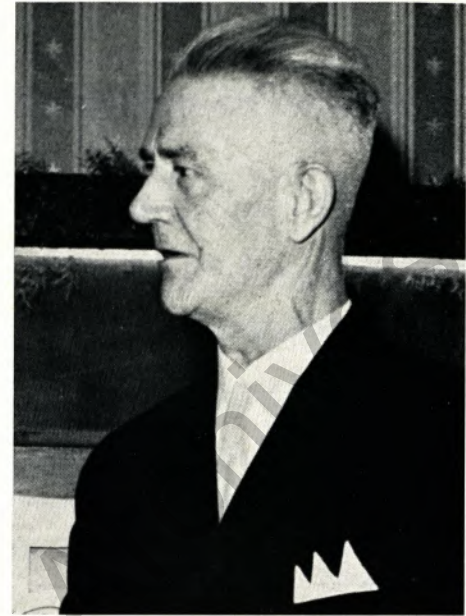
Rechts: Ein Teil der neuen Lehrlinge auf der NH

Unten: Nach der feierlichen Annahme besichtigen die Eltern die Ausbildungsstätten ihrer Jungen.



50 Jahre

Der NH treu geblieben



Karl Plohmann
Elektro-Betrieb
20. März 1965

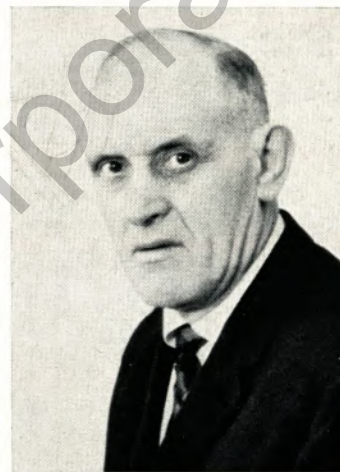
40 Jahre



Wilhelm Plum
Mechanische Werkstatt
24. Dezember 1964



Heinrich Beer
Walzwerk
29. Dezember 1964



Wilhelm Braam
Werkschutz
2. Januar 1965



Hermann Schitteck
280er Straße
2. Januar 1965



Karl Pfaffhausen
420er Zurichung
14. Januar 1965



Stanislaus Majewski
Stahlwerk
15. Januar 1965



Peter Diemer
Elektro-Betrieb / Instandsetzung
17. Januar 1965



Franz Szermuksznat
Walzwerk
19. Januar 1965



Anton Rybicki
Rheinverladung
26. Januar 1965



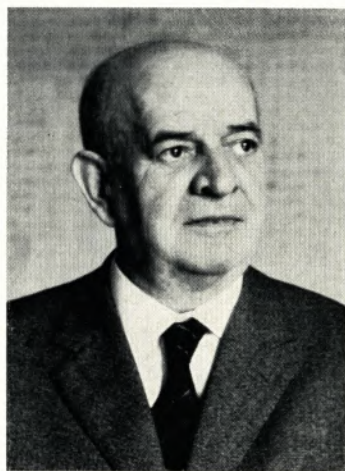
Franz Thomas
Werkschutz
27. Januar 1965



Gerhard Joschko
Werkschutz
2. Februar 1965



Johann Metzler
Maschinen-Abteilung
23. Februar 1965



Alfred Langer
Masch.-Betr. / Stahl- u. Walzwerk
25. Februar 1965



Friedrich Krauss
420er Feinstrafze
4. März 1965



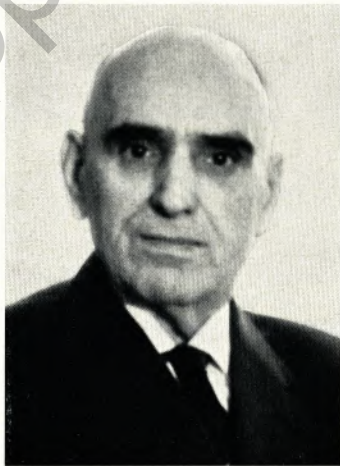
Heinrich Bott
Fernspr.- und Telegr.-Abteilung
24. März 1965

25 Jahre

Josef Sturm, Hausmeisterei, 20. Januar 1965;
Leo Pukownik, Rheinverladung,
31. Januar 1965;
Franz Seiler, Drahtstraße II, 6. März 1965;
Franz Koterba, Hochofen, 10. März 1965.

15 Jahre

Elsa Strathmann, Fernsprech- und Telegraphen-
Abteilung, 29. Dezember 1964;
Ingeborg Römer, Neubau-Abteilung,
30. Dezember 1964;
Maria Gorny, Finanzabteilung,
22. Februar 1965.



Prokurist i. R. F. Wenzel wurde 70 Jahre alt

Seinen 70. Geburtstag beging am 16. März 1965 Prokurist i. R. Fritz Wenzel, der durch 37 Jahre — von 1922 bis 1959 — der Niederrheinischen Hütte die Treue gehalten hat. Vom Frühjahr 1948 an leitete er die Abteilung Belegschaftswesen, zunächst als Handlungsbevollmächtigter und ab 1957 als Prokurist. Nachdem er sich zuvor bei der Abwendung der Demontage-Bestimmungen für die Hütte und beim Wiederaufbau der NH besonders verdient gemacht hatte, gehörte bis zu seinem Übertritt in den Ruhestand im Herbst 1959 seine Kraft vor allem der Personalabteilung für Angestellte. In den Jahren 1948 bis 1957 vertrat Prokurist i. R. Wenzel auch die Arbeitnehmer im Aufsichtsrat der Niederrheinischen Hütte AG. Anlässlich der Vollendung seines 70. Lebensjahres erfuh er, wie viele ihm für seinen weiteren Lebensabend alles Gute wünschen.



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

Die Urheber der Bilder und Zeichnungen in diesem Heft sind: Seite 1 Kardas (Freieig. Reg.-Präs. Düsseldorf Nr. 20/4207); Seiten 2/5 Ruhr-Studio; Seiten 6/7 Lang; Seiten 9/10 Dotter/Krychowski; Seiten 11/14 Klar/Lang/Friedrichsen/Papner; Seiten 15/16 Lang/Hoesch AG; Seite 17 IVA; Seiten 18/19 Müller/Lennewerk/Epha; Seite 20 Globus; Seiten 21/23 Papner; Seiten 24/25 Meyer/NH/Globus/Epha; Seiten 26/29 Papner; Seite 30 „Welt von Heute“; Seiten 31/32 Archiv Winkler/„Welt von Heute“/Carolus; Seite 33 Papner; Seite 34 Globus; Seiten 35/38 Papner/Friedrichsen; Seite 39 Kardas/Papner/Verkehrswacht; Seiten 40/42 Ormeloh/Dietz; Seiten 43/44 „Welt von Heute“/DIV-GmbH; innere Umschlagseiten Epha/Heß/Pölkling (Freieig. Reg.-Präs. Münster Nr. 3875/64).

Jubilaren-Vereinigung zählt 1000 Mitglieder



Die Erwartung der Jubilaren-Vereinigung Niederrheinische Hütte AG, im Laufe des Jahres 1964 ihr tausendstes Mitglied aufzunehmen, hat sich erfüllt. Wie 1. Vorsitzender Hermann Niestendietrich in der am ersten April-Sonntag abgehaltenen Jahreshauptversammlung 1965 mitteilte, zählt die Vereinigung nun 1006 Mitglieder. Geschäftsbericht sowie Kassenbericht belegten eine rührige Arbeit, die sich keineswegs in Sterbekassen-Angelegenheiten erschöpft, und eine voll befriedigende Vermögenslage.

299 Rentner und 230 Witwen von NH-Jubilaren, 327 bzw. 136 noch bei der Hütte tätige Arbeiter bzw. Angestellte, dazu 14 Ehrenmitglieder bilden den Mitgliederbestand der Vereinigung. Mehrere hundert von ihnen nahmen an der Jahreshauptversammlung teil, darunter bemerkenswert zahlreiche Frauen. Wieder war der kleine Saal der Mercatorhalle die bequem zu erreichende und einen würdigen Rahmen bietende Tagungsstätte. Zu den Versammlungsteilnehmern zählte, wie in den Vorjahren, eine ganze Reihe nun auswärts lebender alter Niederrheiner, auf die das alljährliche Treffen der NH-Jubilare eine starke Anziehungskraft ausübt.

