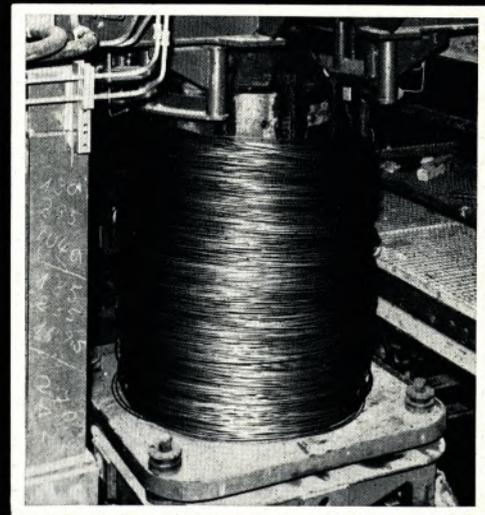
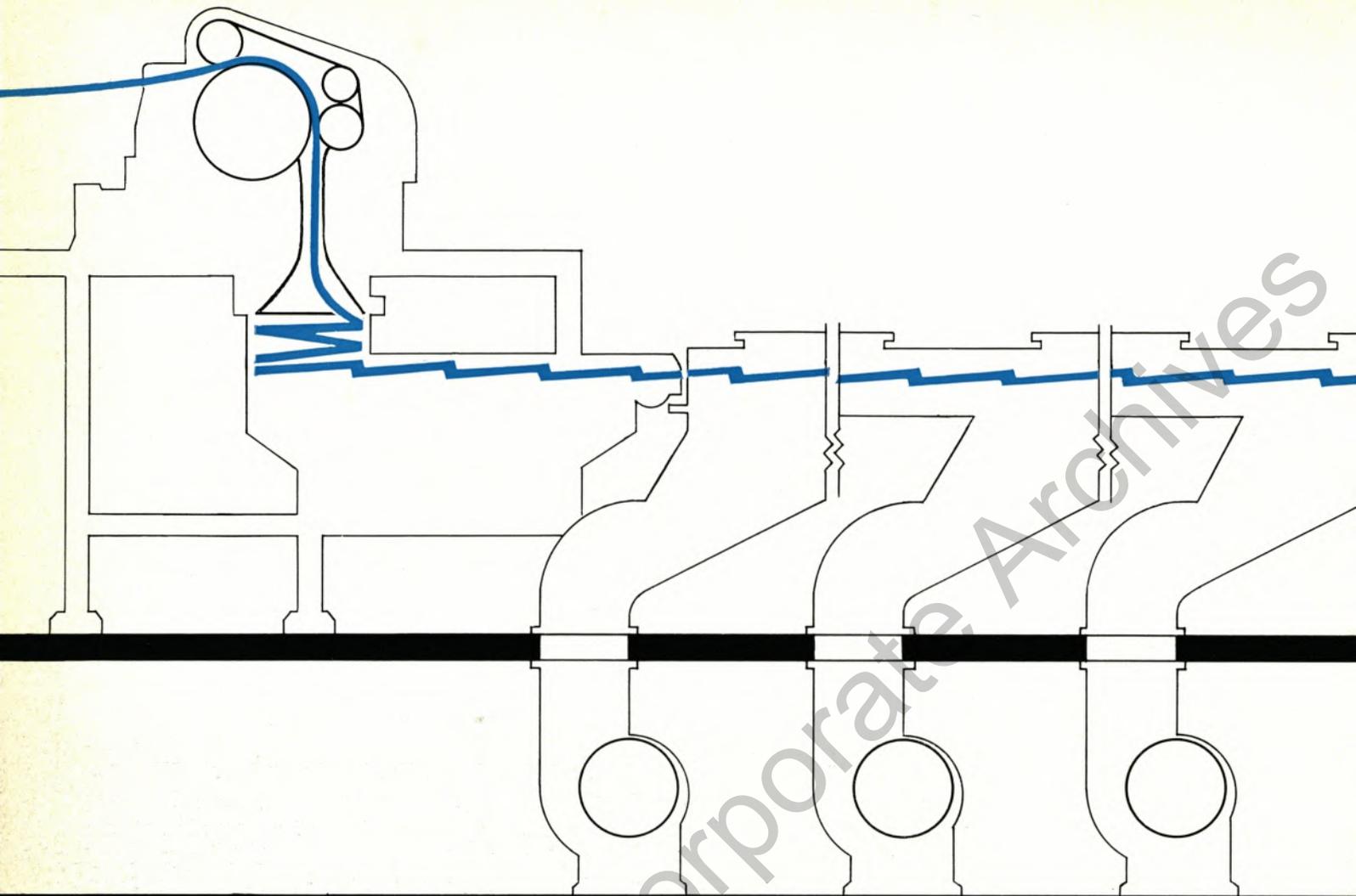




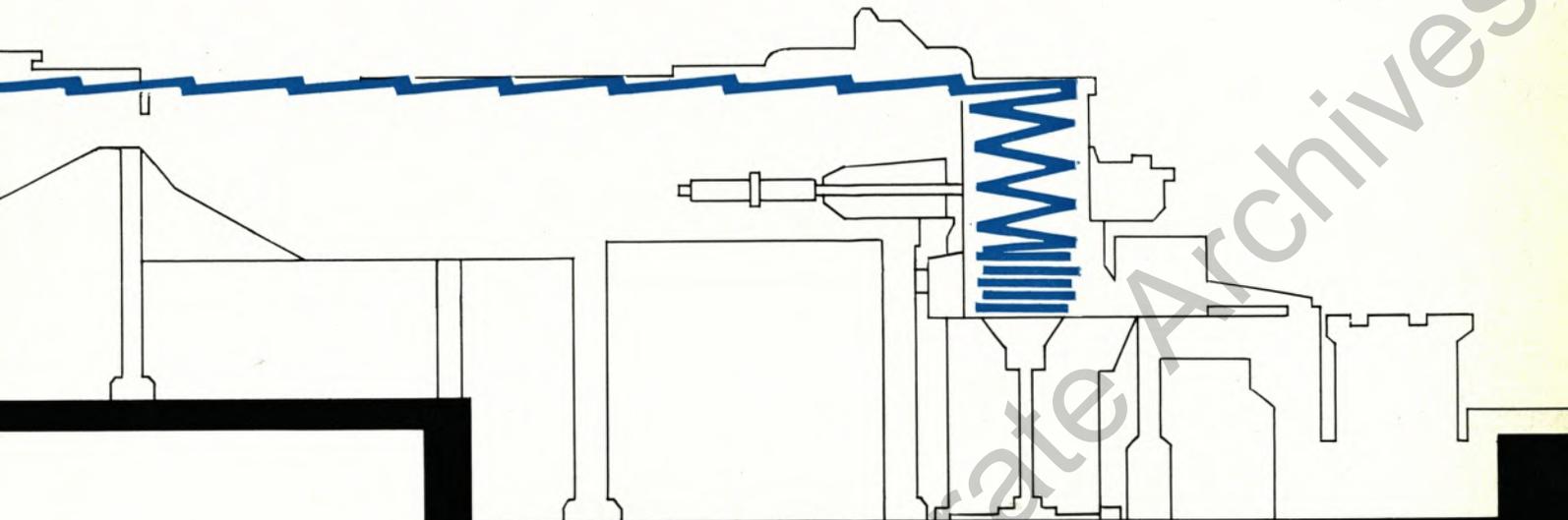
ER DIREKTE DRAHT

1968

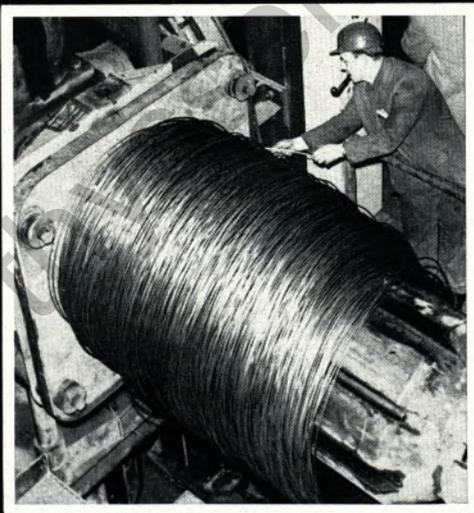




Die **STELMOR-Luftkühlstrecke** zur kontrollierten Luftkühlung ist eines der wichtigsten Aggregate der Drahtstraße. Unsere Schema-Zeichnung zeigt diese Stelmor-Anlage von den Legeköpfen (links) bis zur Bundstation (rechts).



Drahtstraße IV läuft



Im Dezember 1967 wurden die ersten Probewalzungen durchgeführt. Am 12. März 1968 ist der erste 1200-kg-Draht-Ring gewalzt worden. Mit dieser Straße besitzt die Niederrheinische Hütte das modernste Drahtwalzwerk Europas, das internationalen Anforderungen gerecht wird. Einen ersten zusammenfassenden Bericht über dieses Walzwerk finden Sie auf den nächsten Seiten dieses Heftes.



Die Walzwerker hoffen:

Bald wird sie voll produzieren

Ein kurzgefaßter Bericht über Einrichtungen der Drahtstraße IV

Der 12. März 1968 war für die Niederrheinische Hütte AG ein heller Vorfrühlingstag mit geschichtlicher Bedeutung. Ingenieure, Techniker und Walzwerker hatten ein neues Kapitel unserer wechselvollen Unternehmensgeschichte aufgeschlagen. Auf der neuen Drahtstraße IV war der erste 1200-kg-Ring gewalzt worden. Die Verantwortlichen dieses größten Walzdrahtproduzenten der Bundesrepublik berichteten über dieses außergewöhnliche Ereignis nüchtern: **Erster Ring gewalzt.**

Mit diesem ersten 1200-kg-Ring war eine weitere Etappe der schrittweisen Inbetriebnahme dieses modernsten Drahtwalzwerkes Europas abgeschlossen. Die ersten Probewalzungen erfolgten bereits im Dezember 1967. In den seitdem vergangenen vier Monaten wurde eine genaue Prüfung der ersten Produktionsergebnisse vorgenommen. Ergebnis: Die erzielten Resultate sind außerordentlich gut. In Kürze wird das Drahtwalzwerk voll in Betrieb genommen werden können.

Diese neue Drahtstraße vervollständigt die Angebotspalette auf dem Walzdrahtmarkt qualitativ und mengenmäßig. Sie wird Ringgewichte bis zu 1200 kg walzen. Damit kommt man den Wünschen eines großen Teils der Kundschaft entgegen. Außerdem wird mit der vollkontinuierlich und mit hohen Geschwindigkeiten gefahrenen Drahtstraße eine wesentlich bessere Oberflächengüte des Drahtes erreicht. Die Abkühlung nach dem Stelmor-Verfahren garantiert zusammen mit anderen Vorteilen bessere Walzdraht-

▲
Blick auf die Mittel- und Vorstraße, im Hintergrund der Ofen

qualitäten als sie bisher möglich waren. Größere Gleichmäßigkeit in den mechanischen und metallurgischen Eigenschaften, wesentlich engere Walztoleranz und bessere Verarbeitungsmöglichkeiten zeichnen diesen Walzdraht aus.

Zwei Jahre Bauzeit

Mit dieser Drahtstraße befindet sich die NH wieder in der vordersten Reihe der Drahtproduzenten.

Nach zwei Jahren umfangreicher Erdarbeiten, Konstruktionsarbeiten und nach Erstellung der maschinellen Anlagen war die Straße für die erste Probewalzung fertig.

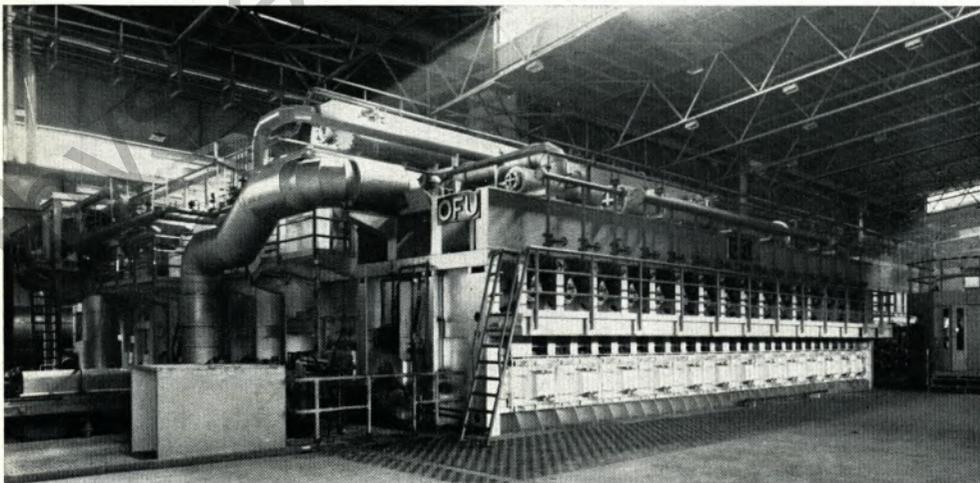
Vom Wo und Wie der Anlage

Die Drahtstraße IV steht fast parallel zur Rheinhausener Brückenauffahrt am Ostufer des Rheins in Duisburg-Hochfeld. Sie ist in drei neuen Hallen von 350, 338 und 238 m Länge mit einer Gesamtfläche von 23 300 qm untergebracht.

Gebaut wurde die Straße von der SIE-MAG nach Zeichnungen der Fa. Morgan Construction Comp. und von der Fa. BBC. Sie unterscheidet sich in entscheidenden Konstruktionsmerkmalen von allen bisher in Europa gebauten Drahtstraßen. Auch im Weltmaßstab zählt sie zu den modernsten Anlagen. Alle neuen Erkenntnisse und technischen Möglichkeiten wurden berücksichtigt.

Ihre technischen Einrichtungen

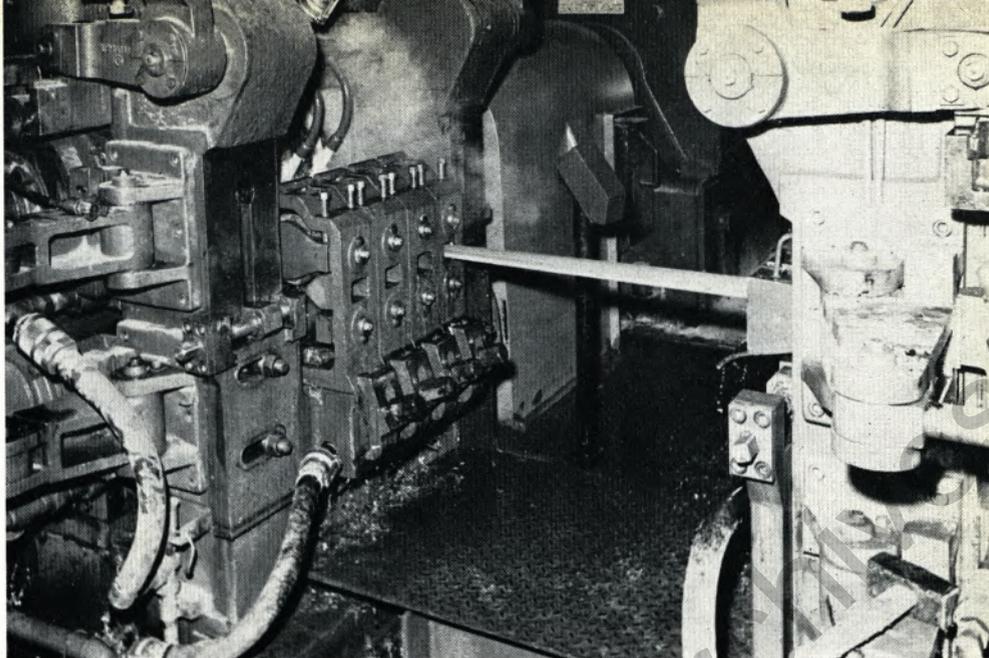
Es können 105 mm 4-Kant-Knüppel bis zu einer Länge von rund 14 m und einem Gewicht von 1200 kg eingesetzt werden. Die Knüppel werden durch ein Knüppelauflagerost mit Wimmeler auf den Ofen-Chargierrollgang gebracht. Über eine Knüppelwaage, die mit einer elektronischen Wiegeeinrichtung mit Anschluß für Datenerfassung und Datenverarbeitung ausgestattet ist, werden die Knüppel in den Ofen gedrückt.



Der Stoßofen. Er verfügt über eine Leistung von 150 Tonnen pro Stunde



Der Knüppel beim Austritt aus dem Stoßofen (Hintergrund, Bildmitte)



Hier erkennt man den Stab, der von einem Gerüst zum anderen läuft

Der Stoßofen, ein 4-Zonenofen, verfügt über eine Leistung von 150 Tonnen pro Stunde. Er ist mit exakt arbeitenden Regleinrichtungen ausgerüstet, so daß die optimale Ofen-Atmosphäre gehalten wird und keine Entkohlungen auftreten. Der Knüppel läuft mit der für die Qualität geeigneten gleichmäßigen Temperatur in die Walzstraße ein. Über eine Weiche werden die Knüppel in die 4 Walzadern eingeführt.

Die Walzgerüste

Die Straße verfügt über 23 Walzgerüste, davon gehören 7 Gerüste mit Einzelantrieb zur Vorstraße, 8 Gerüste ebenfalls mit Einzelantrieb zur Mittelstraße und 8 Gerüste zur Fertigstraße. Die maximalen Walzgeschwindigkeiten betragen am 8. Gerüst 1,3 Meter pro Sekunde, am 15. Gerüst 8,45 m/sec und am 23. Gerüst über 50 Meter pro Sekunde, das sind 180 Kilometer je Stunde.

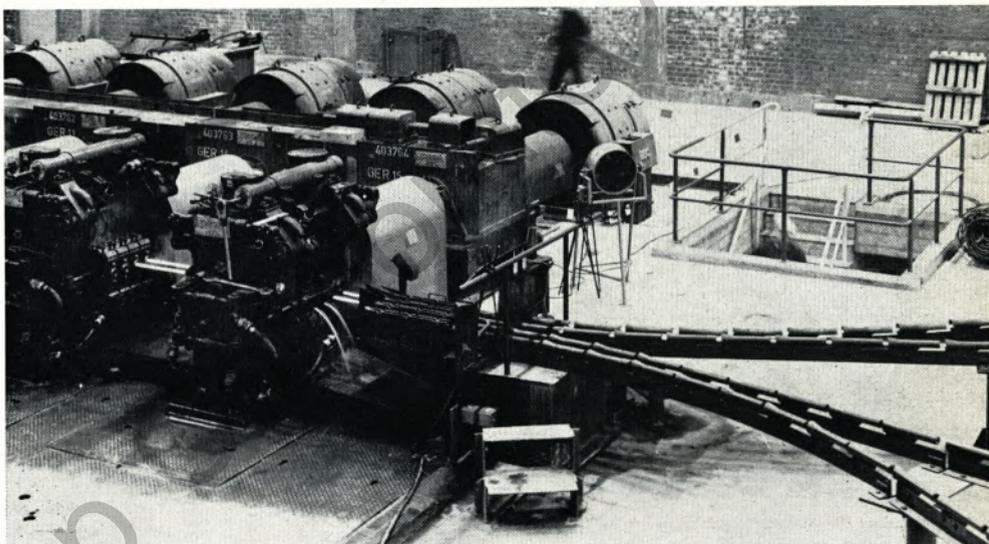
Nach Verlassen der Mittelstraße, also nach dem 15. Gerüst, läuft jede der vier Walzadern in ihre eigene Fertigstraße ein. Vor der Fertigstraße befinden sich – wie auch hinter der Vorstraße – Scheren, für jede Ader eine, zum Schöpfen der Walzadern.

Die Fertigstraße besteht aus 4 einaderigen Blöcken mit je 8 Gerüsten.

Der von der Fa. Morgan entwickelte „45°-Block“ ist ein drallfreier Fertigblock. Die 8 Walzenpaare der Fertigstraße sind jeweils so um 90° versetzt, daß die Achsen einmal um 45° über die Waagerechte, beim nächsten Walzenpaar um 45° unter die Waagerechte geneigt sind. Mit drallfreien Fertigblöcken wird die Gefahr von Oberflächenbeschädigungen des Drahtes wesentlich gemindert. Die Walzen sind übrigens keine Walzen im herkömmlichen Sinne, sondern Walzringe mit einem Durchmesser von 165 mm.

Kontrollierte Drahtkühlung

Nach Austritt aus der Fertigstraße wird der Draht in einer automatisch gesteuerten Wasserkühlstrecke je nach Qualität



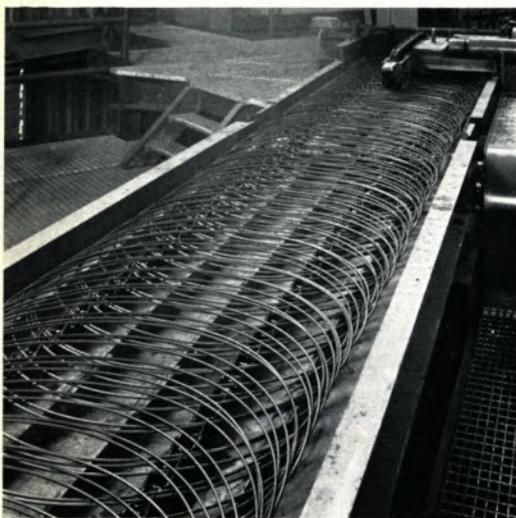
Nach dem Austritt aus der Mittelstraße erreichen die Stäbe bereits eine Geschwindigkeit von 8,45 m/sec



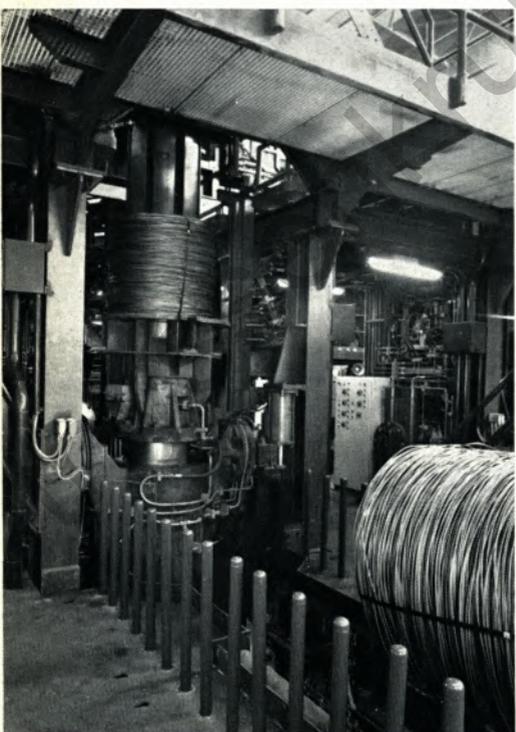
Ein Fertigblock der Fertigstraße. Am Ende der Fertigstraße beträgt die Walzgeschwindigkeit 50 m/sec, das sind 180 Kilometer je Stunde



Von den Legeköpfen wird der Walzdraht auf vier Transportbänder aufgefächert



Auf diesen Transportbändern erfolgt die kontrollierte Luftkühlung nach dem Stelmor-Verfahren



In der Preß- und Binstation werden die Ringe ge-
preßt und gebunden

auf 700 – 850 Grad abgekühlt. Hinter der fast 40 Meter langen Wasserkühlstrecke werden die 4 Walzadern auf 4 etwa 50 Meter lange Transportbänder aufgefächert. Auf diesen Bändern geschieht die kontrollierte Abkühlung des Walzdrahtes nach dem Stelmor-Verfahren. Fünf regelbare Gebläse kühlen dabei den Walzdraht mit der für die betreffende Qualität erforderlichen Geschwindigkeiten ab. Das Stelmor-Verfahren wurde von der Steel Comp. of Canada und der Fa. Morgan entwickelt. Es ist in der Bundesrepublik und anderen Ländern patentiert oder zum Patent angemeldet worden.

Der nach diesem Verfahren gekühlte Walzdraht besitzt u. a. folgende Qualitätsvorteile:

- Große Gleichmäßigkeit aller Walzdrahtigenschaften über die Aderlänge trotz der großen Ringgewichte durch das Auffächern.
- Stark verminderte Zundermenge und günstiger Zunderaufbau durch die beschleunigte Abkühlung.
- Gute Eignung zum mechanischen Entzundern trotz geringer Schichtdicken durch brüchigen Zunder von gleichmäßiger Stärke.
- Keine Verzahnung des Zunders mit der Drahtoberfläche und bedeutend glattere metallische Oberfläche durch die schwächere Verzunderung.
- Höhere Ziehgeschwindigkeiten und -abnahmen sowie weniger Ziehstörungen durch die hohe Gleichmäßigkeit der mechanischen Eigenschaften und Gefügestruktur über die ganze Aderlänge.
- Stelmor-Walzdraht ist luftpatentiertem Draht in Zugfestigkeit und Einschnürung zumindest gleichwertig. Der Verarbeiter kann Stelmor-Walzdrähte vor der Patentierung zu dünneren Abmessungen als bisher üblich ziehen, da

dieser Walzdraht wesentlich gleichmäßiger ist. Damit kann in vielen Fällen eine Patentierung eingespart werden.

Die Bundstation

Nach Verlassen des Stelmor-Bandes wird der aufgefächerte Walzdraht in der Bundbildekammer auf einem Dorn zum Drahtbund zusammengelegt. Durch die Möglichkeit, die Ringe zu teilen, kann den besonderen Kundenwünschen entsprochen werden. Folgende Ringgewichte sind lieferbar: 500 kg, 600 kg, 1000 kg und 1200 kg in den international üblichen Abmessungen (ca. 850 mm Innen- und ca. 1150 mm Außendurchmesser). Die Bundstation preßt und bindet den Drahtbund automatisch mit Stahlband.

Von der Bundstation gelangen die Bunde mit dem Transportband zur Bundsammelstation. Von hier aus erfolgt der Transport zum Lager. Es ist auch möglich, in einer nachgeschalteten Großbündepresse mit automatischer Bindeeinrichtung Großbunde z. B. mit folgenden Maximalgewichten herzustellen: 3 x 1200 kg = 3600 kg oder 6 x 600 kg = 3600 kg.

Sämtliche Walzdrähte werden je nach Qualität Dimensions- und Gütekontrollen nach modernsten Methoden unterzogen.



Mit dieser neuen, modernsten Drahtstraße IV und der Drahtstraße III ist die Niederrheinische Hütte in der Thyssen-Gruppe ein wichtiges Unternehmen auf ihrem speziellen Produktionssektor. Die mit 45 000 Monatstonnen ausgelegte Drahtstraße IV wird – wenn sie in Kürze voll läuft – vermutlich diese Erzeugung überschreiten.

In einem Sonderdruck, der bald erscheint, werden wir – beginnend mit der Zeit vor dem 1. Weltkrieg – ausführlich über alle Drahtstraßen der NH berichten.



Das Transportband bringt die Walzdrahtbunde zum Lager

NACHFRAGE GING WEITER ZURÜCK

Erlöse blieben unbefriedigend * Erst in den letzten Monaten stabilisierte sich der Walzdrahtmarkt

Das Geschäftsjahr 1966/67 war für die NH und ihre Gesellschaften enttäuschend. Der Absatz ging zurück, und die Erlöse für unsere Produkte waren unbefriedigend. Die Situation war damit ähnlich wie bei der gesamten Industrie. Die Einzelheiten über das Geschehen in unserem Unternehmen gibt der Geschäftsbericht wieder, den alle Anteilseigner erhielten. Wie auch schon in den Vorjahren haben wir kurzgefaßte Auszüge aus diesem Geschäftsbericht für unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zusammengestellt. Wir taten es, weil wir wissen, daß viele Belegschaftsmitglieder sich für diesen Rechenschaftsbericht interessieren.

Allgemeine Entwicklung

Im Jahre 1966/67 — das ist das sogenannte Berichtsjahr, mit dem sich der NH-Geschäftsbericht befaßt — ging der Walzdrahtabsatz der Bundesrepublik zurück. Die anderen Länder der Montanunion dagegen konnten ihre Lieferungen ganz leicht erhöhen.

