

DER DIREKTE DRAHT

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG (Werk Duisburg) und der Westfälischen Union AG

1/1973



**Schaft zwischen
Kühlung und Krise**

Seiten 2 und 3



**Die Eisenkonstruk-
tionswerkstatt**

Seiten 4 bis 7



**Schweißzusatz-
werkstoffe der WU
erbringen weitere
Marktanteile**

Seiten 16 und 17



Neue Beize im Werk Lippstadt

Bericht auf den Seiten 12 und 13

Wirtschaft zwischen Abkühlung und Krise

Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein AG, eröffnete als neuer Präsident der Industrie- und Handelskammer zu Duisburg-Wesel deren Vollversammlung am 14. Januar in der Mercatorhalle in Duisburg mit seinem Referat „Wirtschaft zwischen Abkühlung und Krise“, das bei vielen hundert Gästen aus Wirtschaft und Verwaltung und bei der Wirtschafts-, Regional- und Lokalpresse starke Beachtung fand. Aus dieser Rede, die wir aus Raumgründen stark kürzen mußten, veröffentlichen wir vor allem die für die Leserschaft von DDD wichtigen Passagen. Kürten sagte u. a.:

Wir würden der Gesamtheit keinen guten Dienst erweisen, wenn wir die Situation beschönigen wollten. Für die ersten zehn Monate des Jahres 1971 stellen wir in unserem Kammerbezirk eine Stagnation der Gesamtumsätze der Industrie auf der Höhe des Jahres 1970 und sogar eine Verminderung der Inlandumsätze um 4,7 Prozent fest. In wichtigen Industriebereichen stehen wir bereits in der Frühphase einer Rezession.

Produktionsrückgänge in der Grundstoffindustrie

Die Struktur unseres Kammerbezirks wird von der Grundstoff- und Investitionsgüterindustrie geprägt — insbesondere von der Stahlindustrie. In den Monaten von April bis September 1971 lag die Roheisenerzeugung im Kammerbezirk um 12,5 Prozent niedriger als vor einem Jahr, während gleichzeitig die Inlandumsätze dieses Industriezweiges um nahezu 14 Prozent zurückgegangen waren.

Auch der zweitgrößte Industriezweig unseres Bezirks, der Steinkohlebergbau, hat ein schweres Jahr hinter sich. Jeder weiß, wie es um diesen Industriezweig bestellt ist. Obwohl die Steinkohleförderung gedrosselt wurde, haben die Koks- und Kohlehalden im Ruhrgebiet mit 10 Millionen schon wieder eine beträchtliche Höhe erreicht. Während aber die Stahlindustrie im Kern gesund ist und ihre Probleme weitgehend konjunktureller Natur sind, so sind die Sorgen bei der Kohle strukturell bedingt. Hier muß die Gemeinschaft aller zum Tragen kommen, wobei es der Kohle obliegt, um

das Verständnis für ihre Probleme bei allen bemüht zu sein.

Die stark gestiegenen Energie- und Lohnkosten haben auch den dritten wichtigen Industriezweig unserer Grundstoffindustrie, die Chemie, erheblich beeinträchtigt.

In der Aluminiumindustrie sind die überdurchschnittlichen Zuwachsraten des Verbrauchs erheblich gesunken. Langfristig können zwar nach wie vor neue Verwendungsmöglichkeiten und eine Ausweitung des Verbrauchs erwartet werden, kurzfristig jedoch beeinträchtigt die Stagnation des Marktes diesen Wirtschaftszweig in besonderem Maße.

Vor einer schwierigen Situation steht schließlich auch der Handel mit Stahl, Erzen und NE-Metallen, der im Duisburger Raum sehr stark konzentriert ist. Auch bei diesem Handelszweig ist der Umsatz spürbar unter das Niveau des Vorjahres gesunken.

Auch in der Metallverarbeitung hat sich die Tendenz sinkender Auftragseingänge in der letzten Zeit so beschleunigt, daß die Auftragsbestände sich im Tiefpunkt aus der Rezessionszeit 1966/67 nähern. Günstiger entwickelten sich zunächst noch die Konsumgüterindustrie, das Baugewerbe mit Ausnahme des Tiefbaus, die Industrie der Steine und Erden sowie die konsumnäheren Zweige des Groß- und Eisenhandels.

Wenn wir auf dieser Grundlage die Entwicklung der im vergangenen Jahr erzielten Industrieumsätze des Kammerbezirks mit denen des Bundesgebietes vergleichen, so sehen wir einen erheblichen Unterschied. Einer Zuwachsrate im



Kammerpräsident Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein AG, während seiner Ansprache.

Bundesgebiet von 7,6 Prozent stand im Kammerbezirk nahezu einer Stagnation mit einem Nominalzuwachs von nur 0,2 Prozent gegenüber.

38,7 Prozent des Rohstahls kommen vom Niederrhein

Innerhalb des Bundesgebietes hat sich im vergangenen Jahr der Trend zur Verlagerung der Hüttenkapazitäten an den Rhein weiter fortgesetzt. In der Stahlindustrie des Duisburger Kammerbezirks lag zwar in den sechs Monaten von April bis September, also noch vor Einsetzen der Kurzarbeit, die Zahl der Arbeitsstunden um 9,4 Prozent unter der des Vorjahres; die Roheisenerzeugung des Bezirks war im gleichen Zeitraum sogar um 12,5 Prozent niedriger als vor einem Jahr. Dennoch hat der Kammerbezirk mit einer Gesamtproduktion von 15,6 Millionen t Stahl im vergangenen Jahr seinen Anteil an der Stahlproduktion des Bundesgebietes auf 38,7 Prozent (Vorjahr 36,5 Prozent) erhöht.

Die Situation ist bei den Hüttenwerken dadurch gekennzeichnet, daß sich die Stahlkonjunktur infolge des Lagerabbaus beim Handel und den Verbrauchern bereits im Herbst 1970 abzukühlen begonnen hatte. Im Frühjahr 1971 geriet der Stahlmarkt in der Bundesrepublik verstärkt unter den Einfluß der rückläufigen Gesamtkonjunktur. Die Ursache dieser Entwicklung ist insbesondere darin zu suchen, daß Kostenauftrieb und Ertragseinbußen überall in der Wirtschaft zu einer rapiden Verschlechterung des Investitionsklimas und damit letztlich auch des Stahlverbrauchs führten. Die Folge dieser Entwicklung war ein nachhaltiger Auftragsschwund, der die Hüttenwerke zu Produktionseinschränkungen und zur Einführung von Kurzarbeit in einem rasch steigenden Umfang zwang.

In der Mercatorhalle in Duisburg folgten viele hundert Zuhörer den interessanten Ausführungen von Dr. Kürten zur Wirtschaftslage.



Zwar sind starke Konjunkturausschläge für die Stahlindustrie nichts Neues, denn mit diesen Problemen sind die Hüttenwerke bisher immer fertig geworden. Anders als in den bisherigen Stahlflauten fallen diesmal jedoch drei entscheidende Fakten zusammen: Neben dem Rückgang des Stahlverbrauchs beobachten wir einen ungewöhnlichen Kostenanstieg. Innerhalb von zwei Jahren sind die Personalkosten der deutschen Stahlindustrie um nahezu 50 Prozent gestiegen; die Preise für feste Brennstoffe haben sich sogar um 70 Prozent erhöht. Hinzu kamen noch die währungs- und handelspolitischen Maßnahmen seit Mai 1971, die — zusammen mit den Auswirkungen der Wechselkursänderungen des Jahres 1969 — die Stahlindustrie temporär wettbewerbsunfähig gemacht haben. So stiegen bei gleichzeitig rückläufiger Nachfrage die Stahleinfuhren steil an. Nachdem sich der Anteil der Auslandskonkurrenz am heimischen Marktaufkommen im Jahre 1970 noch bei rund 25 Prozent bewegte, konnte das währungspolitisch begünstigte Importangebot seinen Marktanteil zuletzt auf 37 Prozent ausweiten, so daß leistungsstarke deutsche Stahlunternehmen schwere Absatzeinbußen hinnehmen mußten.

Die Lösung der Weltwährungskrise hat zwar die Unsicherheit im Exportgeschäft beseitigt. Die Stahlindustrie, genauso wie andere exportabhängige Industriezweige, können heute also wieder auf fester — wenn auch nach wie vor ungünstiger — Grundlage kalkulieren. Der Vorteil der stabilen Kalkulationsgrundlage wurde allerdings mit schweren Opfern erkauft — nämlich mit der Fixierung von Belastungen, die beispielsweise gegenüber unserem wichtigen Handelspartner Frankreich im Vergleich zum Sommer 1969 die Wettbewerbsrelationen um 26 Prozent verschlechtert haben. Gegenüber den USA beträgt der Nachteil 23 Prozent, bei Italien sind es 15 Prozent und bei Großbritannien 14 Prozent. Das sind Größenordnungen, die normale industrielle Ertragsspannen bei weitem übersteigen und nicht von heute auf morgen verkraftet werden können. Die Stahlindustrie am Rhein wie auch in der gesamten Bundesrepublik versucht, durch Straffung der Produktion und verstärkte Rationalisierungsmaßnahmen die Leistungsfähigkeit wieder herzustellen. Die langfristigen Prognosen für den Stahlverbrauch sind günstig. Ich bin sicher, daß die deutschen Stahlunternehmen ihre Position behaupten können, wenn der Kostendruck beseitigt wird und den Hüttenwerken gleiche und faire Wettbewerbsbedingungen gegeben werden. Wenn wir die heutige Lage mit der in den Rezessionsjahren 1966/67 vergleichen, so ist die Entwicklung der nächsten Monate weit schwerer zu beurteilen, als es vor fünf Jahren der Fall war. Alle Aussagen über die voraus-

sehbare Entwicklung des Jahres 1972 sind voller Unsicherheiten. Dadurch werden die Unternehmen zu negativen Reaktionen veranlaßt und die Gefahren einer Rezession noch mehr vergrößert.

Unsere Kammer hatte schon vor einem Jahr die Träger der staatlichen Wirtschaftspolitik aufgefordert, Investitionspläne vorzubereiten, die die Infrastruktur

unseres Wirtschaftsraumes verbessern können. Denn nur, wenn es gelingt, rechtzeitig öffentliche Projekte auszuschreiben und gleichzeitig die private Investitionstätigkeit wieder zu beleben, werden wir damit rechnen können, daß der Abschwung, zu dessen Behebung wir uns diesmal überwiegend auf den Binnenmarkt stützen müssen, keine krisenhafte Zuspitzung erfährt.



Von links nach rechts: TN-Werksrentner Karl Plohmann (71), seit 52 Jahren selbst gewerkschaftlich organisiert, gratuliert seinem Sohn Karl-Heinz Plohmann zur 25jährigen Mitgliedschaft in der IGM. Daneben Arbeitsdirektor Kübel, Leiter der Vertrauensleute Bogatka, IGM-Ortsbevollmächtigter Bulitz, Betriebsratsvorsitzender Laroche und Personaldirektor Fabricius.

Seit 25 Jahren Mitglied der IG-Metall

In einer kleinen Feierstunde im Werkskasino ehrte im Dezember 1971 die Vertrauensleute-Leitung des TN-Werkes Duisburg 68 aktive Belegschaftsmitglieder, die bereits seit 1946 in der IG Metall organisiert sind. Friedhelm Bogatka, Vorsitzender der Vertrauensleute, begrüßte herzlich die Jubilare und überbrachte die Glückwünsche der Belegschaft.