Der Quartett-Verein 1925, der Niederrheinischen Hütte eng verbunden, bot mit einigen

fein gegeneinander abgewogenen Chorgesängen einen festlich-beschwingenden Aufklang. Erster Vorsitzender Niestendietrich sah in dem starken Besuch die lebhafteste Anteilnahme der Mitglieder an den Geschicken der Vereinigung. Das Totengedenken mit der Verlesung der Namen aller im verflossenen Jahr verstorbenen Mitglieder verband er mit einem dankbaren Nachruf für den in den letzten Märztagen tödlich verunglückten Hubert Prömper. Dieser leitete jahrelang den Quartett-Verein und stellte sich ebenso uneigennützig der Jubilaren-Vereinigung zur Verfügung.

Ein Film über die Drahtstraße III vermittelte eine Vorstellung von den Veränderungen, die im Walzwerk der Hütte eingetreten sind. Der Arbeitsdirektor der NH, Dr. Heinrich Heitbaum, verband mit den Grüßen des Vorstandes die Ankündigung, daß dieser die Altjubilare auch im kommenden Sommer zu einer frohen Veranstaltung einlädt. Die spätere Abstimmung ergab, daß bei weitem die meisten sich für einen Bunten Nachmittag in der Stadt entschieden.

Dr. Heitbaum berichtete dann u. a. mit guter Absicht vom Bau eines Ausbildungs-Zentrums für die Hütte, vornehmlich der Lehrwerkstatt. Er rief die Niederrheiner auf, ihre Verbundenheit mit der NH auch dadurch zu bewahren,

Ein Gedenken gilt

Adam Schmitz

Eisenkonstruktionswerkstatt
verstorben am 3. Januar 1965

Jakob Bross

Walzendreherei
verstorben am 31. Januar 1965

Ferdinand Brögmann

Elektro-Betrieb
verstorben am 3. März 1965

Werner van Wersch

Mechanische Werkstatt
verstorben am 6. März 1965

Hubert Prömper

Maschinen-Abteilung
verstorben am 29. März 1965

Die Alten nicht vergessen



Es ist ein jahrelang geübter Brauch, daß die gewerkschaftlichen Vertrauensmänner der Niederrheinischen Hütte Werkspensionäre zu Weihnachten einladen, ihnen einige frohe Stunden bereiten und sie mit einem Paket beschenken. Im vergangenen Jahr folgten rund 150 Pensionäre und Witwen von bereits verstorbenen Niederrhein-Pensionären dieser Einladung. Unter den geladenen Gästen befanden sich auch der Aufsichtsrats-Vorsitzer der NH, Regierungspräsident Baurichter (Düsseldorf) sowie weitere Arbeitnehmer-Vertreter im NH-Aufsichtsrat. Mit musikalischen Darbietungen und einem von der Lehrlings-Spielschar der Hütte aufgeführten Lustspiel wurde die Festtafel umrahmt. Als ältester Teilnehmer an der Veranstaltung empfing der einstige Obermelster im Walzwerk, Josef Seidel, vom Obmann der Angestellten-Vertrauensleute, Fritz Seuber, ein Blumengebinde.

daß sie dieser tüchtigen Nachwuchs zuführen. Im letzten Jahr sei etwa jeder fünfte Arbeiter auf Niederrhein eingestellt worden bzw. ausgeschieden. Dabei handelte es sich vorwiegend um die Jüngeren. Dr. Heitbaum unterstrich die Notwendigkeit eines starken Stammes treuer Mitarbeiter und bat die Jubilare zu helfen, daß deren Prozentsatz wieder wächst.

Betriebsratsvorsitzender Reinhold Berger bekräftigte die Zusammengehörigkeit der Jubilare und der aktiven Belegschaft, die auf dem Grund weiterbaut, den die Alten gelegt haben. Bei seinem Geschäftsbericht dankte der Erste Vorsitzende Niestendietrich der Werkleitung für die den Jubilaren zuteilgewordene Förderung und der Sozialabteilung sowie allen Helfern, die den Bunten Nachmittag 1964 ausrichteten.

Dem vom 1. Kassierer, Willi Wildenblanck, erstatteten Kassenbericht war zu entnehmen, daß die Vereinigung im letzten Jahr 8750,— Mark Sterbegelder auszahlte und 885,— DM für Gratulationen sowie 378,— DM für Beisetzungen aufwandte. Durch die Hütte erfuhr sie eine nennenswerte Unterstützung. Die befriedigende Kassenlage wird nach aller Voraussicht dadurch nicht beeinträchtigt, daß infolge natürlicher Umstände die Mitgliederzahl zunächst nicht weiter wachsen, vielmehr etwas sinken wird.

Die notwendigen Neuwahlen zum Vorstand wurden durch die einstimmige Wiederwahl aller satzungsgemäß Ausscheidenden schnell erledigt. Der Beisitzer Karl Keusen, der wegen Krankheit nicht länger dem Vorstand angehören kann, wurde in Anerkennung seiner langjährigen Mitarbeit zum Ehrenmitglied gewählt. Am Ende der harmonischen Versammlung brachte Altjubilare Leonhard Seis dem Vorstand den Dank der Mitglieder zum Ausdruck.

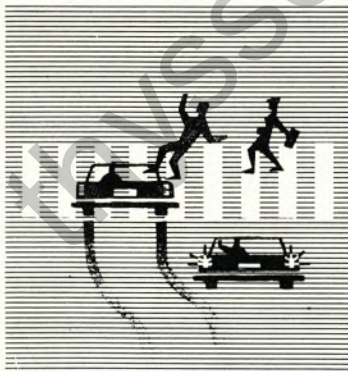
Krankenauto für den Malteser-Hilfsdienst

Rechts: Am 8. April 1965 vor dem Bischöflichen Generalvikariat in Essen von links nach rechts Diözesan-Caritasdirektor Johannes Kessels, der Leiter des Malteser-Hilfsdienstes in der Diözese Essen, Prinz von Croy, NH-Brandmeister Zimmer, Ruhrbischof Hengsbach, Direktor Dr. Heftbaum und die Ausbildungsleiterin des Malteser-Hilfsdienstes in der Diözese Essen, An-nemi Klimczok.

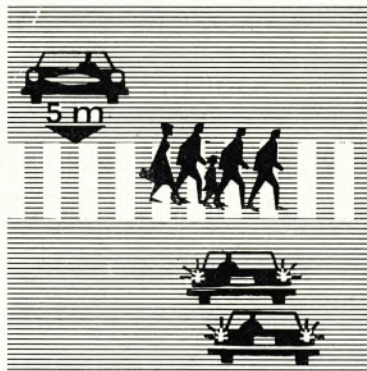
Unten: Der frühere Krankenwagen der NH, der zukünftig das Kreuz des Malteser-Hilfsdienstes tragen wird.



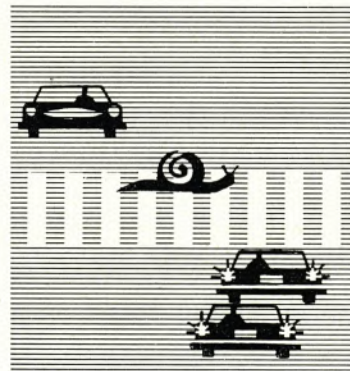
Nachdem der Gesundheitsdienst der Niederrheinischen Hütte einen neuen Krankenwagen erhalten hatte, beschloß der Vorstand, den früher benutzten dem Malteser-Hilfsdienst zur Verfügung zu stellen. In den wenigen Jahren seit Bestehen des Ruhrbistums hat der Malteser-Hilfsdienst in der Diözese Essen bereits mehr als 10 000 Frauen, Männer und Jugendliche in Erster Hilfe ausgebildet. Seine freiwilligen Helfer stehen vor allem an den Wochenenden und Feiertagen an der Autobahn für den Unfall-Rescue-Dienst bereit. Ruhrbischof Hengsbach empfing das durch den Arbeitsdirektor der Hütte auf dem Essener Burgplatz übergebene Geschenk mit um so größerer Freude, als der Malteser-Hilfsdienst in seiner Diözese bisher noch keinen eigenen Krankenwagen besaß und für seine Einsätze auf Behördenfahrzeuge angewiesen war. Der Bischof, der seinerzeit die Niederrheinische Hütte als erstes Industriewerk nach der Übernahme des Ruhrbistums besuchte, dankte dafür mit großer Herzlichkeit, befahl die Spenderin, die Malteser-Helfer sowie den Wagen und alle, denen er dienen wird, in einem Gebet dem göttlichen Schutz und Segen und weihte zum Schluß das Auto feierlich.