Vom Absatzrückgang der Bundesrepublik blieb auch die NH nicht verschont. Auch die Erlöse — der Rohgewinn — blieben unbefriedigend. Erst gegen Ende des Berichtsjahres stabilisierte sich der Walzdrahtmarkt im Inland etwas. Absatzrückgang und unbefriedigende Erlöse brachten den Werken des Niederrheinkreises trotz aller Rationalisierungsmaßnahmen einen Verlust von 8,4 Mill. DM. Er wurde im Rahmen einer Ergebnisausschlußvereinbarung von der August Thyssen-Hütte erstattet.

Die Strukturveränderung der Niederrheinischen Hütte AG vom Hüttenwerk zum reinen Walzwerk wurde planmäßig durchgeführt. Auch die Anpassung der Verwaltung sowie der Hilfs- und Nebenbetriebe konnte weitgehend abgeschlossen werden.

Mit dem jetzt von der ATH gelieferten LD-Stahl konnten wir die Qualitätsanforderungen unserer Kunden erfüllen.

Die Sinteranlage wurde an die Fried. Krupp Hüttenwerke AG, Bochum, verpachtet. Nach der Stilllegung des Hochofenwerkes war sie für uns nicht mehr verwendbar.

Der Verkauf unserer Walzdraht- und Stabstahlprodukte wurde im April 1967 der Walzstahlkontor West GmbH übertragen.

Versorgung und Erzeugung

Nach der Stilllegung unseres Hüttenbereichs erhalten wir das gesamte Vormaterial durch die ATH. Es waren je Monat im Jahresdurchschnitt 56 000 Tonnen Knüppel. Davon entfallen rund 56% auf Thomas-Halbzeug und 44% auf LD-Material, das den früher von uns produzierten SM-Stahl ersetzt. Die Lieferung des Vormaterials vollzog sich reibungslos.

Drahtstraße III erzielte Höchstleistung

Unsere Walzstahlfertigerzeugung ging um 13% zurück. Beim Walzdraht verringerte sie sich um 11%.

	1966/67 t	1965/66 t
Walzdraht	404 900	455 200
Stabstahl	118 800	148 000
Walzstahlfertigerzeugnisse	523 700	603 200
Davon Lohnwalzungen	200	6 100

Allerdings war in den Zahlen des Vorjahres die Produktion der Drahtstraße II enthalten. Sie wurde im August 1966 stillgelegt, weil sie den Ansprüchen der Kunden nach schweren Ringgewichten nicht mehr gerecht wurde. Die Walzdrahtproduktion der NH lag im vergangenen Geschäftsjahr — ausgenommen einige Sonderprofile, die Stabstahlwerk hergestellt wurden — ausschließlich auf der Drahtstraße III. Sie erzeugte rund 7% mehr. Im August 1967 erzielte sie mit 42 650 Tonnen eine neue Höchstleistung.

Der Produktionsrückgang bei Stabstahl um 20% ist im wesentlichen auf die veränderte Betriebsweise des Stabstahlwerkes zurückzuführen. Nach der Programmabstimmung innerhalb der Thyssen-Gruppe walzt es vorwiegend leichte Profile und arbeitet nur noch mit drei Schichten. Im Vorjahr waren es vier Schichten.

Die für uns von der HOAG durchgeführten Lohnwalzungen gingen zurück.

	1966/67 t	1965/66 t
Walzdraht	106 900	114 900
Rippentorstahl-Vormaterial	14 400	20 400
	121 300	135 300

Insgesamt nahm die von der HOAG bereitgestellte Tonnage um 10% ab.

Der Absatz unseres Hauptproduktes Walzdraht ging infolge der Konjunkturabschwächung in der Bundesrepublik um 59 000 Ton-

nen auf 507 000 Tonnen zurück. In den letzten beiden Geschäftsjahren betrug der Lieferrückgang pro Jahr je 10%. Unser Anteil an den Walzdrahtlieferungen der westdeutschen Werke sank gegenüber dem Vorjahr von 22% auf 20%.

Die rückläufige Entwicklung entstand besonders im ersten Halbjahr 1966/67. In der zweiten Hälfte des Geschäftsjahres verringerte sich der Inlandsabsatz etwas weniger.

Die inländische Preisentwicklung entsprach diesem Mengenrückgang. Erst nach Gründung der Walzstahlkontore im April 1967 festigten sich die Preise, allerdings auf einem sehr niedrigen Niveau.

Die Lieferungen in die außerdeutschen Montanunionsländer waren um fast ein Drittel geringer. Aus Beschäftigungsgründen waren wir daher gezwungen, Exportaufträge aus Ländern außerhalb der Montanunion (sogenannte Dritte Länder) zu ungünstigen Preisen her einzunehmen. Der Anstieg der Exporte um rund 12 200 Tonnen reichte jedoch nicht aus, um den Versandrückgang im Inland und im übrigen Montanunionsgebiet auszugleichen.

	1966/67 t	1965/66 t
Walzdrahtlieferungen		
Inland	378 100	441 000
Montanunion	16 800	24 800
Dritte Länder	111 800	99 600
Gesamt	506 700	565 400

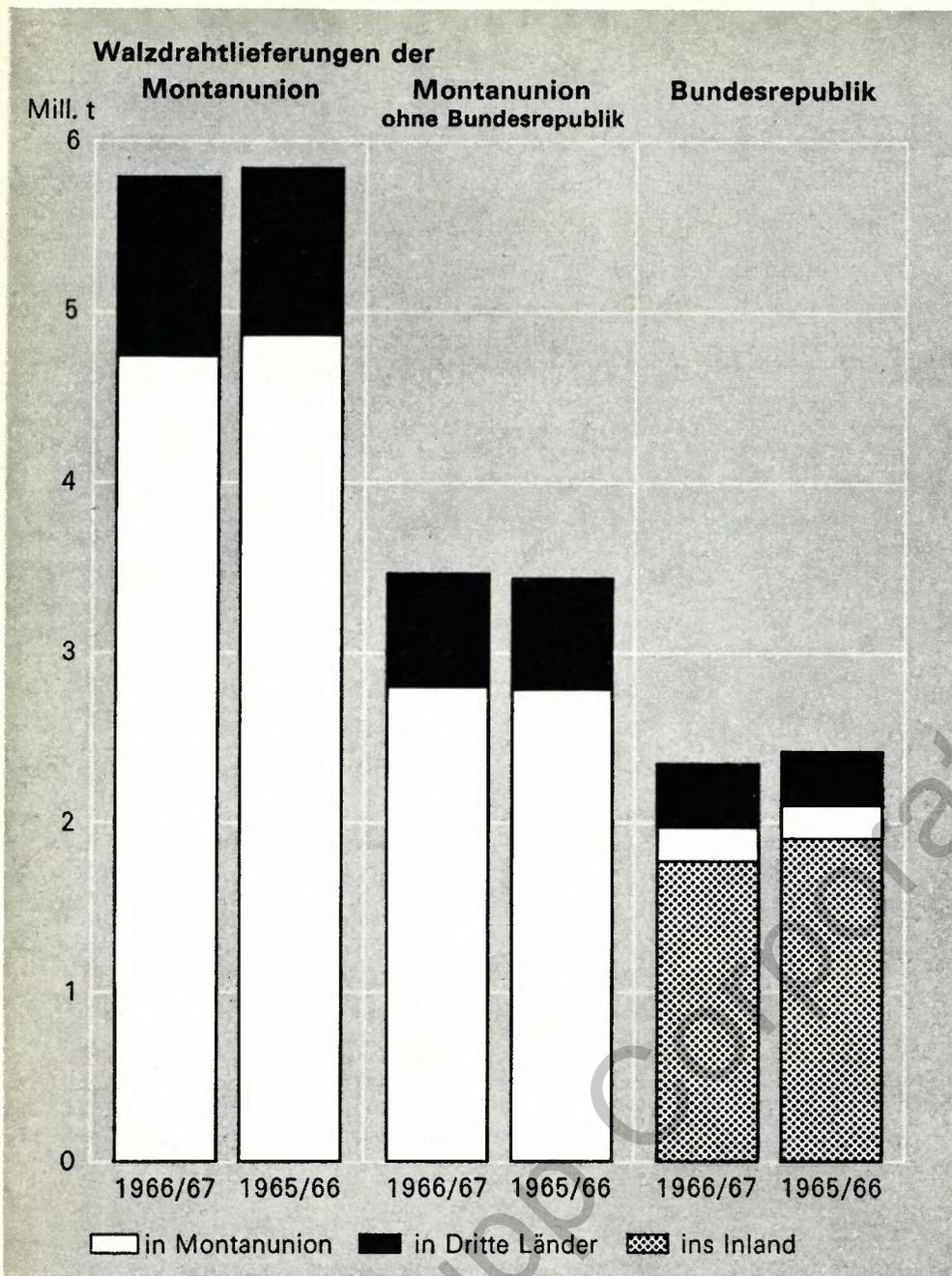
Der Stabstahlversand der NH verringerte sich um 20%. Entscheidend für diesen Rückgang waren neben der allgemeinen Marktentwicklung die Rationalisierungsmaßnahmen innerhalb der Thyssen-Gruppe.

	1966/67 t	1965/66 t
Stabstahllieferungen		
Inland	97 800	137 900
Montanunion	5 000	3 700
Dritte Länder	28 800	22 500
Gesamt	131 600	164 100

Während unsere Stabstahllieferungen in die Bundesrepublik um fast 30% zurückgingen, stiegen die Exporte von 16% auf 26% unserer Stabstahllieferungen. Da die Exportpreise aber niedriger waren als die Inlandspreise, war die Erlössituation ungünstig.

Die Umsatzerlöse der NH gingen um rund 56 Mill. DM (16%) auf 296 Mill. DM ab. Der Exportanteil betrug 65 Mill. DM.

Der Gesamtumsatz aller Werke des Niederrheinkreises betrug im Geschäftsjahr 1966/67 zusammen 516 Mill. DM. 78 Mill. DM davon bezogen sich auf gegenseitige Lieferungen. Der Fremdsatz erreichte demnach 438 Mill. DM. Das sind 16% weniger als im Vorjahr.



Investitionen

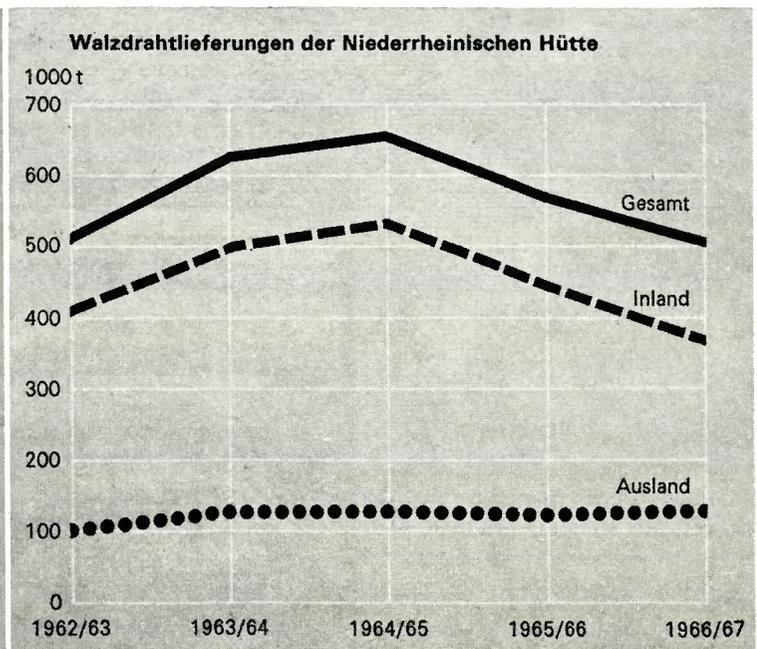
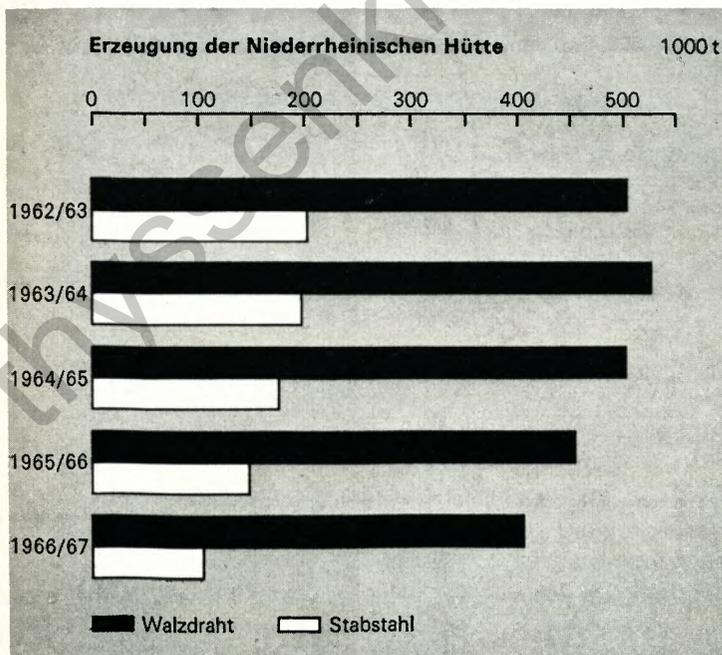
Die Fertigstellung der neuen Drahtstraße IV machte gute Fortschritte. Die ersten Probewalzungen wurden bereits im Dezember 1967 durchgeführt. Mit dieser Drahtstraße IV können Ringgewichte bis zu 1200 kg gewalzt werden. Über dieses moderne Drahtwalzwerk berichten wir in dieser Ausgabe DER DIREKTE DRAHT unter der Überschrift „Drahtstraße IV läuft“.

Kleinere Investitionen dienen der Rationalisierung in den Hilfs- und Nebenbetrieben.

Gewinn- und Verlustrechnung

Das Geschäftsjahr 1966/67 brachte eine weitere Umsatzeinbuße, und zwar um 56 Mill. DM von 352 auf 296 Mill. DM. An diesem Rückgang waren unsere Fertigprodukte – Walzdraht und Stabstahl – mit rd. 48 Mill. DM beteiligt, die restliche Einbuße erklärt sich im wesentlichen durch den Fortfall der Roheisen- und Sinterlieferungen nach der Stilllegung des Hüttenbereichs. Die ungünstige Entwicklung bei den Fertigprodukten ist ein deutliches Zeichen der im vergangenen Jahr insbesondere auf dem inländischen Absatzmarkt herrschenden Anspannung. Unser Inlandsumsatz an Walzdraht und Stabstahl ermäßigte sich allein um 51 auf 210 Mill. DM. Bei den Exporten, deren Anteil am Gesamtumsatz von 18 auf 22% angestiegen ist, waren die Umsätze mit den Montanunionländern ebenfalls rückläufig, während die besonders erlöschungünstigen Lieferungen in die sogenannten „Dritten Länder“ erhöht wurden. Durch die Steigerung dieser Exporte konnte eine an sich notwendige weitere Beschäftigungseinschränkung unserer Anlagen vermieden werden.

Bei den Aufwendungen ist nach der Umstrukturierung zum Walzwerk eine Verschiebung in der Wichtigkeit der Aufwandarten eingetreten. Der Anteil der Materialaufwendungen – bezogen auf die Gesamtleistung – ist infolge des nunmehr alleinigen Einsatzes vorgewalzter Knüppel anstelle selbst erschmolzenen Eisens von 72% in 1965/66 auf rd. 82% in 1966/67 angestiegen. Andererseits sind dagegen die Verarbeitungskosten des Hütten-



Gegenüberstellung wichtiger Posten aus den Gewinn- und Verlustrechnungen 1966/67 und 1965/66

	1966/67	1965/66
	in 1000 DM	
Umsatzerlöse	296 127	351 988
Bestandsveränderung und andere aktivierte Eigenleistungen	- 4 697	- 1 976
Gesamtleistung	291 430	350 012
Stoffaufwand und Fremdleistungen	237 898	252 900
Rohrertrag	53 532	97 112
Von der ATH erstattete Aufwendungen im Zusammenhang mit der Umstrukturierung	14 415	30 300
	67 947	127 412
Aufwendungen		
Personal- und Sozialaufwand	45 187	65 832
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang	6 911	41 142
Zinsmehraufwand	1 767	3 037
Umlage-Montanunlon	180	566
Steuern und Abgaben	9 123	10 946
Sonstige Aufwendungen und Erträge	5 114	3 087
	68 282	124 610
Ergebnis		
Niederrheinische Hütte	- 335	+ 2 802
Ergebnisübernahme von Tochtergesellschaften und Beteiligungserträge	- 7 516	- 2 722
Jahresergebnis	V 7 851	G 80
Mit der August Thyssen-Hütte abgerechnetes Ergebnis	8 458	80
Jahresüberschuß	607	-
Einstellung in die Anderen Rücklagen	607	-
	-	-

teils fortgefallen, so daß der Anteil der Aufwendungen für die Verarbeitung – zu einem großen Teil Personalausgaben – stark zurückgegangen ist.

Wie im Vorjahr hat uns die August Thyssen-Hütte auch für 1966/67 die Aufwendungen ersetzt, die nach der Umstrukturierung nicht mehr von unserer Gesellschaft zu vertreten waren. Während die Vorjahresvergütung im wesentlichen zum Ausgleich von Abschreibungen gewährt wurde, betraf die diesjährige Ausgleichszahlung von 14,4 Mill. DM vornehmlich Aufwendungen im Personalbereich, die nach der Stilllegung des Hüttenbereichs nicht sogleich den veränderten Verhältnissen angepaßt werden können. Es soll aber hier hervorgehoben werden, daß bei der Reduzierung dieser Aufwendungen im Verlaufe des Geschäftsjahres bereits beachtliche Fortschritte erzielt wurden, die u. a. eine Senkung der Verwaltungskosten des kaufmännischen, technischen und sozialen Bereichs um rd. ein Drittel – bezogen auf die Zeit vor der Umstrukturierung – erbrachte.

Das Jahresergebnis ist daneben auch noch durch Aufwendungen belastet, die mit der neuen Drahtstraße zusammenhängen. Zu erwähnen sind hier die Aufwendungen für Mitarbeiter, die im Hinblick auf den Bedarf von qualifiziertem Bedienungspersonal für die Drahtstraße aus unserem alten, bewährten Mitarbeiterstamm weiterbeschäftigt wurden.

Gegenüberstellung der Bilanzen der Niederrheinischen Hütte AG zum 30. 9. 1967 und 30. 9. 1966

AKTIVA	in Millionen DM		PASSIVA		
	30. 9. 1967	30. 9. 1966		30. 9. 1967	30. 9. 1966
Anlagevermögen			Eigenkapital		
Sachanlagen			Grundkapital	55,2	55,2
Bruttowerte	229,8	278,8	Gesetzliche Rücklage	17,0	17,0
Abschreibungen	115,7	202,3	Andere Rücklagen	14,9	14,2
Nettowerte	114,1	76,5	Rücklage für Sozialzwecke	0,2	0,2
Beteiligungen	36,4	37,2	Lastenausgleichsvermögensabgabe	4,7	5,0
	150,5	113,7	Besondere Rücklagen	5,6	6,6
				97,6	98,2
Umlaufvermögen			Fremdkapital		
Vorräte	15,4	27,5	Pensionsrückstellungen	31,4	33,8
Sonstige Posten	54,0	57,4	Sonstige Rückstellungen	2,7	3,5
	69,4	84,9	Kredite	37,8	40,5
			Andere Verbindlichkeiten	50,4	22,6
				122,3	100,4
Summe der Aktiva	219,9	198,6	Summe der Passiva	219,9	198,6

Nach Berücksichtigung all dieser Einflußgrößen ergab sich für die Niederrheinische Hütte ein Verlust von 335 000 DM, das Ergebnis hat sich damit um 3,1 Mill. DM gegenüber dem Vorjahr verschlechtert. Unsere Tochtergesellschaften, über die wir noch an anderer Stelle berichten, schlossen ebenfalls mit Verlust ab, so daß wir aus der Abrechnung mit Beteiligungen einen Aufwand von 7 516 000 DM übernehmen mußten. Der Gesamtverlust betrug demnach 7 851 000 DM. Von der August Thyssen-Hütte wurden uns dagegen im Rahmen der Ergebnisausschlußvereinbarung vergütet, so daß ein Überschuß von 607 000 DM

auszuweisen war, der dem Veräußerungsgewinn beim Verkauf unserer Anteile an Erzgesellschaften entsprach. Diesen Betrag haben wir zur Stärkung unserer Rücklagen verwendet.

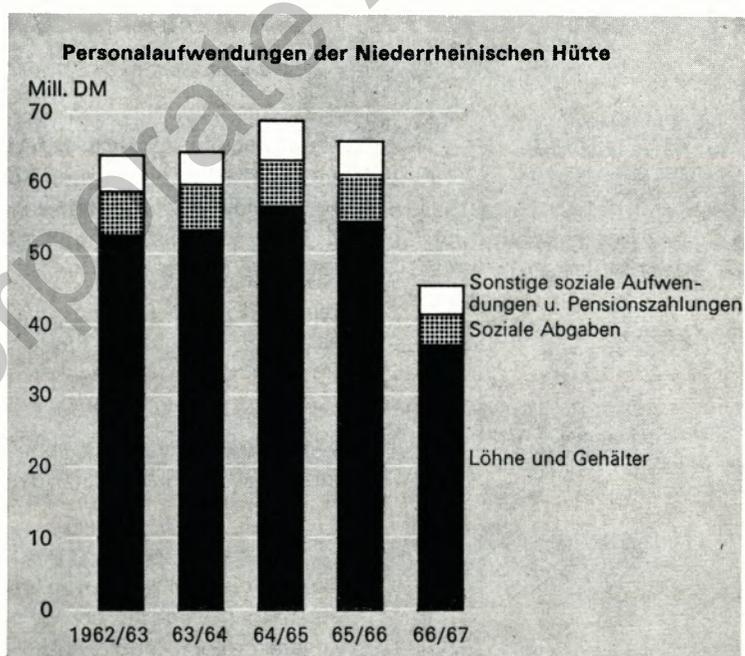
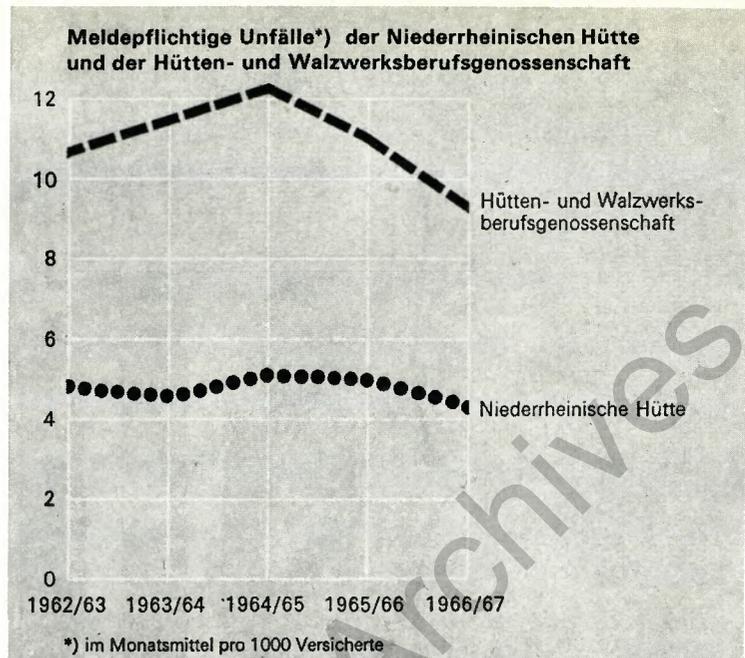
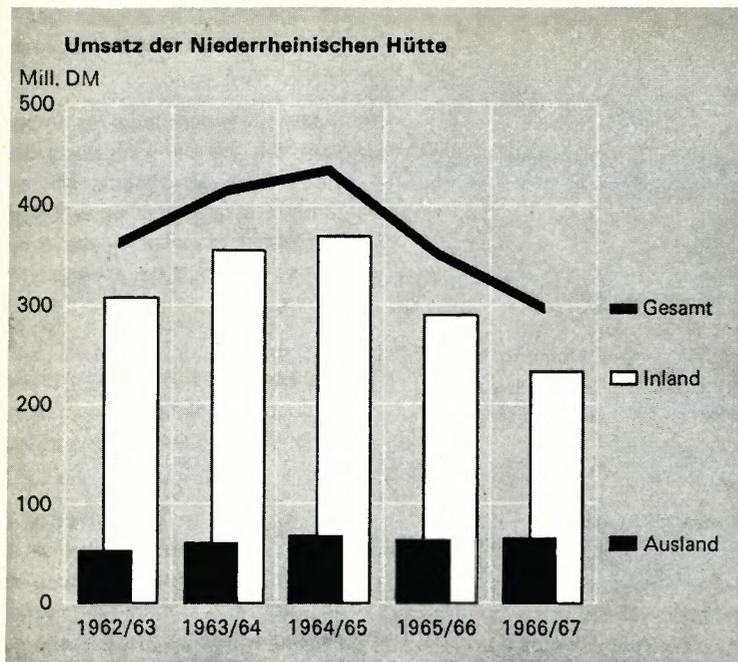
Im ersten Jahr nach der Umstrukturierung unseres Werkes haben die Gesellschaften des Niederrhein-Kreises also keinen Beitrag zur Dividende unserer Muttergesellschaft zusteuern können; die ATH mußte uns im Gegenteil noch eine beachtliche Summe zum Ausgleich der insbesondere bei unseren Tochtergesellschaften entstandenen Verluste vergüten. Es sei noch bemerkt, daß die August Thyssen-Hütte im Vergleich zum Vorjahr eine unveränderte Dividende von 8% ausschütten will. Die freien Aktionäre unserer Gesellschaft erhalten demnach trotz des Verlustes eine Ausschüttung von 9% aus ihren Anteilsbesitz.

Bilanz

Im Gegensatz zum Vorjahr, in dem durch die Abschreibung der Hüttenwerksanlagen eine starke Schrumpfung der Bilanz eingetreten war, hat sich in 1966/67 erstmals wieder eine Vergrößerung der Bilanzsumme um 10% von 199 auf 220 Mill. DM ergeben. Durch den Baufortschritt bei der neuen Drahtstraße lagen die Investitionen mit rd. 48 Mill. DM weit über dem Abschreibungsbetrag von 9 Mill. DM, so daß unter Berücksichtigung der Abgänge von rd. 1 Mill. DM beim Sachanlagevermögen ein Zugang von 38 Mill. DM gebucht werden konnte. Der hohe Zugang bewirkte gleichzeitig einen starken Anstieg der kurzfristigen Verbindlichkeiten, da die finanzielle Abwicklung der Investitionsausgaben zum Bilanzstichtag teilweise noch ausstand. Durch die hohen Investitionen hat sich das Verhältnis Anlagevermögen zu Eigenkapital erstmals wieder verschlechtert. Die Deckung durch Eigenkapital beträgt zum 30. 9. 1967 nur noch 65%, der entsprechende Prozentsatz des Vorjahres lag bei 86%.

Nach der Stilllegung des Hüttenbereichs haben wir u. a. unsere Beteiligungen an Erzgesellschaften auf die August Thyssen-Hütte übertragen. Hierbei entstand der bereits genannte Veräußerungsgewinn von 607 000 DM; den wir den Rücklagen zugeführt haben.

Bei den Vorräten wurden zwischenzeitlich die Erz- und Schrottbestände abgebaut. Hierdurch und durch eine noch intensivere Kontrolle der übrigen Bestände konnte eine weitere Verringerung des Vorratsvermögens um 12 auf rd. 15 Mill. DM erzielt werden. Die freigesetzten Mittel wurden mit zur Finanzierung der Investitionen eingesetzt, sie ersparen uns insoweit den Rückgriff auf neue Fremdmittel.



Aus dem Belegschafts- und Sozialwesen

Am 30. September 1967 waren bei der NH, Werk Duisburg-Hochfeld, 2073 Arbeiter und 617 Angestellte, insgesamt 2690 Mitarbeiter, beschäftigt. Das waren 1495 weniger als am 30. September 1966. Dieser Rückgang ist eine Folge der 1965/66 eingeleiteten Stilllegungen und Rationalisierungsmaßnahmen. Sie wirkten sich besonders im abgelaufenen Geschäftsjahr aus.

Die Zahl der Gastarbeiter ging von 150 auf 31 zurück.