Arbeitsdirektor Friedrich Kübel zeigte in einem kurzen Rückblick den Werdegang der Gewerkschaften und ihre bedeutende Stellung in unserer heutigen Gesellschaft auf. Die bitteren Erfahrungen der vielen kleinen Fachgewerkschaften vor dem Kriege, die grausamen Verfolgungen, Verhaftungen und Morde an Gewerkschaftlern durch die Nationalsozialisten und die Nachkriegswirren hätten dazu geführt, die Einheitsgewerkschaften zu gründen und sie 1949 im Deutschen Gewerkschaftsbund zusammenzuschließen. Die Gewerkschaften seien sich stets ihrer Verantwortung in der Bundesrepublik Deutschland bewußt und hätten entsprechend gehandelt.

Nach seiner Ansprache gratulierte Kübel den Jubilaren, die nun schon seit 25 Jahren Mitglied der größten Einzel-

gewerkschaft der Welt sind. Er schloß mit den besten Wünschen für die bevorstehenden Feiertage und den Jahreswechsel.

Bevor bei Schnittchen und einem kleinen Umtrunk die Jubilare Erinnerungen austauschten, wurde jedem die Ehrenurkunde und die silberne Nadel der IG Metall durch den Ortsbevollmächtigten Reinhard Bulitz und den Leiter der Vertrauensleute, Friedhelm Bogatka, überreicht.

Der Quartettverein des TN-Werks Duisburg umrahmte die Veranstaltung mit musikalischen Darbietungen.

WIII Rohenroth

Der DIREKTE DRAHT

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg und der Westfälischen Union AG in Hamm, Gelsenkirchen, Lippstadt, Altena, Oesede, Neheim-Hüsten und Schwerte.

Herausgeber: Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg
Verantwortlich: Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

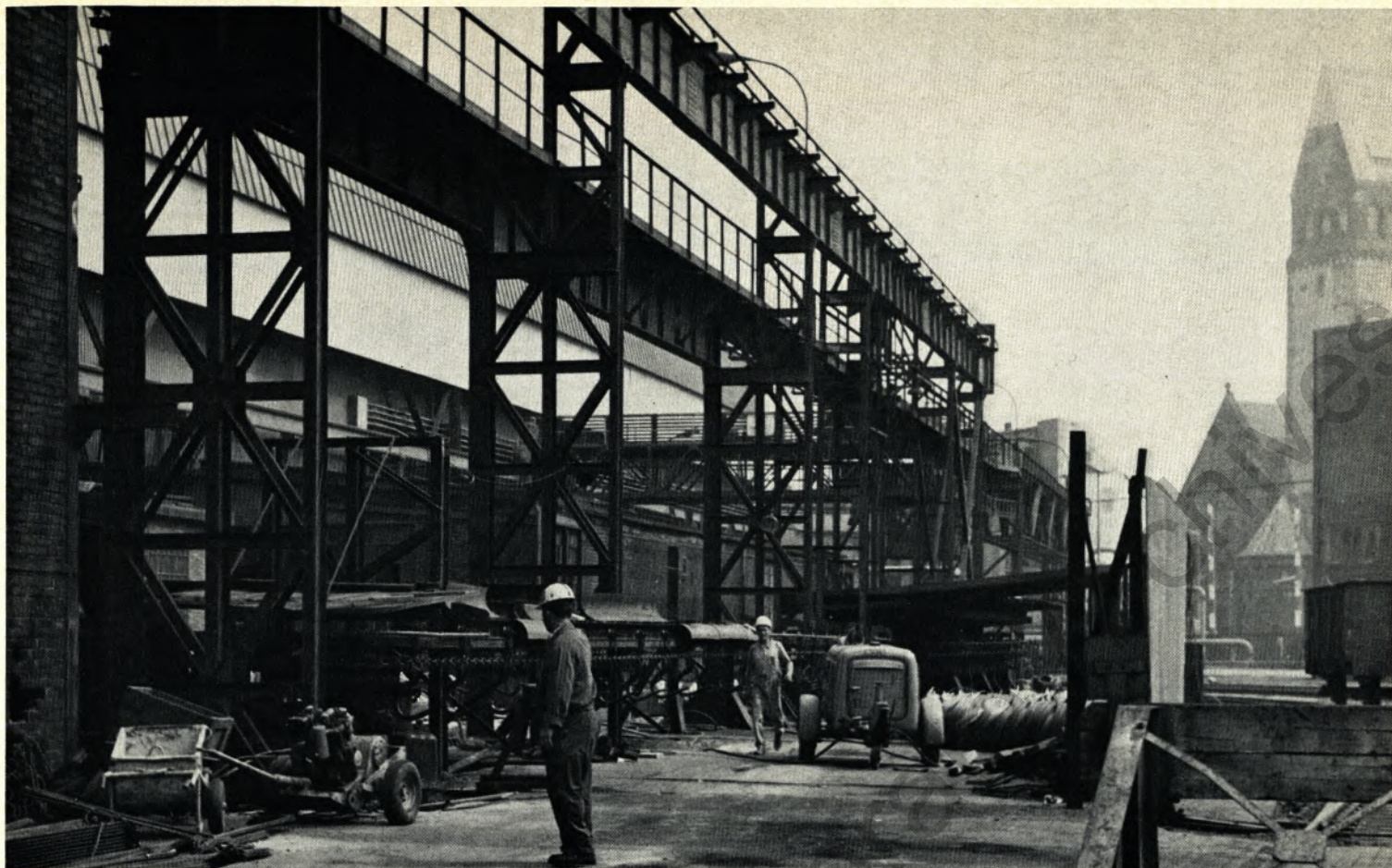
Mitarbeiterin in der Textredaktion: Inge Rosenbach

Fotos: Archiv, Kurt G. Papner und Anton Zimmer

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 556, Telefon-Direktwahl (0 21 31) 6 06 — 79 86





Der im Zuge des Umbaus der Haspelanlage der 280er Feinstahlstraße neu erstellte Kranbahnabschnitt O-R. Bahn. Stützen und Kranbahnträger wurden von der EKW gefertigt und montiert. Das Bild auf Seite 4 zeigt Gesamtansicht der EKW, vom Kran aus Blick zum Meisterbüro.

Die Eisenkonstruktions-Werkstatt

Von Ingenieur Paul Klar, Betriebsleiter der EKW

Die Mechanische Werkstatt und die Eisenkonstruktions-Werkstatt bilden zusammen den Schwerpunkt der Reparatur und Neuanfertigung von maschinellen und Stahlbau-Anlagen im Werk Duisburg. Sie sind eng miteinander verzahnt und haben eine gemeinsame Arbeitsvorbereitung. Viele Aufträge durchlaufen bis zur Erledigung beide Werkstätten. Daher ist eine enge Zusammenarbeit unerlässlich.

Die Mechanische Werkstatt wurde bereits im DDD Nr. 3/1971 („Reparieren gehört zum Produzieren“, Seiten 3–5) vorgestellt. In dieser Ausgabe berichten wir über die Eisenkonstruktions-Werkstatt, kurz EKW genannt. Die EKW hat einschließlich der Angestellten 72 Mitarbeiter: Stahlbauschlosser, Schweißer, Rohrschlosser, Montageschlosser, Installateure, Schmiede, Waagenmechaniker und einen techn. Zeichner. Aus dieser Aufzählung ergibt sich schon die Vielfalt der Aufgaben der Werkstatt, die nur noch zum Teil auf dem Gebiet der Eisenkonstruktion liegen.

Die Tätigkeitsbereiche, die sich in drei Meisterschaften gliedern, sind:

- Stahlbau- und Schmiedearbeiten
- Waggonreparaturen
- Verbindungs- und Auftragsschweißen
- Stahlbaumontagearbeiten
- Waagenreparaturen und -eichungen

- Installations- und Rohrschlosserarbeiten

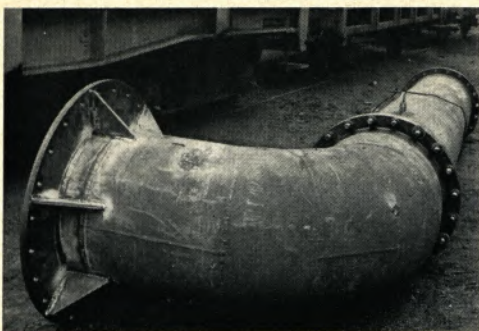
Die Auftraggeber der EKW sind im wesentlichen die Produktionsbetriebe, Elektro- und Maschinenbetriebe, Neubauabteilung, Bauabteilung und Reserveteillagerhalle.

Die Werkstattaufträge kommen über die Arbeitsvorbereitung, die schon im Bericht über die Mechanische Werkstatt vorgestellt wurde, in die EKW. Sie werden vom Betriebsleiter gegengezeichnet und von den Meistern, Vorarbeitern und Techn. Angestellten zwecks Ausführung der Arbeiten an sich genommen. Im folgenden machen wir unsere Leser mit den Aufgaben der einzelnen Gruppen vertraut:

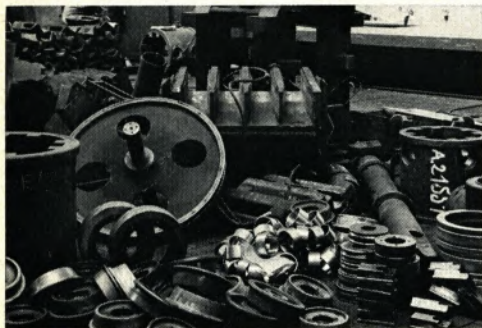
Die Schlosserei

In der Schlosserei werden Stahlbauarbeiten sowie Waggonreparaturen ausgeführt. Es sind dies beispielsweise:

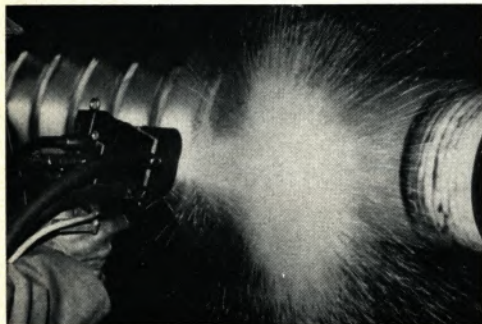
- Reparatur bzw. Neuanfertigung von Reserve- und Anlagenteilen, wie Verladehaken und -traversen, Führungsrinnen, Türen und Tore, Kranbahnstützen und -träger, Bremsbacken, Kühlrohre und -rahmen.
- Die Betreuung von ca. 130 Waggons der Werksbahn. Die Waggons erhalten die behördlich vorgeschriebene, regelmäßige Hauptuntersuchung. Weiter werden Reparaturen an den Aufbauten, den Drehgestellen, Zugeinrichtungen, Puffern etc. durchgeführt sowie Umbauten vorgenommen.
- Ausführung aller Schmiede- und Richtarbeiten, wie Anfertigung der Legerohre der Drahtstraße IV. Richten der Rutschrohre der Stoßöfen, der Schrottendentransportwagen, Freiformschmiedearbeiten.
- Einen breiten Raum nehmen die im Zusammenhang mit den Unfallverhütungsmaßnahmen durchzuführenden Arbeiten ein. Es müssen dafür Treppen, Bühnen, Laufstege und Schutzeinrichtungen aller Art gebaut, gewartet und repariert werden.