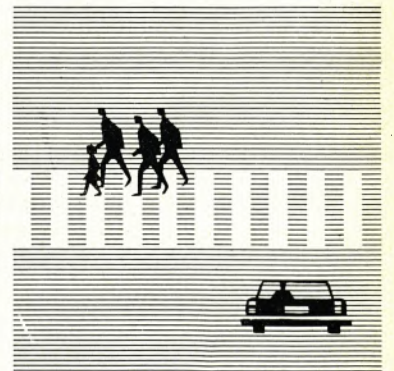
Nicht so: Wo ein Kraftfahrer vor dem Zebrastrreifen bremst, will er sicher Fußgänger hinüberlassen. Deshalb: nicht mehr an ihm vorbeifahren...



Sondern so: Hinter dem bremsenden Fahrzeug abwarten, bis man wieder freie Fahrt hat.



Nicht so: Eine „Schnecke“ kann den ganzen Verkehr aufhalten!



Sondern so: Zügig in „angemessener Eile“ und möglichst in Gruppen hinübergehen

Junge Uniöner in Kanada

WHO und BUD antworten abschließend auf viele Fragen



BUD „strollt“ durch die „Unterstadt“ — Eine der Hauptstraßen im Geschäftsviertel von Hamilton

Die Westfälische Union in Hamm hat 1964 ihre jungen kaufmännischen Angestellten Werner H. Ormeloh und Bernd-U. Dietz für ein volles Jahr nach Kanada geschickt. Sie arbeiteten dort bei der kanadischen Tochtergesellschaft der WU, der Donald Ropes & Wire Cloth Ltd., und der mit dieser verbundenen Greening Industries Ltd. in verschiedenen Abteilungen. Über ihre Eindrücke in Hamilton in der Provinz Ontario, dem Sitz der beiden Unternehmen, sowie von ihren Fahrten durch Kanada und die USA haben WHO und BUD in der Werkzeitschrift ausführlich berichtet (vergl. „Der direkte Draht“, Hefte 2—3 und 4/1964). Nach ihrer Rückkehr nach Hamm und der Wiederaufnahme ihrer Tätigkeit bei der WU sind den zwei jungen Uniönern — nicht zuletzt angeregt durch die Veröffentlichungen in der Werkzeitschrift — viele, viele Fragen vorgelegt worden. Zum Abschluß ihrer Berichte beantworten sie nachstehend eine ganze Reihe davon für alle Leser.

Kommt ein Neuling nach Kanada, der beruflich vorher keine festen Abmachungen getroffen hat — wie es nach unseren Erfahrungen meistens der Fall ist — oder der nicht in einem handwerklichen oder technischen Beruf ausgebildet wurde, so ist es für ihn sehr schwer, Fuß zu fassen. Dies gilt in besonderem Maße für Angehörige kaufmännischer Berufe, aber auch ein guter Techniker wird unter Umständen nicht sofort die gewünschte Stellung finden. Aus vielen Beobachtungen möchten wir zusammenfassend folgern: Will jemand nach Kanada auswandern, so muß er die unbedingte Bereitschaft mitbringen, alle möglichen „jobs“ zu akzeptieren. Vielen ist es gelungen, auf diesem Weg und durch Wechseln von Arbeitsplätzen schließlich doch das erstrebte Ziel zu erreichen. Andere machen ihren Weg nicht; wohl die meisten von ihnen gehen zurück in ihr Heimatland.

Aufschlußreich und wissenswert ist in diesem Zusammenhang vielleicht, daß ein Büroangestellter zwischen 19 und 25 Jahren mit etwa 55,00—60,00 Dollars wöchentlich anfängt. Mit 25 Jahren Lebensalter würde er in irgendeiner niedrigen bis mittleren Position etwa 85,00—90,00 Dollars verdienen.

Bei Vergleichen aller Art zwischen Deutschland und Kanada ist jedoch zu berücksichtigen, daß die offizielle Kursrelation zwar 1,00 Dollar = 3,70 DM ist, dieser Kurs in der Praxis aber nicht ganz der Wirklichkeit entspricht. Bei der Gegenüberstellung von Einkommen und Lebenshaltungskosten liegt das Wechsel-Verhältnis nämlich unseres Erachtens bei ungefähr 1,00 Dollar = 2,00 DM.

Das bedeutet: Verdient in Kanada jemand 300,00 Dollars monatlich, dann entspricht das nach dem offiziellen Wechselkurs 1110,00 DM.

In Wirklichkeit kann man im Durchschnitt in Kanada aber für 300,00 Dollars nur soviel kaufen wie in Deutschland für etwa 600 DM.

Was kostet das Leben?

Einige Preise des täglichen Lebens mögen die vorstehende Feststellung erläutern: Wir hatten ein sehr preisgünstiges Kosthaus, wo wir für Verpflegung (Frühstück, zu Mittag Butterbrote, warmes Abendessen) nur 18,00 Dollars je Woche zu zahlen hatten. Einzelne Mahlzeiten außerhalb des Hauses einzunehmen, ist kein Problem. Dafür stehen sehr viele Restaurants, Snack Bars und auch Drug Stores (kombinierte Drogerien und Apotheken, in denen es eine Theke mit Bar-Hockern gibt, wo man leichte Mahlzeiten einnehmen kann) zur Auswahl. Die Preise für durchschnittliche Mahlzeiten liegen etwa wie folgt:

Frühstück	0,45—0,80 Dollar
Kanadisches Mittagessen (belegtes Brot)	0,70—1,00 Dollar
Abendessen	0,80—1,50 Dollar

Abgesehen von den Aufwendungen für Lebensmittel, geben die Kanadier nach unserer Feststellung den größten Teil ihres Geldes in folgender Rangordnung aus: Auto, Wohnen im eigenen Haus, Kleidung.

Kraftwagen-Haltung nicht teuer

Ein Auto ist in diesem Land beinahe eine Notwendigkeit. Seine Unterhaltung ist billig. Die Kraftfahrzeug-Steuer beträgt für einen

Wagen mit 4 Zylindern	15 Dollars jährlich
Wagen mit 6 Zylindern	20 Dollars jährlich
Wagen mit 8 Zylindern	25 Dollars jährlich

Auch die Kfz-Haftpflicht-Versicherungsprämien sind niedrig. Besondere Raten für jugendliche Kfz-Besitzer sind jedoch bemerkenswert: Angenommen, einer wäre 22 Jahre alt, ledig und hätte gerade einen Führerschein gemacht. Dann hätte er z. B. für einen VW etwa 175,— Dollars zu zahlen. Wäre er 25 Jahre alt und verheiratet und in seiner Verkehrskarteikarte wäre noch kein Unfall registriert — auch wenn er vorher kein eigenes Fahrzeug gehabt hätte! —, so bekäme er denselben Versicherungsschutz für 43,— Dollars jährlich. Der Grund: Die kanadische Unfall-Statistik besagt, daß die meisten Unfälle von Ledigen unter 25 Jahren verursacht werden!

Für die Höhe der Prämie macht es nur einen minimalen Unterschied, ob jemand einen VW mit 34 PS oder einen großen Ford mit 200 PS versichern läßt. Mindestalter für den Erwerb des Führerscheins sind 16 Jahre. Das Fahren kann von Freunden gelehrt werden, der Besuch einer Fahrschule ist nicht Pflicht. Ein in Deutschland erworbener Führerschein gilt nicht ohne weiteres in Kanada genau so. Die kanadische Fahrerlaubnis muß eigens beantragt werden.

Ein Eigenheim zu erwerben, ist wesentlich leichter als in Deutschland. Das Angebot ist

groß, und die Baukosten liegen mit 14000 bis 18000 Dollars für Durchschnittshäuser recht günstig. Staatliche Hilfen beim Sparen und Bauen gibt es jedoch nicht. Kaum ein Haus ist ohne Zentralheizung und fast keine Familie ohne Telefon.

Tief in die Tasche fassen muß man, will man in einem der Miethochhäuser wohnen. Eine kleine Wohnung mit Wohnzimmer, Schlafzimmer, Bad und Kochnische kostet mindestens 95,— Dollars im Monat.