Keine Lehrlinge eingestellt

Bei den Lehrabschlussprüfungen im Jahre 1967 beendeten 28 gewerbliche und 19 kaufmännische Lehrlinge ihre Ausbildung. 12 davon waren Anlernlinge. 37 Lehrlinge wurden als Jungkaufleute, Bürogehilfinnen und Jungfach-

arbeiter übernommen. Wegen der Verlegung des Schuljahresbeginns auf den Herbst wurden im Jahre 1967 keine Lehrlinge eingestellt. Um jedoch die Ausbildungsmöglichkeiten unserer modernen Lehrwerkstatt weitgehend auszunutzen, haben wir die für die Ausbildung unserer Lehrlinge vorhandenen Einrichtungen dem Arbeitsamt, insbesondere für die Umschulung Jugendlicher, zur Verfügung gestellt.

Krankenstand ging zurück

Der Krankenstand im Werk Hochfeld nahm von 5,85% im Vorjahr weiter auf 4,97% ab. Dennoch mußten wegen der gestiegenen Preise für Medikamente, Krankenhaussätze und Behandlungshonorare sowie der Verringerung der aktiven Mitgliederzahl die Beitragssätze unserer Betriebskrankenkasse zur Krankenversicherung angehoben werden. Seit 1. November 1966 liegen sie bei 11% gegenüber 10,2% vorher.

Weniger Unfälle

Im Berichtsjahr ereigneten sich im Bereich Duisburg-Hochfeld 158 Unfälle. Dies ist eine Unfallquote von 4,3%. Der Durchschnitt bei der Berufsgenossenschaft betrug 9,3%.

Wohnungen – fertig und im Bau

1966/67 konnten 62 Wohnungen fertiggestellt und bezogen werden. 24 Wohnungseinheiten und Eigenheime befinden sich in Bau. Sie werden im Rahmen des Stahlarbeiter-Wohnungsbauprogramms erstellt.

Personalaufwendungen

Mit der Verringerung der Belegschaft gingen auch die Aufwendungen für Löhne und Gehälter von 54,3 Mill. DM auf 37 Mill. DM zurück. Die gesetzlichen und freiwilligen sozialen Abgaben sanken um 3 Mill. DM auf 8,1 Mill. DM.

Wir blieben vom Konjunkturrückgang nicht verschont

Absatz sank in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres * Vorübergehend Kurzarbeit

Von dem allgemeinen Konjunkturrückgang blieb die Drahtindustrie – und damit auch die WU – nicht verschont. Der Absatz sank in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres 1966/67 so stark, daß wir trotz verringerter Erzeugung und stark reduzierter Belegschaft auch noch Kurzarbeit einlegen mußten. Erst durch eine mäßige Belegung der Auftragseingänge im Frühjahr konnten wir die Kurzarbeit beenden. Unser Absatz blieb jedoch insgesamt beträchtlich hinter dem des Vorjahres zurück. Dieser Mengenverlust und die unbefriedigenden Erlöse haben zu einem schlechten Ergebnis geführt.

Die Erzeugung sank um 14% auf 214 300 t. Der Versand ging sogar um 16% gegenüber dem Vorjahr zurück; der Umsatz betrug 197 Mill. DM; er war ebenfalls 16% niedriger. Der Exportanteil stieg auf 17% des Gesamtversandes und -umsatzes.

Der Umsatzrückgang betraf alle Erzeugnisgruppen, ganz besonders aber Baustahlmatten, Eisendraht und Eisendrahterzeugnisse.

Das Schwergewicht unserer Investitionen im Berichtsjahr lag auf der Neuordnung unserer Schweißdrahtfertigung, die dadurch rationalisiert und den steigenden Ansprüchen des Marktes in qualitativer Hinsicht angepaßt wird. Insgesamt haben wir im vergangenen Geschäftsjahr 9,4 Mill. DM investiert.

Die Beteiligung an der Kampenwandseilbahn wurde verkauft.

Unser Vormaterial war wie in den Vorjahren im wesentlichen Walzdraht aus THYSSEN-STAHL von der Niederrheinischen Hütte AG.

Beteiligungen

Der Umsatz der Wirex (Pty) Ltd., Vanderbijlpark (Republik Südafrika), lag um 35% über dem des Vorjahres. Das Ergebnis war befriedigend.

Die Donald Ropes and Wire Cloth Ltd., Hamilton, und deren Tochtergesellschaft, die Greening Industries Ltd., Hamilton, die wir über die Holdinggesellschaft Secondary Wirehold Investments Ltd. halten, steigerten ihren Umsatz gegenüber dem Vorjahr um rund 4%. Auch hier entwickelten sich die Ergebnisse befriedigend.

Umsatz und Ergebnis unserer Organgesellschaft, der Bau-Stahlgewebe GmbH, Düsseldorf, waren im Geschäftsjahr 1966 zufriedenstellend.

Unsere Mitarbeiter

Die Zahl unserer Mitarbeiter ging um 333 auf 3416 zurück.

Auf dem Arbeitsmarkt zeigte sich zum ersten Mal ein spürbare Entspannung. Jugendliche Arbeitskräfte konnten wir zum Herbst 1967 als Nachwuchs für unsere Fertigungsbetriebe, auch für unser Werk Lippstadt, in ausreichender Zahl bekommen.

Für die Einstellung von kaufmännischen und gewerblichen Lehrlingen stand eine gute Auslese zur Verfügung. Wir stellten die gleiche Anzahl wie im Vorjahr ein.

Gegen Ende des Geschäftsjahres waren 107 Lehrlinge und Anlernlinge in der Ausbildung, davon 40 im kaufmännischen, 11 im technischen und 56 im gewerblichen Bereich.

Gutes ist über unsere Lehrabschlussprüfungen zu berichten. 40 Lehrlinge und Anlernlinge nahmen daran teil. 32 davon bestanden ihre Prüfung mit „Sehr gut“ und „Gut“.

Wochenarbeitszeit ging zurück

Die effektive Wochenarbeitszeit sank von 39,5 auf 37,1 Stunden. Allerdings ist das im wesentlichen auf die in den Monaten Oktober 1966 bis Mai 1967 notwendig gewesene Kurzarbeit zurückzuführen. Dadurch fielen von 489 820 möglichen Schichten 31 417 Schichten aus.

Von den gesetzlich möglichen Arbeitsstunden fielen aus infolge

Urlaub	7,73 %	(Vorjahr 7,81 %)
Krankheit	5,15 %	(Vorjahr 6,54 %)
Unfall	1,04 %	(Vorjahr 1,06 %)
Sonstiges	1,30 %	(Vorjahr 1,88 %)

Das entspricht einem durchschnittlichen arbeitstäglichen Ausfall von 415 Mitarbeitern.

Die Zahl der verfahrenen Überstunden ist gegenüber der im Vorjahr um 111 164 Stunden auf 133 410 Stunden gesunken, entsprechend 64 Arbeitskräften.

Ab 1. Januar 1967 wurden die Tariftlöhne um 1,9% erhöht, wobei die Arbeitszeit vom 41,25 auf 40 Wochenstunden bei vollem Lohnausgleich verringert wurde. Dies entspricht einer Erhöhung der Stundenlöhne von insgesamt 5%. Die Gehälter wurden um 2% erhöht.

Für die Lohnfortzahlung im Krankheitsfall wurden im Vorjahr 298 200 DM gegenüber 188 400 DM im Berichtsjahr ausgegeben; das sind 109 800 oder 36,8% weniger als im Vorjahr.

Die Personalaufwendungen (ausschließlich Pensionen) je Mitarbeiter stiegen von 7533

Thyssen Schraubenwerke GmbH

früher Lennewerk, Altena

Eisenwerk Steele GmbH, Essen-Steele

Unser Eisenwerk Steele hat seine Fertigungsstätten an die Thyssen Schraubenwerke verpachtet, bei denen die Schraubenfertigung zusammengefaßt worden ist. Über diese Verpachtung hatten wir im Vorjahr bereits berichtet.

Im vergangenen Geschäftsjahr war das Schraubengeschäft wenig erfreulich. Neben dem mengenmäßigen Rückgang der Nachfrage verstärkte sich der Druck auf die Preise.

Insgesamt war deshalb das Ergebnis unbefriedigend.

Der Versand ermäßigte sich um 9% bei einem Umsatzrückgang von 14%. Die stärksten Einbußen traten dabei in den ersten Monaten des Geschäftsjahres ein.

Die Investitionen wurden in der Hauptsache für die Verbesserung der Oberflächenveredelung und für die Wasserreinhaltung vorgenommen.

Gegenüberstellung wichtiger Posten aus den Gewinn- und Verlustrechnungen 1966/67 und 1965/66

	1966/67	1965/66
	Mill. DM	Mill. DM
Umsatzerlöse	197,0	234,1
Bestandsveränderung und andere aktivierte Eigenleistungen	0,1	- 2,2
Gesamtleistung	197,1	231,9
Stoffaufwand und Fremdleistungen	131,3	158,3
Rohertag	65,8	73,6
abzüglich:		
Personal- und Sozialaufwand	44,5	48,3
Abschreibungen einschl. Anlagenabgang	9,0	9,9
Zinsmehraufwand	2,4	2,5
Steuern und Abgaben	8,9	9,8
Sonstige Aufwendungen und Erträge	7,0	6,8
	203,1	235,6
Ergebnis Westfälische Union AG	- 6,0	- 3,7
Beteiligungserträge	1,3	0,8
Jahresergebnis	- 4,7	- 2,9
Mit der Niederrheinischen Hütte AG abgerechnetes Ergebnis	- 4,7	- 2,9

Gegenüberstellung der Bilanzen zum 30. 9. 1967 und 30. 9. 1966

AKTIVA	in Millionen DM		PASSIVA		
	30. 9. 1967	30. 9. 1966		30. 9. 1967	30. 9. 1966
Anlagevermögen			Eigenkapital		
Sachanlagen			Grundkapital	25,2	25,2
Bruttowerte	138,9	131,6	Gesetzliche Rücklage und andere Rücklagen	15,1	15,1
Abschreibungen	86,8	78,5	Lastenausgleichsvermögensabgabe	2,2	2,3
Nettowerte	52,1	53,1	Besondere Rücklagen (Sonderabschreibungen)	1,3	0,6
Beteiligungen	12,4	13,5		43,6	43,2
	64,5	66,6	Fremdkapital		
Umlaufvermögen			Pensionsrückstellungen	28,9	28,9
Vorräte	37,6	41,3	Sonstige Rückstellungen	4,1	3,5
Sonstige Posten	25,8	25,2	Kredite	3,0	3,5
	63,4	66,5	Andere Verbindlichkeiten	48,1	54,0
Summe der Aktiva	127,9	133,1		84,1	89,9
			Summe der Passiva	127,9	133,1

Die Entwicklung gegenüber 1939 zeigt folgende Darstellung:

1939	666 Wohnungen	100 %
1945	422 Wohnungen	63 %
1967	1215 Wohnungen	182 %

Gewinn- und Verlustrechnung

Die Umsatzerlöse sind im Berichtsjahr auf 197 Mill. DM gesunken. Gegenüber dem schon im Vorjahr abgeschwächten Umsatz beträgt der Rückgang 16%.

Die geringere Gesamtleistung erforderte auch weniger Aufwendungen.

Für Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe und diesen gleichzusetzende Fremdleistungen mußten 131,3 Mill. DM gegenüber 158,3 Mill. DM im vorigen Geschäftsjahr aufgewendet werden.

Der Personal- und Sozialaufwand verringerte sich im Geschäftsjahr 1966/67 um 3,8 Mill. DM auf 44,5 Mill. DM. Dies ist hauptsächlich durch Produktionseinschränkungen infolge Auftragsmangel und damit zeitweise verbundene Kurzarbeit verursacht worden.

Unter Berücksichtigung von Beteiligungserträgen in Höhe von 1,3 Mill. DM ergab sich ein mit der Niederrheinischen Hütte AG abzurechnender Verlust von 4,7 Mill. DM.

Die Bilanz

Das Anlagevermögen verringerte sich um 2,1 Mill. DM. Davon entfallen 1,0 Mill. DM auf die Sachanlagen und 1,1 Mill. DM auf Beteiligungen.

Die Veränderung bei den Sachanlagen resultiert im einzelnen aus Investitionen — also

Zugängen — von 9,4 Mill. DM, denen Abschreibungen in Höhe von 8,9 Mill. DM und ein saldierter Anlagenabgang von 1,5 Mill. DM gegenüberstehen.

Die Veränderung bei den Beteiligungen ergibt sich durch die Veräußerung der Geschäftsanteile der Kampenwandseilbahn GmbH, Aschau.

Die Reduzierung der Vorräte um 3,7 Mill. DM betrifft zum überwiegenden Teil die Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe. Sie erfolgte in Anpassung an die verringerte Erzeugung und war möglich aufgrund einer exakten Disposition.

Auf der Passiv-Seite der Bilanz ergibt sich gegenüber dem Vorjahr eine geringfügige Erhöhung des Eigenkapitalanteils durch die höheren besonderen Rücklagen; hierunter werden Sonderabschreibungen für Abwasser- und Luftreinigungsanlagen, Sonderabschreibungen wegen steuerlicher Konjunkturmaßnahmen und eine im Berichtsjahr gebildete Rücklage für Ersatzbeschaffung ausgewiesen.

Wie im Vorjahr wurden wiederum 28,9 Mill. DM für Pensionsverpflichtungen aufgrund versicherungsmathematischer Berechnungen zurückgestellt.

Die sonstigen Rückstellungen dienen der Deckung verschiedener Geschäftsrisiken. Hier war eine Erhöhung von 0,6 Mill. DM erforderlich.

Die Kredite wurden durch planmäßige Tilgung weiter abgebaut.

Die anderen Verbindlichkeiten in Höhe von 48,1 Mill. DM beinhalten Verbindlichkeiten infolge von Warenlieferungen und Leistungen, Verpflichtungen aus dem Waren-, Leistungs- und Finanzverkehr mit Gesellschaften der Thyssen-Gruppe sowie die nach dem Abschlußtag noch zu zahlenden Personalkosten, Zinsen, Steuern, Abgaben und die Weihnachtswendungen.

DM im Geschäftsjahr 1965/66 um 4589 DM, das sind 61%, auf 12 122 DM im Geschäftsjahr 1966/67.

Das Durchschnittsalter der Werksangehörigen stieg bei den Angestellten um 0,3 auf 37,1 Jahre und bei den Arbeitern um 1 Jahr auf 38,5 Jahre.

Die mittlere Dauer der Werkszugehörigkeit ist bei den Angestellten um 0,7 auf 13,8 und bei den Arbeitern um 1,5 auf 14,8 Jahre gestiegen.

Bei uns sind

**481 Jubilare mit 25 Dienstjahren
160 Jubilare mit 40 Dienstjahren
7 Jubilare mit 50 Dienstjahren**

tätig; das sind 19% der Belegschaft.

Die Zahl der Jubiläen bei unseren Werken erhöhte sich zum Jahresende um 53 auf 3816.

14 Eigenheime, für die Baudarlehen gezahlt wurden, sind bezugsfertig geworden. 5 Eigenheime befinden sich noch im Bau. Die im Geschäftsjahr 1965/66 in Angriff genommenen 37 Werkwohnungen wurden ebenfalls bezugsfertig. 60 weitere Werkwohnungen befinden sich im Bau.

Am 30. September 1967 verfügte die Westfälische Union über 1215 werksgebundene Wohnungen.



Direktor Dipl.-Volkswirt Prüß vom WU-Vorstand (Mitte, stehend) sprach den WU-Sportlern Dank und Anerkennung aus und überreichte ihnen die schwer erkämpften Trophäen. Mit ihm waren von der Verwaltung anwesend und des Lobes voll: Direktor Freitag, links neben Direktor Prüß und Abt.-Leiter Deppenkemper, rechts neben Direktor Prüß. Die bei der Feier anwesenden Sportabzeicheninhaber sind (linke Tischseite):

Wolf-Rüdiger Lockert, Hans Nordhaus, Frank Lorey, Günther Hoffmann, Karl-Heinz Ibrom und (rechte Tischseite): Heinrich Westermann, Martin Blasberg, Günter Hebel, Heinrich Haurand, Herbert Lenfert, Erich Siethoff. Folgende Sportabzeicheninhaber waren nicht anwesend oder sind nicht zu sehen: Heinz Paschedag, Horst Pioch, Dr. Hansgert Jaspers, Werner Sodenkamp, Siegfried Köster.

15 Uniöner erkämpften Sportabzeichen

Fünf davon schon mehrmals * WU ehrte sportliche Mitarbeiter * Lob für Trainer Heinz Greis

Wieder konnten Mitarbeiter der WU, Werk Hamm, das Sportabzeichen des Deutschen Sportbundes erringen. Es waren:

Heinz Paschedag,
Jahrgang 1926, Gold
Herbert Lenfert,
Jahrgang 1927, Gold
Siegfried Köster,
Jahrgang 1929, Silber
Dr. Hansgert Jaspers,
Jahrgang 1934, Silber
Werner Sodenkamp,
Jahrgang 1935, Silber
Karl-Heinz Ibrom,
Jahrgang 1935, Bronze
Günther Hoffmann,
Jahrgang 1937, Bronze
Franz Lorey,
Jahrgang 1937, Bronze

Erich Siethoff,
Jahrgang 1939, Bronze
Hans Nordhaus,
Jahrgang 1939, Bronze
Wolf-Rüdiger Lockert
Jahrgang 1946, Bronze

Außerdem bestanden folgende Mitarbeiter die Wiederholungsprüfung:

Heinrich Westermann,
Jahrg. 1906, 3. Prüfung Gold
Martin Blasberg,
Jahrg. 1924, 2. Prüfung Gold
Günter Hebel,
Jahrg. 1926, 2. Prüfung Gold
Heinrich Haurand,
Jahrg. 1926, 2. Prüfung Gold
Horst Pioch
Jahrg. 1930, 4. Prüfung Silber

Hüttendirektor Dipl.-Volkswirt Prüß vom Vorstand der WU überreichte im Beisein von Direktor Freitag am 12. Februar 1968 die Auszeichnungen. In seiner Ansprache erinnerte Direktor Prüß an das Wort des Turnvaters Jahn, daß nur in einem gesunden Körper ein gesunder Geist wohnen könne. Rückschauend gedachte er des Jahres 1965, als eine kleine Gruppe unter Leitung des Trainers Heinz Greis vom TV Westfalia Hamm bei der WU mit dem Betriebssport begann und damit an eine alte Tradition anknüpfte. Bereits 1966 konnten die ersten Mitglieder dieser Gruppe ihre Auszeichnungen erhalten. Einige von ihnen waren besonders aktiv, konnten sie doch bereits Wiederholungsprüfungen ablegen. Horst Pioch z. B. schaffte die Prüfung schon zum vierten Male.

Herbert Lenfert dankte

Im Namen der Sportabzeichenträger dankte Herbert Lenfert dem Vorstand für so manche Hilfe, erinnerte aber auch daran, wieviel Mühe und Schweiß es gekostet habe, diese Auszeichnungen zu erringen.

10 Eigenheime bezogen

Ende März/Anfang April 1968 hatten Niederrhein-Familien in Rumeln-Kaldenhausen ein neues Zuhause. 10 Eigenheime, die von der Rheinische Wohnstätten AG gebaut wurden, konnten bezogen werden. Im Juni 1967 war Richtfest gefeiert worden. Nach Fertigstellung dieser Eigenheime zählt diese Siedlung jetzt insgesamt 112 Eigenheime und



Als wir diese neuen Häuser im April fotografierten, fehlte noch das Grün an den Bäumen, und der frisch eingesäte Rasen war noch nicht aufgegangen. Doch die sauberen Hausfassaden und die oft in Eigenhilfe modern, behaglich und geschmackvoll ausgestatteten Wohnungen ließen verstehen, wie wohl sich die glücklichen Besitzer hier fühlen

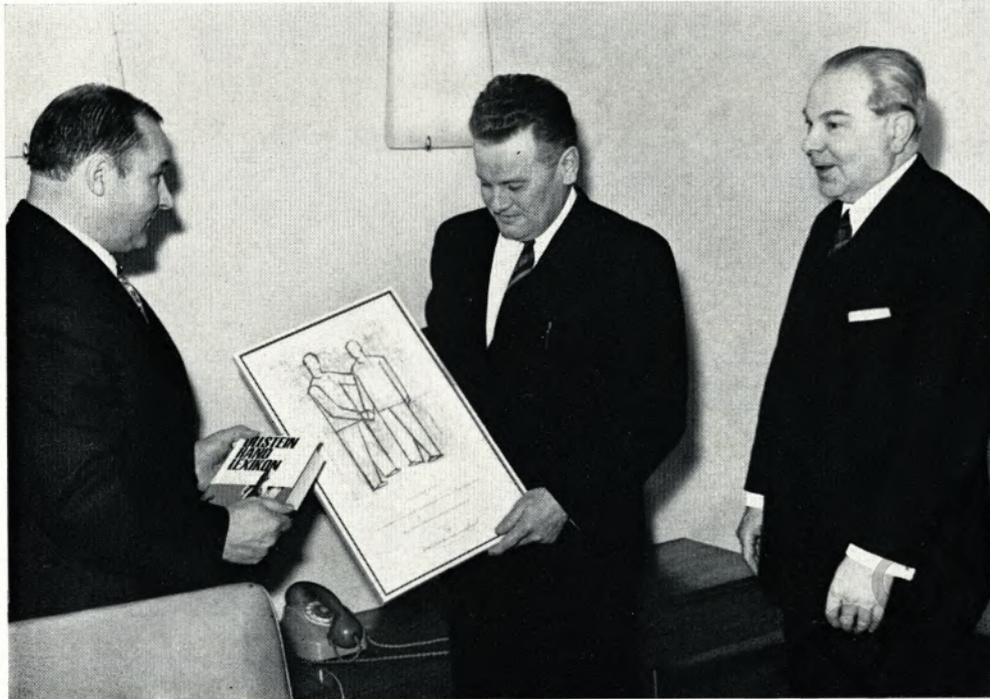
144 Wohneinheiten. Noch vor wenigen Jahren war dieses Gelände noch landwirtschaftlich genutzt. Heute erinnern die gepflegten Gartenanlagen nicht mehr an die Zeit, da noch der Pflug den Boden umwälzte oder hier Kühe und Pferde weideten. Wie überall in den Randgebieten der industriellen Ballungszentren zeigt sich auch hier, daß viele trotz größerer Anfahrtswege zur Arbeitsstätte auf eigenem Grund und im eigenen Haus im Grünen wohnen möchten.



Einfallsreiche Kaufleute bringen den Hausfrauen Lebensmittel und andere Artikel des täglichen Bedarfs direkt vor die Haustür. Für die Kinder, die hier im Grünen viel ausgelassener spielen können als Großstadtkinder, ist der Besuch dieses Verkaufswagens natürlich ein besonderes Ereignis. So mancher Berliner Ballen oder manche Süßigkeit, die von der Mutti nicht eingeplant war, fällt dabei doch noch ab

NH-Arbeitsschutz errang Spitzenstellung

Niedrigste Unfallziffer der Eisen- und Stahlindustrie
Bau-Berufsgenossenschaft überreichte Ehrengeschenke



Sicherheitsingenieur Meisel (Mitte) nimmt zugleich für alle Mitarbeiter der Abteilung Arbeitsschutz Urkunde und Buch entgegen, die ihm Dipl.-Ing. Brundtke von der Bau-Berufsgenossenschaft, Wuppertal, (links) überreichte. Rechts: Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum

In der Unfallverhütung nimmt die NH seit Jahren eine Spitzenstellung ein. Sie kann innerhalb der deutschen Eisen- und Stahlindustrie auf die geringsten Unfallziffern stolz sein. Dieser Erfolg ist nicht nur auf die Einsicht und Umsicht der Hochfelder Niederrheiner zu buchen, sondern auch auf die Unterstützung des Vorstandes, der intensiven Mitarbeit der Betriebsleitungen, der betrieblichen Vorgesetzten, des Betriebsrates und auf das Wirken der Abteilung Arbeitsschutz mit ihrem Leiter Sicherheitsingenieur Meisel. Nicht zu vergessen ist auch die Mithilfe der Sicherheitsbeauftragten, die innerhalb der Betriebe als gute Geister auf Unfallgefahren achten und nicht immer zu beneiden sind.

Die Bauberufsgenossenschaft Wuppertal weiß die Erfolge unserer Unfallverhütung zu schätzen. Deshalb überreichte sie durch ihren Techn. Aufsichtsbeamten Dipl.-Ing. Brundtke am 28. Dezember 1967 Sicherheitsingenieur Meisel anerkennend und aus Dank für gute Zusammenarbeit eine Urkunde und ein Buch. Er nahm diese Ehrung zugleich dankend für jene in Empfang, die sich ebenfalls bei der NH um die Unfallverhütung verdient gemacht haben.

Dipl.-Ing. Brundtke wies in seiner Dankrede darauf hin, daß die Unfallfolgen die Industrie Milliarden kosten. Deshalb sei es für die gesamte Volkswirtschaft wichtig, an jeder Stelle Unfallverhütung zu praktizieren.

Herr Brundtke hob lobend hervor, daß es die Niederrheinische Hütte gewesen ist, bei der erstmals ein Wellasbestzementdach einer Werkshalle mit einem Maschendrahtnetz unterfangen worden sei, um Abstürze bei Dacharbeiten unmöglich zu machen. Diese Maßnahme, eine Pionierleistung in der Unfallverhütung, diene ausschließlich der Sicherheit und hat ihre Bewährungsprobe bereits bestanden. Er erinnerte daran, daß Abstürze durch ungesicherte Wellasbestzementdächer neben dem Leid in den betroffenen Familien die Volkswirtschaft bereits Millionen DM gekostet haben.

Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum vom Vorstand der NH dankte der Bauberufsgenossenschaft für diese Auszeichnung und beglückwünschte Sicherheitsingenieur Meisel zu diesem Erfolg und zu der Spitzenstellung in der Unfallverhütung innerhalb der deutschen Eisen- und Stahlindustrie.

☆

Täglich sechs Minuten

Täglich sechs Minuten Gymnastik genügen, um den Körper vor Zivilisationschäden zu bewahren. Diese Erfahrung gaben die Ärzte auf dem Kongreß für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin am 17. 11. 1967 in Düsseldorf weiter. Bei solchem Training wird das Herz größer und kann dann bessere Leistungen vollbringen: Das Herz eines untrainierten Büroangestellten wiegt nur 250 Gramm. Ein sportlich trainierter Mensch bringt ein Herz mit 400 bis 500 Gramm auf die Waage. Wer also jeden Tag sechs Minuten Freiübungen absolviert, hat die Aussicht, von Kreislaufstörungen, Fettsucht, Herzkrankheiten, Bluthochdruck u. a. Zivilisationskrankheiten verschont zu bleiben.



Das sind die Teilnehmer des neuen Lehrgangs zur Ausbildung arbeitsloser Jugendlicher, der vom Arbeitsamt Duisburg zusammen mit dem Technischen Ausbildungswesen der NH durchgeführt wird. Er begann im April 1968. Diese Jungen absolvieren zuerst einen Grund- und Ausbildungslehrgang von 13 Wochen. Für alle, die sich bewähren und für einen Metallberuf geeignet sind, schließt sich ein weiterer Lehrgang an. Insgesamt werden diese Jugendlichen ein Jahr lang ausgebildet. (Siehe auch „Zwölf Jugendliche erreichten das Ziel“)

Zusammenschluß der Fertigungsbetriebe Donalds und Greenings in Kanada

Am 1. Juli 1967 * Werksleiter Dr. Stromberg berichtet über die neueste Entwicklung

Einer der erfolgreichsten Werbeslogans der letzten Jahre lautet: „Der Duft der großen, weiten Welt.“ Es gibt kaum einen Menschen, der ihn nicht kennt, und die meisten werden von dessen Werbekraft einschließlich der dazu geschickt gewählten Musik und Texte immer wieder fasziniert. Der Grund ist wahrscheinlich im ungestillten Fernweh vieler Menschen zu suchen. Aus dem gleichen Grund wohl wurde die WZ-Redaktion immer wieder über unsere kanadischen WU-Tochtergesellschaften, die Donald Ropes & Wire Cloth Ltd. Hamilton und die Greening Industries Limited Hamilton, befragt. Jeder Mitarbeiter ist wohl auch ein klein wenig stolz darauf, wenn er zu einem Unternehmen gehört, das auch Gesellschaften und Betriebe „in der großen, weiten Welt“ besitzt. Der frühere „President und General Manager“ beider Unternehmen und jetzige Direktor des Werkes Lippstadt, Dr. H. Stromberg, hat für die vielen Niederrheiner und Uniöner, die sich für die Entwicklung dieser kanadischen Töchter interessieren, den folgenden informativen und interessanten Bericht geschrieben.