Zur Montage bereitliegendes 600er Saugrohr der Rheinpumpe.



Schweißerei: Reparaturteile, die eine Auftragsschweißung erhalten sollen.



Der Lagersitz einer Drillwalze wird hier mit Hilfe des Draht-Lichtbogen-Spritzverfahrens wieder auf Maß gebracht.



Auftragsschweißung eines Kranlaufrades mit dem Unterpulverschweißgerät. Am Gerät Schweißer Siegfried Schellhammer.

- An Stillstandstagen der Produktionsanlagen werden Montagen und Reparaturen im Betrieb ausgeführt.

Um alle diese Arbeiten wirtschaftlich erledigen zu können, ist die Schlosserwerkstatt mit den erforderlichen Maschinen ausgestattet. Es sind im wesentlichen vorhanden: Kaltsägen; eine fotoelektrisch gesteuerte, moderne Brennmachine, die gleichzeitig mit zwei Brennern arbeiten kann und Stahl bis zu 300 Millimeter Dicke schneidet; eine Blechschere; eine Stanze, die als Lochstanze und Schere für Stabmaterial benutzt werden kann; eine Blechbiegemaschine, die Blech bis zu fünfzig Millimeter Stärke kalt biegen kann; eine Profilbiegemaschine; ein 500 Kilopond-Schmiedehammer; Bohrmaschinen und eine selbstgebaute pneumatisch betriebene Abkantpresse.

Die Schweißerei

Die Schweißerei hat zunächst die Aufgabe, die von den Schlossern zusammengesetzten und gehefteten Bauteile zu schweißen. Sie hat die „große Schweißzulassung nach DIN 4100“ und ist behördlich berechtigt, alle Schweißarbeiten für Neubauten und Reparaturen im Bereich des Stahlbaues durchzuführen. Die Schweißarbeiten an statisch oder dynamisch beanspruchten Bauteilen erfordern von den Schweißern ein hohes Maß an Können und Gewissenhaftigkeit. Hoch beanspruchte Schweißnähte werden durch besondere Prüfverfahren auf ihre Fehlerfreiheit überprüft.

Eine weitere, in ihrem Umfang ständig umfangreicher werdende Aufgabe ist das Panzern von Teilen, die dem Verschleiß ausgesetzt sind. Es kann erfolgen durch Auftragsschweißung von Hand (z. B. außerordentlich harte Stellite, das sind Auftragsmetalle, wie beispielsweise Legierungen mit Chrom, Kobalt oder Wolfram) oder maschinell bzw. durch Draht- oder Pulverspritzen. Alle Verfahren werden in der EKW angewandt. Das Panzern erfolgt bei Reparaturen und Neuanfertigungen. Einige Beispiele dafür sind: Abgefahrene Kranräder, Treibräder, Transportrollen; Räder der Treiber von der Drahtstraße IV werden durch maschinelles Auftragsschweißen, Unterpulver- und Schutzgasschweißen instandgesetzt, Treibrollen und Haltebacken der Drillmaschinen, Drahtführungen und andere Kleinteile werden mittels Handelektroden aufgetragen. Es handelt sich hier vielfach um extrem harte Auftragungen (Stellite), die mit Hilfe der maschinellen Auftragschweißung nicht zu erzielen sind. Die verschlissenen Lagersitze von Walzen, die Flächen von Bremsstrommeln, die Gleitflächen der Walzeneinbaustücke der Drahtstraße III, die Lagersitze von Elektromotoren usw. werden durch Drahtauftragsspritzen wieder auf ihre ursprünglichen Maße gebracht. Dieses Verfahren

eignet sich hauptsächlich für Reparaturteile, bei denen das Auftragsschweißen wegen der Gefahr des Verzugens nicht angewandt werden kann.

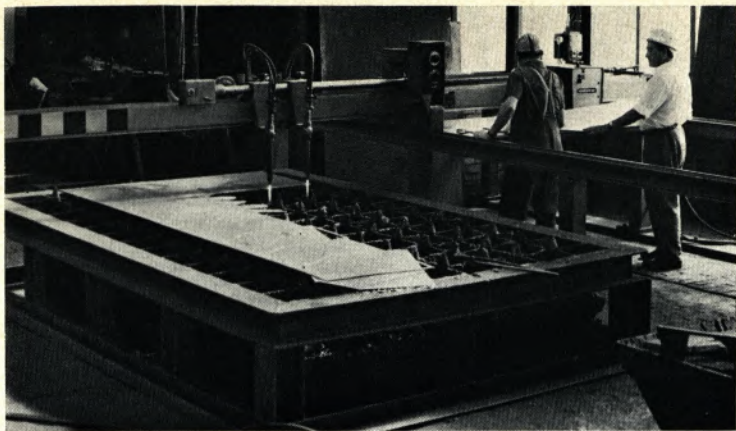
Werden extrem verschleißfeste Auftragungen verlangt, so wird — neben dem Auftragsschweißen von Hand — das Pulverauftragsspritzen angewendet. Hier wurden in den letzten Jahren große Erfolge erzielt. Mit Hilfe dieses Verfahrens konnten die Standzeiten vieler Verschleißteile vervielfacht werden. Der Arbeitsgang ist folgender: Die aufzuspritzende Fläche wird zunächst durch Schleifen, Sandstrahlen, Feilen usw. gereinigt. Nach dem Vorwärmen auf circa 200 Grad Celsius erfolgt das Aufspritzen des Pulvers, danach das Einsintern. Letzteres wird durch Brenner oder bei langen Gegenständen im Schmiedeofen durchgeführt. Die Auftragungen haben eine Stärke von 0,5 bis 2 Millimeter. Ihre Oberflächen sind glatt, so daß sich Nachbehandlungen in der Regel erübrigen.

Nach diesem Verfahren werden z. B. folgende Teile verschleißfest gemacht: Führungsrollen in der Fertigstraße der Drahtstraße III; statische Führungen in den Drahtstraßen; Gleitschienen in den Teleskopmasten der Krane; Gleitschienen der Stelmoranlage der Drahtstraße IV; Laufräder der Ausziehmaschine und der Hakenbahn in der Drahtstraße III.

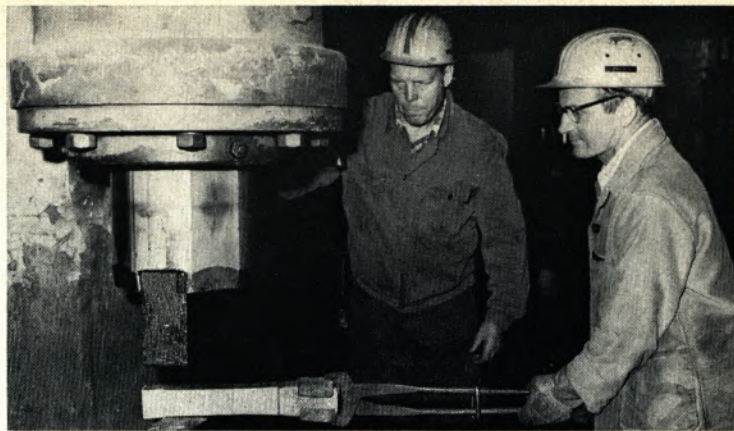
Eine weitere Aufgabe der EKW-Schweißerei ist die Ausführung aller Schweißarbeiten am Schienennetz der Werksbahn. Die früher verlaschten Schienenstöße setzten die Lebensdauer der Schienen herab und verursachten Schäden an Lokomotiven und Waggons. Sie wurden inzwischen größtenteils durch Schweißstöße ersetzt. Das Schienenverbindingsschweißen erfolgt mittels Handelektroden. Die Schiene wird im Schweißbereich exakt ausgerichtet, der Schweißspalt hergestellt und mit Kupferplatten umgeben, die dem Schienenprofil angepaßt sind. Dann wird der Stoßbereich vorgewärmt und „unter Schlacke“ hoch-

JHV der Bremwegsiedler

Die Jahreshauptversammlung des „Siedlerverein Bremwegsiedlung e.V.“ in Rumeln-Kaldenhausen fand am 9. Januar 1972 im Ratskeller in Kaldenhausen statt. Der wiedergewählte Vorstand setzt sich aus folgenden Mitgliedern zusammen: 1. Vorsitzender Leonhard Wisniewski, Bremweg 40, 2. Vorsitzender Josef Würschen, Ringstraße 58, Kassiererin Irene Wiegelmann, Nyvenheimstraße 25, Schriftführer Günter Böhme, Ringstraße 70. Für das Jahr 1972 plant der Verein Fastnachtsball, Autobus-Nachmittagskaffeeahrt für Rentner, Kinder- und Sommerfest, Autobustagesfahrt für alle Mitglieder, Herbstfest und Nikolausfeier für die Kinder.



Brennschneidmaschine. Von links nach rechts Brenner August Merker und techn. Angest. Stoffele.



Ein Vierkantstahl wird unter dem 500 Kilopond-Lufthammer ausgeschmiedet. Von rechts nach links Schmied Alfred Günther, Hammerführer Herbert Deutges.

geschweißt. Anschließend wird der Schienenkopf geschliffen.

Bis vor einigen Jahren wurden abgefahrene Weichen ausgebaut, verschrottet und durch neue ersetzt. Heute werden die Weichen durch Auftragen der Herzstücke und Zungen im eingebauten Zustand repariert. Die instandgesetzten Weichen sind mehr als neuartig. Ihre Standzeiten sind länger als die neuer Weichen. Wenn man bedenkt, daß eine neue Weiche zwischen 15 000 und 30 000 DM kostet, die Reparatur jedoch nur 500 bis 1000 DM, so erkennt man hier die großen Einsparungen, die sich durch Auftragsschweißungen erzielen lassen.

Montagekolonne und Installationskolonne

Die Montagekolonne hat zunächst die Aufgabe, die in der Werkstatt gefertigten Stahlkonstruktionen zu montieren. Weiter unterliegt ihr die laufende Kontrolle und Reparatur aller Stahlkonstruktionen in den Betrieben, wie Kranbahnen, Hallen, die Stahlkonstruktion der Krane, Bühnen, Treppen, Großrohrleitungen. Auch die notwendigen Demontagen werden von ihr ausgeführt. Bei größeren Arbeiten werden anstelle der früher üblichen Montagemaschinen Autokrane eingesetzt.

Der Installationskolonne unterliegt die Instandhaltung aller sanitären Einrichtungen des Werkes einschließlich der Verwaltung, des Sporthauses Wedau und des Wirtschaftsgebäudes. Sie ist weiter verantwortlich für die Verlegung und Wartung von Versorgungsleitungen aller Art (Preßluft-, Sauerstoff-, Hüttenwasser-, Trinkwasser-, Dampfleitungen). Sie wartet das Heizungsnetz und die Rohrleitungen der Kühlstrecken an den Drahtstraßen.