Wenig Aufwand für Kleidung

Der Kanadier legt weniger Wert auf gesellschaftliche Kleidung als wir Deutschen. Kleidung muß für ihn in erster Linie bequem sein. Das gilt insbesondere für die Freizeit. Kaum ein Angestellter ist eine Stunde nach Büroschluß noch im weißen Oberhemd mit Krawatte anzutreffen. Man kauft allgemein billigere Sachen und dafür öfter etwas Neues.

den gemeinsamen Abendessen in dem betreffenden Restaurant verbunden, was die „Werbekosten“ enorm in die Höhe treibt, denn ein Dinner dieser Art bekommt man natürlich nicht für 1,50 Dollar.

Rund ums Büro

Seine Beobachtungen im kaufmännischen Alltag faßt WHO zusammen:

„Im Büro wird auf korrekte Kleidung insofern geachtet, als allgemein weißes oder helles einfarbiges Oberhemd mit Krawatte ungeschriebenes Gesetz ist. Pullover sind unerwünscht. Als BUD in den ersten Tagen in Hamilton Oberhemd mit Krawatte und darüber einen Pullover trug, wurde er höflich gebeten, den Pullover in Zukunft nicht mehr im Büro anzuziehen. Erst einige Zeit später erkannten wir den Grund: Der Kanadier hat, wie der Amerikaner, eine ausgeprägte Vorliebe für farbenfrohe Kleidung, ein sehr buntes Büro aber würde auch auf viele der sonst



Diesen Eingang bei Donald benutzen die Hammer



Ein Bürogebäude bei Greening, in dem die jungen Unlöhner manches Neue oder Ungewohnte kennenlernten.

Bei der Gelegenheit: Unsere Blue Jeans, die wir im Urlaub erstanden, waren auch von dieser Art. Sie kosteten nämlich nur 3,— Dollars bzw. 4,— Dollars.

Die „große Wäsche“ wird sehr häufig in Waschsälons erledigt, wo die automatischen Waschmaschinen und Trockner zur Verfügung stehen. Einmal waschen 0,25 Dollar, einmal trocknen 0,10 Dollar!

„Girlfriends“ sind ein recht teures Vergnügen, besonders wenn die Bindungen in ein fortgeschrittenes Stadium rücken. Zur Verlobung erhält die Braut üblicherweise von ihrem „Honey“ einen Diamantring, der von 150,— bis 2000,— Dollars kostet; ein Preis von 300,— bis 600,— Dollars kann nach unseren Erkundigungen als Durchschnitt angesehen werden. Die jungen Leute heiraten verhältnismäßig früh. Normalerweise ist mit einer Einladung an ein junges Mädchen zum Tanz auch gleichzeitig eine Einladung zum vorhergehen-

so toleranten Nord-Amerikaner, die als Besucher hereinkommen, u. U. keinen guten Eindruck machen.

Neben Pokerspiel und Wetten in der privaten Sphäre wird in kleinem Rahmen täglich ein dutzendmal am Kaffee-Automaten gewettet: Zahl oder Krone? — der Verlierer zahlt den Kaffee! Dabei gibt es keine Rangunterschiede; der Personalchef fordert den Lehrling zum Duell!

Das Verhältnis zwischen Büro und Betrieb ist sehr gut. Sportmannschaften werden meist aus Arbeitern und Angestellten gemeinsam gebildet.

Kommt man abends zum Büro, findet man immer einige Leute bei der Arbeit. Fällt viel Arbeit an, so geht man nach Dienstschluß nach Hause, nimmt die Hauptmahlzeit ein, zieht die bequeme Freizeit-Bekleidung an und begibt sich im Büro wieder an die Arbeit.

„Schwarzarbeit“ ist — auch in handwerk-

lichen Berufen — kaum oder vielleicht überhaupt nicht bekannt.

Zur beruflichen Fortbildung sind für fast alle Sparten Abendkurse eingerichtet. Universitäts-Dozenten und Praktiker sind die Lehrer. Wegen des Fehlens der bekannten Tages-Handelsschulen und einer Lehrzeit sind solche Kurse beinahe unerlässlich für den, der weiterkommen will. Ein dreimonatiger Kursus kostet etwa 75,— Dollars.

Wie man in Deutschland abteilungsweise zum Kegeln geht, kennt man auch in Kanada das sogenannte Bowling, ein Kegelspiel mit fünf oder zehn Hölzern. Der „trockene“ Unterschied liegt nur darin, daß drüben die Bowling-Hallen reine Sporthallen sind, in denen der Ausschank alkoholischer Getränke jeglicher Art nicht gestattet ist — und was ist schon kegeln ohne Bier? Wir haben uns deshalb dort nicht zu oft aufgehalten!

Die Verhältnisse auf dem sogenannten Arbeitsmarkt sind in Kanada vollkommen anders als in Deutschland. Abgesehen von der Besetzung von Arbeitsplätzen, für die Spezialkenntnisse erforderlich sind, lassen sich Arbeitskräfte von einem Tag auf den anderen finden. Ich habe einmal Bewerbungsschreiben gezählt, die auf ein Stellenangebot für eine Dame mit allgemeinen Bürokenntnissen eingegangen waren: 32! Über eine arbeitsamtähnliche Institution können auch kurzfristig Arbeitskräfte für tage- oder gar stundenweise Beschäftigung angeworben werden.

Das alles hat zur Folge, daß jeder Arbeitswillige bemüht ist, sich seinen Arbeitsplatz durch gute Arbeitsleistung zu sichern. Andernfalls ist er immer von der Gefahr bedroht, entlassen zu werden.

Gewerkschaften für Büroangestellte gib es zwar, doch bestehen entsprechende Verträge nur mit sehr wenigen Firmen. Donald und Greening haben keinen Vertrag mit einer Angestellten-Gewerkschaft abgeschlossen. Die Arbeiter-Gewerkschaften besitzen entschieden mehr Gewicht und sind sehr ernst zu nehmen, wenn ein Unternehmen Schwierigkeiten vermeiden will. Sie sind hauptsächlich auf die Erhaltung bestehender und die Schaffung neuer Arbeitsplätze ausgerichtet.

Voraussetzung für eine Bürotätigkeit ist normalerweise Schulbildung bis Grade 12 (acht Jahre Volksschule und vier Jahre High School). Ein Bewerber bei Donald muß vier Testbogen ausfüllen, und zwar für folgende Gebiete: Grammatik, Rechtschreibung, kaufmännisches Rechnen und Wortkunde.

Eine kaufmännische Lehrzeit kennt man in Kanada nicht. Neue Mitarbeiter werden lediglich einige Zeit in das für sie vorgesehene Aufgabengebiet eingewiesen.

Arbeitszeit und Urlaub

Die Bürozeit liegt zwischen 8.30—12.00 und 13.00—16.30 Uhr (Donald), bzw. 17.00 Uhr (Greening). Während der Arbeitszeit wird im allgemeinen recht hart gearbeitet, morgens und nachmittags wird jedoch noch je eine Pause von 15 Minuten gemacht. Den Damen stehen für diese Pausen Aufenthaltsräume zur Verfügung, die einer modernen Wohnküche gleichzusetzen sind, ausgerüstet mit Elektroherd, Kühlschrank, Tisch, Couch usw. Bei Donald ist es nicht erlaubt während der Arbeitszeit im Büro zu rauchen. In den ersten zwölf Jahren Betriebszugehörigkeit gibt es nur zwei Wochen Urlaub, danach drei Wochen.

in Amerika nicht anders halten? „Der Mensch ist heute so stark beansprucht und dauernd so starkem Druck ausgesetzt, daß er jede sich bietende Möglichkeit der Entspannung nutzen muß“, folgern mit den Amerikanern auch die Kanadier.

Die Füße werden selbst dann nicht vom Tisch genommen, wenn ein Vorgesetzter hereinkommt. Damit ist keinesfalls bekundet, daß er nicht als solcher respektiert wird; diese Meinung wäre völlig falsch.

Bei Donald erfolgt die Gehaltszahlung für den Großteil der Angestellten wöchentlich, bei Greening monatlich. Donald-Angestellten in gehobenen Positionen wird das Gehalt ebenfalls monatlich gezahlt. Die Auszahlung erfolgt durch Barscheck, der bei irgendeiner Bank eingelöst werden kann.

Wo kein Vertrag mit einer Gewerkschaft besteht, ist es allgemein üblich, als Kündigungsfrist den Bezahlszeitraum anzusehen. Eine

stattet. Gearbeitet wird an Metallischen, und jeder Angestellte sitzt auf einem Rollstuhl.