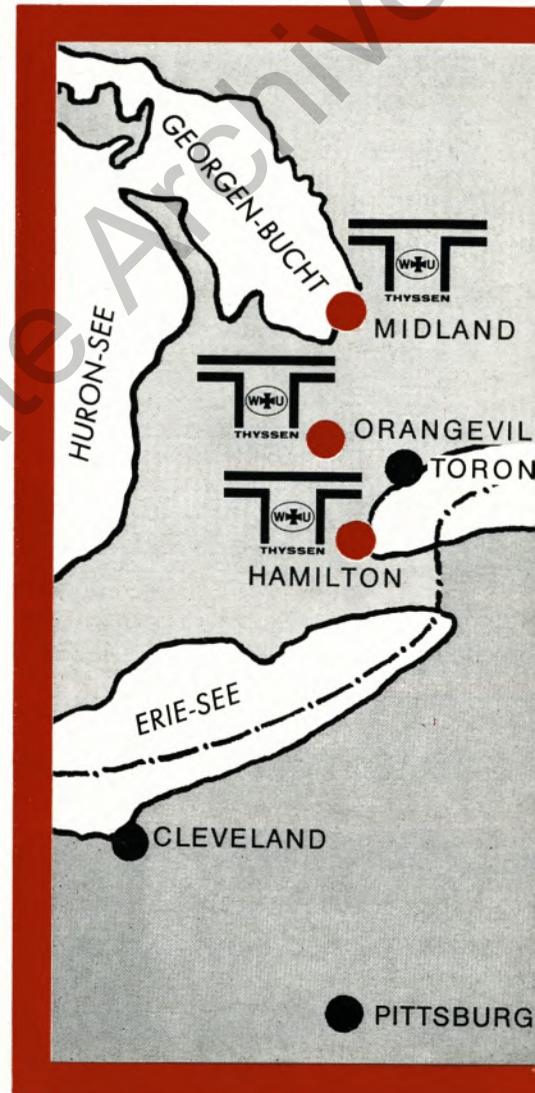
Nach anfänglicher Berichterstattung über Donald in 1963 und Greening in 1965 ist im DDD über die kanadischen WU-Töchter nicht mehr sehr viel berichtet worden. – Es sei vorweggenommen, daß dieses keineswegs bedeutet, daß sich beide Töchter nicht zufriedenstellend entwickelt hätten. –

Seit meiner Rückkehr aus Kanada vor mehr als einem Jahr bin ich von Uniönern häufig gefragt worden: „Was macht Kanada?“ Hier also ein kurzer Bericht über die dortige Entwicklung seit 1965.

Aus den früheren Berichten ist bekannt, daß die beiden Firmen Donald und Greening annähernd ein gleiches Fertigungsprogramm haben, beide etwa gleich

groß sind und je 350 – 400 Leute beschäftigen und daß der Firmensitz beider Werke in Hamilton, nahe Toronto in der Provinz Ontario, liegt.

Die Firma Greening wurde erst im Jahre 1964 erworben. Bei der damaligen Übernahme ergab sich unmittelbar die Frage, ob man beide Firmen sofort zusammenschließen solle oder ob man beide Werke sich getrennt entwickeln lassen solle. Es wurde seinerzeit entschieden, beide Werke getrennt zu halten. Diese Entscheidung zum damaligen Zeitpunkt war auch aus heutiger Sicht richtig. Die etwas „kränkliche“ Tochter Greening erholte sich in sehr kurzer Zeit prächtig, so daß der DDD bereits ein Jahr später von viel „neuem Schwung“ berichten konnte. Die Tochter Donald konnte ungestört ihr ge-



sundes stetiges Wachstum fortsetzen, so daß beide „Damen“ nebeneinander ohne gegenseitige Wachstumsstörungen sich entwickeln konnten. – Damit beide nicht übermütig wurden, hatte Mutter WU eine gemeinsame „Gouvernante“, den Präsidenten der Gesellschaften, zur Aufsicht eingesetzt.

Bereits in diesem Zeitraum 1964 – 1967 wurden sorgfältige Studien, Analysen und Rechnungen durchgeführt, ob die so befriedigend angelaufene Firmenführung der Trennung beider Werke auch für die langfristige Planung in der gewählten Form zweckmäßig sei. Nun, das Ergebnis dieser Untersuchungen ist in der Überschrift bereits vorweggenommen. Seit

Perforierung einer 10-mm-Blechtafel ►



◀ Das neue Greeningwerk in Orangeville

1. Juli 1967 sind die Produktionsanlagen beider Werke in einer Firma zusammengefaßt worden. Alle Fertigungsstätten und Maschineneinrichtungen der Fa. Donald sind von der Fa. Greening übernommen worden, d. h. Greening ist derzeit die alleinige herstellende Firma für alle Produkte.

IN VIER WERKEN

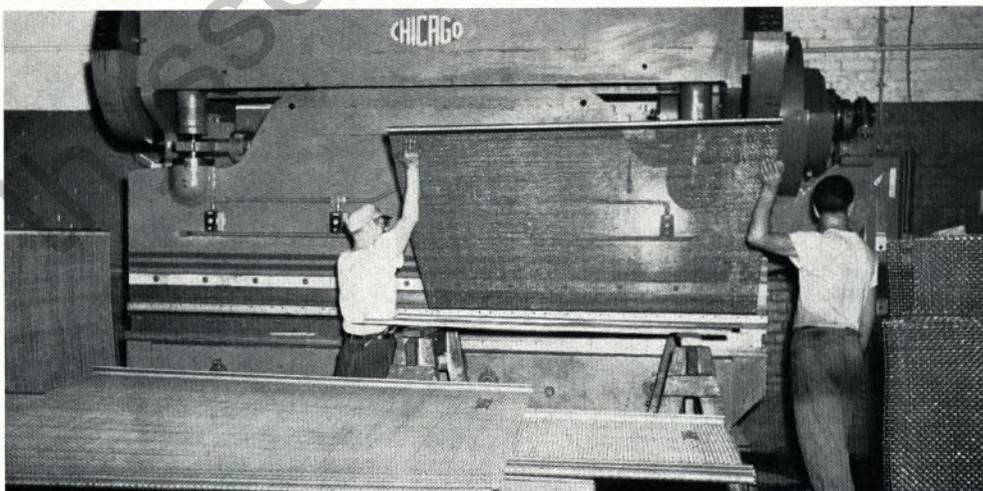
Alle Fabrikationen sind nunmehr in vier verschiedenen, neuzeitlichen Werken zusammengefaßt, zwei Werke in Hamilton, eine Seilerei in Midland an der Georgian-Bay, etwa 150 km entfernt, und eine neue große Fabrik in Orangeville, ca. 75 km von Hamilton entfernt.

Sie werden sich vielleicht aus den früheren Berichten erinnern, daß Donaldseile in Hamilton und Greeningseile in Midland gefertigt wurden. Hieran hat sich nichts geändert, allerdings ist die Seilerei in Hamilton zweimal erheblich erweitert worden. Im Jahre 1967 wurde das Fertiglager und der Versand verlagert und dabei platzmäßig mehr als verdoppelt. Neuzeitliche Lager- und Transportgeräte sind im Einsatz, denn schnellster Kundenservice ist mindest so wichtig wie gute Qualität. Es besteht heute zwischen Verwaltung und beiden Betrieben eine ständige Tele-Verbindung. Wenn z. B. ein Kunde telefonisch ein Seil bestellt und im Verkauf der Auftrag geschrieben wird, so wird im Versand über diese Teleleitung unmittelbar und automatisch der Betriebsauftrag und die Versandanzeige mitgeschrieben, so daß das Seil bereits eine Stunde später an den Kunden ausgeliefert werden kann, trotz der Entfernung von über 100 km zwischen Büro und Betrieb.

Aber nicht nur das Seillager, auch der Maschinenpark in Hamilton ist erweitert und modernisiert worden. So läuft z. B. seit 1967 eine große neue 46spulige Schnellverlitzmaschine, wohl die größte ihrer Art in Kanada. Bei einer Besichtigung des Werkes im letzten Jahre durch amerikanische Seilingenieure ist diese Maschine viel beachtet und diskutiert worden.

EIN SPULVORGANG EINGESPART

Eine weitere Neuerung aus den Seilereibetrieben ist berichtenswert. Üblicherweise werden Seildrähte in Ringform, so wie sie an der Ziehmaschine anfallen, geliefert. Der 1. Arbeitgang in der Seilerei besteht dann üblicherweise darin, diese Drahtringe auf Spulen umzuwickeln. Diese Spulen werden dann in die Verlitzmaschine eingesetzt. Um diesen Spulvorgang einzusparen, werden heutzutage die Drähte bereits im Drahtzug unmittelbar an der Ziehmaschine gespult. Um nun nicht die Leerspulen dauernd zwischen Zieherei und Seilerei hin- und herzuschicken, werden die gespulten Drähte an der Ziehmaschine gut abgebunden und die verschraubten Spulenflanschen entfernt. Dabei entsteht ein fester, zylindrischer Drahtring, den man in USA „compact coil“ oder in England als „cheese coil“ (Käsering) bezeichnet. In



der Seilerei werden entsprechende Spulenflanschen wieder an den Ring angeschraubt und dieser kann sodann unmittelbar in die Litzenmaschine eingesetzt werden. Während dieses System im Werk Midland schon längere Zeit benutzt wird, hat sich auch die Seilerei in Hamilton jetzt darauf eingestellt. WU Lippstadt hat nunmehr alle Hände voll zu tun, um

Moderne Perforierpresse für Bleche und Bandcolls bis zu 5 Tonnen Einzelgewicht (Bild oben)

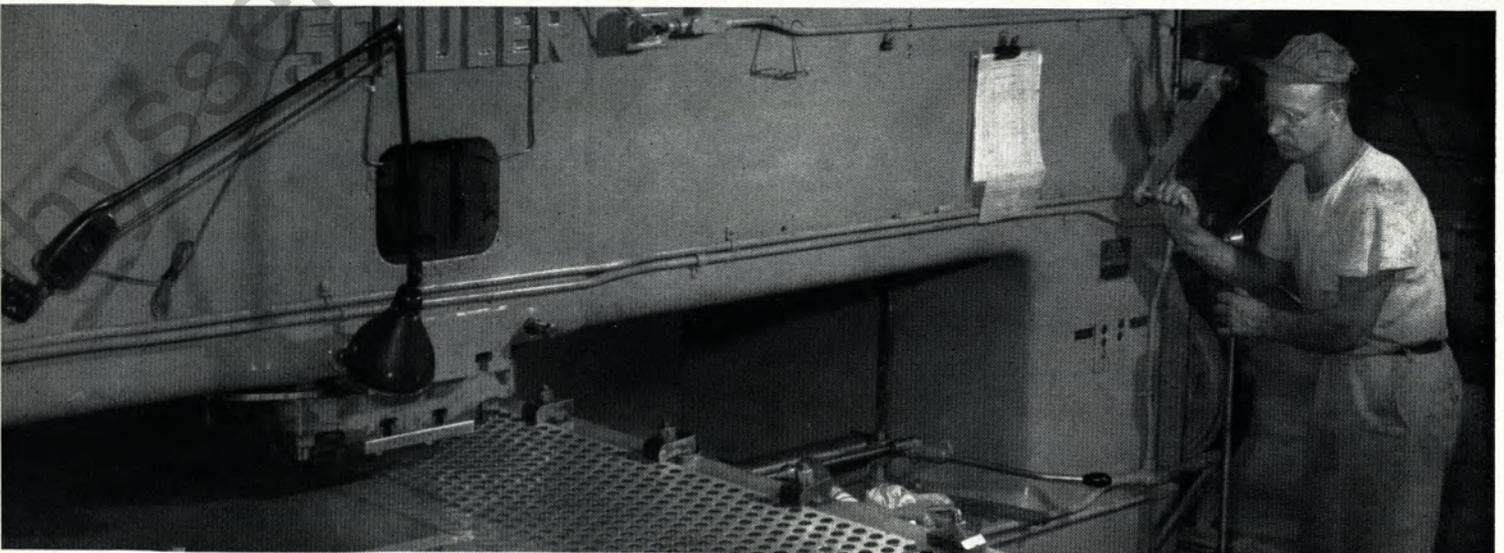
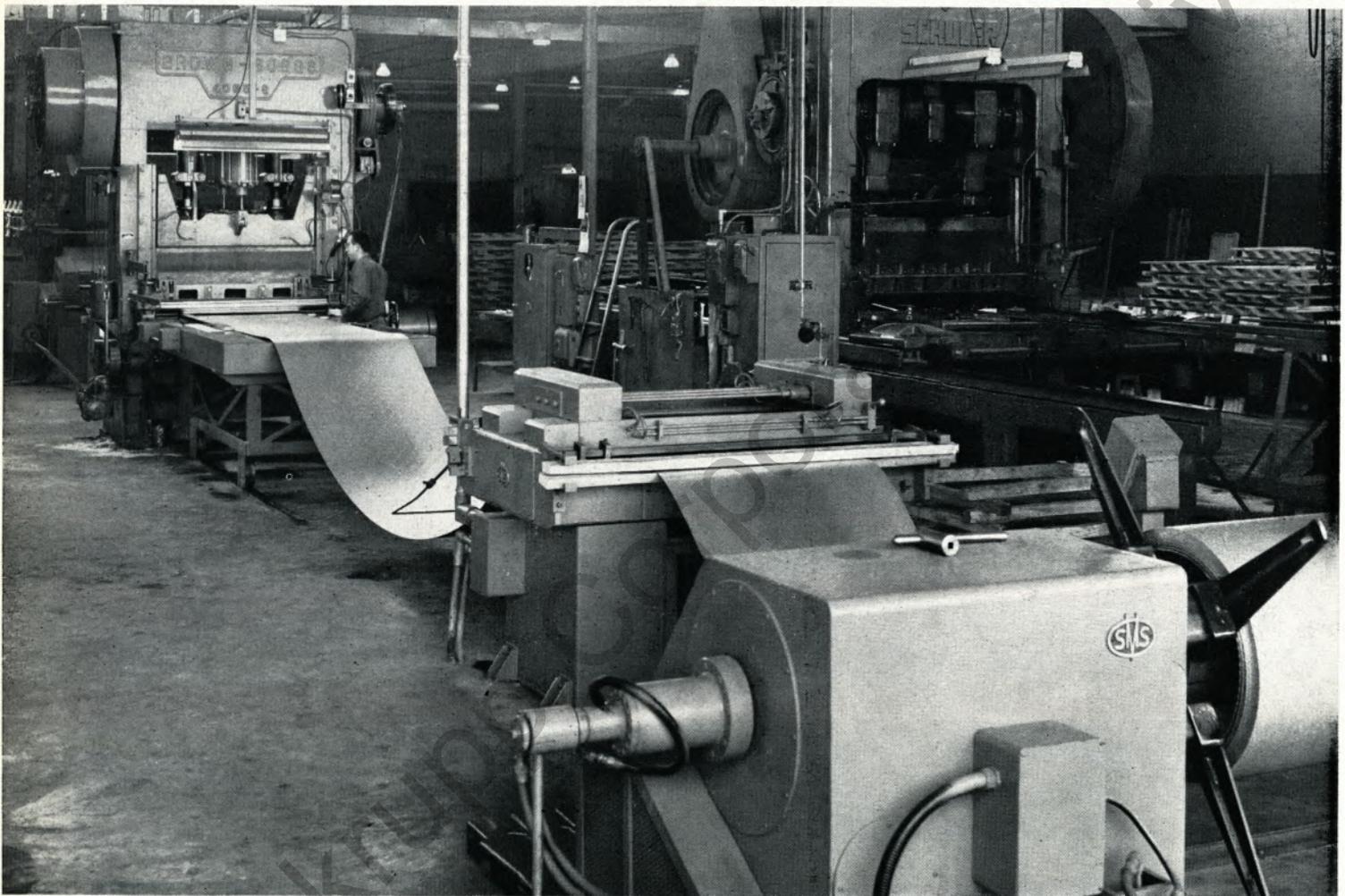
Hakenbiegen an einem Sieb (Bild unten)

den gestiegenen Bedarf an Seildrähten in dieser Aufmachung liefern zu können. In dem modernen „Westend“-Werk in Hamilton ist außer der Seilerei die Fertigung der perforierten Bleche untergebracht. Der gestiegene Umsatz dieser Abteilungen und die Zusammenfassung beider Perforierabteilungen erfordern eine Erweiterung und es ist deshalb für 1968 eine erhebliche Gebäudeerweiterung vorgesehen.

Beide Werke befassen sich bekanntlich mit der Herstellung von Drahtsieben. Die

angestellten Untersuchungen haben ergeben, daß auch hier bei Zusammenlegung beider Fertigungen erhebliche Rationalisierungen möglich sein würden. Im Jahre 1967 ergab sich die Möglichkeit, eine große, neuzeitliche Fabrik in Orangeville, wo sich bereits ein Greening-Betrieb befand, zu erwerben. Hier sind nunmehr seit einigen Monaten Siebfertigungen nach modernsten Gesichtspunkten auf einer Fläche von ca. 10 000 m² zusammengefaßt.

Schluß auf Seite 19



Wo stehen wir?

THYSSEN TAG 1968

Beim Thyssen-Tag 1968 trafen sich am 15. März mit den Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe fast 200 leitende Mitarbeiter des Konzerns zu ihrer vierten alljährlichen Arbeitstagung im Malkasten in Düsseldorf. Hatte die vorjährige Zusammenkunft noch im Schatten der äußerst schwierigen Marktlage in der Stahlindustrie gestanden, so konnte Dr. Sohl in seinem neuen Lagebericht nach der Überwindung dieses schweren Rückschlags in der Nachkriegszeit wieder ein freundlicheres Bild zeichnen – jedenfalls soweit es die bisherige Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr angeht.

✱

Außer der traditionellen „Manöverkritik“ Dr. Sohls über die Entwicklung in der Thyssen-Gruppe standen zwei Themen auf dem Programm: ein Referat über die Auswirkungen der Mehrwertsteuer auf die Wettbewerbslage der Konzerngesellschaften sowie drei Referate über die gegenwärtige Lage und die Entwicklungsmöglichkeiten der Weiterverarbeitungs-Zweige in der Thyssen-Gruppe. Im Anschluß an diese Vorträge entwickelte sich jeweils eine lebhafte Diskussion.

Dr. Sohl konnte auch in diesem Jahr den Aufsichtsratsvorsitzenden von Thyssenrohr, Prof. Dr. Robert Ellscheid, begrüßen, ferner die früheren Vorstandsmitglieder der ATH, Dr. Dr.-Ing. E. h. Alfred Michel und Arbeitsdirektor i. R. Johann Meyer. Dem Aufsichtsratsvorsitzenden der ATH, Dr. Dr. h. c. Kurt Birrenbach, der wegen einer Erkrankung in diesem Jahr nicht teilnehmen konnte, übermittelte er die besten Wünsche zur Genesung.

In seinem Überblick über das letzte Geschäftsjahr umriß Dr. Sohl zunächst noch einmal die Marktlage, mit der sich die deutsche Stahlindustrie und mit ihr die Gesellschaften der Thyssen-



Aufmerksam lauschten die Teilnehmer des Thyssen-Tages den Ausführungen des ATH-Vorstandsvorsitzenden Dr. Sohl (links am Rednerpult). In der ersten Reihe vorn ist Hüttendirektor Dr. Krebs, NH, zu erkennen. In der zweiten Reihe, vierter von rechts: Hüttendirektor Dr. Kürten, Vorstandsvorsitzender der NH, an seiner rechten Seite Hüttendirektor Dipl.-Volkswirt Prüß und Hüttendirektor Dipl.-Ing. Berge, WU

sen-Gruppe in dieser Zeit auseinandersetzen mußten. Der inländische Konjunkturrückschlag hatte beim Stahlverbrauch zu kräftigen Einbußen geführt, so daß die deutschen Werke einen Mengenausgleich im Export suchten. Dr. Sohl wies darauf hin, daß 1967 rund 35 Prozent aller Aufträge der deutschen Hüttenwerke im Ausland gebucht worden seien gegenüber 22 Prozent im Jahre 1960 – bei einem insgesamt etwa gleichgroßen Auftragseingang in den beiden genannten Jahren. Dabei habe sich der Anteil der Exporte in Länder außerhalb der Montanunion von zwölf auf 35 Prozent mehr als verdoppelt.

Auch bei der Thyssen-Gruppe stieg der Exportanteil 1966/67 kräftig auf etwa ein Drittel aller Fremdotsätze an. Bei einzelnen Konzerngesellschaften sei die Exportquote sogar noch höher gewesen. So sei bei Thyssenrohr 1966/67 sogar jede zweite Mark im Ausland umgesetzt worden.

Anschließend gab Dr. Sohl eine Analyse des Jahresergebnisses, wobei er darauf hinwies, daß die Verbesserung der Ertragslage bei schwächeren Erlösen allein durch die Senkung der Kosten erreicht werden konnte. Hier sei es neben den verstärkten Exporten vor allem die Übernahme der Halbzeugversorgung für Niederrhein durch die ATH gewesen, die erhebliche Auslastungsvorteile gebracht habe. Außerdem habe man im betrieblichen Bereich anerkanntswerte Fort-

schritte auf dem Kostengebiet gemacht. So sei u. a. das Ausbringen über Erwarten gut gewesen. Ferner habe man Einsparungen bei den überbetrieblichen Kosten, vor allem bei den Instandsetzungs- und Reparaturkosten erzielt und schließlich auch den Koksverbrauch weiter reduzieren können. Nicht zuletzt seien erfreuliche Einsparungen durch niedrigere Einstandskosten für Erze und durch die vom Bergbau weiter gegebene Anpassungsbeihilfe für Koks Kohle erfolgt. Kostensenkend wirkte auch der weitere Rückgang des Lohnstundenaufwands, der in den letzten zehn Jahren etwa halbiert werden konnte. Dr. Sohl wies jedoch darauf hin, daß dies nur unter erheblichem Kapitaleinsatz möglich war und ging dann auf die Abschreibungen im Konzern ein, die 1966/67 einen neuen Höchststand erreicht hatten. Nachdrücklich unterstrich er die Notwendigkeit dieser Abschreibungen, die es nicht nur ermöglicht hätten, den Kreditstand in den letzten beiden Jahren erfreulich zu senken, sie seien auch unerlässlich, wenn man in Zukunft die Anlagen auf dem letzten Stand der Technik halten wolle.

Zusammenfassend konnte Dr. Sohl feststellen: „In den beiden schweren und sorgenvollen Jahren, die wir in der Stahlindustrie hinter uns haben, hat sich gezeigt, daß wir in unserer Gruppe ein entscheidendes Unternehmensziel erreicht haben: – die Krisenfestigkeit des Konzerns. In Betrieben und Verwaltungen wurden ungewöhnliche Leistun-

gen vollbracht, für die meine Kollegen und ich Ihnen und allen Ihren Mitarbeitern herzlich danken möchten.“

Mit Blick auf die jüngsten Ereignisse in unserem Unternehmenskreis fuhr er fort: „Der Ausbau des Konzerns hat weitere Fortschritte gemacht: ich denke dabei vor allem an unsere Beteiligungen an Reisholz, den Stahlwerken Bochum und Neviges sowie an die HOAG, die wir am kommenden Thyssen-Tag hoffentlich hier als Gruppenunternehmen begrüßen können. Gerade die Eingliederung der HOAG wird uns vor neue Aufgaben und Probleme stellen, die – wie ich hoffe – in allen Bereichen ebenso reibungslos, verständnis- und vertrauensvoll gelöst werden wie bei unseren früheren Zusammen-

schlüssen.“ Dr. Sohl ging auch kurz auf die grundsätzliche Bedeutung einer nationalen und internationalen Zusammenarbeit in der Stahlindustrie ein und sagte in diesem Zusammenhang zu der im vergangenen Jahr erfolgten Gründung des „Internationalen Eisen- und Stahlinstituts“: „Ihm gehören 71 Stahlunternehmen aus zwölf Nationen an, die eine Rohstahlerzeugung von über 280 Millionen Tonnen auf sich vereinigen. Die erste Jahrestagung des Instituts, die im November 1967 in Brüssel stattfand, war ein voller Erfolg und ein guter Start für seine weitere Entwicklung. Ich hoffe, daß der Erfahrungsaustausch und die persönlichen Kontakte, die sich auf dieser Plattform ergeben, die Zusammenarbeit aller Stahlindustrien der freien Welt fördern und damit auch der europäischen und deutschen Stahlindustrie nützen werden.“

Abschließend sagte Dr. Sohl: „Wenn wir in das neue Stahljahr 1968 mit größerer Zuversicht eingegangen sind als in die beiden hinter uns liegenden Jahre, so darf uns das noch nicht darüber hinwegtäuschen, daß wir sehr wachsam bleiben müssen. Die Arbeit wird bestimmt nicht weniger, sondern eher mehr werden. Aber ich bin sicher, daß wir sie gemeinsam ebenso erfolgreich bewältigen werden wie in den zurückliegenden Jahren, und ich hoffe, daß wir beim nächsten Thyssen-Tag über weitere Fortschritte und Erfolge berichten können.“

✱

Im zweiten Vortrag des Thyssen-Tages befaßte sich Generalbevollmächtigter Dr. Klaus Kuhn mit den Auswirkungen der Mehrwertsteuer allgemein und insbesondere bei den Gesellschaften der Thyssen-Gruppe. Da man sich im Konzern bereits seit 1963 mit der Vorbereitung auf die Mehrwertsteuer beschäftigt habe, sei der Übergang auf das neue

Steuer-System für die Thyssen-Gruppe reibungslos vonstatten gegangen und die Koordinierung aller Bereiche weitgehend gelungen. Die dezentralisierte Organisations-Form der Gruppe habe sich auch hierbei wieder bewährt. Im Rahmen der gesamten Stahlindustrie habe überdies die Existenz der Stahlkontore diesen Übergang wesentlich erleichtert.

Dr. Kuhn wies darauf hin, daß die Mehrwertsteuer auch für die Zukunft noch viele Probleme mit sich bringe. So setze sie die deutschen Werke — insbesondere auf der Import-Ebene — einem verschärften Wettbewerbsdruck aus, da die zusätzliche Investitionssteuer die ausländischen Konkurrenten begünstige, die einer derartigen Steuer bei der Einfuhr nicht unterliegen. Entsprechende Wettbewerbsverzerrungen ergäben sich auch beim Export.

Abschließend faßte er das Ergebnis seines Vortrags wie folgt zusammen:

„Wenn die Einführung der Mehrwertsteuer die Stahlindustrie und unsere Gruppe auch vor außerordentliche Probleme stellt, mit denen wir vielleicht in manchen Fällen nur unter erheblichen Anstrengungen fertig werden können, so muß — langfristig gesehen — die Einführung der Mehrwertsteuer doch begrüßt werden. Die internationalen Wettbewerbsverzerrungen, die insbesondere durch die unterschiedlichen Steuersysteme im Montanunionsraum gegeben sind, können nicht beseitigt werden, wenn nicht schrittweise eine Harmonisierung der Steuersysteme und der Steuersätze erfolgt. Ein Schritt auf diesem Weg ist trotz aller Mängel das neue Mehrwertsteuersystem. Es leistet einen Beitrag dazu, daß der gemeinsame Markt eines Tages doch ein echter Binnenmarkt mit gleichen Wettbewerbsbedingungen für alle Unternehmen wird.“

Dr. Sohl und Prof. Dr. Cordes sprachen in der Diskussion Dr. Kuhn und seinen Mitarbeitern sowie den Konzerngesellschaften den Dank der Verwaltung dafür aus, daß die ATH und die Unternehmen der Thyssen-Gruppe so gut auf die Einführung der Mehrwertsteuer vorbereitet waren.