Die Waagenwerkstatt

Die Waagenwerkstatt ist die kleinste Gruppe innerhalb der EKW. Sie besteht aus zwei Mann. Diese haben dafür zu sorgen, daß die insgesamt 26 Waagen ständig einsatzbereit sind und richtige Gewichte liefern. Die Wiegefähigkeit dieser Waagen reicht von 130 000 Kilopond bei den Gleisverbundwaagen bis zur 25 Kilopond Tischwaage im Magazin. Es

wird unterschieden zwischen Produktions- und Ausgangswaagen. Die Produktionswaagen liegen im Produktionsfluß und haben den Zweck, den Stofffluß zu erfassen. So werden z. B. alle Knüppel, bevor sie in die Stoßöfen gedrückt werden, gewogen und ihre Gewichte automatisch gedrückt. Die Ausgangswaagen erfassen gewichtsmäßig alle in das Werk ein- und ausgeführten Stoffe. Alle Waagen werden durch Probeverwiegungen und Sichtkontrollen regelmäßig überprüft.

Wenn nötig, werden Reparaturen vorgenommen. Die Reparatur der elektronischen Anlagen der Waagen wird mit Hilfe der Elektronik-Werkstatt durchgeführt. Die Ausgangswaagen werden darüber hinaus alle drei Jahre völlig überholt. Sie unterliegen nämlich der gesetzlichen Eichpflicht. Die Nacheichung wird im Beisein eines Beamten vom Eichamt durchgeführt.

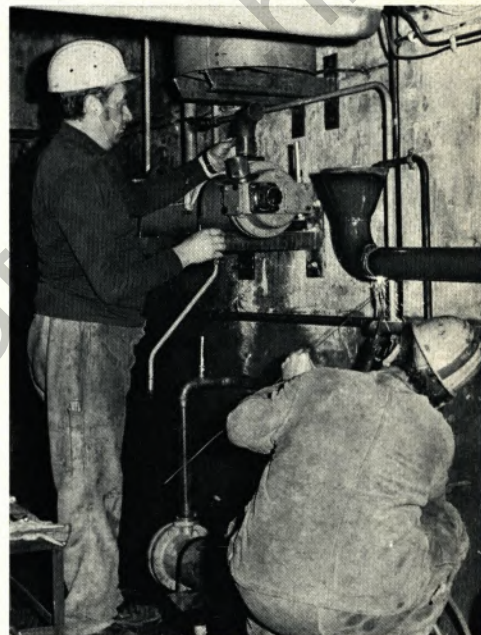


Bild oben rechts: Die Schlosser Franz Römerscheid und Otto Köhler beim Installieren der Kühlwasserleitungen der Diesel-Notwasserpumpe am Rhein. Bild unten: Die Schlosser Erich Hoffie und Theodor Ilse bei Reparaturarbeiten einer Heizungsanlage.





Fröhlich schunkelten Betriebsratsmitglieder (auf unserem Bild Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche, hintere Reihe zweiter von rechts) und Vertrauensleute mit älteren Hochfelder Bürgern. Rechts oben: Vom Treffpunkt Altentagesstätte wurden die Alten mit Privatwagen zur Wedau gefahren. Rechts unten: Klatschmarsch und Helau beim Einzug von Prinz Anton I. in der Wedau.



Betriebsratsmitglieder und Vertrauensleute mit ihren Gästen.

Betriebsrat bereitete alten Leuten ein paar frohe Stunden

Zu einem bunten Nachmittag hatten Betriebsrat und Vertrauensleute des TN-Werkes Duisburg am 9. Februar die älteren Bürger aus Duisburg-Hochfeld in das TN-Sportheim in der Wedau eingeladen. Der große Erfolg dieser Veranstaltung machte deutlich, daß zwischen der durch den Betriebsrat vertretenen Belegschaft und den in der Umgebung des TN-Werkes ansässigen älteren Mitbürgern gutnachbarliche Beziehungen bestehen.

Die Altentagesstätte an der Zeppelinstraße, in der im Oktober 1971 bereits eine erste Veranstaltung (siehe DDD 6/71, Seite 16: „Betriebsrat veranstaltete

Skatturnier“) stattgefunden hatte, war Treffpunkt. Von dort wurden die rund 120 alten Leute in Privatkraftfahrzeugen von Betriebsratsmitgliedern und Vertrauensleuten zur Wedau gefahren.

Nach der Begrüßung durch Betriebsratsvorsitzenden Horst Laroche gab es als Mittagessen einen zünftigen Bohneneintopf mit Mettwurst. Die lustige Karnevalsdécoration des TN-Sportheims in der Wedau trug dazu bei, daß auf eine frohe Stimmung nicht gewartet zu werden brauchte. Nach Kaffee und Kuchen legten viele der alten Leute auch ein Tänzchen ein, und an den Tischen schunkelten

Für musikalische Weisen zu Tanz und Unterhaltung sorgten die Belegschaftsangehörigen August Massierer (Akkordeon) und Werner Nachtsheim (elektronische Orgel). Der TN-Quartettverein erfreute mit vielen Liedervorträgen. Auch das Duisburger Hörnerkorps, dessen Leiter Willi Pöttner und weitere Mitglieder seines Korps ebenfalls TN-Werksangehörige sind, sorgten für karnevalistische Marschmusik. Höhepunkte des Programms waren der Einzug von Duisburgs Karnevalsprinzen Anton I. mit Gefolge und die Anwesenheit von Duisburgs Oberbürgermeister Arnold Masselter, der die beispielhafte Aktivität des Betriebsrates hervorhob.

Das seltene Fest der Diamantenen Hochzeit (60 Ehejahre) feierten am 8. Februar die Eheleute **Viktor Meik** (1887) und **Frau Katharina geb. Piotrasch** (1889) in Duisburg-Hochfeld, Heerstraße 138. Werksrentner Meik war von 1913 bis 1953 in der ehemaligen NH zuletzt Obermaschinist im Energiebetrieb. Das noch rüstige Paar wurde von Gruppenleiter in der Sozialabteilung Willi Berten, Betriebsratsmitglied Friedel Hirtz und dem Mitglied der Jubilaren-Vereinigung August Jungholt beglückwünscht.



Besuch an der Drahtstraße IV Begleitet von einer Oberstudienrätin besuchten vierzig Unterprimanerinnen des Neusprachlichen Mädchengymnasiums Krefeld-Uerdingen am 9. Februar die Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg. Vor der Besichtigung, die unter sachkundiger Führung stattfand, sahen die jungen Damen den Farbfilm „Hochleistung am Niederrhein“. Auf unserem Bild wird durch 1. Pförtner Hans Schnelting der vorgeschriebene Schutzhelm ausgegeben.

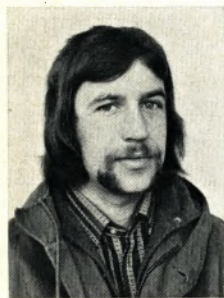
Belohnte Retter



Friedhelm Sturm

Als sich am 23. 8. 1971 ein Walzer der Drahtstraße IV des TN-Werkes Duisburg auf dem Weg zur Steuerbühne befand, brach ein glühender Stab aus und drohte den Mann zu treffen. Walzmeister Sturm

erkannte die gefährliche Situation für seinen Kollegen, zog den Walzer blitzschnell zur Seite und rettete ihn dadurch vor schweren Verbrennungen.



Peter Ambrosius

Am 23. Sept. 1971 stand ein Walzer von der Drahtstraße III des TN-Werkes Duisburg mit dem Rücken zur Walzader, als ein glühender Draht von 13,5 Millimeter

Durchmesser die Schutztür aufdrückte. Ambrosius erkannte die Situation. Obwohl er sich selbst dabei in Gefahr brachte und an Hand und Schulter verletzte, riß er seinen Kollegen hinter den schützenden Prüfstand und bewahrte ihn so vor schweren Verbrennungen; denn dort, wo der Kollege gestanden hatte, schlugen 100 Meter glühender Draht ein.



Ernst Janz

Ebenfalls an der Drahtstraße III des TN-Werkes Duisburg konnte 1. Walzer Janz am 16. 11. 1971 vier Kollegen auf einmal vor schweren Verbrennungen bewahren.

Ein ausbrechender Stab hatte das Schutzgitter überflogen. Janz, der den Vorgang beobachtete, riß ohne Rücksicht darauf, daß er selbst getroffen werden konnte, einen der gefährdeten Kollegen zur Seite und warnte die anderen durch einen Zuruf.

Aufruf zu den Betriebsratswahlen 1972

Kolleginnen und Kollegen! Die Arbeitnehmer in der Bundesrepublik werden in den Monaten März bis Mai ihre Betriebsräte wählen.

In diesem Wahljahr haben die Betriebsratswahlen, die zuletzt 1968 durchgeführt wurden, wegen des am 19. Januar 1972 in Kraft getretenen Betriebsverfassungsgesetzes besonders große Bedeutung.

Gerade in den vor uns liegenden Wahlen wird es daher mehr denn je darauf ankommen, die richtigen Kandidaten zu wählen.

Die Amtszeit des Betriebsrates endet zum 31. 5. 1972. Für den Bereich TN-Werk Duisburg finden die Wahlen am 28. und 29. März 1972 statt. Alle Kolleginnen und Kollegen, die den Betriebsrat wählen, sollten sich der Bedeutung dieser Wahl bewußt sein. Wahlrecht ist Wahlpflicht! Deshalb rufen wir alle Arbeitnehmer auf, von ihrem Wahlrecht Gebrauch zu machen.

Für den Betriebsrat TN-Werk Duisburg

gez.:

Laroche

Kunkel

Heisig

Sturm

Zweimal Helau in der Wedau



Einen Karnevalsabend für Belegschaftsmitglieder veranstaltete der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg am 11. Februar im TN-Sportheim an der Wedau. Mit 150 Teilnehmern war die Veranstaltung ausverkauft (Bild unten). Die Auszubildenden des TAW und KAW des TN-Werkes Duisburg und auch einige von Schrotthandel vorm. Sonnenberg feierten in vielfach sehr lustiger Kostümierung am 15. Februar ebenfalls in der Wedau (Bild links).





**Unser
Werksarzt
Dr. Jungsbluth
schreibt
diesmal über**

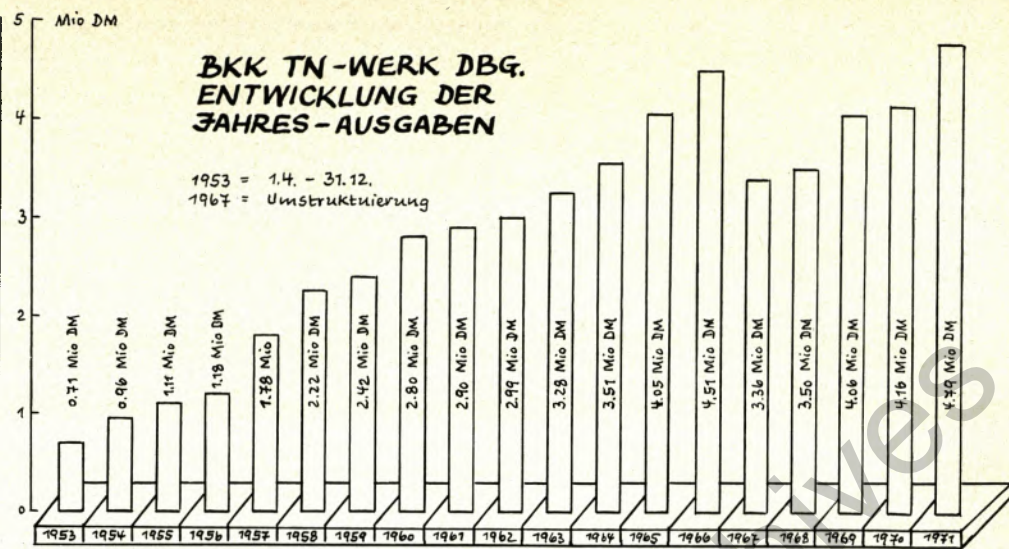
Wirbelsäulenerkrankungen

Lumbago, Ischias, Bandscheibe, lauter Schlagworte, die vielen Angst machen. Bei allen diesen Dingen handelt es sich um Erkrankungen der Wirbelsäule, des aus Knochen und Bändern bestehenden Stützapparates, auf dem nicht nur die Statik, sondern in weiten Teilen auch die Dynamik beruht. Die Wirbelsäule ist anfällig für verschiedene Krankheiten. Es gibt jedoch Möglichkeiten, sich vor solchen Erkrankungen zu schützen oder bereits vorhandene wirksam zu bekämpfen.