Es ist nicht üblich, den Damen in den Block zu diktieren, sondern es wird fast ausschließlich mit Diktiergeräten gearbeitet. Die Damen schreiben für verschiedene Herren, die meist nicht einmal zu ein und derselben Abteilung gehören.

Ein großes Büro hat zwar den Vorteil, daß man den Mitarbeiter aus einer anderen Abteilung immer gleich zur Hand hat, wenn Fragen und Probleme auftauchen, ich persönlich arbeite allerdings lieber in einem kleinen Raum, ohne den Lärm der vielen Telefone und Maschinen.

Qualität und Service stehen obenan

Das Büropersonal wird unterstützt von einer Reihe Außendienst-Verkäufer, die überall in Kanada anzutreffen sind. Qualität der Erzeugnisse und ausgezeichneter Service sind Notwendigkeiten, die sich keinesfalls umgehen lassen. Auf ihnen beruht jeder Verkaufserfolg. Natürlich müssen auch die Preise „im Rahmen liegen“, aber bei hoher Qualität und gutem Service sind viele Kunden bereit, einen Preis zu bezahlen, der etwas höher liegt als der der Konkurrenz, bei der entweder Qualität oder Service zu wünschen übrig lassen.

Häufig kommt es vor, daß einer der Techniker nach Absprache mit einem bedeutenden Kunden dessen Produktionsstätten aufsucht und die gegebenen Verhältnisse im Hinblick auf den Einsatz der eigenen Erzeugnisse prüft. Gegebenenfalls werden gleichzeitig Verbesserungsvorschläge unterbreitet.

Was importiertes Material anbetrifft, so bezahlen sehr viele kanadische Firmen lieber einige Prozent höhere Preise für inländisches Material. Erst bei größerem Preisunterschied werden Außenhandelsgeschäfte interessant.

Diese Einstellung wird von der kanadischen Regierung und der Industrie durch Parolen wie „Keep Canadians working“ („Sorg', daß die Kanadier Arbeit haben!“) oder „Buy Canadian“ („Kauf' Kanadisches!“) unterstützt. Die letztere Aufforderung ist auch auf Greening-Angebots- und Auftragsformularen zu finden.

Um bei den riesigen Entfernungen die Lieferzeiten zu verkürzen, unterhalten beide Firmen Auslieferungslager in folgenden Städten:

Donald in Quebec City (Quebec), Montreal (Quebec), Winnipeg (Manitoba), Regina (Saskatchewan), Edmonton (Alberta) und Vancouver (British Columbia);

Greening in Montreal (Quebec), Toronto (Ontario), Calgary (Alberta) und Edmonton (Alberta).

Darüber hinaus besteht noch eine Reihe von Lagerverträgen auf Konsignationsbasis mit fremden Firmen.

Jeder Sachbearbeiter unterschreibt seinen eigenen Schriftwechsel. Der Briefstil zeichnet sich in der Regel durch Kürze aus, und der „Papierkrieg“ wird großzügiger geführt als in Deutschland. Bezahlt ein Kunde z. B. nicht rechtzeitig, so wird er gemahnt — einmal, zweimal. Geht dann die Zahlung ein, so wandert die Mahnkorrespondenz kurzerhand in den Papierkorb. Ebenso ergeht es anderem weniger wichtigem Schriftgut, das seinen Zweck erfüllt hat.

Korrespondenz um Angebote und Aufträge wird in Schränken aufbewahrt, in denen taschenartige Aktendeckel hängen. In diese Aktendeckel werden die Schriftstücke einfach hineingelegt, nicht etwa gelocht und geheftet!



Strathcona Avenue South, die typische kanadische Wohnstraße, in der WHO und BUD wohnten

Das Verhältnis der Vorgesetzten zu ihren Mitarbeitern hat mich sehr beeindruckt, und zwar positiv. Meiner Ansicht nach besteht in Deutschland immer ein mehr oder weniger großer Abstand zwischen Vorgesetzten und Untergebenen. Davon ist in Kanada so gut wie nichts festzustellen. Meistens erledigt der Vorgesetzte seine Arbeit im Sommer wie der kleinste Angestellte mit hochgerollten Hemdsärmeln. Da die unterschiedliche Anrede mit „Du“ oder „Sie“ im Englischen ohnehin wegfällt und beinahe jeder jeden mit dem Vornamen anredet, ergibt sich fast durchweg eine sehr gute Atmosphäre.

Wenn in Deutschland von Amerikanern die Rede ist, denken manche Leute gleich an ein Paar Füße auf einem Tisch. Dieses Bild ist — insbesondere während der Arbeitspausen — in der Tat nicht ungewöhnlich. Es geht zwar meines Erachtens gegen deutsche Begriffe von gutem Benehmen, aber warum sollte man es

Kündigung kann jedoch von einer Stunde auf die andere rechtswirksam erfolgen.

Die Arbeitnehmer bei Donald sowie bei Greening haben sich, wie die vieler kanadischer und amerikanischer Firmen, zu einer Kreditunion zusammengeschlossen, bei der sie Spargelder zu einem günstigen Zinssatz einzahlen und von der sie auf der anderen Seite im Bedarfsfall Kredite zu günstigen Bedingungen bekommen können. Ein Kapital-Ausgleich wird mit den Kreditunionen anderer Firmen über eine Zentralstelle erreicht.

Der größte Teil der Angestellten beider Firmen sitzt in großen Räumen mit je 13 bis 35 Personen. An den Außenwänden dieser großen Räume befinden sich kleinere, die teilweise nur durch Glaswände abgetrennt sind und in denen die Abteilungsleiter arbeiten. Zum Schutz gegen die Hitze im Sommer sind alle Büros — wie auch jedes Kaufhaus und jeder Laden — mit einer Klima-Anlage ausge-

Nur wenige kennen das Rentenrecht

Heute: Die Nach-Entrichtung von Beiträgen

Jedes wirtschaftlich denkende freiwillige Mitglied der sozialen Rentenversicherung sollte möglichst nicht erst am Jahresschluß sorgfältig prüfen, ob es durch richtiges „Kleben“ im ablaufenden Kalenderjahr allen Verpflichtungen gegen sich selbst und seine Angehörigen im Rahmen des Möglichen und Zweckmäßigen nachkommt. Dies ist besonders wichtig, weil in der Rentenversicherung mit dem Kalenderjahr Fristen ablaufen, deren Versäumnis nicht nur die Höhe der späteren Rente beeinflusst, sondern unter Umständen auch ihre Gewährung überhaupt in Frage stellen kann.

Wer nach Eintritt des Versicherungsfalles einen Rentenanspruch geltend machen will, muß auch nach Inkrafttreten der Rentenneuordnungsgesetze vom 1. 1. 1957 nachweisen, daß die Wartezeit erfüllt ist. Das bedeutet, daß bei Antrag auf Rente wegen Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit oder auf Hinterbliebenenrente eine Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten und bei Antrag auf Altersruhegeld eine Versicherungszeit von 180 Kalendermonaten zurückgelegt sein muß.

Auf die Wartezeit werden die nach 1923 zurückgelegten Versicherungszeiten angerechnet. Ist in der Zeit zwischen dem 1. 1. 1924 und dem 30. 11. 1948 mindestens ein Beitrag für die Zeit nach dem 31. 12. 1923 entrichtet worden, so werden auch die vor 1924 zurückgelegten Versicherungszeiten berücksichtigt.

Die frühere Bestimmung, nach der es für die Gewährung einer Rente neben der Erfüllung der Wartezeit auch erforderlich war, daß jeweils innerhalb einer bestimmten Zeit eine vorgeschriebene Anzahl von Marken geklebt sein mußte — die sogenannte Erhaltung der Anwartschaft —, wurde durch die Neuordnungsgesetze grundsätzlich aufgehoben. Dagegen haben die schon früher geltenden Vorschriften über die Nachentrichtung von Beiträgen nach wie vor Gültigkeit.

Nach diesen Bestimmungen sind freiwillige Beiträge unwirksam, wenn sie nach Ablauf von zwei Jahren nach Schluß des Kalenderjahres, für das sie gelten sollen, entrichtet werden. Außerdem dürfen freiwillige Beiträge nach Eintritt der Berufsunfähigkeit, der Erwerbsunfähigkeit oder des Todes für Zeiten vorher nicht mehr entrichtet werden. Für Zeiten nach Eintritt der Berufsunfähigkeit oder Erwerbsunfähigkeit können freiwillige Beiträge lediglich zur Anrechnung für das Altersruhegeld und die Hinterbliebenenrente geleistet werden.