✱

In instruktiven Referaten gaben dann Dr. Ernst Wolf Mommsen (Thyssenrohr), Dir. Hans Hiltrop (Westfälische Union) und Dr. Dieter Spethmann (Deutsche Edelstahlwerke) einen Überblick darüber, wo die Thyssen-Gruppe auf dem weitgefächerten Feld der Verarbeitung heute steht, welche neuen Entwicklungslinien sich abzeichnen und wohin der weitere Weg führen kann. Dabei



Im Gespräch beim Thyssen-Tag von der Kamera festgehalten, von rechts nach links: Hüttendirektor Hiltrop, der ein vielbeachtetes Referat über die Probleme der Drahtweiterverarbeitung hielt, dann Hüttendirektor Prof. Dr. Cordes, ATH, Hüttendirektor i. R. Dr. Michel, vorn Dr. Kuhn

wurden alle jene Erzeugnisse betrachtet, die über die Vorstufen der Massenproduktion — also Rohstahl, Halbzeug, Walzstahl, Hütten-Nebenerzeugnisse — hinaus in der Thyssen-Gruppe weiterverarbeitet werden.

Dr. Mommsen kam zu dem Ergebnis, daß die Thyssen-Gruppe heute schon auf dem Gebiet der Verarbeitung bedeutsame wirtschaftliche Werte schaffe.

Dabei könnten die Edelstahlwerke einen breiten Fächer hochwertiger Erzeugnisse aus Stählen und Edelmetallen anbieten, während bei Thyssenrohr das Schwergewicht naturgemäß auf dem Röhren-Sektor und dem Gebiet der Blech- und Röhren-Verarbeitung liege. Der Niederrhein-Kreis habe seine Weiterverarbeitung bei der Westfälischen Union und den Thyssen Schraubenwerken auf der Basis von Walzdraht und Stabstahl; bei der ATH liege sie im Bereich der Thyssen-Industrie mit der Verarbeitung von verzinktem Stahlblech.

Die Notwendigkeit, sich in der hüttennahen Stahlverarbeitung und -veredelung noch stärker zu engagieren, unterstrich Dr. Mommsen in seinem anschließenden Referat über Thyssenrohr mit dem Hinweis, daß der Trend immer stärker dahingehe, technische Problem-Lösungen zu finden und zu verkaufen, was bis zum Angebot ganzer Systeme führe. Immer häufiger würden

und Entwicklung, Produktion und Qualitätskontrolle sowie an Kundeninformation und technischen Service gestellt werden, damit sich ein Unternehmen im Markt behaupten kann.

Dir. Hiltrop unterstrich, daß auch der Markt für Drahterzeugnisse einem stetigen Wandel unterworfen sei. Ebenso wie im Stahlbau sei bei der Verwendung von Draht, der spezifische Stahlverbrauch durch den Einsatz gewichtssparender hochfester Qualitäten rückläufig. Dem ständen jedoch neue Einsatzmöglichkeiten von Drahtkonstruktionen gegenüber, die besonders auch in der Anwendung von Drahtseilen im Hochbau lägen.

✱

In seinem abschließenden Referat stellte Dr. Spethmann den Weiterverarbeitungsbereich der DEW in den Werken Krefeld, Remscheid, Bochum und Dortmund vor. Anhand einer Fülle technischer Daten sowie zahlreicher Fotos und Grafiken zeigte er den traditionell hohen Grad der Weiterverarbeitung bei DEW, dessen Umsatzanteil in den letzten zwölf Geschäftsjahren je nach Konjunkturlage zwischen 40 und 50 Prozent geschwankt habe. Dr. Spethmann ließ keinen Zweifel daran aufkommen, daß man den Verarbeitungsgebieten auch weiterhin große Aufmerksamkeit schenken werde. In ihr sähen die DEW die besten Chancen, durch den Verkauf eines Höchstmaßes an technischem „know-how“ auf lange Sicht die größtmöglichen Erfolge zu erzielen.

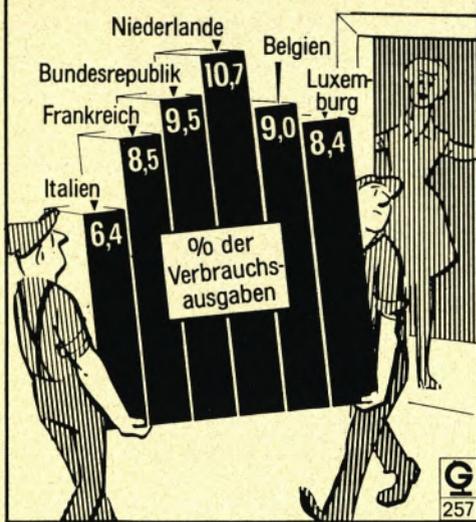
Man wolle die Weiterverarbeitung jedoch nicht auf die traditionellen Bereiche der Edelstahlverarbeitung ausdehnen und dadurch den eigenen Edelstahlabnehmern ins Gehege kommen. So werde man z. B. nicht die Produktion von Schneidwaren, Wälzlager, Behältern, Apparaten oder ähnlichem aufnehmen.

Dagegen werde man im Bereich der verarbeitenden, aber noch nicht endverbrauchsfertigen Erzeugnisse die Verarbeitungsstufe zu steigern suchen. Vor allem wolle man die Weiterverarbeitung in Erzeugnissen für die Chemie, Kerntechnik und Luftfahrtindustrie verstärken, um diesen Wachstumsbranchen stets neue Problemlösungen anbieten zu können.

Dr. Spethmann schloß mit den Worten: „Mit einer solchen Konzeption ihrer zukünftigen Weiterverarbeitung werden die DEW — davon sind wir nach der uns heute möglichen Vorausschau überzeugt — dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern, vor allem seinen 7800 Beschäftigten im Bereich der Weiterverarbeitung, und der gesamten Thyssen-Gruppe am besten dienen.“

Wieviel für Wohnkultur ?

Ausgaben für Möbel und Hausrat



WOHNBEWUSSTE HOLLÄNDER

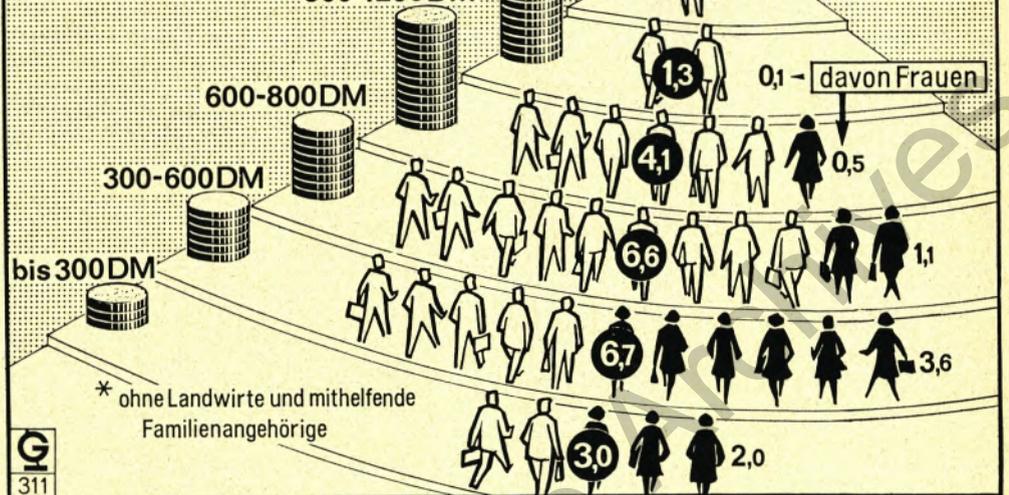
Die Statistik bestätigt, was Hollandreisende ohnehin wissen: In den Niederlanden legt man Wert auf Wohnkultur. Nicht von ungefähr fehlen dort vielfach die sichtschtützenden Gardinen. Man zeigt, was man hat — und sorgt dafür, daß etwas zu zeigen ist. Nirgendwo sonst in der EWG wird denn auch ein so großer Teil der Verbrauchsausgaben für Möbel und Hausrat abgezweigt wie in den Niederlanden. Selbst wir Deutschen kommen mit 9,5 Prozent Anteil an den niederländischen Satz — 10,7 Prozent — nicht heran.

Zeichnungen und Text: GLOBUS, Hamburg

VERDIENER 1967

Von den Erwerbstätigen* in der Bundesrepublik

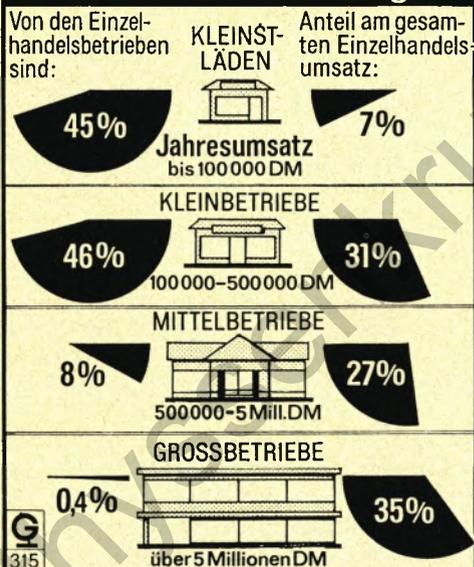
verdienten 1967 monatlich netto:



DIE MEISTEN IM MITTELFELD

Was die Verdienstpyramide in der Bundesrepublik auszeichnet, ist ihr dicker Bauch — jene Ausbauchung nämlich, die in der starken Besetzung der mittleren Einkommensklassen ihre Ursache hat. So ergibt es sich aus einer Untersuchung des Statistischen Bundesamtes, die über das monatliche Nettoeinkommen von 22,4 Millionen Erwerbstätigen Aufschluß gibt. Die unterste Einkommensstufe von monatlich weniger als 300 Mark Nettoeinkommen ist danach weit schwächer besetzt als die folgenden. Es ist dies die Stufe der nicht voll Verdienenden, also der Lehrlinge, der nicht ganztäglich Beschäftigten und der aushilfsweise Tätigen. Besonders augenfällig ist auf dieser und der nächstfolgenden Stufe der Frauenüberschuß. Aber schon auf der dritten Einkommensstufe liegt die Zahl der Frauen weit unter jener der Männer, und auf den höchsten Einkommensstufen verflüchtigt sich der Frauenanteil fast völlig. Also ein eindeutiger Beweis dafür, daß es mit der finanziellen Gleichberechtigung in unserer Wirtschaft noch hapert? Nicht ganz so eindeutig, wie es scheint. Denn erstens gibt es nur halb so viele erwerbstätige Frauen wie Männer, zweitens arbeiten besonders viele junge Frauen und Mädchen, die ihrer Jugend entsprechend bezahlt werden, und drittens schließlich sind Frauen weniger häufig voll für den Beruf ausgebildet und gelangen dadurch seltener in gehobene Stellungen.

Kleine Läden überwiegen

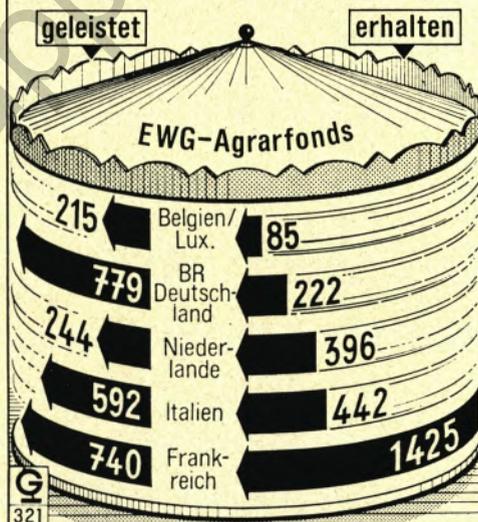


ANGST VOR DEN GROSSEN

Mit Sorge sehen viele Einzelhändler auf die immer gigantischeren Projekte der „großen“ Konkurrenz. Sind doch fast die Hälfte (45 Prozent) der Einzelhandelsbetriebe in der Bundesrepublik Kleinbetriebe, die nur höchstens 100 000 Mark Umsatz im Jahr verbuchen können. Das entspricht, da im Durchschnitt sieben Prozent vom Umsatz als Gewinn übrig bleiben, einem Einkommen von weniger als 600 Mark im Monat. Weitere 46 Prozent der Betriebe sind — im Vergleich zu den Großen — ebenfalls Kleinbetriebe mit weniger als 500 000 Mark Umsatz im Jahr.

Teures Agrar-Karussell

Zahlungen 1963-1966 in Millionen DM

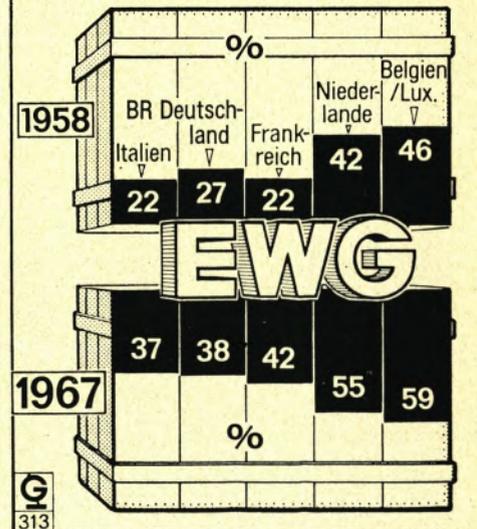


FRANZOSEN KASSIEREN

Der große Zahler ist die Bundesrepublik und der Empfänger ist Frankreich in dem Millionenkarussell, das EWG-Agrarfonds heißt und seit 1963 rotiert. Das hat einleuchtende Gründe; ist doch Frankreich der größte Agrarproduzent der EWG; Stützung der Agrarpreise und Subventionierung des Exports sind daher am kostspieligsten. Freilich, eine Bevorzugung bleibt es dennoch. Die Bundesregierung aber ist den Interessen der deutschen Bauern verpflichtet, sie kann nicht nur Vorleistungen erbringen. Das ist es, was die Verhandlungen in Brüssel über den Milch- und den Rindermarkt so schwierig macht.

EWG wächst weiter

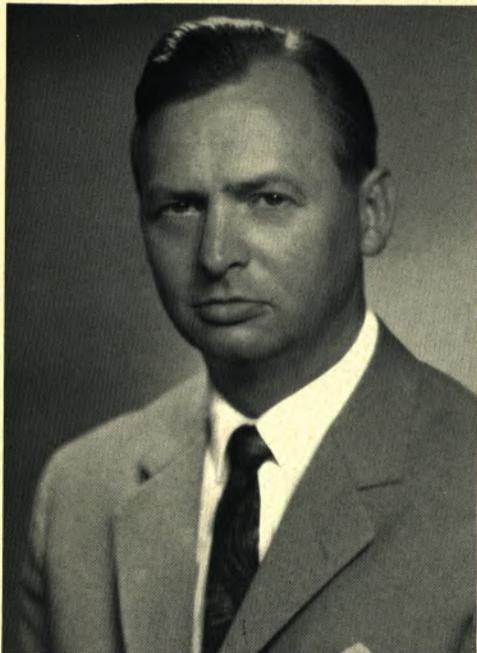
Anteil des EWG-Handels am Außenhandel in %



UNAUFFLÖSLICHE VERFLECHTUNG

Allen Krisen zum Trotz wird die Verflechtung der sechs EWG-Partner immer unauflöslicher. Im Jahre 1958, vor Beginn des Zollabbaus, wickelte beispielsweise Italien 22 Prozent seines Außenhandels mit anderen EWG-Ländern ab. Neun Jahre später, 1967, erreichte der EWG-Anteil am italienischen Außenhandel 37 Prozent. Noch stärker, nämlich von 22 auf 42 Prozent, wuchs der EWG-Handel Frankreichs — unbeschadet aller Hindernisse, die gerade Paris auf dem EWG-Weg errichtete. Die besonders EWG-treue Bundesrepublik mußte sich mit einer vergleichsweise geringen Steigerung begnügen.

Hüttendirektor Hiltrop wurde 50 Jahre jung



Am 13. Februar 1968 wurde Hüttendirektor Hans Hiltrop, Vorstandsmitglied der Westfälischen Union AG, Hamm, 50 Jahre jung. Die Betonung darf dabei getrost auf „jung“ liegen. Er ist jenem Kreis der Top-Manager zuzuordnen, die hohe Verantwortung tragen und dennoch durch charmantes Wesen und sympathisches Äußere beeindrucken. Er gehört zu jenen Chefs ganz oben, die sich viele zum Vorgesetzten aussuchen möchten, hätten sie die Wahl dazu. Die vielen Aufmerksamkeiten, Grüße und guten Wünsche zur Vollen-

dung des ersten halben Hunderts waren ein Beweis der Wertschätzung, die ihm eine große Zahl von Freunden, Mitarbeitern und Bekannten präsentierten.

Der gebürtige Bottroper studierte Rechtswissenschaft und Betriebswirtschaft an der Universität Köln und verdiente sich die kaufmännischen Sporen bei einer Großbank. So gerüstet kam er zur eisenschaffenden Industrie und 1954 zur August Thyssen-Hütte AG. Hier wurde er mit der Leitung der Abteilung Sonderverkauf betraut. Am 1. 10. 1959 erfolgte die Berufung zum Direktor und ständigen Vertreter des Vorstandsvorsitzenden der Niederrheinischen Hütte AG in Duisburg.

1963 berief der Aufsichtsrat der Westfälische Union AG, Hamm, ihn zum kaufmännischen Vorstandsmitglied dieser größten Tochtergesellschaft der NH. Zu seinem Aufgabengebiet gehören die Unternehmensbereiche Absatz, Beschaffung und Personalwesen. Besondere Aufmerksamkeit widmet er seitdem dem Markt der Westfälischen Union, die mit ihrem breitgefächerten Produktionsprogramm auf dem Weltmarkt zu den dominierenden Drahtherstellern und -Verarbeitern gehört. Aufgeschlossenheit gegenüber neuen Absatzmethoden und modernem Marketingdenken sind eines der Merkmale seines Weitblicks.

Über seine Vorstandsverantwortung hinaus beriefen ihn Verbände in ihre Führungsgremien, um sich seine Erfahrung zu sichern. So ist er seit Jahren Vorsitzender oder Mitglied von Vorständen der Drahtindustrie. Bei der Bau-Stahlgewebe GmbH, Düsseldorf, ist er als Vorsitzender des Beirates tätig. Und nicht zuletzt gehört er manchen Gesellschaften der Thyssen-Gruppe als Aufsichtsrats- oder Beiratsmitglied an.

Seinen Geburtstag verlebte Hüttendirektor Hiltrop mit einigen Urlaubstagen im engen Familienkreis. Sicher nahm er sich auch diese knapp bemessene Freizeit, um seiner Leidenschaft als Waldmann nachzugehen, ein Hobby, das seine Familie verständnisvoll teilt.



INTERVALL-LEHRGÄNGE DISKUTIERT

Unter Einsatz vieler fachkundiger Dozenten von der NH war im Oktober 1967 ein sogenannter Intervall-Lehrgang für Führungskräfte auf Meisterebene begonnen worden. Erfahrene Niederrheiner drückten noch einmal die Schulbank, um altes Wissen wieder aufzufrischen und die Erkenntnisse zu vermitteln. (Siehe auch DDD Nr. 4/1967.) Am 15. März 1968 trafen sich die Teilnehmer dieses Lehrgangs mit ihren Dozenten im Sporthelm an der Wedau, um über die Erfolge und Erfahrungen zu sprechen. Unter Diskussionsleitung von Gottfried Schröter (Mitte, stehend), dem Betriebschef des Technischen Ausbildungswesens, wurden Anregungen für manche Verbesserung gegeben, aber auch besonders die positiven Ergebnisse hervorgehoben. Einig war man sich, daß diese Lehrgänge weiter durchgeführt werden sollten.



WERKZEITSCHRIFT

für

Niederrheinische Hütte AG, Duisburg;

Westfälische Union AG, Hamm (Westf.) /
Lippstadt / Altena (Westf.) / Oesede;

WIREX (Pty.) Ltd.,
Vanderbijlpark (Transvaal/Südafrika);

Donald Ropes & Wire Cloth Ltd.
Hamilton, Canada;

Greening Industries Limited Hamilton, Canada;

Thyssen Schraubenwerke GmbH
früher Lennewerk
Werk Essen-Steele, Werk Altena (Westf.)

✱

Herausgeber:

NIEDERRHEINISCHE HÜTTE AG, DUISBURG,
Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon 2 81 61

✱

Verantwortlich: Dr. Heinrich Heitbaum
Redaktionsleitung: Werner Medrow
Tel.: Duisburg 2 81 61 / Hausapparat 79 86
(Durchwahl: Duisburg 28 16 / 79 86)

✱

Nachdruck von Aufsätzen 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 kostenlos durch die Post zugestellt. Beanstandungen wegen der Lieferung bitte stets zunächst an den Postzusteller bzw. an das zuständige Postamt richten.

✱

Fotos: Papner, Grosse, Hess, Lang, Müller,
Piontek, Privat.

Zeichnungen: Globus

✱

Klischees, Satz, Druck: WESTDRUCK HAGEN

Derzeitig werden die Drahtwebereien beider Firmen in Hamilton in einer Betriebsabteilung zusammengefaßt, und damit ist der am 1. Juli 1967 angelaufene Zusammenschluß der Fertigungsbetriebe durchgeführt.

300 000 EINWOHNER IN HAMILTON

Durch diese Zusammenfassungen von Betriebsabteilungen ist die alte Donald-

Fabrik im Zentrum von Hamilton geräumt worden. Da Hamilton eine sich schnell vergrößernde Stadt von derzeit ca. 300 000 Einwohnern ist, wird es wohl nicht sehr lange dauern, bis die alten, wenig ansehnlichen Werksanlagen durch ein modernes Einkaufszentrum oder dgl. ersetzt sein werden, was sicherlich zur Verschönerung des Stadtbildes beitragen wird.

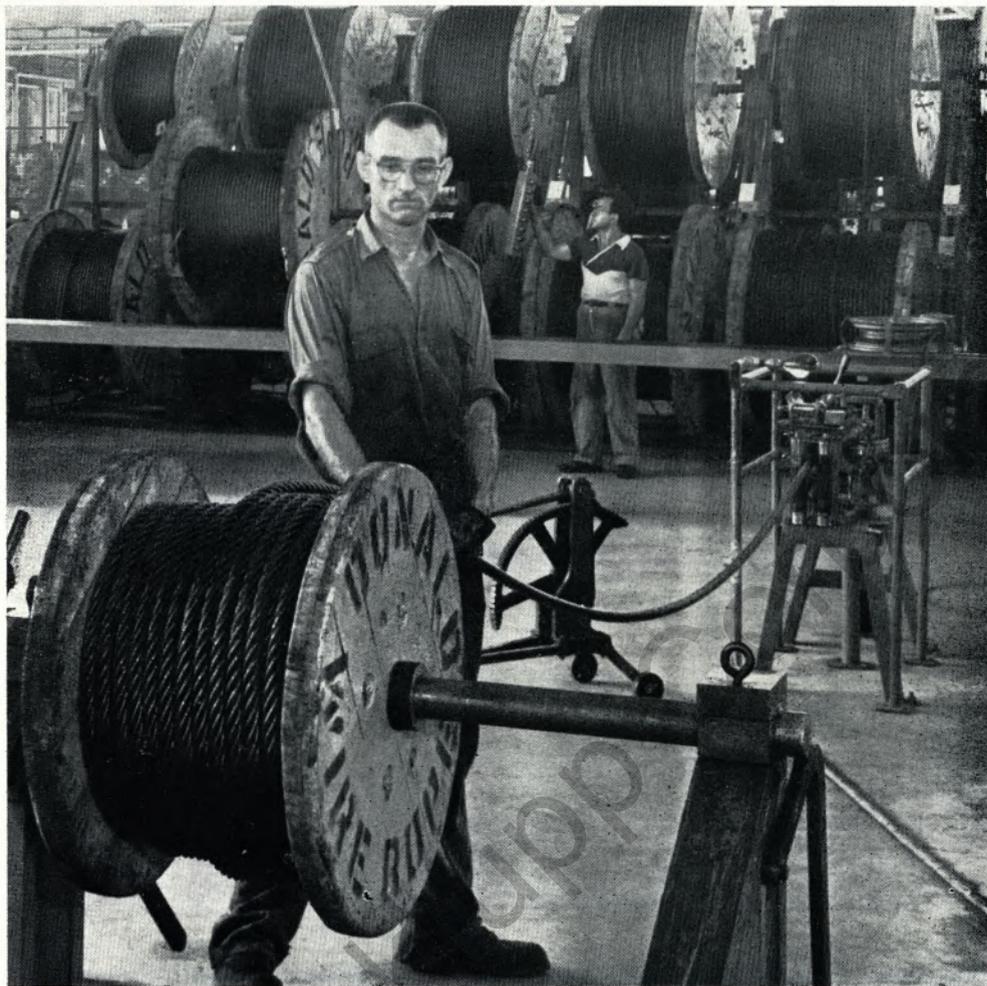
Wohin mit der Donald-Verwaltung, die auch in dieser alten Fabrik untergebracht war? Z. Z. wird das Verwaltungsgebäude

im Greeningwerk in Hamilton erweitert, so daß ab Frühjahr 1968 alle Verwaltungsabteilungen in der „Queenstreet“ untergebracht sein werden.

ES TUT SICH NOCH VIELES

Es hat sich also einiges getan in den letzten 3 Jahren, und es tut sich z. Z. noch vieles, damit die „Kanadischen Töchter“ ihren Platz im drübrigen Markt behaupten können.

„Wer ist Ihr Nachfolger in Kanada?“ werde ich gleichfalls häufig gefragt. Das „Management“ Greening besteht aus den bisherigen leitenden Herren beider Firmen, Donald und Greening. Meine Nachfolge als „President and General Manager“ beider Firmen wurde von Mr. H. S. Baldwin, einem Amerikaner, der seit langen Jahren in Kanada arbeitet, angetreten. Mr. Baldwin kam am 1. Januar 1967 zu uns nach Hamilton. Durch regelmäßige Reisen nach Kanada, durch rege Korrespondenz und häufige Telefongespräche besteht eine dauernde Verbindung zwischen Hamilton, Hamm und Lippstadt, so daß die an sich erwachsenen WU-Töchter trotz weiter Ferne dauernd eine enge Bindung zum „Elternhaus“ haben.



Dr.-Ing. Thomas im Ruhestand — Nachfolger wurde Dr.-Ing. Kegel

Dr.-Ing. E. h. Kurt Thomas, geschäftsführendes Vorstandsmitglied des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh), Düsseldorf, ist in den Ruhestand getreten. Seit 1954 war er Hauptgeschäftsführer des VDEh und seit 1958 dessen geschäftsführendes Vorstandsmitglied. Zum Nachfolger wurde Dipl.-Ing. Kurt Kegel gewählt. Er ist seit 1952 Mitglied der Geschäftsführung des VDEh, am 1. Januar 1966 war er zum Hauptgeschäftsführer bestellt worden.



Rentenfibel gibt Rat

Mit dem Titel „Alter, Rente, Sicherheit, Sozialversicherung 1968“ hat das Presse- und Informationsamt der Bundesregierung eine Rentenfibel herausgegeben. Sie kann besonders für AT-Angestellte nützlich sein, die jetzt vor der Frage stehen: Angestellten-Pflichtversicherung oder befreiende Lebensversicherung? Wer die Befreiung wünscht, muß spätestens bis zum 30. 6. 1968 einen entsprechenden Antrag bei der BfA gestellt haben. Interessenten können die Rentenfibel kostenlos beim Versichertenältesten der BfA, Wilhelm Riether, Duisburg-Hochfeld, Wörthstraße 110/Teilstraße 12, erhalten.