Sobald Kinder laufen können, soll man auf Verbiegungen der Wirbelsäule und Haltungsschäden achten und gegebenenfalls den Arzt aufsuchen. Erwachsene sollen die Wirbelsäule nicht einseitig belasten und nie ganz zur Ruhe kommen lassen. Das wird im Beruf nicht immer möglich sein. Büroangestellte oder Arbeiter, die ihre Arbeit vorwiegend in einer bestimmten Stellung ausführen, neigen zu Erkrankungen der Wirbelsäule. In diesen Fällen ist die Freizeit so zu gestalten, daß ein gesunder Ausgleich möglich ist. Tritt aus irgendeinem Grunde eine Erkrankung der Wirbelsäule auf, so wird der Arzt aufgrund des Befundes und des Röntgenbildes die Diagnose stellen. Oft handelt es sich um Verschleißerscheinungen der Bänder, manchmal auch nur um eine Verspannung der Muskulatur durch Fehlstellung der Wirbelsäule.

Nicht alles ist ein Bandscheibenschaden. Der echte Bandscheibenvorfall ist ein ganz akutes Krankheitsbild. Dabei kann es auch zu schweren Störungen der Nerven führen, die der Wirbelsäule benachbart sind. Hier hilft oft nur die Operation.

In den anderen Fällen, und das ist die Mehrzahl, bringen Bäder, Massagen, Injektionen und gymnastische Übungen weitgehende Besserung, im Anfangsstadium völlige Heilung. Obwohl man sich nicht bei jedem Wirbelsäulenschaden gleich als Krüppel fühlen soll, muß man die Beschwerden ernst nehmen und die Behandlung konsequent durchführen lassen. Sonst kann es wirklich zu schweren Veränderungen auch des Knochen-systems kommen, das dann wiederum zu Reizungen und Kompressionen der Nerven führt. Gerade an der Wirbelsäule läßt sich sehr eindrucksvoll erkennen, wie verhängnisvoll Einseitigkeit sein kann. Deshalb sollten die gegebenen Empfehlungen beachtet werden.



Erhöhung der BKK-Beiträge

Angleichung der Einnahmen an die zu erwartenden Ausgaben ist erforderlich

Die Beiträge zu den Betriebskrankenkassen des TN-Werkes Duisburg und der WU Hamm mußten erhöht werden. Vorstand und Vertreterversammlung, die satzungsgebenden Organe der Betriebskrankenkassen, haben sich diese Entscheidungen nicht leicht gemacht, aber bei den stetig steigenden Ausgaben blieb keine andere Wahl.

Die Ausgaben einer jeden Betriebskrankenkasse werden durch die für ihre Versicherten zu erbringenden Leistungen bestimmt. Steigen die Ausgaben dafür, ohne daß über die gesetzlichen Rücklagen hinausgehende Mittel zur Verfügung stehen, müssen auch die Einnahmen so gesteigert werden, daß sie die zu erwartenden Kosten decken.

Betriebskrankenkasse Westfälische Union AG

Die Betriebskrankenkasse der WU hat das Rechnungsjahr mit einem Verlust von 255201 DM abgeschlossen. Dieses Ergebnis ist durch die Rentnerkrankenversicherung entstanden, die einen Gesamtverlust von 344265 DM gebracht hat. Die allgemeine Krankenversicherung in der BKK Hamm brachte einen Überschuß von 89064 DM.

Das Betriebsvermögen der Kasse ist verzehrt, die gesetzliche Rücklage ist nur zur Hälfte aufgefüllt. Durch die Erhöhung des Beitragssatzes vor einem Jahr von 8 auf 8,5 Prozent konnten die notwendigen Betriebsmittel sowie die erforderlichen Rücklagen nicht wieder aufgestockt werden. Diese Beitragserhöhung reichte lediglich dafür aus, die weiteren Kostensteigerungen im vergangenen Jahr 1971 aufzufangen. Der Beitragssatz mußte deshalb ab 1. November 1971 von 8,5 auf 9,3 Prozent erhöht werden.

Betriebskrankenkasse Thyssen Niederrhein Werk Duisburg

Der Beitrag der BKK des TN-Werkes Duisburg wurde von vorher 7,5 Prozent zum 1. Januar 1972 auf 9 Prozent festgesetzt. Die BKK des TN-Werkes Duisburg mußte im Haushaltsplan ein für 1972 drohendes Defizit von 728000 DM abfangen. Die Hälfte des Satzes von 9 Prozent wird jedem Versicherten vom Lohn oder Gehalt einbehalten. Die andere Hälfte zahlt der Arbeitgeber hinzu. Der Gesamtbetrag, der vor dem 1. Januar 1972 in der Spitze 106,88 DM betrug, wird nun, infolge der Erhöhung des Beitragssatzes und durch die gesetzliche Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze auf 1575 DM, monatlich bis zu 141,75 DM betragen.

In diesem Zusammenhang soll einmal aufgezeigt werden, welche Summen die TN-BKK Duisburg allein im Jahr 1971 für medizinische Leistungen aufzubringen hatte:

Arztkosten	1 105 000 DM
Kosten für Zahnbehandlung	332 000 DM
Zahnersatz	263 000 DM
Arznei- und Heilmittel	1 019 500 DM
Krankenhausbehandlung	1 505 000 DM
Krankengeld	702 000 DM
Fürsorge für Genesende	25 000 DM
Verhütung und Früh- erkennung	114 000 DM
je 10 DM für nicht ein- gelöste Krankenscheine	73 000 DM
Mutterschaftshilfe	45 000 DM
Sterbegeld	134 000 DM
Fahrt- und Transportkosten	26 000 DM
sonstige Aufwendungen	26 500 DM
Ausgaben 1971 insgesamt	5 370 000 DM

Interessant ist aber auch ein Vergleich der Gesamtausgaben seit Bestehen der BKK des Werkes Duisburg, wie ihn die Tabelle veranschaulicht.

Helmut Kruck, Leiter der Außenstelle der Qualitätsstelle „Stahldraht und Seile“, WU-Werk Gelsenkirchen, wurde mit Wirkung zum 1. Januar 1972 zum Sachgebietsleiter ernannt.

*

Dipl.-Kfm. Frank Lorey wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1972 zum Abteilungschef Organisation und Allgemeine Dienste (WU Hamm) ernannt.

*

Betriebsdirektor Dipl.-Ing. Heinrich Müller, Maschinen- und Neubauabteilung der WU Hamm, erhielt mit Wirkung vom 1. Januar 1972 Handlungsvollmacht.

*

Dr.-Ing. Klaus Nürnberg wurde vom Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, mit Wirkung vom 1. März 1972 zum ordentlichen technischen Vorstandsmitglied ernannt. Er übernimmt gleichzeitig die technische Gesamtverantwortung für die beiden Werke des Unternehmens in Oberhausen und Duisburg-Hochfeld. Dr. Nürnberg war am 1. Oktober 1971 als stellvertretendes Vorstandsmitglied in die Gesellschaft eingetreten und hatte zunächst die Produktionsbetriebe geleitet.

*

Mit Wirkung vom 1. Februar 1972 hat **Dipl.-Volksw. Volker-Johannes Rieber** die Leitung der Abteilung Personalentwicklung innerhalb der Hauptabteilung Personalwesen der WU übernommen.

*

Abteilungschef Josef Schäfer, bisher Leiter der Abteilung Schweißtechnik Export der WU in Hamm, nahm am 1. Februar 1972 seine Tätigkeit als Stellvertreter des Leiters der Hauptabteilung Draht bei der Thyssen Stahlunion Export GmbH in Düsseldorf auf. Die Abteilung Schweißtechnik Export wird gleichzeitig Abteilungschef Dipl.-Ing. Stein unterstellt.

*

Werner Schmidt, Verkauf Drahtseile Inland (WU Hamm), wurde mit Wirkung zum 1. 1. 1972 zum Abteilungschef und Vertreter des Hauptabteilungsleiters ernannt.

*

Auf Beschluß des TN-Vorstandes wurde **Ing. grad. Erich Spiegel** (TN-Werk Duisburg) mit Wirkung vom 1. Januar 1972 zum Betriebsingenieur ernannt.

Für seine Tätigkeit im Prüfungsausschuß der Industrie- und Handelskammer zu Duisburg-Wesel wurde **Betriebsleiter Dipl.-Ing. Heinz Stroben** (TN-Werk Duisburg) auf der Jahresvollversammlung der IHK am 13. 1. 1972 mit der Silbernen Ehrennadel ausgezeichnet.

Arbeitsdirektor Friedrich Kübel sprach über Hintergründe der Unfallhäufigkeit bei ausländischen Arbeitnehmern



Auf der internationalen Informations-tagung, die der Ausschuß für die Arbeitssicherheit und den Gesundheitsschutz in der Eisen- und Stahlindustrie der Kommission der europäischen Gemeinschaften und die IG Metall Ende Oktober in Dortmund veranstalteten und an der Arbeitssicherheitsfachkräfte, Unfall-Obleute, Betriebsräte und Arbeitsdirektoren teilnahmen, sprach Arbeitsdirektor Friedrich Kübel über die Einweisung ausländischer Arbeitnehmer. Er wies auf die zweieinhalb- bis dreifach so hohe Unfallhäufigkeit der Ausländer gegenüber den einheimischen Mitarbeitern hin und betonte, daß es an repräsentativen Untersuchungen über die Ursachen dieser hohen Unfallbeteiligung fehle.

Es gäbe natürlich einige Erklärungen für diese Tatsache, wie z. B. die, daß der Einsatz an Arbeitsplätzen, die schwere körperliche Arbeit erforderten, auch einen höheren Gefahregrad darstellten. Da seit Jahren an solchen Arbeitsplätzen keine Deutschen mehr eingesetzt würden, fehle bei dem Wandel der Arbeitstechniken und der Arbeitsverfahren die entsprechende Vergleichsgruppe, um einen Beweis für die Richtigkeit dieser Behauptung führen zu können. Auch sage man, die Unfallhäufigkeit beruhe darauf, daß es sich bei den ausländischen Arbeitern um Neulinge handele. Neulinge am Arbeitsplatz hätten jedoch auch unter den deutschen Arbeitnehmern höhere Unfallhäufigkeiten. Das Unfallrisiko bei den ausländischen Neulingen sei auch gegenüber den deutschen Neulingen deshalb größer, weil die Ausländer in der Regel aus Agrarländern kämen und noch keine industrielle Erfahrung besäßen. Sie kennten weder die Gefahren des Arbeitsplatzes und seiner Umgebung, noch seien sie am Anfang der straffen Organisation, der Disziplin und dem Arbeitstempo gewachsen. Einen Hauptgrund für die Unfallhäufigkeit ausländischer Arbeitnehmer sah Kübel auch in Verständigungsschwierigkeiten. Als weitere Einflußfaktoren auf das Unfallgeschehen nannte Kübel Probleme der Unterbringung, der Trennung von der Familie, Spannungen zwischen Angehörigen verschiedener Religionsgemeinschaften und Nationen, die Umstellung der

Lebensgewohnheiten, die Einstellung auf ein anderes Klima.