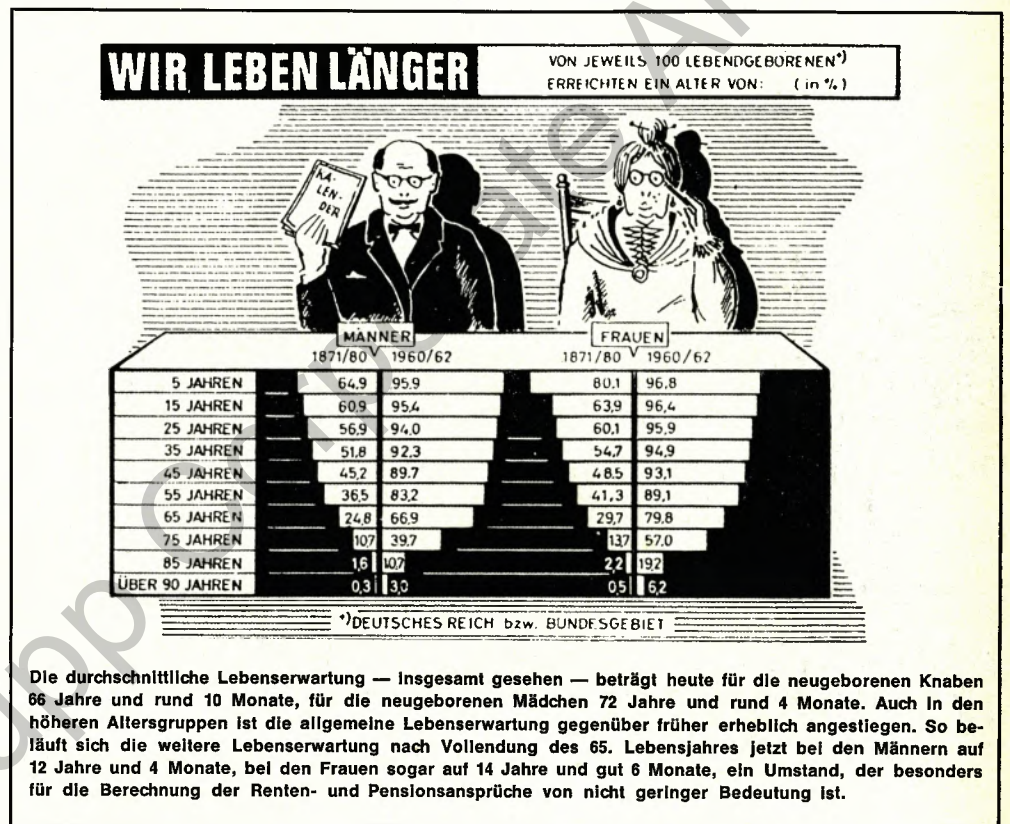
Da nun niemand wissen kann, wann sein Versicherungsfall eintritt — lediglich der Zeitpunkt, in dem im Erlebensfall das Altersruhegeld einsetzen wird, läßt sich vorausschätzen —, empfiehlt es sich für alle freiwillig Versicherten, welche die Wartezeiten noch nicht erfüllt haben, aber Wert darauf legen, zum mindesten im Falle der Erwerbs- oder Berufsunfähigkeit oder bei etwaigem Antrag auf Hinterbliebenenrente die vorgeschriebene Versicherungszeit von 60 Kalendermonaten erfüllt zu haben, vor dem Jahresende die Nachentrichtungsmöglichkeit von Beiträgen im Jahr 1965 gewissenhaft zu überprüfen und, wenn irgend möglich, von ihr Gebrauch zu machen.

Zwar können Beiträge für 1964 noch in den Jahren 1965 und 1966 nachentrichtet werden — vorausgesetzt, daß der Versicherungsfall bis

dahin nicht eingetreten ist —, dagegen müssen Beiträge für 1963 spätestens bis zum 31. Dezember 1965 geleistet werden. Es besteht auch keine Möglichkeit, für 1963 gültige Marken etwa später zu erwerben und zu verwenden, da die Marken den Aufdruck des Kaufjahres tragen, so daß jederzeit festgestellt werden kann, ob die zulässige Nachfrist eingehalten wurde.

Zur Erhöhung der späteren Rentenleistung können von allen Versicherten zusätzlich Höherversicherungsmarken geklebt werden. Sie entsprechen dem Wert der Beitragsklassen für Weiterversicherung, sind jedoch zusätzlich durch den Aufdruck „HV“ gekennzeichnet. Es muß aber neben jedem Höherversicherungsbeitrag ein Grundbeitrag (Pflicht- oder freiwilliger Beitrag) vorhanden sein. Der Höherversicherungsbeitrag darf die Höhe des freiwilligen Grundbeitrages nicht übersteigen; im übrigen kann die Beitragsklasse frei gewählt werden.

Dr. F. St.



Zwischenstaatliche Abkommen

Zwischen der Bundesrepublik und verschiedenen Ländern Europas bestehen auf dem Gebiet der Sozialversicherung eine Reihe besonderer Vereinbarungen, so u. a. über die Anrechnung der in der Bundesrepublik und im Land Berlin nachgewiesenen Versicherungszeiten, Rückerstattung von Beiträgen der Arbeiterrentenversicherung, Renten, Gesundheitsmaßnahmen usw. Die Überwachung und Bearbeitung der zwischenstaatlichen Abkommen mit den verschiedenen europäischen Ländern obliegt einer Anzahl von Landesversicherungsanstalten.

Besondere Vereinbarungen auf dieser Grundlage bestehen

mit Frankreich ab 1. Januar 1952; die Verbindungsanstalt ist die Landesversicherungsanstalt Rheinland-Pfalz in Speyer;

mit der Schweiz ab 1. Juli 1951; Verbindungsanstalt ist die LVA Baden in Karlsruhe;

mit den Niederlanden ab 1. November 1952; Verbindungsanstalt ist die LVA Westfalen in Münster;

mit Österreich ab 1. Januar 1953; Verbindungsanstalt ist die LVA Oberbayern in München;

mit Italien ab 1. April 1956; Verbindungsanstalt ist die LVA Schwaben in Augsburg;

mit Dänemark ab 1. November 1954; Verbindungsanstalt ist die LVA Schleswig-Holstein in Lübeck;

mit England ab 1. August 1961; Verbindungsanstalt ist die LVA Hamburg;

mit Luxemburg ab 1. Januar 1959; Verbindungsanstalt ist die LVA Rheinland-Pfalz in Speyer;

mit Belgien und Spanien ab 1. Oktober 1961; und

mit den Rheinschiffen ab 1. Juni 1953, für die sämtlich die LVA Rheinprovinz in Düsseldorf die zuständige Verbindungsanstalt ist.

Für Jugoslawien zuständig ist der Versicherungsträger des Landes, in dem der Versicherte

am 1. Januar 1956 seinen Wohnsitz und dessen Staatsangehörigkeit er am gleichen Tage hatte. Im übrigen genügt schon ein Sozialversicherungsbeitrag in fremder Währung, um die Zuständigkeit der Verbindungsanstalt in der Bundesrepublik zu begründen, auch wenn es nicht zu einer Vertragsrente kommen sollte.

Neue Pflichtgrenzen

Zahlreiche Mitglieder der gesetzlichen Rentenversicherung werden im Laufe dieses Jahres ernsthafte Erwägungen anstellen und gründliche Überprüfungen sowie Berechnungen vornehmen müssen. Es steht fest, daß die gegenwärtig bis 1250 DM Monatsverdienst reichende Versicherungspflichtgrenze nur noch bis zum 30. Juni 1965 gilt. Der Bundestag hat am 2. April beschlossen, daß die neue Grenze von 1800 DM am 1. Juli 1965 in Kraft tritt. So entsteht die Frage, wie sich die Versicherten in der alten oder neuen Grenznähe zweckmäßig verhalten.

Insofern ist es gut, daß noch eine Weile bis zum Jahresschluß vergeht. Die Lage wird man dann besser oder schon vollständig übersehen können. Alle diejenigen, die von der bevorstehenden Änderung betroffen werden, dürfen sich somit zunächst noch risikolos aufs Abwarten verlegen. Es muß jetzt nicht schon das geschehen, was auch kurz vor dem Jahresende noch getan werden kann.