Teil des Seillagers bei Donald ▲



Montage einer Verlitzmaschine bei Donald ►

Ein neuer Lebensabschnitt begann

46 wurden feierlich
losgesprochen

4 errangen
überdurchschnittliche
Prüfungsergebnisse



▲ Ein Frühlingstag, der unvergessen bleibt. Von links nach rechts: Birgit Gibhardt, Angelika van Heel, Herbert Kowalski, Dorothea Karwath, Manfred Nagel, Elvira Kolenbrander, Evelin Langspach, Wolf-Dieter Rudolf, Karin Müller, Barbara Paul, Peter Steppuhn, Inge Rosenbach

▲ Alle Prüfungsängste hinter sich. Unsere jungen Damen (v. l. n. r.): Karin Steck, Inge Rosenbach, Dorothea Karwath (halb verdeckt), Evelin Langspach, Karin Müller, Elvira Kolenbrander, Rosa Giesen, Gertrud Fromm

▼ Erinnerungsfoto an die Lossprechungsfeier. Von links nach rechts: Ausbildungsleiter Schröter, Ulrich Müller, Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum, Klaus Brasch, Klaus-Dieter Blumenthal (vorn), Fred Lüdtko (hinten), Werner Esser, Hüttendirektor Dr. Krebs, Heinz Ott, Betriebsratsvorsitzender Meier, Norbert Gillian, Ludwig Jansen

Jahre des Fleißes lagen hinter ihnen, Jahre des Lernens, sicher aber auch des Erfolges und mancher Prüfungen. 46 junge Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der NH, Lehr- und Anlernlinge, hatten ihre Ausbildung, ihre Lehrzeit, abgeschlossen. Am 26. März 1968 erhielten sie in unserem Sportheim an der Wedau den Preis für den Fleiß. Sie wurden — feierlich gekleidet — ebenso feierlich losgesprochen. Gestern noch Kinder, junge Mädels und Burschen, heute schon — in Nuancen — Damen und Herren, standen sie vor denen, die sie auszeichneten. Vorstand, Ausbilder, Vorgesetzte sahen, was in wenigen Jahren intensiver Ausbildung erreicht werden kann: Und die jungen Niederrheiner erfaßten in dieser Stunde, daß Strenge, Lob und Nachsicht, gut dosiert, zum besten Ergebnis führten.

Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum vom Vorstand der NH sprach zu den jungen Mitarbeitern namens seiner Vorstandskollegen — Dr. Krebs war dabei, Dr. Kürten ließ sich wegen Urlaub entschuldigen. Dr. Heitbaum konnte wieder auf beson-



dere Leistungen hinweisen. So hat der Starkstromelektriker Werner Esser beim Abschlußprädikat „Sehr gut“ in der Fertigungsprüfung und „Gut“ in der Kenntnisprüfung erhalten, der Maschinenschlosser Fred Lütke „Gut“ in Fertigkeit und „Sehr gut“ in der Kenntnisprüfung. Im gewerblichen Bereich hatten insgesamt 22 Mitarbeiter ihre Prüfung abgelegt, und zwar 1 Starkstromelektriker, 1 Maschinenschlosser, 11 Betriebschlosser, 2 Dreher, 4 Walzendreher, 1 Wärmestellengehilfe und 2 Metallwerker nach 2jähriger Lehrzeit.

Im kaufmännischen Bereich beendeten 24 ihre Ausbildung, 23 die kaufmännische Lehre, davon 12 junge Damen mit einer 2jährigen Ausbildung für den Beruf der Bürogehilfin und 1 Verwaltungslehrling bei der Betriebskrankenkasse.

Auch hier gab es, wie Dr. Heitbaum besonders hervorhob, ebenfalls zwei Lehrlinge, die überdurchschnittliche Ergebnisse erzielten. Es sind die Bürogehilfinen Barbara Paul und Rosa Giesen. In ihren schreibtechnischen Fächern erreichten sie „Sehr gut“ und in der Handelskammerprüfung „Gut“.

Sie erhielten, wie die beiden gewerblichen Lehrlinge, einen Gutschein für Fotozubehör.

Nach einem Rückblick auf die Ereignisse der beiden letzten Jahre ermahnte Dr. Heitbaum die jungen Mitarbeiter, sich auch weiterhin beruflich fortzubilden. Wer nicht ständig bemüht sei, mit den Wandlungen im Produktionsprozeß Schritt zu halten, dem nutze in einigen Jahren auch der Facharbeiter- oder Kaufmannsgehilfenbrief nicht mehr.

Mit guten, herzlichen Wünschen sprach er sie offiziell vom Lehrlingsdasein los, und die mit frischer Würde versehenen Teenager ließen sich dann den ersten Kuchen in einem neuen Lebensabschnitt besonders schmecken.

Nach dieser Laudatio, der wohl ersten ihres jungen Lebens, wurden die 46, die gerade die Schwelle zum Berufsleben der Erwachsenen überschritten hatten, gelöst.

Der neue Betriebsratsvorsitzende Hans Meier machte den jungen Mitarbeitern seine Referenz, als er ihnen gestand, daß er vor zwei oder drei Jahren, als sie zu uns kamen, noch hätte sagen können, „liebe Jungen und Mädels“, doch heute wage er das gar nicht mehr zu sagen, wenn er sie so erwachsen vor sich sehe. Er erinnerte daran, daß mit der Losprechung zwar ein wichtiger Lebensabschnitt beendet sei, doch trotz aller Ausbildung könne man in diesem Alter noch nicht alles wissen. Auch in der Zukunft gelte es, weiter zu lernen.

Nach diesen offiziellen Worten dankte auch ein ehemaliger Lehrling, Rosa Giesen, allen Ausbildern für Mühe und Ausdauer, ganz besonders den Ausbildungsleitern Aymanns und Schröter.

Anschließend nahmen die Losgesprochenen ihre Prüfungszeugnisse und viele Glückwünsche entgegen.

Zwölf Jugendliche erreichten das Ziel

Arbeitsamt und Niederrheinische Hütte schufen Arbeitslosen eine Existenz

Ende März 1968 waren sie ein volles Jahr bei uns: 12 Jugendliche der Fachrichtungen Schlosserei, Maschinenabteilung und Elektroabteilung. In einem Grund- und Aufbaulehrgang hatten sie unter Anleitung bewährter Ausbilder des Technischen Ausbildungswesens der NH eine Ausbildung erhalten, die sie befähigen soll, als angelernte Kräfte im Berufsleben eine bessere Zukunft zu finden, als sie in der Vergangenheit erwarten konnten.

Von anfangs 40 waren 12 übriggeblieben. Schon nach dem ersten 13-Wochen-Ausbildungsabschnitt waren manche von ihnen, ausgerüstet mit Grundkenntnissen eines Metallberufes, ausgeschieden, weil sie als Hilfsarbeiter bei der Industrie glaubten, eine lohnende Beschäftigung zu finden.

setzen und weitere Prüfungen ablegen. Dieses Ausbildungsjahr wird dann angerechnet. Dr. Heitbaum erinnerte auch bei seinem Dank an das Arbeitsamt daran, wie sich die Aufgaben der Arbeitsverwaltung in den letzten Jahren wandelten. Während sie früher im wesentlichen ihre Aufgabe darin sah, Arbeitslose durch Unterstützungszahlung vor Not zu bewahren, habe sie es sich jetzt zur Aufgabe gemacht, durch gute Ausbildung Arbeit und Zukunft zu sichern. Die NH sei stolz darauf, daß sie bei der Erfüllung dieser Aufgaben dem Arbeitsamt ihre Dienste anbieten könne.

Der stellvertretende Direktor des Arbeitsamtes Duisburg, Herr Wagner, griff die Worte Dr. Heitbaums auf und sprach von einem Vater-Mutter-Verhältnis zu den



Der stellvertretende Direktor des Arbeitsamtes, Wagner (Mitte), überzeugt sich von den Arbeiten der 12 Jugendlichen, die den Abschluß erreichten

Dieser Jahreslehrgang war ein Versuch des Arbeitsamtes Duisburg unter Mitwirkung der NH, die ihre moderne Lehrwerkstatt mit geschulten Lehrkräften zur Verfügung stellte, um jungen Menschen, die durch ein oft unverschuldetes Schicksal ohne Arbeit geblieben waren, den Weg ins geordnete Berufsleben zu weisen. Am Ende dieses Ausbildungsjahres konnten Arbeitsamt und NH feststellen: der Versuch ist gelungen.

Am 27. März wurden diese jungen Menschen offiziell ins Berufsleben verabschiedet. Fünf von den 12 werden an der neuen Drahtstraße IV eingearbeitet und dann ihren Fähigkeiten entsprechend als Helfer eingesetzt.

Arbeitsdirektor Dr. Heitbaum überreichte ihnen eine Bescheinigung über dieses Ausbildungsjahr. Wer will, kann seine Ausbildung, auch zum Facharbeiter, fort-

Jugendlichen. Die Arbeitsbehörde sei der Vater, die Niederrheinische Hütte die Mutter gewesen. Absicht der Arbeitsverwaltung sei es, jungen Menschen bei dem sich vollziehenden Wandel von der manuellen zur intellektuellen Arbeit zu helfen.

Während der Dankesworte auch an die Ausbilder blieben die so Hervorgehobenen bescheiden im Hintergrund, unter ihnen Ausbildungsleiter Gottfried Schröter und Werkstattleiter Mieschalla.

Nur wer die wechselvollen Schicksale der hier ausgebildeten Jugendlichen kennt, weiß, welcher Geduld und welch pädagogischen Einfühlungsvermögens es bedurfte, sie zum Ziel zu führen. Doch darüber wird vielleicht einmal später zu berichten sein.

Ein neuer Lehrgang des Arbeitsamtes bei der NH begann am 1. April 1968.

Nur wer weiterstrebt, behält den Anschluß

WU Hamm ehrte Lehrlinge,
die gute
Prüfungsergebnisse erzielten



▲ Hier wird der Starkstromelektriker Martin Guse (rechts) von Hüttendirektor Berge beglückwünscht. Martin Guse hat seine theoretische Prüfung mit „Sehr gut“ und seine praktische Prüfung mit „Gut“ bestanden

◀ Eine wichtige Etappe der Ausbildung ist überstanden. Zum ersten Male wurden sie offiziell mit „meine Damen und Herren“ angesprochen. Und wenn man sie so betrachtet, muß man sagen: Es stimmt

▼ Der stellv. Betriebsratsvorsitzende (stehend) gratuliert den jungen Mitarbeitern zur bestandenen Prüfung. Neben ihm — von rechts nach links: Personalleiter Löseke, Hüttendirektor Dipl.-Ing. Berge, Direktor Freitag und Betriebschef Dipl.-Ing. Müller

Am 8. April 1968 waren 23 junge Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der WU, Werk Hamm, Mittelpunkt einer besonderen Feier. Die gewerblichen, technischen und kaufmännischen Lehrlinge, die ihre Abschlußprüfung bestanden hatten, wurden vom Vorstand, direkten Vorgesetzten, Betriebsrat und Ausbildern geehrt. 11 dieser vom Lehrlingsdasein Losgesprochenen hatten Prüfungsergebnisse erreicht, die über dem Durchschnitt liegen.

Erwartungsvoll, aber von der Prüfungsangst befreit, ließen sie sich gute Worte sagen. Hüttendirektor Berge vom Vorstand und andere leitende Mitarbeiter sowie Betriebsrat und Jugendsprecher nahmen gern an dieser Feier teil.

Direktor Freitag begrüßte die jungen Unionsmitglieder und erläuterte ihnen die Aufgaben einer Zukunft, die durch Automation, Dynamik, Computer und Datenverarbeitung nüchterne und verheißungsvolle Möglichkeiten bietet, mit denen sie sich

Fortsetzung Seite 23



auseinanderzusetzen hätten. Die WU und ihre Ausbilder seien stolz, daß wieder eine große Zahl gute Prüfungsergebnisse erzielen konnte. Als Anerkennung für diese guten Leistungen erhielten 11 ein Sparbuch und ein wertvolles Buch als Geschenk.

Jugendsprecher Günter Mohr schloß sich den Glückwünschen Direktors Freitags an. Für den Betriebsrat sprach dessen stellvertretender Vorsitzender Karl Turwitt und empfahl, mit den durch Fleiß erworbenen guten Prüfungsergebnissen auch in Zukunft ihre Chancen zu nutzen, um bestehen zu können. Allerdings sollten sie immer beachten, daß neben ihnen auch Menschen stünden. Es gelte, nicht egozentrisch zu werden, sondern die Ansichten der anderen zu achten. Unsere Welt sei nicht nur technisiert, sondern sei auch eine Welt mit Menschen.

Hüttdirektor Dipl.-Ing. Berge erinnerte sich bei seinen Glückwünschen für die jungen Mitarbeiter an seine eigenen Zeugnisse, die er erst vor wenigen Tagen aus einem bestimmten Grund zur Hand nehmen mußte. Dabei habe er feststellen müssen, daß z. B. in seiner Diplom-Hauptprüfung 9 Fächer — allerdings gründlich — geprüft wurden. Heute würden schon 15 Fächer geprüft. Wahrscheinlich werde gegenwärtig mehr verlangt, wenn auch die große Zahl moderner Informationsmittel und -möglichkeiten das Lernen erleichtere. So wie er selbst mit der Entwicklung habe Schritt halten müssen, gelte es auch für junge Menschen immer Schritt zu halten, damit sie und die WU in der Spitzengruppe bleiben. Mit einem herzlichen „Glückauf“, guten Wünschen und der Erinnerung, daß jetzt ihr eigentliches Leben beginne, wurde den erfolgreich Geprüften für diesen wichtigen Tag ihres Lebens freigegeben.

Als sie sich von ihren Ausbildern verabschiedet hatten, grüßten sie Frühlingssonne und zugleich ein kalter Wind. Eine Analogie zum Wechselspiel des Lebens, das Angenehmes und Unangenehmes — unterschiedlich dosiert — bereithält.

Der Tag verbraust

Der Tag verbraust,
der Hammer schwingt,
das Werk erdröhnt, die Arbeit singt
das wilde Lied vom Leben.
Die Arbeit, die uns faßt und preßt
und zwingt und nicht mehr locker läßt:
wir haben uns ergeben.

Die Arbeit hängt mit gierem Mund
an unsrer Seele, Stund um Stund,
und saugt die roten Tropfen.
Wir fühlen, wie die Kraft verspült,
und wie es ängstet, wie es wühlt
in unsrer Pulse Klopfen.

Wir reißen uns oft wieder los
und werden froh — und arm und bloß,
wenn wir sie ganz verlassen.
Doch immer zwingt sie uns aufs Knie
und schüttelt uns und zwingt uns,
sie zu lieben und zu hassen.

Heinrich Lersch



Frühlingsbild

Frauchen hat mich aufgeputzt,
Herrchen mir den Bart gestutzt,
Das Körbchen untern Baum gestellt,
Den Fotografen zugesellt.

Der stellt die richt'ge Blende ein,
Frauchen sagt mir: Artig sein.
Ich hab' ihr diesen Wunsch erfüllt.
Das ganze nennt man „Frühlingsbild“.
-tz.

Freut Euch des Lebens

Lippstädter Altentreffen vereinte 135 Senioren der WU

Am 8. Dezember 1967 kamen sie in Lippstadt wieder zusammen: die Ehemaligen. Werksleitung und Betriebsrat hatten sie zum 16. Altentreffen der pensionierten Uniöner eingeladen.

Von 166, denen man geschrieben hatte, kamen 135, mit ihnen mancher Aktive, Vorgesetzte, Betriebsräte zur

traditionellen Werksbesichtigung und zum nicht weniger traditionellen Erbseneintopfen. Unter ihnen auch die über 80jährigen: Stefan Stork, 80 Jahre alt, Heinrich Freite, 81 Jahre, Wilhelm Gottbrath, 82 Jahre, Wilhelm Kerkhoff, 83 Jahre, Andreas Wübbe, 84 Jahre und Josef Schütte, mit 87 Jahren der älteste Teilnehmer.



Einen Rundgang durch den Betrieb lassen sich die „Ehemaligen“ — so weit sie dazu in der Lage sind — nicht entgehen



Schmackhafter Erbseneintopf wie bei Müttern

Fast alle, die sich später im Gasthof Hesse zum gemütlichen Teil zusammenfanden, hatten vorher an der Werksbesichtigung teilgenommen. Wie schon in den Vorjahren waren sie von der Modernisierung der Werksanlagen beeindruckt, in denen sie früher selbst als Aktive durch Qualitätsarbeit dem Namen Westfälische Union im In- und Ausland zu hohem Ansehen verhalfen. Ein Werk, das mit rund 800 Beschäftigten zu den größten Tochtergesellschaften der WU Hamm gehört und u. a. auch die kanadischen Tochtergesellschaften beliefert.

„Heute ein moderner Laden“

Wie immer gab es viel zu erzählen, wenn sie ihre Nachfolger am ehemaligen Arbeitsplatz entdeckten. Überrascht und erfreut stellten sie fest, wie die moderne Technik auch diesen großen Drahtbetrieb erobert. Und einer von ihnen faßte seine Eindrücke in dem Satz zusammen: „Vor Jahrzehnten war das eine Bude, heute ist das ein ganz moderner Laden.“

Zwei Stunden wanderten sie aufmerksam spähend durch die Werkshallen. Mancher von ihnen dachte mit Wehmut an die Vergangenheit und hätte sich gern noch einmal reaktivieren lassen, und sei es auch nur für einige Tage. „Doch der Film läuft“, resümierte ein 80jähriger, „man weiß genau, wann er begann, und auch, daß er einmal zu Ende ist. Nur weiß keiner wann.“

Zum Mittagessen trafen sich die verschiedenen Besuchergruppen wieder, und das Gesehene wurde diskutiert. Bei Bier, Steinhäger, Korn und einer guten Zigarre waren die ehemaligen „Drahtzöger“ bald in der richtigen Festlaune. Die Pressefotografen hatten Mühe, den blaugrauen Saaldunst mit ihren lichtstarken Kameras zu durchdringen.

Herzliche Begrüßung

Betriebsratsvorsitzender Willy Risch begrüßte die Senioren im Namen des gesamten Betriebsrates. Seine Grüße galten auch Direktor Dipl.-Ing. Berge vom Vorstand der WU in Hamm, der trotz eines anderen wichtigen Termins dieses Altentreffen nicht versäumte. Er begrüßte auch Direktor Freitag aus Hamm, der kaum ein Altentreffen versäumt hatte, und Direktor Dr. Stromberg, den neuen Leiter des Werkes Lippstadt, der sich zugleich den Uniönern i. R. offiziell vorstellte, da er beim letzten Altentreffen aus dringenden dienstlichen Gründen zu den WU-Gesellschaften nach Kanada reisen mußte. Betriebsratsvorsitzender Risch vergaß auch nicht Gruß und Dank an die Kapelle UNION COMBO, deren Solisten Werksangehörige der WU in Hamm sind. Die Combo revanchierte sich mit dem brillant vorgetragenen Schlager „Man müßte noch mal 20 sein“, den die Senioren begeistert mitsangen.

Direktor Dr. Stromberg erinnerte in seinem Rückblick an die Neuanlagen, die

1967 angelaufen waren, und an die Beschäftigungslage, die Anfang 1967 noch manches zu wünschen übrig gelassen habe. Inzwischen seien aber einige rosa Streifen am Horizont aufgetaucht. Am Jahresende seien z. B. 60% mehr Aufträge eingegangen als zur gleichen Zeit des Vorjahres. Die Belegschaft habe sich von 806 auf 774 im vergangenen Geschäftsjahr verringert. So sei beispielsweise die Zahl der ausländischen Mitarbeiter von 101 auf 66 zurückgegangen.

Direktor Berge:

Arbeitsplätze sichern

Hüttendirektor Berge vom WU-Vorstand eröffnete seine Begrüßungsrede mit den Worten „meine lieben Mitarbeiter i. R.“ Und er konnte mit gutem Grund diese Anrede gebrauchen, denn – so sagte er – in wenigen Tagen seien es 30 Jahre her, daß er hier in Lippstadt als junger Ingenieur begonnen habe. Er freue sich ganz besonders, hier wieder viele seiner ehemaligen Mitarbeiter zu sehen, von denen er vieles lernte, was er bis dahin noch nicht wußte. Direktor Berge erinnerte auch an die Zeit, als in einer Sekunde ein Meter Draht gezogen wurde, jetzt wolle man sogar von 15 Meter auf 20 Meter in der Sekunde gehen. Heute könne man das technisch-wirtschaftliche Geschehen nicht mehr von einem einzelnen Werk aus betrachten, sondern müsse europäische und internationale Maßstäbe setzen. Wohl sei vieles zur Erhaltung der Arbeitsplätze getan worden, doch noch immer nicht genug. Um sie zu sichern, müßten wir alle Anstrengungen machen.

Mit viel Beifall dankten ihm – wie auch seinen Vorrednern – die Pensionäre, um so mehr, als ihnen Hüttendirektor Berge versicherte, daß er früher und auch heute immer gern in Lippstadt gewesen sei, damals als aktiver Lippstädter, heute als Gast aus Hamm.

☆

Beim Erbseneintopfessen wurden Erinnerungen aufgefrischt. Manch einer forschte nach dem Erbsenkönig, nach jenem, der die meisten Teller schaffte. Im vorigen Jahr soll einer den Titel mit 10 Tellern errungen haben. Allerdings wird der Name wie ein Geheimtip hinter der hohlen Hand weitergegeben, denn der besonders Hungrige hat dementiert. Er wolle nicht ins Gerede kommen. Es seien nämlich nur 9 Teller gewesen.

Freut Euch des Lebens

So lachten sie noch Stunden oder sangen aus kräftigen Zögerkehlen, die an diesem Tage nie trocken blieben. Sie dachten an das Gestern aber auch an das Heute und Morgen als sie sangen: „Freut Euch des Lebens, weil noch das Lämpchen glüht, pflücket die Rose, eh' sie verblüht.“

Schüler sahen sich drei Wochen um

WU Hamm führte sie in die Drahtwelt ein

In Werkshallen und Verwaltung der WU in Hamm freuten sich die Uniöner etwa drei Wochen lang über 30 neue, junge und frische Gesichter. Schülerinnen und Schüler des 9. Schuljahres hatten vom 5. bis 23. Februar 1968 der Schule „Adieu“ gesagt und absolvierten mit Wissen und Wollen ihrer Lehrer ein Betriebspraktikum. Für kurze Zeit schlüpfen die im Durchschnitt 14jährigen in die Arbeitskleidung des Industriekaufmanns, der Bürogehilfin, des Drahtziehers, des Mechanikers oder anderer Berufsgruppen, um die Arbeitswelt – vielleicht eines Tages ihre eigene – kennenzulernen. Mit einem vorläufigen Ausweis und dem Vermerk „Schülerpraktikum“ wurden sie in die Hammer Belegschaft „integriert“, aufgenommen.

Sie sahen sich um, sie arbeiteten mit, sie fragten sich durch und waren kaum noch von „altgedienten“ Lehrlingen zu unterscheiden. Was ihnen die noch fremde Betriebswelt sagte, was sie taten, notierten sie. Jede Woche schrieben sie einen Bericht, trugen Sicherheitshelme und Sicherheitsschuhe und wunderten sich schon nach ein oder zwei Tagen nicht mehr, wenn man sie im Betrieb mit „Kollege“ ansprach. Verantwortliche Lehrlingsbetreuer standen zur Seite und halfen, rieten ihnen oder machten sie mit

manchem erfahrenen Uniöner bekannt, der ihnen dann aus seinem reichen Erfahrungsschatz abgab.

Falsche Vorstellungen abgebaut

Nach drei Wochen des Umsehens – die Mädchen in der Verwaltung, die Jungen im Produktionsbereich – waren falsche Vorstellungen abgebaut, Berufswünsche geweckt oder vielleicht schon ein Entschluß gereift, einen ganz bestimmten Beruf zu ergreifen.

Am Freitag, dem 23. Februar, beendeten sie ihr Betriebspraktikum und wurden hochhoffiziell verabschiedet. Frau Konrektorin Schluë, Rektor Glaubitz, Lehrer Ahrens, leitende Mitarbeiter der WU und Betriebsräte waren dabei, als Direktor Freitag von der WU sie wieder ins Schulleben entließ.

In seiner Erläuterung über die Bedeutung dieses Praktikums – jungen Menschen bei der Berufsfindung zu helfen – erinnerte er auch an sein eigenes Erleben in der Schulzeit und im Beruf.

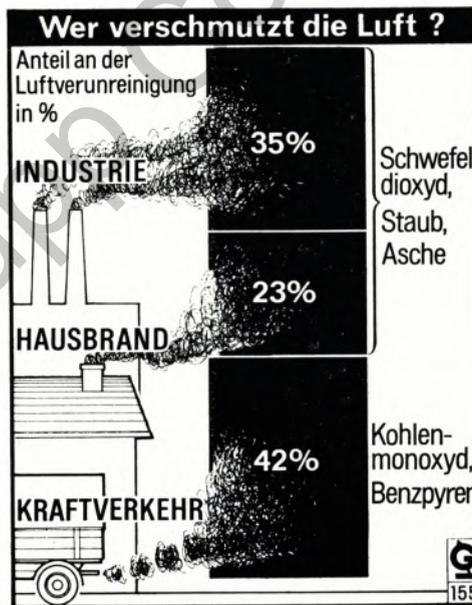
Hatten Augen und Ohren offen

In der Diskussion bewiesen diese Arbeitnehmer von morgen, daß viele von ihnen hellwach durch die Betriebe und Abteilungen gegangen waren. Direktor Freitag bescheinigte ihnen, daß „ihr Augen und Ohren offen hattet und so gut ihr konntet, mitgearbeitet habt“. Mahnungen seien befolgt worden. Das beweise z. B., daß nur eine leichte Fingerquetschung als „Unfall“ zu verzeichnen war. Als alte Lebensweisheit gab er ihnen mit auf den Weg: „Ihr lernt nicht für die Schule, sondern für Euch und das Leben.“

Rektor Glaubitz dankte auch zugleich im Namen seiner Pädagogen für die freundliche Aufnahme bei der WU und nannte die Durchführung dieses Praktikums vorbildlich. In der Schule werde man das Erlebte und die Erfahrungen auswerten und dann mit den Eltern und Vertretern der Unternehmen besprechen. Rektor Glaubitz dankte auch für die Möglichkeit, daß Pädagogen die Schülerinnen und Schüler am Arbeitsplatz besuchen konnten. Alle erhielten die besten Eindrücke. Wenn alle Praktikanten so gute Lehrmeister wie bei der WU hätten, könne die Schule diese drei Wochen als vollen Erfolg bezeichnen. Er hoffe, daß die WU sich auch im nächsten Jahr bereiftende, wieder Schülerpraktikanten aufzunehmen.

Sogar Hunde aus Draht

Zur Erinnerung an diese drei Wochen erhielt jeder Teilnehmer einen bunten Prospekt über Drahtprodukte, deren Herstellung sie miterleben durften und einen kleinen handgefertigten Pudel aus Draht. Und das war etwas ganz Neues. Sagte einer der hellwachen 14jährigen: „Wir staunten, was alles aus Draht gemacht wird. Aber sogar Hunde, ... na so was!“

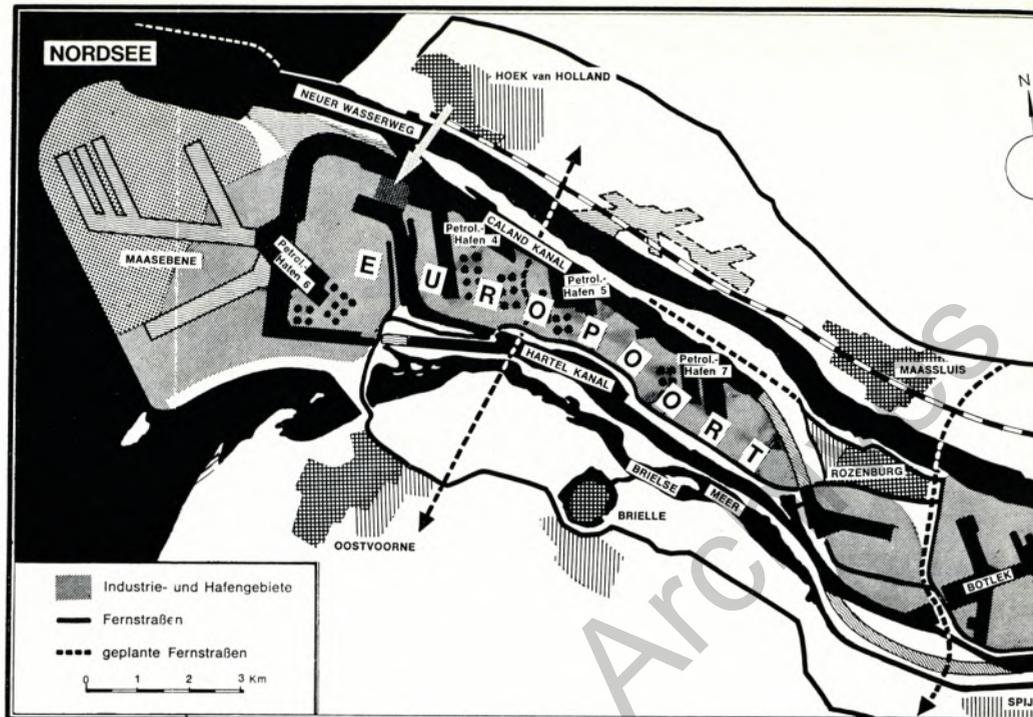


Gefährlicher Auspuff

Die Hauptgefahr droht vom Auspuff; der von Jahr zu Jahr wachsende Kraftverkehr hat sich zur größten Quelle der Luftverunreinigung in der Bundesrepublik entwickelt. Während die Industrie bereits wirksame Maßnahmen gegen den Staub durch Einbau von Filteranlagen ergriffen hat, gilt für den Kraftverkehr unverändert die Gleichung: Mehr Autos – schlechtere, häufig sogar gefährlichere Luft. Da die Bundesrepublik zu den am dichtesten besiedelten und am stärksten motorisierten Ländern zählt, wird die Abgasentgiftung mit jeder Neuzulassung dringender.