Kübel zeigte dann die Konsequenzen auf, die im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG aus diesen Erkenntnissen gezogen wurden. So habe man im vergangenen Jahr bereits im Heimatland der Angeworbenen (Jugoslawien) einen Kursus in deutscher Sprache mit einer Einführung in die zu bewältigenden Arbeitsabläufe abgehalten. Das setzte eine frühzeitige Festlegung der künftigen Arbeitsplätze voraus. Mit Hilfe von Bildern kann man dann auf Gefahren aufmerksam machen, die sich an diesem Arbeitsplatz ergeben können. Dem Ausländer sei ausreichend Zeit zur Einweisung zu geben, damit er nicht unbewußt diese Probleme mit sich herumtrage, was für die Arbeitssicherheit fatale Folgen haben könne.

Auch die Einkaufsmöglichkeiten, öffentliche Dienste, alle wichtigen Sozial- und Verwaltungsabteilungen sollten die ausländischen Arbeitnehmer kennenlernen. In Oberhausen sei es üblich, daß die Vertreter der entsprechenden Abteilungen einen Überblick über ihre Zuständigkeit gäben, so daß die Ausländer bei Schwierigkeiten auch die richtige Stelle ansprechen können. Vor allem finde eine gründliche Unterweisung durch die Abteilung Arbeitssicherheit statt. Der nächste Schritt sei dann die Gruppenunterweisung in den Betrieben (Arbeitsplatz, Arbeitsablauf, Gefahren am Arbeitsplatz). Diese Unterweisung in Sicherheitsfragen werde in Oberhausen als wichtigster Bestandteil der Einweisung ausländischer Arbeitnehmer angesehen. Jeder ausländische Arbeitnehmer hatte in Oberhausen erst eine zweiwöchige Einweisungszeit, bevor er seinem Arbeitsplatz endgültig zugewiesen werde.

Arbeitsdirektor Kübel schloß: „Die Gesamtbemühungen eines Unternehmens müssen die ausländischen Arbeitnehmer erkennen lassen, daß sie nicht als billige Arbeitskräfte in Deutschland verschlissen werden, sondern daß sie ein gleiches soziales Niveau für sich in Anspruch nehmen können wie die deutschen Arbeitnehmer. Nur dann wird die Unfallverhütung bei ausländischen Arbeitnehmern auf die Dauer ihre Früchte tragen.“

Neue Beize in Lippstadt

Von Betriebsdirektor Bernhard Kleinmeyer

Das Werk Lippstadt der WU hat eine neue automatische Vibrationstaktbeize in Betrieb genommen. Die Anlage wurde in einem dafür errichteten Neubau untergebracht, der sich an die Walzdrahtlagerhalle anschließt. Das Gebäude hat eine Länge von 60,72 Meter, eine Breite von zwölf Meter und ist 11,55 Meter hoch. Das Bauprogramm umschließt 8340 Kubikmeter umbauten Raum. Planung und Bauleitung lag in den Händen des technischen Büros des Werkes Lippstadt. Als Vorbild diente die zwei Jahre vorher in Altena errichtete gleichartige Beize.

Die neue Beize unterscheidet sich von der alten nicht nur im äußeren Bild, sondern vor allem in ihrer Funktion. In der alten Anlage wurden die Drahtbunde durch Eintauchen in offenen Behältern gebeizt, gespült und nachbehandelt. An kalten und feuchten Tagen waren die Schwaden aus Wasserdampf und verdampfter Salzsäure in der Halle oft so dicht wie in einer alten Waschküche. Die Drahtbunde wurden noch am von Hand gesteuerten Kran durch die Beizeanlage transportiert. Die Beiztakte waren deshalb nicht so exakt einzuhalten. In der neuen Beizeanlage sind alle Säure-, Spül- und Nachbehandlungsbehälter durch säurefeste Hauben vollständig abgedeckt. In der Halle sind weder Dampfschwaden zu sehen noch Geruchsbelästigungen zu spüren. Die Beiztakte werden automatisch gesteuert. Damit ist eine vollständig gleichmäßige Qualität des Beizgutes gewährleistet.

Der Drahtbund wird mit dem Stapler auf eine Hubbühne gebracht. Dort werden die Bänder des Drahtbundes gelöst. Vom Steuerpult aus dirigiert der Beizer den von einem Elektrozug getragenen Beizhaken in den Drahtbund, nimmt ihn auf und fährt ihn bis vor die Einfahrtsschleuse der Beize. Von dort an wird die automatische Steuerung wirksam. Mit der

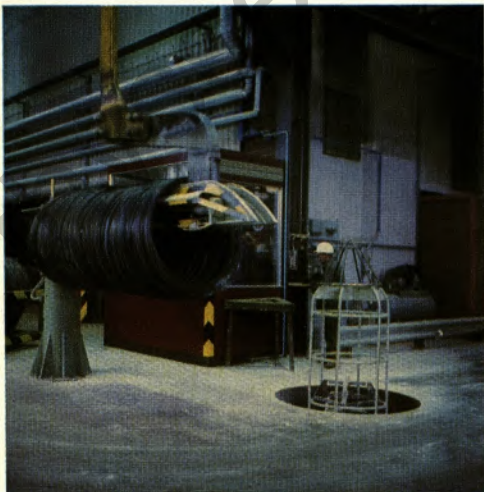
Öffnung der Türen der Einfahrtsschleuse läuft nun der vorprogrammierte Beizvorgang vollkommen selbstständig ab, bis der fertiggebeizte Draht die Beizlinie am Trockenofen verläßt.

Die neue Beize ist eine Vibrationstaktbeize. Das Vibrieren verbessert sowohl die Säureeinwirkung, wie es auch die Spülung und Nachbehandlung des Drahtes günstig beeinflußt. Der Drahtbund taucht zuerst nacheinander in drei Säurebäder mit unterschiedlicher Säuredichte, wird anschließend durch Eintauchen in zwei Wasserbäder mit nachfolgender Spritzwasserbehandlung von allen Säureresten befreit und durchläuft dann die Nachbehandlungsbäder, die dem Draht eine für den Ziehgang günstige Oberflächenbeschichtung geben. Danach wird der noch feuchte Draht im Ofen getrocknet. Wenn der ziehfertige Draht den Trockenofen verläßt, überfährt die Fahrereinheit mit dem Draht am Haken eine Waage, deren Anzeige am Steuerpult des Beizers aufleuchtet, wobei das Nettogewicht des Drahtes gleichzeitig gedruckt wird. Danach steuert der Beizer die Fahrereinheit vom Steuerstand aus zum Übergabearm, von dem aus der Draht dann auf einen Kronenstock gedrückt wird. Damit hat die Fahrereinheit ihre Beizrunde beendet. Sie wird wieder in die



Unser Titelbild zeigt eine Gesamtansicht der neuen Beize im Werk Lippstadt. Rechts das Steuerhaus. Links neben der oberen Kante des Steuerhauses ist die Hubbühne mit dem gerade von dem Beizhaken übernommenen Drahtbund zu erkennen. Bis zu diesem Vorgang wird der Drahttransport noch von Hand gesteuert. Von da ab läuft die Fahrereinheit der Haken mit dem Drahtbund am Beizhaken automatisch gesteuert durch die Beizeanlage. Links verläßt gerade ein fertig gebeizter Drahtbund den Trockenofen. Anschließend beendet die Fahrereinheit – jetzt wieder von Hand gesteuert – ihre Fahrt durch die Beizeanlage mit dem Ablegen des Drahtbundes auf den Übergabearm, von dem aus der Draht auf den Kronenstock (rechts vorn im Bild) gedrückt wird.

Bild links unten: Ein Drahtbund wird vom Haken auf den Übergabearm gegeben. Bild Mitte: Das Schneckengetriebe schiebt den Draht vom Übergabearm auf den Kronenstock. Bild rechts unten: Der Kronenstock mit dem Drahtbund wird vom Hubstapler auf den Dorn genommen und an die Ziehmaschine gefahren (Beizer Josef Hesse auf dem Stapler, Beizer Philipp Sprenger am Telefon im Steuerstand).



Ausgangsposition über den Hubtischen gesteuert und beginnt die nächste Beizrunde. Der mit dem ziehfertigen Draht gefüllte Kronenstock wird von einem Staplerfahrer aufgenommen und an eine Vorziehmaschine gebracht.

Die Übernahmeverrichtung wurde von den Konstrukteuren des technischen Büros des Werkes Lippstadt entworfen und von der mechanischen Werkstatt des Werkes Lippstadt gebaut. Auch die Hubtische oder Hubbühnen wurden im Werk Lippstadt ersonnen und hergestellt.

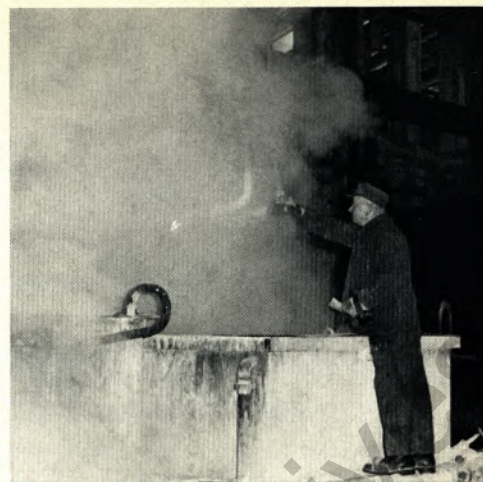
Die neue Beize arbeitet zur Zeit mit mehreren Fahrheiten, die in regelmäßigen Runden die Beizlinie hintereinander nach vorgegebenem Programm durchlaufen. Die am Beizhaken hängenden Drahtbunde haben ein Gewicht von etwa 1200 Kilogramm.

Als Säure wird gebrauchte Salzsäure aus den Durchlaufbeizanlagen der Patentierstraßen verwandt. Die abgearbeitete Säure wird der chemischen Industrie zur Weiterverwendung verkauft.

Die über Säurebehältern entstehenden Salzsäuredämpfe werden so wirksam abgesaugt, daß in der Halle keine Geruchsbelästigung auftritt. Die Säuredämpfe werden in einem Waschturm soweit ausgewaschen, daß die Abluft die zulässigen



Bild links: Beizer Philipp Sprenger am Beobachtungsfenster eines Beizbades. Bild rechts: Die alte Beize im Werk Lippstadt. In dieser „Waschküche“ voller Dämpfe wurde bisher gearbeitet. Im Bild sieht man Beizer Bernhard Linnemann, der gerade einen Drahtbund in das heiße Nachbehandlungsbad eintaucht. Die alte Anlage ist bereits demontiert, das Gebäude wird einer anderen Nutzung zugeführt.



Säureanteile weit unterschreitet. Die leicht säurehaltigen Spülwasser werden der werkseigenen Kalkneutralisationsanlage zugeführt.