Ohne weiteres ist vorauszusehen, daß eine große Zahl von Versicherten, welche die Pflichtgrenze schon hinter sich gelassen haben, abermals in die Pflichtversicherung hineingedrängt wird. Auch der Arbeitgeber muß dann wieder die Hälfte des Beitrags übernehmen.

bleiben aber beitragslose Zeiten zwischen dem letzten Ausscheiden aus der Pflichtversicherung und dem demnächstigen Wiederbeginn der Versicherungspflicht, dann müssen die Betroffenen gut überlegen, ob es nicht vorteilhaft ist, diese Zeiten ganz oder teilweise mit freiwilligen Beiträgen auszufüllen. Im laufenden Jahr können noch für 1963 und 1964 Beiträge nachentrichtet werden.

Die Nachentrichtung von Beiträgen mindestens für 1963 ist in den meisten Fällen schon deshalb zu empfehlen, weil die Marken für das vorvergangene Jahr zu einem „Kurs“ erworben werden können, der um rund 15 v. H. unter den gegenwärtigen Preisen liegt. Bei der Nachentrichtung für das Jahr 1964 ist der Preisvorteil immerhin noch halb so groß. Im übrigen ist es aus Gründen der allgemeinen ständigen Vorsorge nicht ratsam, längere Zeiträume ohne Beitragszahlung zu lassen.

Wer beim letzten Austritt aus der Versicherungspflicht noch keine 60-monatige Pflichtversicherungszeit zurückgelegt hatte, der ist nicht berechtigt, die Versicherung freiwillig fortzuführen. Falls sein Einkommen nicht über der neuen Pflichtgrenze bleibt, besteht für ihn nun die Aussicht, durch abermalige Erfassung von der Versicherungspflicht wenigstens das Mindestmaß von 60 Pflichtversicherungsmonaten zu erreichen und auf diese Weise sich die Berechtigung zur freiwilligen Weiterversicherung zu sichern.

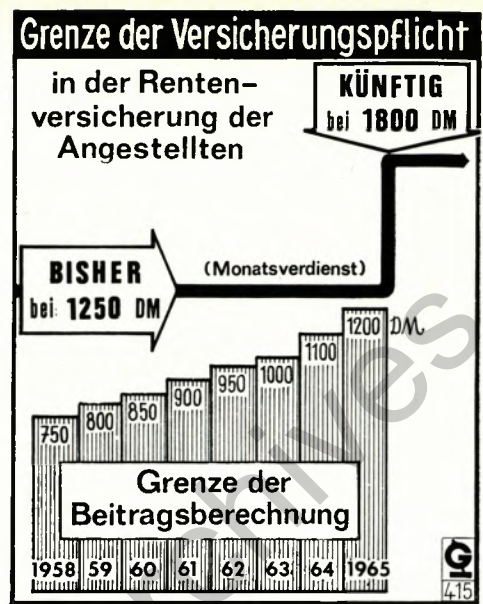
Nach dem nun verabschiedeten Gesetz („Härte-Novelle“) wird auch die Befreiung von der Versicherungspflicht — wie im Reformjahr 1957 — wieder eine Rolle spielen.

Alle Angestellten, die durch die kommende Neuregelung erneut versicherungspflichtig werden, sind auf Antrag ohne weiteres von der Versicherungspflicht zu befreien,

sofern sie das 50. Lebensjahr vollendet haben.

Auch die jüngeren Angestellten können von der Pflicht befreit werden, aber — genau wie bei der Rentenreform — nur dann, wenn sie eine Lebensversicherung abschließen, deren Prämienaufwand die Höhe der entsprechenden Beiträge zur Rentenversicherung mindestens erreicht.

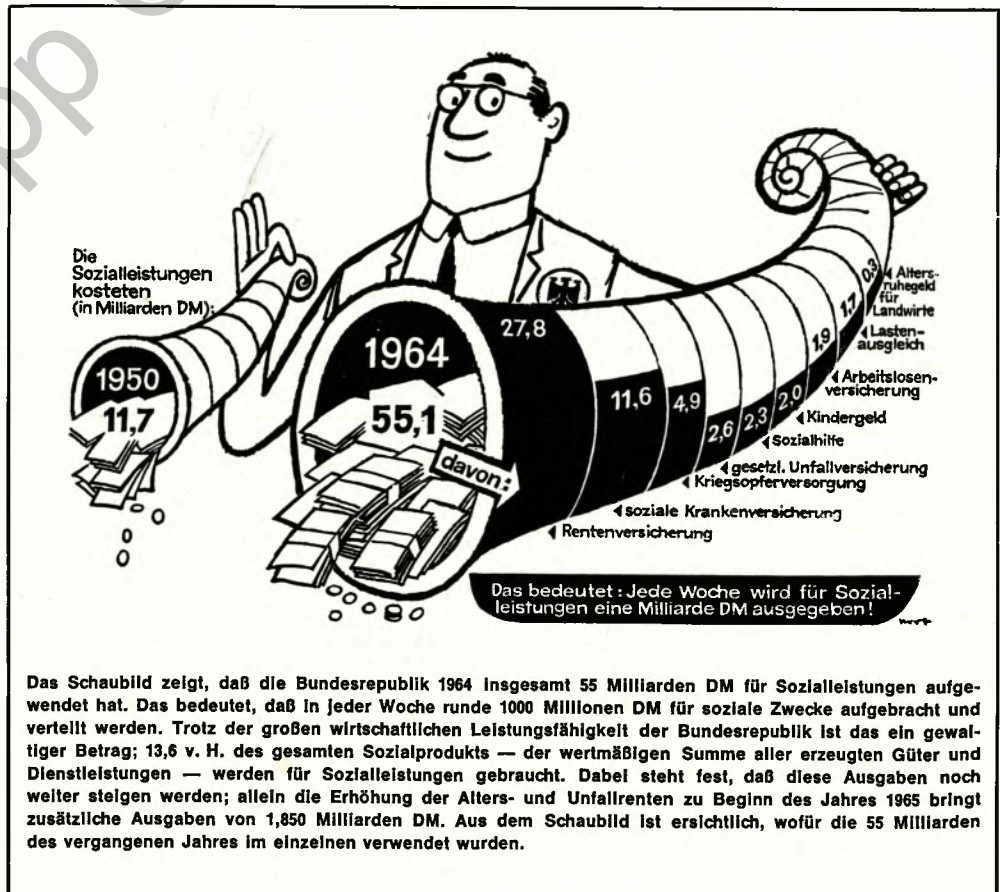
Diese Klausel ist grundsätzlich zu begrüßen. Auf diese Weise wird einem großen Personenkreis die Wahl zwischen gesetzlicher Versicherung und privater Vorsorge anheimgestellt. Tatsächlich wird diese Bedingung aber bei weitem nicht so erhebliche Auswirkungen haben wie 1957. Damals waren viele Versicherte am Abschluß eines Lebensversicherungsvertrages deshalb besonders stark interessiert, weil es auf diesem Wege möglich war, bei persönlichen Bemessungsgrundlagen von mehr als



200 v. H. mit niedrigsten Rentenversicherungsbeiträgen die Anrechnung der Höchstbeiträge zu erzielen. Diese Chance jedoch besteht fast auf der ganzen Linie nicht mehr. Die überhöhen Bemessungsgrundlagen sind nämlich durchweg längst abgebaut worden.

Alle, deren Arbeitsentgelt so gering ist, daß sie nicht versicherungspflichtig sind, oder die mit ihrem Einkommen auch nach dem 1. Juli 1965 über der Pflichtgrenze liegen, werden von der Heraufsetzung der Pflichtgrenze unberührt bleiben. Angesichts der beträchtlichen Ausdehnung der Versicherungspflicht ist es wahrscheinlich, daß die Pflichtgrenze in der nächsten Zeit im Vergleich zu den vergangenen Jahren nicht mehr so häufig überschritten wird.