Deutsche Hütten bauen eigene Umschlag- anlage für Erz

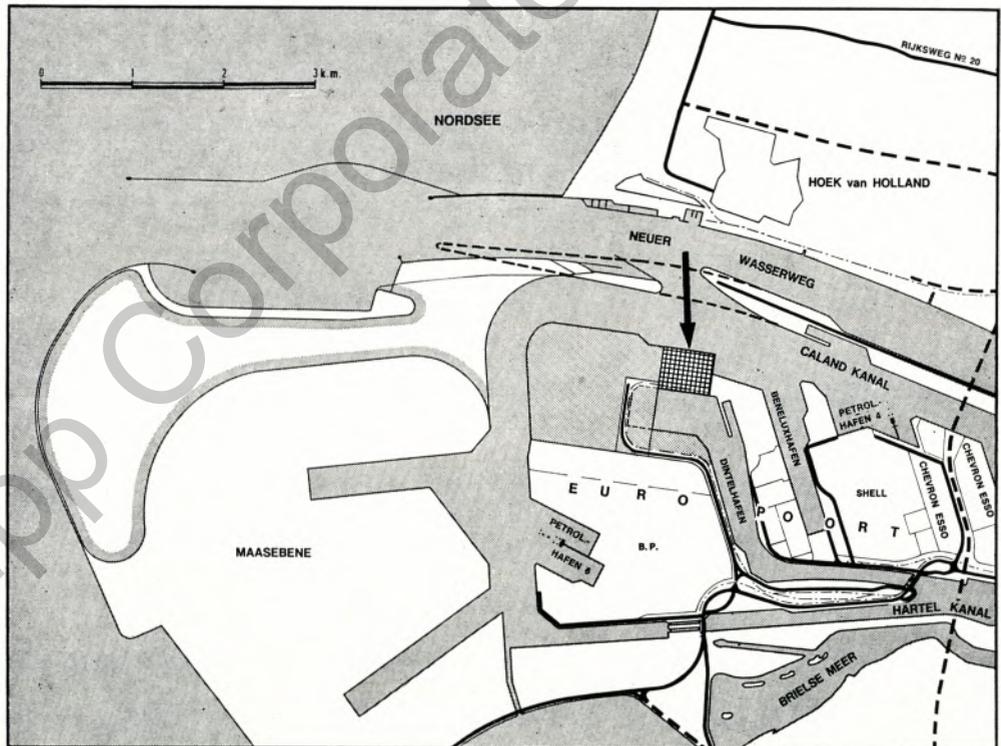
**Modernste Anlage Europas
Rotterdam-Europoort soll
Mitte 1970 fertig sein
Thyssen ist mit dabei**



Seit dem 18. Oktober 1967 fres- sen sich Saug-Bagger in den Grund des mächtigen Delta- Armes, der die Wasser des Rheins, des Waals, der Maas und andere Wasserläufe in die Nordsee führt. Bagger reißen die Erde der „Maasebene“ metertief auf, um einem der gigantischsten Bauprojekte bis zum Jahre 1970 endgültige Gestalt zu geben: Europoort.

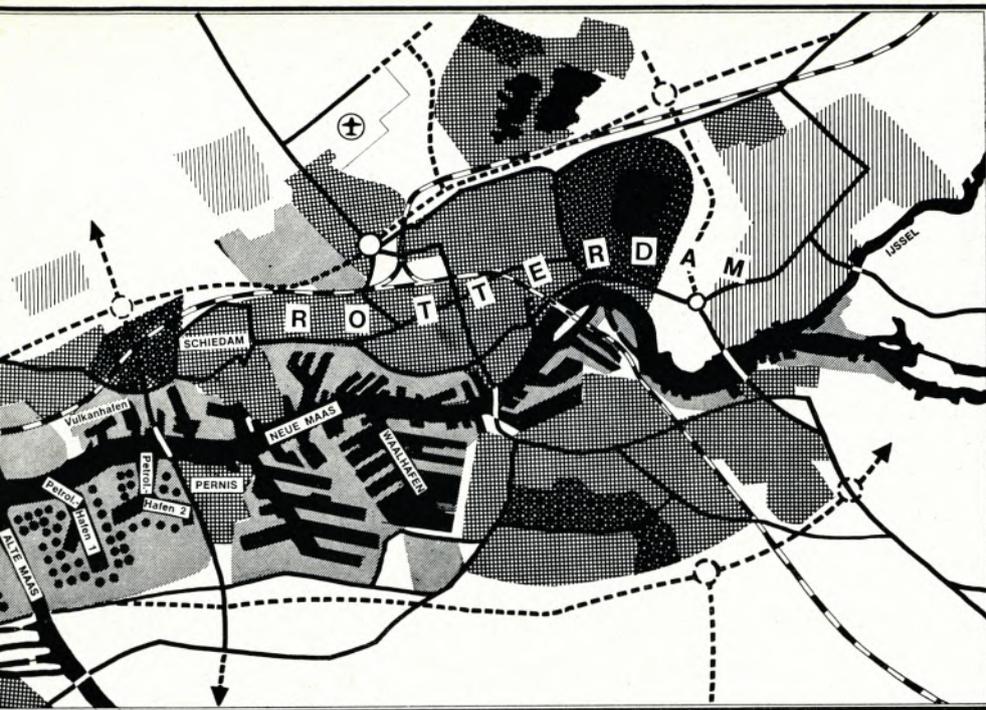
Nicht weit von Den Haag

In unmittelbarer Nachbarschaft von Den Haag, Hoek van Holland und etwa 30 Kilometer von Rotterdam — mit einem Güterumschlag von 140 Millionen Tonnen zugleich der verkehrsreichste Hafen der Welt — entfernt, haben vier große Stahlunternehmen mit dem Bau der modernsten Erz-Umschlaganlage Europas begonnen. Die ATH, das Hüttenwerk Oberhausen, die Krupp-Hüttenwerke und Mannesmann wollen dann ab 1970 ihre Aus- landserze in Riesen-Frachtern mit 130 000 bis 150 000 Tonnen Tragfähig- keit anlanden lassen, um das Erzge- stein dann vom Seeschiff direkt ins Schubboot oder aber auch auf Lager- plätze umzuladen. Die ATH und die anderen Unternehmen folgen damit zukünftigen Maßstäben, nach denen hohe Frachtraten die Erzkosten er- höhen. Mit dem Bau großer, die Frachtraten senkende Schiffe, mußten auch Hafenanlagen gebaut werden, die weit mehr Tiefgang erlaubten, als ihn z. Z. Hafenanlagen im Rotter- damer Gebiet mit maximal 12 Metern anbieten.



EUROPOORT

in Schlagzeilen



Das gesamte Gebiet des Rotterdamer Hafen- und Industriegebietes erstreckt sich über eine Länge von 40 Kilometern. Im linken Drittel unserer Kartenzeichnung sind die geplanten Anlagen von Europoort zu erkennen (oben)

Auf diesem Kartenausschnitt mit Europoort sieht man auch die Stelle, an der die Erzumschlaganlage entsteht. Der Pfeil weist auf die (schraffierte) Fläche hin (links)

So sah die Baustelle der Erzumschlaganlage Ende 1967 aus (unten)

Die Schubboote werden zu Schubeinheiten zusammengefaßt. Sie bringen das Erz ins Ruhrgebiet (unten rechts)

Mit dem Bau des Erzhafens Europoort haben sich diese vier bedeutenden deutschen Stahlunternehmen wahrscheinlich zugleich auf längere Sicht für das preiswertere Auslands Erz entschieden, mit dem deutsches Eisenerz wegen seines geringen Fe-Gehaltes und der dadurch bedingten hohen Aufbereitungskosten nicht mehr konkurrieren konnte.

Pro Jahr 11 Millionen Tonnen

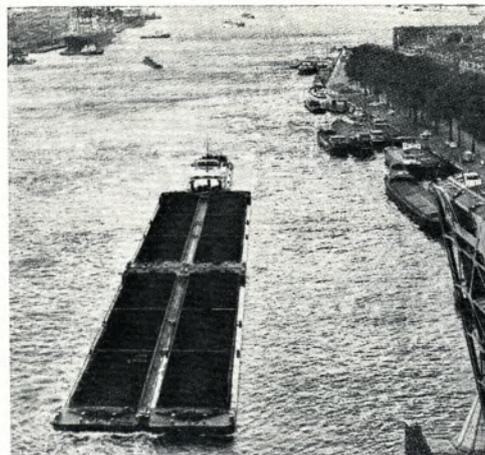
Das Baugelände der künftigen Erzumschlaganlage Europoort dehnt sich über 28 Hektar, das sind 280 000 Quadratmeter. Millionen Kubikmeter Erde müssen ausgebagert und umgeschlagen werden, um Kaianlagen von 600 Metern Länge zu errichten, an denen z. B. im Caland-Kanal zugleich zwei große Transporter mit 150 000 Tonnen Tragfähigkeit gelöst werden können. Die Gesamtkosten für die Erzumschlaganlage werden auf rund 60 Millionen DM veranschlagt.

- Vier große Stahlunternehmen bauen die Erzumschlaganlage Europoort: ATH, HOAG, Krupp-Hüttenwerke, Mannesmann.
- Der Hafen Rotterdam ist mit 140 Mio Tonnen Güterumschlag der verkehrsreichste Hafen der Welt.
- Ab 1970 sollen die ersten Erzfrachter bis zu 150 000 Tonnen Tragfähigkeit in Europoort anlanden.
- Das Baugelände dehnt sich z. Z. über 28 Hektar, das sind 280 000 Quadratmeter.
- Europoort soll eine Umschlagkapazität von fast 11 Mio Tonnen pro Jahr erhalten.
- Das angelandete Erz wird auf Schubboote verladen, die es direkt zu den Hochöfen im Ruhrgebiet bringen.
- Die Kosten für die Erzumschlaganlage wurden auf 60 Mio DM veranschlagt.

Sie soll eine Umschlagkapazität von annähernd 11 Millionen Tonnen pro Jahr erhalten. Das Erz wird dann über Transportbandanlagen zu den Lagerplätzen oder aber auch zur Beladestelle für Binnenschiffe gebracht. An einem besonderen, 500 Meter langen Kai für Schubboote schaffen zwei sogenannte Belader jede Stunde 2000 Tonnen. In vier bis fünf Stunden können zugleich zwei Schubeinheiten in geschlossener Formation beladen werden. Diese Schubeinheiten bringen dann das Erz zu den Hochöfen der ATH, der HOAG, der Krupp-Hüttenwerke und zu Mannesmann, zu jenen vier Stahlunternehmen, die weitblickend sich einen Erzumschlaghafen direkt an der Nordseeküste bauen, um billiges, gutes Auslands Erz durch Großfrachter noch preisgünstiger erhalten und einsetzen zu können.

Kein Inseldenen mehr

Diese Kooperation – über die abgrenzenden Bereiche der Stahlkontore hinaus – beweist, daß wirtschaftliches Inseldenen Vergangenheit ist.



Mehrwertsteuer - eine europäische Steuer

Am 1. Januar 1968 wurde die Umsatzsteuer abgelöst

Der 1. Januar 1968 wurde zum einschneidenden Termin in unserer gesamten Wirtschaft. An diesem Tage wurde nämlich die in Deutschland seit über 50 Jahren bestehende Umsatzsteuer von der neuen Mehrwertsteuer abgelöst. Alle Preise für Waren und Dienstleistungen mußten und müssen neu kalkuliert werden.

Nicht alle Steuern, die der Staat von seinen Bürgern erhebt, treffen jeden von uns. Vermögenssteuer zahlen nicht alle: einige bleiben mit ihrem Einkommen unter der Grenze der Einkommensteuer, und wer nicht erbt, braucht keine Erbschaftssteuer zu entrichten.

Die Umsatzsteuer jedoch wurde ausnahmslos von uns allen bezahlt. Nur merkten es bisher die meisten gar nicht,

denn diese Steuer steckte unsichtbar im Preis jeder Ware bzw. jeder Dienstleistung mit drin, gleich ob wir uns ein Paar Schuhe kauften oder beim Friseur die Haare schneiden ließen. Der Kaufmann oder Handwerker schlug sie zusammen mit seiner Gewinnspanne auf den Einkaufspreis drauf und nannte uns nur den Bruttoverkaufspreis, den wir bezahlen mußten. Ja, in Wirklichkeit steckte die Umsatzsteuer in dem Preis sogar ein paarmal mit drin; sie betrug nicht nur 4 Prozent des Warenwertes — das war der Steuersatz für die meisten Güter — sondern ein Beträchtliches mehr.

Um das zu verstehen, müssen wir uns an einem Beispiel klarmachen, wie sich die bisherige Umsatzsteuer auf die Preisbildung einer Ware auswirkte. Das untenstehende Schaubild mag uns das verdeutlichen.

Stufenweise vermehrter Wert

Da geht es um die Herstellung und den Handel von Nähmaschinen. — Aus Kohle und Eisenerz wird im Hüttenwerk Stahl gemacht. Aus diesem Stahl wird in einer Gießerei ein Rohkörper (Halbfabrikat) gegossen, der an die Nähmaschinenfabrik geliefert wird. Aus den Rohkörpern und einer großen Zahl von anderen Einzelteilen bauen Arbeiter in der Fabrik die Maschinen zusammen. Das Herstellerwerk steckt sie in die von anderen Firmen bezogenen Verpackungen und liefert sie an den Großhandel aus. Dieser wiederum beliefert den Einzelhandel, und im Einzelhandelsgeschäft schließlich kann der letzte Kunde, der Verbraucher, seine Maschine kaufen, zum vorgeschriebenen Listenpreis.

Auf jeder dieser Stufen wird Ware „umgesetzt“; auf jeder Stufe wird durch Verarbeitung, durch Kundendienst, durch Werbung dem bisherigen Wert der Ware etwas hinzugefügt. Dieser stufenweise vermehrte Wert — kurz „Mehrwert“ genannt — endet beim Verbraucher. Mit dem Rohkörper aus Gußstahl kann er nichts anfangen; erst die fertige Nähmaschine befriedigt seine Ansprüche.

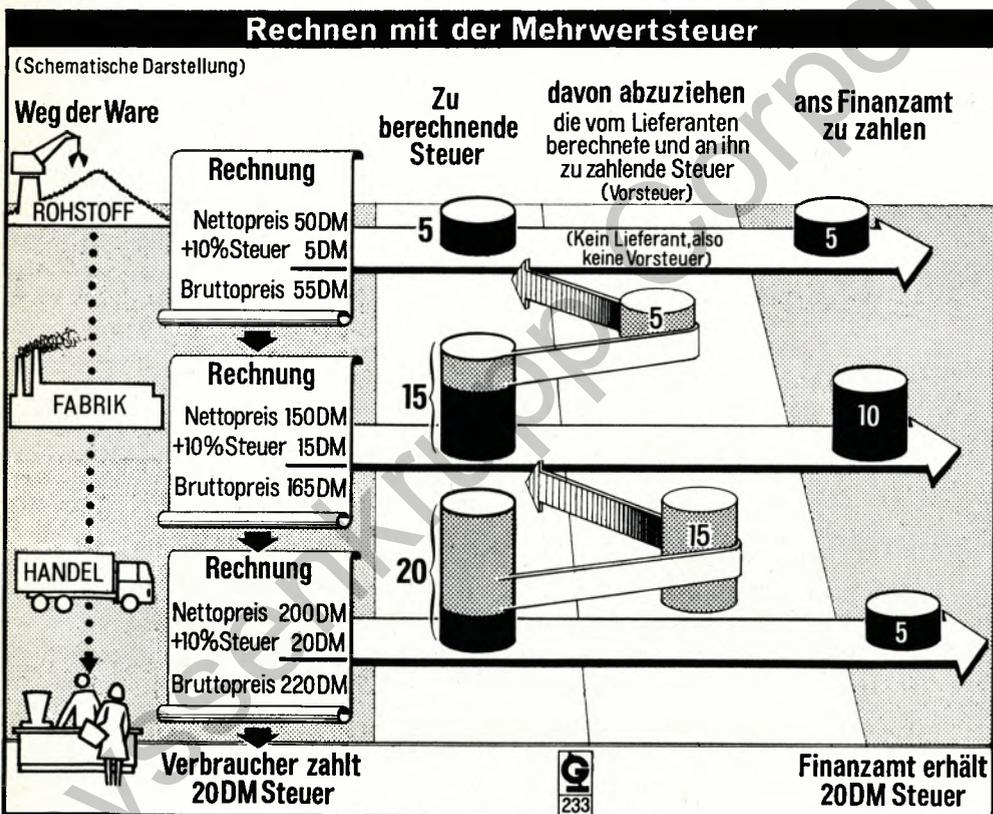
Bisher: Jede Stufe 4% Steuer

Nach dem bisherigen Steuerverfahren wurde auf jeder Stufe der Verarbeitung Umsatzsteuer erhoben, und zwar jedesmal vier Prozent vom gesamten Warenwert. Die Gießerei, die den Rohkörper an die Nähmaschinenfabrik lieferte, schlug auf dessen Preis die vier Prozent Umsatzsteuer drauf. Sie selbst hat für die Rohstoffe Kohle und Eisenerz auch ihrerseits schon Umsatzsteuer zahlen müssen, die bereits im Preis des Halbfabrikats enthalten ist. Das heißt also, die jeweilige Umsatzsteuerbelastung wurde bei der Weitergabe einer halbfertigen Ware stets zu deren Preis hinzuaddiert. Die Umsatzsteuer war somit Bestandteil der Herstellungskosten und „kumulierte“ (häufte sich) von Stufe zu Stufe. Sie war, addiert, beim Endpreis höher als vier Prozent.

Großunternehmen im Vorteil

Das brachte große Fabrikunternehmen auf die Idee, möglichst viele Bearbeitungsstufen ins eigene Werk zu verlegen und nur noch die Rohstoffe einzukaufen. Dadurch ließ sich auf den Zwischenstufen Umsatzsteuer sparen; denn erst, wenn das Fertigprodukt das Unternehmen verließ, wurde es mit den vier Prozent vom Warenwert belastet. Das mehrstufige Großunternehmen konnte seine Fabrikate billiger verkaufen als ein kleiner Betrieb, dem die Fabrikanlagen zur Eigenfertigung von Halbfabrikaten und Zulieferteilen fehlten. Die Belastung durch die Umsatzsteuer war es auch, die Großbetriebe zum Beispiel veranlaßte, sich große Handwerkerkolonnen für Reparaturarbeiten zu halten, anstatt solche Arbeiten an werkfremde Spezialunternehmen zu vergeben.

Hier schafft die Mehrwertsteuer Wandel. Sie ist, wie die Fachleute sagen „wettbewerbsneutral“. Sie begünstigt nicht das große gegenüber dem kleinen Unternehmen.



Mehr Rechenarbeit — mehr Schreibarbeit

Ob die neue Mehrwertsteuer höhere Preise gebracht hat, wird mancherorts bestritten, daß sie mehr Arbeit brachte, ist gewiß. Bei der alten Umsatzsteuer war es einfach: Umsatz feststellen, davon in der Regel vier Prozent, damit war die ans Finanzamt abzuführende Steuer ermittelt. Bei der neuen Mehrwertsteuer kam eine weitere Rechenoperation hinzu. Mit dem Aufschlag des neuen Steuersatzes von in der Regel zehn Prozent (ab Juli 1968 elf Prozent) auf den Umsatz ist es nicht getan. Von dem so ermittelten Steuerbetrag sind erst noch alle Steuerbeträge abzuziehen, die auf den Lieferantenrechnungen verzeichnet stehen, die sogenannten Vorsteuern. Und nur die Differenz geht ans Finanzamt. Aber freilich, damit diese Rechenoperation möglich ist, muß seit dem 1. Januar auf allen Rechnungen zwischen Geschäftsleuten der Steuerbetrag gesondert verzeichnet stehen (bei der alten Umsatzsteuer steckte er unsichtbar im Preis). Seitdem weist darum jede Rechnung zwischen Geschäftsleuten einige Spalten mehr auf. In der einen steht der Nettopreis, das ist der Preis ohne Mehrwertsteuer; in der nächsten steht die auf diesen Preis zu berechnende Steuer und in der letzten schließlich werden Nettopreis und Steuer zum Bruttopreis addiert, den der Abnehmer zahlen muß. Jeder Geschäftsmann berechnet also seinem Kunden Steuern und bekommt selbst von seinen Lieferanten Steuern in Rechnung gestellt. Dieses Zahlen und Weiterwälzen endet beim Verbraucher. Er kann die Steuer auf niemanden weiterwälzen, zahlt die Rechnung — und damit die volle Steuer.

Damit dem Staat gegenüber der Umsatzsteuer keine Einnahmebuße entsteht, beträgt der Satz der Mehrwertsteuer zunächst 10 Prozent.

Die Mehrwertsteuer wird bei jeder Bearbeitungs- oder Zwischenhandlungsstufe von dem „Mehrwert“ erhoben, der durch die Bearbeitung oder den Weiterverkauf entsteht. Sie wird nach dem Entgelt bemessen, das der Empfänger einer Lieferung oder Leistung zahlt; abgezogen wird davon die Vor-Umsatzsteuer. Was heißt das?

Der Vorsteuerabzug

Nehmen wir wieder die Gießerei, die der Nähmaschinenfabrik die Rohkörper liefert. Sie schreibt folgende Rechnung für das Stück:

1 Rohkörper aus Gußeisen, netto	50 DM
10 Prozent Mehrwertsteuer	5 DM
	<u>55 DM</u>

Solche Rechnungen bekommt die Fabrik auch von ihren anderen Zulieferanten, von denen sie Einzelteile für den Zusammenbau der Nähmaschine bezieht, z. B. Schrauben, Zahnräder, Wellen usw.

Nehmen wir einmal theoretisch an, die Nähmaschinenfabrik bekäme 40 solcher Rechnungen:

40 x 50 DM	=	2000 DM
Mehrwertsteuer 40 x 5 DM	=	<u>200 DM</u>
zusammen		2200 DM

Diesen Betrag zahlt das Nähmaschinenwerk an seine Vorlieferanten.

Angenommen, es wendet an Lohn- und sonstigen Kosten für die Herstellung einer Anzahl von kompletten Nähmaschinen einschließlich seiner Gewinnspanne rd. 1000 DM auf (das ist der Mehrwert), so würde sich für den Preis dieser Nähmaschine ab Fabrik folgende Kalkulation ergeben:

Vorlieferantenpreis netto (ohne Mehrwertsteuer)	2000 DM
eigene Kosten plus Gewinn (Mehrwert)	1000 DM
Nettopreis ab Fabrik	3000 DM
10% Mehrwertsteuer	<u>300 DM</u>
Brutto-Preis ab Fabrik	3300 DM

Die fertigen Nähmaschinen sind also mit 300 DM Mehrwertsteuer belastet. Diesen Betrag hätte die Fabrik theoretisch an das Finanzamt zu zahlen.

Die Fabrik kann jetzt aber die von ihren Vorlieferanten gesondert in Rechnung gestellt und gezahlte Mehrwertsteuer von ihrer eigenen Steuerschuld abziehen. Das ist der sogenannte Vorsteuerabzug; er beträgt in unserem Beispiel 200 DM. Folglich braucht die Fabrik an das Finanzamt nur 300 DM weniger 200 DM = 100 DM zu leisten.

Durch dieses Verfahren beträgt die Belastung einer Ware mit der Mehrwertsteuer immer gleichbleibend 10 Prozent, ungeachtet der Zahl der Bearbeitungs- oder Handelsstufen, die die Ware zu durchlaufen hatte. (In unserem Beispiel zahlten die Vorlieferanten 200 DM, die Fabrik 100 DM, zusammen 300 DM, gleich 10 Prozent des Nettopreises von 3000 DM an das Finanzamt.)

Der Verbraucher zahlt

Nach dem bisherigen Umsatzsteuerrecht hätten in unserem Beispiel die Vorlieferanten vier Prozent Umsatzsteuer auf ihre Rechnungsbeträge zu zahlen gehabt und das Nähmaschinenwerk dann nochmals vier Prozent auf den Gesamtpreis. Die Ware wurde durch die bisherige Allstufen-Umsatzsteuer demnach erheblich stärker belastet als nur mit vier Prozent.

Jede Rechnung wird in Zukunft den Nettopreis und den Mehrwertsteuerzuschlag enthalten, und jeder Zwischenlieferant nimmt den Vorsteuerabzug von seiner Steuerschuld vor. Damit ist die Mehrwertsteuer nicht mehr ein Kostenbestandteil, sondern nur noch ein durchlaufender Posten. Getragen wird sie ausschließlich vom Endverbraucher.

Werden sich die Preise ändern?

Die Antwort darauf ist schwierig. Zunächst einmal, rein theoretisch, Folgendes: Dort, wo die heutige „kumulativ“ angehäuften Umsatzsteuer höher war als 10 Prozent vom Endverkaufspreis einer Ware, müßte sich – theoretisch – eine Preissenkung ergeben.

Dort, wo die frühere Umsatzsteuerbelastung niedriger war als die 10 Prozent Mehrwertsteuer, müßten die Preise steigen. Das ist z. B. auch bei den sogenannten „Dienstleistungen“ der Fall, wie die ersten Erfahrungen zeigen.

Nehmen wir einmal als Beispiel einen Friseur. Die Geräte und Kosmetikartikel, die er für sein Gewerbe braucht, waren mit vier Prozent „versteckter“ Umsatzsteuer belastet. Aber für den Hauptteil seiner Leistung, die Lohnarbeit, hatte er bisher auch nur vier Prozent Umsatzsteuer gezahlt. Hier sind es jetzt 10 Prozent. Und weil der Lohnanteil bei allen Dienstleistungen höher ist als der Warenwert, steigen dabei zwangsläufig die Preise für den Verbraucher, wenn auch nicht um ganze 10 Prozent. An und für sich müßte jeder Fabrikant, Handwerker oder Kaufmann den Preis für seine Ware um die bisher von ihm gezahlten vier bzw. ein Prozent Umsatzsteuer ermäßigen und außerdem noch die bisher auf der Ware liegende Vorumsatzsteuer mindestens in Höhe der Ausfuhrvergütungssätze abziehen, bevor er dem Nettopreis die Mehrwertsteuer von 10 Prozent hinzuaddiert.

Bei den Warenvorräten, die am 1. Januar 1968 vorhanden waren, wurde ein Vorsteuerabzug in Höhe der bestehenden Ausfuhrvergütungssätze zugelassen; ein Vorsteuerabzug auf Produktionseinrichtungen (Maschinen usw.) ist nicht erlaubt.

Für die Hauptnahrungsmittel beträgt die Mehrwertsteuer nur die Hälfte des Regelsatzes, nämlich fünf Prozent. Auf diese Weise wollte man einer Verteuerung bei den wichtigsten Gütern des Lebensbedarfs entgegenwirken.