Die neue Beizanlage hat die Zieheigenschaften der Drähte durch die Gleich-

mäßigkeit der Behandlung wesentlich verbessert und die Arbeit der dort Beschäftigten erleichtert.

Die Halle der alten Beize wird zur Zeit gebäudemäßig überholt und soll später als Lager- und Versandhalle dienen.

Azubildende der WU besuchten in Duisburg modernste Drahtstraße und größten Binnenhafen Europas

Die kaufmännischen und gewerblichen Auszubildenden des zweiten Ausbildungsjahres der WU-Werke Hamm und Gelsenkirchen unternahmen im November 1971 eine Ausbildungsfahrt zur Thyssen Niederrhein AG nach Duisburg. Der Sinn dieser Fahrt war es, um an der Drahtstraße IV zu sehen, wie aus Vierkantknüppeln von 105 Millimeter Durchmesser und zwölf bzw. vierzehn Meter Länge Walzdraht hergestellt wird.

Nach Begrüßung durch Betriebsleiter Dipl.-Ing. Stroben sahen wir einen Film über die Drahtstraße IV. In Realaufnahmen und Trickzeichnungen wurde der gesamte Produktionsablauf erklärt. Dann ging es von der Theorie in die Praxis. Wir erhielten die vorgeschriebenen Schutzhelme und gingen unter fachkundiger Führung zur Drahtstraße IV. In der riesigen Halle benutzten wir den fünf Meter über Hüttenflur liegenden Besuchersteg. Unser erster Blick fiel auf Knüppel, die mit Hilfe von Magnetkränen von den Eisenbahnwaggons entladen und in Hürden gestapelt wurden. Als nächstes sahen wir den mit Erdgas beheizten Stoßofen. In seinem Inneren

werden die Knüppel auf eine Temperatur von circa 1130 Grad aufgeheizt. In seiner Nähe war es so heiß, daß wir unsere Gesichter schützen mußten. Wir sahen dann, wie die Blöcke in 15 hintereinanderstehenden Gerüsten, die zur Vor- und Zwischenstapel gehören, gewalzt wurden. Hinter dem 15. Gerüst sahen wir nur noch einen langen roten Pfeil an uns vorbeischießen, der im Fertigblock verschwand. Nach Verlassen des Fertigblocks hat der Draht erst seine gewünschte Endabmessung und schließt mit einer Geschwindigkeit von circa 50 Meter pro Sekunde in die Wasserkühlstrecke ein. Anschließend erfaßt der Treiber den Draht und lenkt ihn zum Legekopf. Auf einem Transportband wurden die Drahtwindungen aufgefächert und gleichmäßig abgekühlt (Stelmor-Verfahren). Man sagte uns, daß durch dieses Verfahren eine wesentlich geringere Verzunderung garantiert wird. Außerdem erreicht man durch die beschleunigte Abkühlung ein feinkörniges Gefüge und eine Verbesserung der mechanischen Eigenschaften. Am Schluß unseres Rundganges sahen wir noch, wie der Draht zu Ringen zusammengebunden und in langen Eisenbahnzügen direkt aus der Werkshalle zu den weiterverarbeitenden Firmen gebracht wird.

Während der Besichtigung konnte man den Eindruck gewinnen, als ob alles von Geisterhand gelenkt würde. Wir sahen nur ganz wenige Arbeiter in der riesigen

Halle. Die Überwachung erfolgt über Monitore. Wenn die Automatik versagt, kann von der Steuerbühne aus eingegriffen werden. Dieser Rundgang durch Europas modernste und größte Drahtstraße hat uns alle sehr beeindruckt.

Am Nachmittag unternahmen wir bei leider diesigem Wetter eine zünftige Rundfahrt durch den Duisburger Hafen, dem größten Binnenhafen Europas. Aus Zeitgründen konnten wir leider nur einen kleinen Teil des riesigen Hafens durchfahren. Deshalb besuchten wir auch noch die Schifferbörse, in der uns an einem Modell des Hafens das Wichtigste erklärt und gezeigt wurde. Nach dieser Fahrt waren wir uns einig, daß es ein interessanter und lehrreicher Tag unserer Ausbildung war.

Klaus Benthlen (18) und Walter Rangette (21)

Neue Telefon-Nr. für den Betrieb Schwerte

Ab sofort ist der Betrieb in Schwerte über die

neue Telefon-Nr. 023 04/136 01
zu erreichen.

Erste Pressekonferenz der Thyssen Niederrhein AG

Die erste Pressekonferenz der Thyssen Niederrhein AG fand am 8. Dezember im Werk Oberhausen statt. Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten und die Vorstandsmitglieder Kübel, Dr. Kurrle und Dr. Nürnberg wichen keiner Frage aus. Aus der Fülle der Originalberichte greifen wir einige besonders interessante Passagen im Auszug heraus. So beschäftigte sich die WAZ mit dem Abbau der Überstunden und dem Schrumpfen der Löhne und schrieb u. a.:

Die Arbeiter des Werks Duisburg der Thyssen Niederrhein AG hatten im vergangenen Oktober durchschnittlich 190 DM weniger „in der Lohntüte“ als im gleichen Monat des vergangenen Jahres. Wie der Arbeitsdirektor des Unternehmens, Kübel, vor Journalisten erklärte, ging der Bruttoverdienst innerhalb eines Jahres von 1474 DM auf 1284 DM monatlich zurück.

Ursache dieser Entwicklung ist der Abbau der Überstundenzahl. Sie betrug im Oktober dieses Jahres bei beiden Werken im Durchschnitt aller Arbeiter nur sechs Stunden, verglichen mit 18 Stunden in Duisburg und 12 Stunden in Oberhausen zur gleichen Vorjahreszeit.

Die NRZ ging auf die Stilllegung bzw. Dämpfung der Hochöfen näher ein und berichtete:

Es wird keine Massenentlassungen bei Thyssen Niederrhein auf Grund der Stilllegung des Hochofens A geben. Die Investitionen bei den Werken Oberhausen und Hochfeld von der TN AG gehen planmäßig weiter. Weder die Sinter-Anlage Walsum noch die Zementmühle, in die weitere zehn Millionen investiert werden, haben Folgen von der Stilllegung zu erwarten. Das erklärte TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten am Mittwochabend eindeutig in der Jahresabschlußkonferenz des Unternehmens.

Er trat damit energisch den Gerüchten entgegen, daß durch die Stilllegung des Hochofens A und durch die Dämpfung des Ofens 3 an 1200 TN-Mitarbeiter freigestellt werden müßten. „Trotz aller gegenteiligen Behauptungen handelt es sich nicht um 1000 oder 1100 Arbeitsplätze, sondern um genau 577. Davon sind 77 Angestellte und 500 Arbeiter.“

Für die 500 wird keine Massenentlassung beantragt, wie behauptet, sondern durch Verhandlungen mit ATH und anderen Nachbargesellschaften dafür gesorgt, daß den Betroffenen ein Ersatz-Arbeitsplatz angeboten wird“, sagte Dr. Kürten.

Er trat auch der Auffassung entgegen, die Stilllegung des Hochofens A sei zu vermeiden gewesen. Er bedauerte, daß viel „Emotionales“ in die Angelegenheit hineingetragen werde. Die Entscheidung sei ausschließlich aus energiewirtschaftlichen Überlegungen erfolgt.

Durch die Zurücknahme der Roheisenproduktion, die zur Zeit auf fast 500 000 t abgesunken ist, mußte sich der ATH-Vorstand fragen, ob es wirtschaftlich zu vertreten sei, alle Hochofengruppen der ATH weiterarbeiten zu lassen. Dabei mußte er sich auch fragen, bei welcher Gruppe nach einer Stilllegung die Auswirkung auf dem gesamten Energieverbrauch am geringsten sei.

Bei den Gruppen in Hamborn und Ruhrort sind die Kraftwerke auf die Unterfeuerung durch Gichtgas angewiesen. Diese Unterfeuerung sei gefährdet, wenn die Roheisenproduktion unter 500 000 t absinke. Bei dem kleineren Kraftwerk in Oberhausen ist eine Umstellung auf Kohlefeuerung jederzeit möglich, bei den weitaus größeren Kraftwerken in Ruhrort und Hamborn nicht. Infolgedessen hat man A stillgelegt und 3 gedämpft und die gesamte Roheisenproduktion auf Ruhrort und Hamborn verlagert.

Als Seitenaufmacher in ihrem Wirtschaftsteil richtete DIE WELT ihre Aufmerksamkeit besonders auf den Geschäftsbericht des neuen Unternehmens und druckte:

Aus den Altunternehmen Niederrheinische Hütte AG und Hüttenwerk Oberhausen AG entstanden und erst seit Mai 1971 unter dem neuen Firmennamen vereint, demonstrieren die Walzdraht- und Betonstahlwerke des Thyssen-Konzerns ihre Führungsposition unter den einschlägigen deutschen Produzenten nun auch mit negativen Zahlen.

Rechnet man den gleichen Unternehmenskreis auch für das Vorjahr bereits als Einheit, so hat die Thyssen Niederrhein AG 1970/71 ihre Gesamtlieferung

an Walzstahlfertigprodukten (ohne Halbzeug und einschließlich Edelstahl) um 17,8 Prozent auf 1,97 Mill. t vermindern müssen. Der Rückgang war stärker als bei den Gesamtlieferungen aller deutschen Stahlwerke, die sich in der gleichen Zeit um 12,4 Prozent auf 24,99 Mill. t verminderten.

Beim Betonstahl gingen die Lieferungen von Thyssen Niederrhein im Berichtsjahr um 37,3 Prozent auf 0,21 Mill. t zurück, so daß sie 15,3 (i. V. 19,9) Prozent der Gesamtlieferungen aller deutschen Betonstahlwerke erreichten. Lediglich bei Walzdraht hielt Thyssen Niederrhein mit ihren um 9,2 Prozent auf 1,03 Mill. t gesunkenen Lieferungen ihren Anteil an den Gesamtlieferungen aller deutschen Werke mit 33,0 (33,1) Prozent fast konstant.

Vorstandsvorsitzender Karl-Heinz Kürten deutete vor der Presse zwar an, daß die drastischen Einbußen des Unternehmens bei Betonstahl wohl nicht zuletzt dem Streben zuzuschreiben waren, nicht jede Preisaktionen der Auslandskonkurrenz ohne Rücksicht auf die desolate Ertragslage mitzumachen. Aber Kürten ließ auch keinen Zweifel daran, daß die seit 1970 bei Betonstahl verdreifachten und bei Walzdraht fast verdoppelten Auslandslieferungen auf den weniger aufnahmefähigen deutschen Markt nun auch Thyssen Niederrhein zu verstärkten Preisanpassungen zwingen.

Aus Währungsgründen fühlt sich Thyssen auch in den Produkten seines Niederrhein-Kreises gegenüber einer um mehr als 100 DM je t oder gut ein Fünftel unter der deutschen Preisliste bleibenden Auslandskonkurrenz zur Zeit „wettbewerbsunfähig“. Kürten sieht noch kein Ende der Produktionstalfahrt. Der monatliche Walzstahlversand liegt bei Thyssen Niederrhein seit Oktober 1971 nur noch bei 143 000 t, während er im Durchschnitt von 1970/71 noch 164 000 (199 000) t ausmachte.