H. R.



Das Schaubild zeigt, daß die Bundesrepublik 1964 insgesamt 55 Milliarden DM für Sozialleistungen aufgewendet hat. Das bedeutet, daß in jeder Woche runde 1000 Millionen DM für soziale Zwecke aufgebracht und verteilt werden. Trotz der großen wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit der Bundesrepublik ist das ein gewaltiger Betrag; 13,6 v. H. des gesamten Sozialprodukts — der wertmäßigen Summe aller erzeugten Güter und Dienstleistungen — werden für Sozialleistungen gebraucht. Dabei steht fest, daß diese Ausgaben noch weiter steigen werden; allein die Erhöhung der Alters- und Unfallrenten zu Beginn des Jahres 1965 bringt zusätzliche Ausgaben von 1,850 Milliarden DM. Aus dem Schaubild ist ersichtlich, wofür die 55 Milliarden des vergangenen Jahres im einzelnen verwendet wurden.

Ruhrfestspiele 1965 im neuen Haus

Am Freitag, dem 11. Juni 1965, öffnet das neue Haus der Ruhrfestspiele in Recklinghausen zum ersten Male seine Pforten. Zwei festliche Tage leiten die Ruhrfestspiele 1965 ein, die bis zum 25. Juli dauern werden. Der Schöpfer und nimmermüde Betreuer dieser bedeutsamen Veranstaltung durch neunzehn Jahre, Otto Burrmeister, schrieb unlängst: „Ich bin immer glücklich, wenn wir mit den Kollegen in den Betrieben zu einem freundschaftlichen Verhältnis kommen, und ich glaube, dies besteht zur Niederrheinischen Hütte in besonders schöner Weise.“ Weil dem tatsächlich so ist, haben die Niederrheiner ihre aufrichtige Anteilnahme am Wachsen des neuen Festspielhauses wiederholt bekundet. Außer ihnen sehen viele Mitarbeiter der Gesellschaften des Niederrheinkreises den diesjährigen Festspielen mit gesteigerter Spannung entgegen.

Am Beginn stehen die beiden eigenen Festspiel-Inszenierungen „Die Räuber“ von Friedrich Schiller und „Mutter Courage und ihre Kinder“ von Bertolt Brecht, die IX. Sinfonie von Beethoven sowie das junge forum '65. Vom 12. Juni an wird ferner die Ausstellung „Signale“ zu sehen sein. An den Feierlichkeiten des ersten Tages will an der Spitze vieler Gäste aus allen Ländern der Bundesrepublik und auch aus dem Ausland Bundespräsident Dr. Heinrich Lübke teilnehmen, der am 3. Juni 1961 den Grundstein zum Haus der Ruhrfestspiele legte, nachdem ein Jahr zuvor Bundespräsident Professor Dr. Theodor Heuß den ersten Spatenstich dazu getan hatte.

„Die Räuber“ wird der Frankfurter Schauspieldirektor Heinrich Koch in Szene setzen. Das Ensemble der Ruhrfestspiele 1965 vereinigt wiederum eine große Zahl hervorragender deutscher Darstellerinnen und Darstel-

ler, darunter eine ganze Reihe, die bereits den festspieleigenen Inszenierungen der letzten Jahre Gewicht verliehen haben. Die beiden feindlichen Brüder Franz und Karl Moor werden Hannes Messemer und Klausjürgen Wussow spielen. Paul Hartmann übernimmt die Rolle des Grafen Moor, Martin Berliner die des alten Daniel. Die Amalia wird Anneli Granget verkörpern, als Räuber wurden u. a. Werner Dahms (Spiegelberg), Peter Ehrlich (Schweizer), Günther Stoll (Razmann) und Walo Lüönd (Schufferle) verpflichtet. Nach den Entwürfen von Franz Mertz werden gegenwärtig die Dekorationen gebaut, damit die Proben am 2. Mai bereits in vollständigen Bühnenbildern beginnen.

„Mutter Courage und ihre Kinder“ wird Generalintendant Harry Buckwitz (Frankfurt am Main) inszenieren. Die Courage wurde Lotte Lenya übertragen. In der Rolle der Yvette wird Hannelore Schroth zu sehen sein, in der des Kochs Hanns Ernst Jäger, in der des Feldpredigers Sigfrit Steiner. Als Bühnenbildner wurde Teo Otto gewonnen.

Gastbühnen werden in diesem Sommer das Schiller-Theater Berlin, das Thalia-Theater Hamburg und die Kammerspiele München sein, die bemerkenswerte Proben der zeitgenössischen dramatischen Kunst bieten. Die Berliner bringen vom 16. bis 19. 6. „Die Verfolgung und Ermordung Jean Paul Marats, dargestellt durch die Schauspielgruppe des Hospizes zu Charenton unter Anleitung des Herrn de Sade“ von Peter Weiss in der Inszenierung von Konrad Swinarski. Sogar mit der Premiere der von Willi Schmidt in Szene gesetzten deutschen Erstaufführung von Arthur Millers „Zwischenfall in Vichy“ wollen die Hamburger vom 29. 6. bis 2. 7. aufwarten. Von München kommt vom 11. bis 16. 7. das

Schauspiel von Heinar Kipphardt „In der Sache J. Robert Oppenheimer“, inszeniert von Paul Verhoeven.

Für das Musikprogramm sind die Berliner Philharmoniker mit dem Dirigenten Eugen Jochum, das Philharmonische Staatsorchester Hamburg mit Wolfgang Sawallisch und das Westfälische Sinfonieorchester mit Hubert Reichert eingeladen worden. Die Sinfoniekonzerte mit den Hamburgern und den Berlinern finden am 13. Juni bzw. 6. Juli im Saalbau statt, der bisher das eigene Haus ersetzte.

Neben dem IX. Europäischen Gespräch des Deutschen Gewerkschaftsbundes, der mit der Stadt Recklinghausen die Ruhrfestspiele trägt, steht die zentrale Arbeitstagung des Bundesarbeitskreises Arbeit und Leben mit dem Thema: „Die sozialen Folgen des technischen Fortschritts“. Erstmals findet im Rahmen der Ruhrfestspiele eine pädagogische Hochschulwoche der Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft statt.

In einem sehr anregenden Wechselgespräch mit Niederrheinern erinnerte Otto Burrmeister an den bescheidenen Anfang der Ruhrfestspiele, den die Kohlenlieferungen der Zeche Suderwich nach Hamburg einst auslösten. Von hohem Verantwortungsbewußtsein diktiert, umriß er den ganz eigenen Charakter der Ruhrfestspiele gegenüber anderen Theater-Festspielen und hob ihren gesellschaftlichen Auftrag sowie ihre soziale Aufgabe hervor. „Wir bauen die Ruhrfestspiele zu einer Werkstatt des Theaters aus“, sagte er und versprach zugleich, sie sollten „eine Zuchtstätte der Leistung“ werden. Für die Zukunft forderte er, die Ruhrfestspiele müßten allezeit das ganze Volk ansprechen und dürften niemals in snobistische oder gar materialistische Hände fallen.

Das Haus der Ruhrfestspiele im Stadtgarten von Recklinghausen, in dem die fünfjährigen Arbeiten ihrem Ende entgegengehen, wurde erbaut von der Stadt Recklinghausen und tatkräftig gefördert durch die Bundesrepublik Deutschland, das Land Nordrhein-Westfalen, den Landschaftsverband Westfalen-Lippe, die Wirtschaft Nordrhein-Westfalens, den Deutschen Gewerkschaftsbund, den Westdeutschen Rundfunk, die Freunde der Ruhrfestspiele e. V. und viele freiwillige Spender. Seine Kosten betragen 21 Millionen DM. Der 60 Meter breite und 100 Meter lange, von Felix Ganteführer entworfene Theaterbau enthält 1065 Sitzplätze. Seine innere architektonische Gliederung wird es ermöglichen, ihn nicht allein für Theater-Aufführungen zu nutzen. Die weiten Räume rings um den Theatersaal sollen denn auch vornehmlich kulturell ausgerichteten Tagungen dienen. Otto Burrmeister wies dem Haus vor gewerkschaftlichen Vertrauensmännern von der Niederrheinischen Hütte eine gelstesgeschichtliche Bedeutung zu und nannte es „ein erstes soziales Zentrum“, allerdings mit sehr klarer Unterscheidung zu ähnlich bezeichneten Gebäuden im Osten. Beim ersten Spatenstich zu dem von ihm nachdrücklich gewürdigten Haus der Ruhrfestspiele am 2. Juni 1960 wünschte Bundespräsident Professor Dr. Theodor Heuß, es möge werden:

Eine Burg freien Denkens
Ein Heim der Museen
Ein Ort menschlicher Begegnung