Die „schlaunen“ Geschäftsleute

Manche Geschäftsleute haben es sich trotzdem einfach gemacht, indem sie auf alle Warenpreise zehn Prozent aufschlugen, um so noch etwas „Luft“ in ihren Kalkulationen zu behalten.

Siedlungsgemeinschaft wählte Vorstand

In der Jahreshauptversammlung der Siedlungsgemeinschaft Kaldenhausen Bremweg e. V. am 14. Januar 1968 wurde u. a. auch der Vorstand gewählt bzw. wiedergewählt. Ihm gehören an: Gerhard Lux, 1. Vorsitzender; Paul Rettig, 2. Vorsitzender; Rudolph Fitscher, Schriftführer; Irene Wiegelmann, Kassierer; zu Beisitzern wurden gewählt: Jakob Croissant, Gerhard Hinz, Otto Mechler, Ruth Leicht, Franz Weslowski.

In der Hauptversammlung berichtete der 1. Vorsitzende Gerhard Lux über die Arbeit im abgelaufenen Jahr. U. a. konnte zum 10. Male das große Kinderfest auf dem Spielplatz und das Sommerfest in Waldborn durchgeführt werden. Beide Veranstaltungen – über die wir auch in der Werkzeitschrift berichteten – waren erfolgreich. Hbv. Hümb's wurde im vergangenen Jahr zum Ehrenmitglied ernannt. Neben verschiedenen anderen Veranstaltungen wurde die Siedlungsgemeinschaft in Siedlerfragen beraten, so z. B. über die Zahlungsweise fälliger Zinsen und die Rückzahlung von Wohnbaudarlehen.

Auch 1968 soll wieder ein Kinderfest durchgeführt werden. Karneval feierte man am 24. 2. bei Caspers. Am 4. März begann ein Baumpflege-Kursus in der Donkschule. Im Mai/Juni 1968 soll bei ausreichender Beteiligung eine Besichtigungsfahrt durchgeführt werden. Außerdem wurde beschlossen bzw. angeregt, für jedes Mitglied Spritzmittel und Spritzpläne zu besorgen und die Bienenzucht in der Siedlung zu unterstützen.

Fragestunde für Unfallverletzte

Niederrheiner, die wegen eines erlittenen Arbeitsunfalls Fragen an die Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft stellen möchten, können sich jetzt von einem Berufshelfer beraten lassen. Ab sofort gibt Herr Schmitt an jedem 1. Montag eines Monats in einem Raum des Sicherheitsdienstes der ATH, Werk Hamborn, in einer Sprechstunde Antwort. Der Sicherheitsdienst befindet sich unmittelbar am Tor I des Werkes Hamborn. Wer Fragen hat, sollte aber am besten vorher bei der Abteilung Arbeitsschutz der NH, Werk Duisburg-Hochfeld, vorsprechen oder anrufen. Es könnte beispielsweise geschehen, daß eine Sprechstunde mal ausfällt.

Ob sie damit Glück hatten? Der Wettbewerb ist in der Zeit der Konjunktur härter geworden; es wird wieder schärfer kalkuliert, und der Verbraucher hat sich wieder daran gewöhnt, Preise miteinander zu vergleichen.

Alles in allem – die Fachleute sind sich darin einig, daß die neue Mehrwertsteuer vorteilhafter ist als das längst veraltete und auch in den meisten anderen EWG-Ländern nicht mehr praktizierte System der Umsatzsteuer.



Für sehr gute Leistungen geehrt

Wiederum wurden zwei Niederrheiner besonders ausgezeichnet. In einer Feier der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel wurden neben anderen auch unser Industriemeister Manfred Kastrau und der Starkstromelektriker Wolfgang Komfort geehrt. Manfred Kastrau hatte seine Meisterprüfung mit der Note „Sehr gut“ bestanden und Wolfgang Komfort konnte seine Gehilfenprüfung ebenfalls mit „Sehr gut“ bestehen. Der Präsident der Industrie- und Handelskammer, Dr. Schackmann, würdigte am 16. Januar 1968 in seiner Festansprache diese Leistungen und beglückwünschte auch unsere beiden Niederrheiner zu diesem beispielhaften Abschluß.

Unsere Bilder zeigen Industriemeister Manfred Kastrau (links) und Starkstromelektriker Wolfgang Komfort (rechts mit Dr. Schackmann). Wolfgang Komfort befindet sich zur Zeit bei der Bundeswehr und hatte aus Anlaß dieser Auszeichnung Urlaub erhalten.

Im Reiche des Phantastischen

Unter dem Titel REICHE DES PHANTASTISCHEN zeigt die Ausstellung der Ruhrfestspiele vom 8. Mai bis 26. Juni 1968 Werke von Bacon, Beckmann, Bellmer, Brauner, Carra, Delvaux, Giacometti,

Thomas Groschowiak will in der Ausstellung berichten von den Maskenumtrieben James Ensors, von den Grätenwäldern und erstarrten Städten des Max Ernst, von Chiricos unheimlichen Plätzen und beunruhigenden Musen, von Ganguys Landschaften der Unendlichkeit, von der Beschwörung des Geheimnisvollen in Bildern vertrauter Dinge bei Magritte oder Dali, von den Chimären der Bildhauer Chadwick, Meadows und Richier, von den apokalyptischen Stadtvisionen Ludwig Meidners, aber auch von mythologischen Wachträumen Moreaus, von den Zaubergärten Paul Klees und Rabuzins, von den Urwaldabenteuern des Zöllners Rousseau, von Redons Himmelfahrten des Apoll, von Chagalls Träumen der Verliebten.



Gerlach, Janssen, Jubin, Lam, Matta, Miro, Picasso, Schoeffler, Wunderlich.

Der Bogen reicht, etwa von Böcklin und Moreau ausgehend, bis zu den „phantastischen Bildern“ der jungen Wiener Schule.

Wiederum soll das Thema – wie in den letzten Jahren – an Kunstwerken aus unserem Jahrhundert demonstriert werden.



HÖFLICH

GEHT'S

BESSE R

Der NH die Treue gehalten

50 JAHRE



Heinrich Meyer
Verkehrswesen
3. April 1968
(am 31. März 1967
bereits ausgeschieden)



Felix Kubik
Maschinenabteilung
10. April 1968
(am 31. März 1967
bereits ausgeschieden)

40 JAHRE



Ernst Jacob
Verkehrsbetriebe
27. Februar 1968



Theodor Bliesing
Maschinenabteilung
3. April 1968
(am 31. März 1967
bereits ausgeschieden)



Peter Kern
Werkschutz
6. April 1968
(am 31. März 1967
bereits ausgeschieden)



Peter Unterberg
Techn. Betriebswirtschaft
13. April 1968
(am 31. März 1967
bereits ausgeschieden)



Heinrich Zender
Maschinenabt. El.-Betrieb
26. April 1968



Werner Kosguta
Drahtstraße III
25. Mai 1968



Johann Michalak
Walzwerk
2. Juni 1968

25 JAHRE

Hermann Grunert, Werkschutz, 23. November 1967
Walter Mattulat, El.-Betrieb, 22. Februar 1968
Günter Lichtenberger, Fernsprech- u. Telegraf.-Abt., 8. März 1968
Johannes Garbatzki, El.-Betrieb, 1. April 1968
Werner Liese, Mech.-Werkstatt, 1. April 1968
Karl-Heinz Felski, Masch.-Betrieb, 24. April 1968
Franz-Josef Morschel, Block- und Knüppellager, 8. Mai 1968
Peter Andres, Geschäftsbuchhaltung, 1. Juni 1968
Paul Meltz, 280er-Zurichtung, 13. Juni 1968

15 JAHRE

Gisela Kuhnke, Fernsprech- und Telegraf.-Abt., 2. Januar 1968
Ellen Klug, Verkehrswesen, 11. Februar 1968
Maria Klemm, Hausmeisterei, 4. Mai 1968
Margarete Lühmann, Fernsprech- u. Telegraf.-Abt., 18. Mai 1968
Magdalene Biergans, Betriebskrankenkasse, 1. Juni 1968

Der WU die Treue gehalten

50 JAHRE

Werk Hamm

Werk Lippstadt



Hans Schulzendorff
Statistik
2. April 1968



Gottlieb Linnebank
Walzdrahtvorbereitung
28. Juni 1968



August Paschko
Mechanische Werkstatt
29. Juni 1968



Gerhard Jäger
Drahtziehbetrieb
31. Mai 1968

40 JAHRE

Werk Hamm



Otto Düsterhöft
Verzinkdrahtlager
6. Februar 1968



Hans Brinkkötter
Marktforschung
1. April 1968



Emil Rost
Elektrodenlager
3. April 1968



Josef Schulz
Stangenfabrik
9. Mai 1968



Karl Schlömer
Bauabteilung
10. Juni 1968



Wilhelm Borgert
Stacheldraht-Fertigung
30. Juni 1968

Werk Lippstadt

Werk Altena



Josef Nolte
Drahtseilfertigung
15. Januar 1968



Franz Beule
Drahtziehbetrieb
26. Januar 1968



Karl Köhne
Drahtziehbetrieb
5. März 1968



Wilhelm Rogl
Drahtziehbetrieb
15. Mai 1968



Wilhelm Teschke
Drahtziehbetrieb
18. Juni 1968

25 JAHRE Werk Hamm

Heinz Eckel, Elektrotechnische Abteilung, 8. Januar 1968
Alfons Niederheidt, Fertigungssteuerung, 17. Januar 1968
Karl-Heinz Angstmann, Allgemeiner Einkauf, 1. April 1968
Egon Bonkhoff, Elektrotechnische Abteilung, 1. April 1968
Kurt Brosche, Verkauf Schweißtechnik, 1. April 1968
Walter Filthaut, Elektrodenfabrik, 1. April 1968
Friedhelm Darenberg, Mechanische Werkstatt, 1. April 1968
Wilhelm Heckmann, Verkauf Handelserzeugnisse, 1. April 1968
Heinz-Dieter Korte, Lohnabrechnung, 1. April 1968
Otto Kurschinski, Technisches Büro, 1. April 1968
Ferdinand Langer, Verfrachtung, 1. April 1968
Herbert Lenfert, Verkauf Automaten und Drähte, 1. April 1968
Günter Merten, Mechanische Werkstatt, 1. April 1968
Jürgen Molzahn, Mechanische Werkstatt, 1. April 1968
Harry Pein, Mechanische Werkstatt, 1. April 1968

Dieter Sauer, Technisches Büro, 1. April 1968
Franz Schmidt, Elektrotechnische Abteilung, 1. April 1968
Hans Schrader, Allgemeine Verwaltung, 1. April 1968
Karl Turwitt, Verkauf Handelserzeugnisse, 1. April 1968
Helmut Neumann, Mechanische Werkstatt, 5. April 1968
Paul Schulz, Internationale Schweißdrahtgesellschaft, 7. April 1968
Else Küper, Elektroden-Fertigung, 19. April 1968
Luise Niggemann, Drahtfertigung, 10. Mai 1968
Bernhard Reinert, Walzdraht-Einkauf, 13. Juni 1968

Werk Lippstadt

Werner Niggemeier, Drahtseilfertigung, 6. April 1968

Den Thyssen Schraubenwerken treu

früher Lennewerk

50 JAHRE

Werk Essen-Steele



Franz Kortling
Fertigungskontrolle
19. April 1968

40 JAHRE

Werk Altena

Werk Essen Steele



Ewald Möller
Fertigung
2. April 1968



Fritz Spangehl
Kaltschlag
3. März 1968

25 JAHRE

Werk Altena

Rolf Nadler, Schraubenfertigung, 1. April 1968
Heinz-Hugo Melchers, Einkauf, 1. April 1968

Werk Essen-Steele

Karl Reich, Preßbau, 1. April 1968
Helmut Kreß, Mechanische Werkstatt, 1. April 1968

15 JAHRE

Werk Altena

Rosemarie Knipp, Technisches Sekretariat, 1. April 1968

Walther Kiaulehn Die Hand, die arbeitet

Kennen Sie „Wolfsblut“ von Jack London? Eine kleine Szene: Zwei Männer sind im Alaskaschnee von Wölfen so umstellt, daß es keinen Ausweg mehr gibt. Sie sitzen bei dem letzten Holzfeuer ihres Lebens. Da betrachtet der eine von ihnen seine Hand. Er macht sie auf und zu und dreht die Handkanten nach allen Seiten. Er betrachtet die kleinen Muskeln und Sehnen und die einzelnen Fingerglieder und denkt dabei, daß er seine Hand eigentlich zum erste Male mit Bewußtsein sieht. Morgen wird diese Hand nicht mehr sein. Jetzt, wo er sie zum ersten und zum letzten Male gesehen hat, weiß er, daß diese Hand ein großes Kunstwerk ist. Jack London konnte diese herrliche Szene schreiben, weil er viel mit den Händen hatte arbeiten müssen.

Sonst waren die Schriftsteller leicht geneigt, die Handwerker als etwas Drolliges anzusehen. Die Schriftsteller denken: „Ah, da ist ja ein Handwerker“, und heimlich warten sie, daß sich um den einen gleich mehrere versammeln werden und daß sie dann damit beginnen müßten, ein Rüpelspiel zu proben.

Anderer wieder gibt es, die den Handwerker mit romantischer Überschwenglichkeit lieben, und die des kindlichen Glaubens sind, eigentlich müsse jeder Schuster ein Mystiker wie Jakob Böhme oder ein Dichter wie Hans Sachs sein.

Wer etwas Richtiges von den Handwerkern wissen will, der sollte ihnen auf die Hände sehen.

Die Hand des Handwerkers ist ein bewundernswertes Ding. Sie ist darum bewundernswert, weil der Mensch, dem diese Hände gehören, nicht immer imstande war, sie so zu gebrauchen, wie es das Handwerk erfordert. Zu Beginn war es eine Kinderhand wie alle andern. Wer sich mit der Wissenschaft von der menschlichen Hand beschäftigt, der weiß, daß es in den verschiedenen Klassen der menschlichen Hände auch eine Handwerkerhand gibt. Die Handwerkerhand ist kurz mit breiten Fingerkuppeln.

Betrachtet man jedoch die Hände der Handwerker, so wird man finden, daß beileibe nicht alle Handwerker „richtige“ Handwerkerhände haben. Es ist leider so, daß sich das Schicksal gar nicht darum kümmert, ob einer die Hände hat, die zu der Verrichtung die besten sind, zu der ihn sein Schicksal zwingt.

Das sind schlimme Jahre, wo aus weichen Kinderhänden harte Handwerkerhände werden. Zuerst müssen die Kinderhände es lernen, das schwere Arbeitsgerät zu führen, den Hammer vielleicht, den Meißel und das Stemmeisen. In den Romanen des Franzosen Dumas gibt es romantische Beschreibungen davon, wie sich einsame Gefangene mit einer Glasscherbe und einem Stück Eisen durch dicke Wände arbeiten. Aber diese Gefangenen haben viel Zeit. Das kann ruhig ein paar Monate dauern, bis sie sich einen Gang durch die Mauer verschafft haben. Jetzt stellen Sie sich aber einen kleinen Jungen vor, der nichts verbrochen hat, und den man vor eine meterdicke Mauer stellt, ihm Hammer und Meißel in die Hand gibt und dabei sagt: jetzt schlägst du mir ein sauberes Loch durch die Mauer und damit bist du in zwei Stunden fertig. Der kleine Junge fängt an zu arbeiten. Nach einer halben Stunde sind seine Hände geschwollen und seine Augen entzündet. Nach einer weiteren Stunde hat er sich vielleicht die Knöchel blutig geschlagen. Seine Hand hat es noch nicht gelernt, ohne das Auge zu arbeiten. Die Hand ist noch kein selbständiges Instrument.

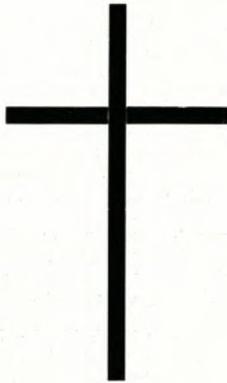
Er schlägt sich nur die Knochen blutig, und wenn keiner in der Nähe ist, setzt er sich hin und weint wohl herzzerbrechender als der Gefangene, dem seine Scherbe zerbricht. Das Kind kann sich in seiner Verzweiflung noch nicht denken, daß der Weg, den es sich durch die steinerne Wand bahnen muß, ein Weg in die Freiheit ist. Wenn der Junge genügend viel Mauern durchstemmt hat, wird er frei sein, weil es für ihn dann keinen Zwang mehr gibt. Seine Hände sind zu so guten Werkzeugen geworden, daß sie die Stärke einer Wand nicht mehr zu fürchten brauchen.

Vorläufig aber sitzt das Kind da und betrauert seine aufgeschundenen Knöchel. Da kommt der Meister, sieht das Unglück, lacht und sagt: „Laß nur, mein Junge, das ist nur das ungeschickte Fleisch. Das ungeschickte Fleisch muß erst herunter von der Hand. Was jetzt nachwächst, das ist viel besseres Fleisch.“

Das ist also der harte Anfang. Nach zwei Jahren hat das Kind schon Hände, hart wie Zangen. Aber jetzt kommt die neue Schwierigkeit. Die Hände müssen beweglich werden. Die müssen ganz Grobes und ganz Feines hintereinander tun können. Sie müssen ganz winzige Schrauben mit Sicherheit erfassen können und Daumen und Zeigefinger müssen so zart einen Metallstreifen um den Bruchteil eines Millimeters verbiegen können, daß er in die Funktion eingesetzt werden kann, zu der ihn auch der leichteste Hammer und die feinste Zange nicht bestimmen kann. Da muß der Junge so emsig seine Hände bewegen lernen wie ein Kartenkünstler. Die Hand muß schwer sein und dennoch leicht, muskulös und beseelt zur gleichen Zeit.

Ausgelernt hat ein Handwerker dann, wenn seine Hand ein vollkommenes Werkzeug geworden ist, mit der man jede Arbeit verrichten kann. In dieser Hand aber ruhen dann alle Möglichkeiten des Lebens. Wenn einer erst Handwerker geworden ist, wenn er erst eine richtige Hand hat, dann kann er alles werden, was er will. So ist der Maurermeister Zelter der Freund Goethes geworden, und der Töpfermeister Feilner der Freund des großen Baumeisters Schinkel.

Wir gedenken unserer Verstorbenen



Niederrheinische Hütte AG

Johannes Kilian Lehrwerkstatt 18. 1. 1968

Westfälische Union AG

Werk Hamm

Andreas Weitkamp Stacheldrahtfabrik 2. 12. 1967
 Wilhelm Engelmann Techn. Betriebswirtschaft 14. 12. 1967
 Ingrid Obeck Verkauf Eisen 28. 12. 1967
 Herbert Wahlich Verzinkerei 5. 1. 1968
 Rita Wulf Verkauf Schweißtechnik 3. 2. 1968
 Klaus Hermann Elektrodenfabrik 11. 4. 1968

Werk Lippstadt

Heinrich Erlei Seilerei 29. 1. 1968

Werk Altena

Günter Frank Härtereie 8. 3. 1968

Thyssen Schraubenwerke GmbH

Werk Altena

Gertrud Dobsclaff Werkzeugbau 19. 3. 1968

Vor 25 Jahren starben 58 WU-Mitarbeiter durch Bomben



In den Vormittagsstunden des 4. März 1943 verloren 58 Mitarbeiter der WU, Werk Hamm, durch einen Bombenangriff ihr Leben. Der jüngste war 21 Jahre jung, der älteste zählte 68 Jahre. Die meisten von ihnen waren schon seit vielen Jahren dem Werk verbunden. Fast alle waren verheiratet.

Aus Anlaß der 25. Wiederkehr dieses Tages gedachten WU-Vorstand, Betriebsrat, Jugendvertreter und viele Uniöner am Ehrenmal im Werk ihrer toten ehemaligen Mitarbeiter.

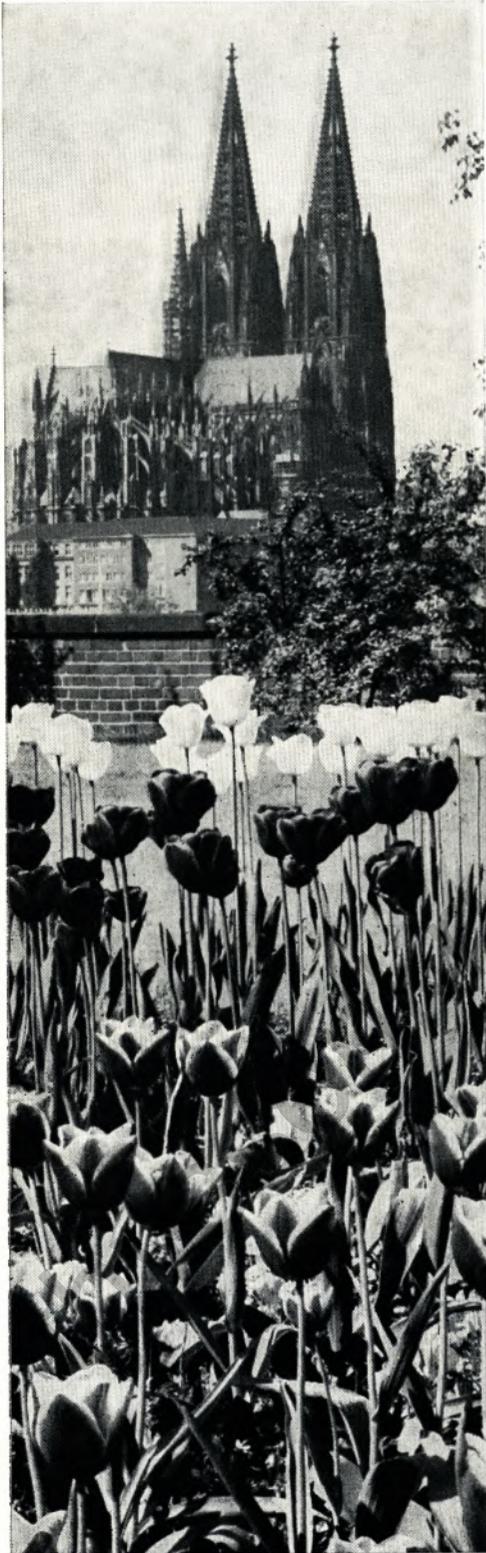
Am 4. März 1968, 11 Uhr, legte Hütten-direktor Dipl.-Ing. Berge am Ehrenmal einen Kranz nieder. Anwesend waren u. a. auch die noch bei der WU tätigen Söhne der umgekommenen Werksangehörigen, ferner Mitarbeiter, die an diesem Tage vor 25 Jahren in Hamm beschäftigt waren und die Presse.

Dipl.-Ing. Berge führte in seinen Gedenkworten die Erinnerung noch einmal an jenen Tag zurück, den er selbst miterlebte. Er verlas die Namen der 58 Opfer und gedachte zugleich weiterer drei Mitarbeiter, die auf gleiche Weise schon am 4. Juli 1940 ihr Leben lassen mußten.

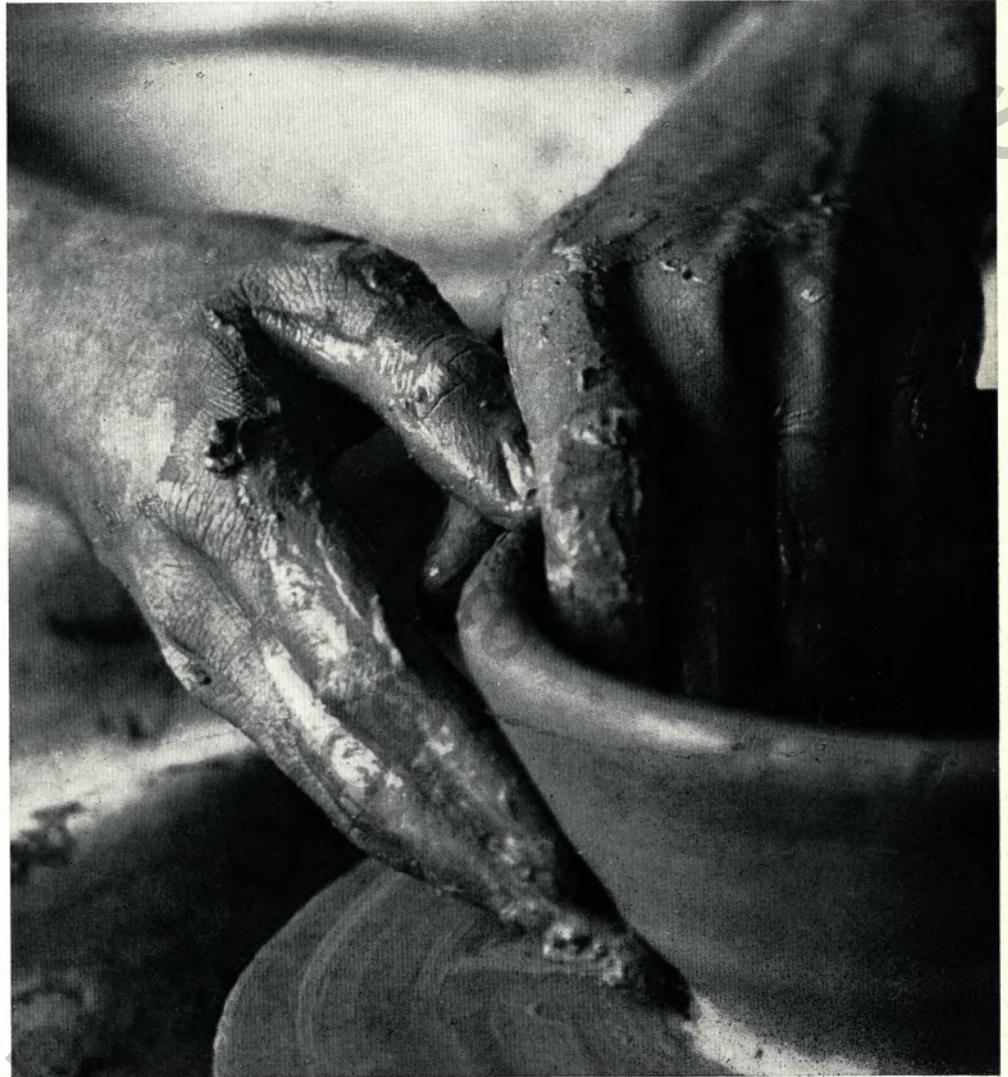
Am Abend dieses 25jährigen Gedenktages fand deshalb in der St.-Josefs-Kirche, Hamm-Westen, ein ökumenischer Gottesdienst statt.

WER fotografiert MIT?

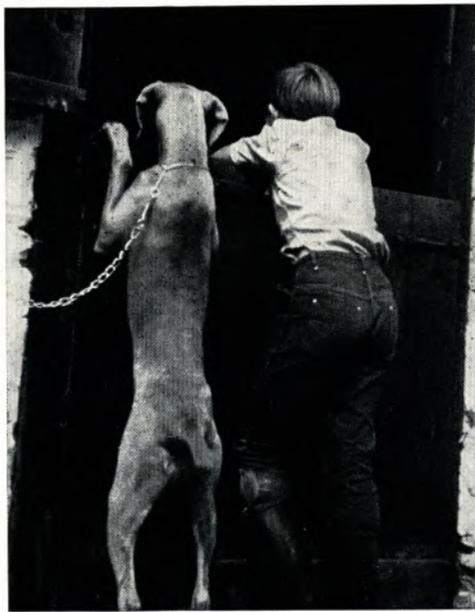
Unsere Amateurfotografen haben für unsere Fotoseite so viele gute Bilder eingesandt, daß nur ein Teil in dieser DDD-Ausgabe abgedruckt werden konnte. Die anderen erscheinen später. Einsendungen an folgende Anschrift: Werkredaktion „Der direkte Draht“, Fotoseite, 41 Duisburg, Wörthstraße 110. Bitte auf die Bildrückseite Name, Vorname, Betrieb und Wohnungsanschrift schreiben.



„Dom mit Tulpen“. Foto: Karl Zimmermann, Lindlar



„Gestaltende Hände des Töpfers“. Foto: Kurt Winter, Rentner, früher Thyssen Schraubenwerke GmbH, Werk Altena



„Neugierige Spielgefährten“. Foto: Wolf-Dieter Rudolf, NH Duisburg, Hauptverwaltung



„Rauhreif“. Foto: Anton Baues, NH Duisburg, Hauptverwaltung