† Unsere Toten

Westfälische Union AG

Werk Gelsenkirchen

Gerd Handke, Betriebswirtschaft

31. Dezember 1971

Werk Altena

Walter Skubin, Verzinkerei

31. Januar 1972

Planvolle Berufsausbildung in allen Werken und Betrieben der WU

Im Rahmen des Personalwesens erfuh die Ausbildung bei der Westfälischen Union stets eine besondere Berücksichtigung. Dabei folgte die WU nicht nur den jeweiligen Entwicklungen und Empfehlungen auf diesem Gebiet, sondern war u. a. auch den gesetzlichen Bestimmungen vielfach um einen wichtigen Schritt voraus. Vor allem die mit dem neuen Berufsausbildungsgesetz (BerBiG) geforderte zeitlich und sachlich gegliederte Planung der Ausbildung wurde bei der WU schon seit vielen Jahren sorgfältig, methodisch und in die Zukunft schauend betrieben.

Die mit der Berufsausbildung grundsätzlich zusammenhängenden Probleme wurden im DDD (am Beispiel des TN-Werkes Duisburg in Nr. 6/71 „Im Ausbildungswesen hat die Zukunft schon begonnen“) bereits ausführlich dargestellt. Die darin aufgezeigten Schwierigkeiten sind für die WU annähernd die gleichen, und sie werden – entsprechend modifiziert – auch mit ähnlichen didaktischen und pädagogischen Methoden und dem adäquaten Einsatz moderner Lehr- und Unterrichtshilfsmittel gemeistert.

Hier wie dort aber spielt die Planung in der Ausbildung eine bedeutende Rolle, so beispielsweise bei den Ausbildungsplätzen mit ihren technischen Einrichtungen, den Lernprogrammen und insbesondere auch dem gesamten Ablauf der Ausbildung. Zur Zeit werden bei der WU ausgebildet:

- Im Werk Hamm: Bürogehilfinnen, Industriekaufleute, Starkstromelektriker, Betriebsschlosser, Dreher, Technische Zeichner, Chemie-Laboranten und Werkstoffprüfer,
- im Werk Gelsenkirchen: Maschinenschlosser und Starkstromelektriker,
- im Werk Lippstadt und im Betrieb Neheim-Hüsten: Starkstromelektriker,
- im Werk Altena: Dreher.

Je nach Ausbildungsberuf erhalten z. B. die gewerblich Auszubildenden eine Grundausbildung in einer Lehrwerkstatt (siehe „Neue Lehrwerkstatt bei der WU“ in DDD Nr. 2/1971) und durchlaufen dann planmäßig die Abteilungen der Werke, in denen ihnen die übrigen Fertigkeiten und Kenntnisse vermittelt werden, die das Berufsbild vorschreibt. Für die künftigen Bürogehilfinnen und Industriekaufleute gilt ähnliches: Sie werden ebenfalls nach einem bestimmten vorher festgelegten Rhythmus in allen wichtigen Verwaltungs- und Verkaufsabteilungen ausgebildet.

Das 1969 in Kraft getretene BerBiG schreibt den Ausbildungsbetrieben für alle Ausbildungsberufe eine zeitliche und sachliche Gliederung der Ausbildung zwingend vor. Jeder Ausbildungsvertrag

hat eine solche Gliederung zu enthalten. Wie erwähnt, war auf diesem Gebiet die WU dem Gesetzgeber schon vorangegangen und hatte Pläne ausgearbeitet, die als Anlage zum Berufsausbildungsvertrag dem Auszubildenden und seinen Eltern jederzeit einen Überblick darüber verschaffen, ob die Ausbildung planmäßig und kontinuierlich durchgeführt wird. Dafür zwei Beispiele: Für Starkstromelektriker sieht der sachliche und zeitliche Gliederungsplan zur Erreichung des Ausbildungszieles vor:

1. Grundlegende Fertigkeiten und Kenntnisse in der Metallbearbeitung, Werkstoffe und Werkstoffbearbeitung (Ausbildungswerkstatt 5 Monate)
2. A- und E-Schweißen, Hartlöten, Weichlöten (Ausbildungswerkstatt 1 Monat)
3. Ausbildung an Werkzeugmaschinen, Drehen, Fräsen, Hobeln (Ausbildungswerkstatt 2 Monate)
4. Grundfertigkeiten der Elektrotechnik, Zurichten, Verlegen, Anschließen von elektrischen Leitungen, einfache Schaltungen (Elektrobetrieb 3 Monate)
5. Installationstechnik, Installationsarbeiten an Beleuchtung und Maschinen, Niederspannungsschaltanlagen und Verteilungen (Elektrobetrieb und Produktionsbetriebe 8 Monate)
6. Steuerungstechnik, Installation von Schaltschränken, Wartung und Instandhaltung von Schaltschränken einschl. Fehlererkennung und deren Beseitigung (Elektrobetrieb und Produktionsbetriebe 7 Monate)
7. Elektromotore, Steuerung, Instandsetzen und Störungsbeseitigung von elektrischen Einrichtungen, Maschinen und Krananlagen (Elektrobetrieb und Produktionsbetriebe 4 Monate)
8. Hochspannungstechnik, Bau und Instandhaltung von Hochspannungsanlagen (Elektrobetrieb 3 Monate)
9. Elektronik und Meßtechnik (Elektrobetrieb 3 Monate)
10. Fernmeldetechnik (Elektrobetrieb, Produktionsbetriebe und Verwaltung 3 Monate)

Die Ordnungszahlen eines solchen Gliederungsplanes bestimmen nicht die Reihenfolge des Durchlaufs. Auch Änderungen sind möglich. Außerdem enthält eine solche Vertragsniederschrift natürlich auch die Bezeichnung des Ausbildungsbetriebes und den Namen des Auszubildenden sowie die Bezeichnung des Ausbildungsberufes. Für jeden Ausbildungsberuf besteht ein ganz speziell darauf abgestellter Gliederungsplan. So sieht ein solcher Plan beispielsweise für eine Bürogehilfin aus:

1. Einkauf: Allgemeiner Einkauf oder Einkauf Rohstoffe (etwa 4 Monate)
2. Verkauf: Eisen- und Stahldraht Inland (Eisenhandelsdraht oder Fabrikationsdraht oder Stahldraht oder Blankstahl) oder Drahtseile oder Schweißtechnik (etwa 4 Monate)
3. Zentrales Auftrags- und Lieferwesen Verfrachtung (etwa 2–3 Monate)
4. Rechnungswesen: Geschäftsbuchhaltung, Verkaufsabrechnung (jeweils etwa 2 Monate)
5. Personalwesen: Personalverwaltung, Sozialabteilung (jeweils etwa 2 Monate)
6. Betriebswirtschaft: Fernmeldestelle (etwa 1 Monat); Registratur, Druckerei (etwa 1 Woche)
7. Qualitätsstelle (etwa 2 Monate)

Darüber hinaus ist die Ausbildung in den einzelnen Durchlaufabteilungen ebenfalls wieder nach einem Abteilungs-Ausbildungsplan geregelt; dieser Plan enthält die Kenntnisse und Fertigkeiten, die dem Auszubildenden in dieser Abteilung vermittelt werden sollen. Das folgende Schema zeigt einen solchen Ausbildungsplan für Industriekaufleute (Ausbildungsdauer etwa 1 Monat) der Abteilung Betriebswirtschaft / Datenzentrum:

1. Einführung in die Datenverarbeitung durch programmierte Unterweisung
2. Praktische Unterweisung an dem IBM System 360/40
3. Unterrichtung über maschinelle Auftragsabwicklung und Rechnungsschreibung
4. Einführung in den Programmablauf in der maschinellen Auftragsabwicklung und Rechnungsschreibung

Bitte blättern Sie um

5. Eingangs- und Ausgangskontrolle der anfallenden Daten und Auswertungen

Nicht nur der Abteilungsleiter, sondern auch der Auszubildende besitzt einen solchen Plan. Sie sind daher jederzeit in der Lage, den Ausbildungsstand zu überprüfen und zu überwachen.

Außerdem erhalten die Auszubildenden, aufgeteilt nach Ausbildungsberufen und Ausbildungsjahren, planmäßig einen fachtheoretischen Werksunterricht. Zum Beispiel enthält der Unterrichtsplan für Industriekaufleute des zweiten und dritten Ausbildungsjahres folgende Themen:

Güterverkehr: Eisenbahn, Kraftwagen, Schifffahrt, Luftverkehr, Frachtführer, Post, Spediteur, Lagerhalter

Nachrichtenverkehr: Brief, Fernsprecher, Fernschreiber, Funk

Kredite

Steuern

Die Unternehmung: Gründung, Firma, Handelsregister, Formen, Personengesellschaft

Buchführung: Grundsätze ordnungsgemäßer Buchführung: Verbuchung einfacher Geschäftsvorfälle. Erläuterung, Wertberichtigung, Abschreibungen, Rechnungsabgrenzung. Verbuchung schwieriger Geschäftsvorfälle (Wertberichtigung, Abschreibungen, Rechnungsabgrenzung)

Rechnen: Zinsrechnung, Kalkulation Dreisatz, Mischungsrechnen

Aufsatzübung

Die Ausbildung beginnt mit einer zehntägigen Übergangsschulung in einem Heim im Sauerland und wird ergänzt und abgerundet durch den Unterricht in der Berufsschule, einen einwöchigen Aufenthalt in Berlin und Studienfahrten zu einer Seilereier der WU, zur August Thyssen-Hütte in Hamborn und zur Drahtstraße IV der Thyssen Niederrhein AG in Duisburg.

Ziel einer solchen systematischen und planmäßigen Ausbildung ist zunächst die Vermittlung von Kenntnissen und Fertigkeiten, die für die Lehrabschlußprüfung erforderlich sind. Darüber hinaus aber sollen die Auszubildenden auch zu wertvollen Mitarbeitern im Unternehmen herangebildet werden.

Als ein Kriterium für den Erfolg dieser planmäßigen, systematischen Ausbildung mögen die Ergebnisse der Lehrabschlußprüfungen dienen: Fast die Hälfte der Auszubildenden schließt ihre Ausbildung mit dem Prädikat „gut“ oder „sehr gut“ ab.

Alfons Plontek



Die mit Phoenix-Union-Elektroden geschweißte Kugelgasbehälterbatterie der August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn.

Die Schweißzusatzwerkstoffe der WU erringen weitere Marktanteile

Steile Aufwärtsentwicklung im letzten Geschäftsjahr

Der Verkauf für Phoenix-Union-Schweißzusatzwerkstoffe erzielte im Geschäftsjahr 1970/71 im Vergleich zu 1969/70 eine Umsatzsteigerung von 7,4 Prozent. Mit einer Jahrestonnage von fast 60000 Tonnen wurde das Jahr 1970/71 das erfolgreichste Jahr in der Geschichte der Verkaufsabteilung.

An diesem Ergebnis waren umhüllte Stabelektroden mit 52 Prozent und nackte Schweißdrähte mit 48 Prozent beteiligt. Von den circa 60000 Tonnen entfielen auf den Inlandversand 84 Prozent und auf den Exportversand 16 Prozent.

Durch eine intensive technische und kaufmännische Kundenbetreuung, eine gleichbleibende gute Qualität der Erzeugnisse und eine erfolgreiche kooperative Unternehmenspolitik blieb der Anteil der

WU an der Zuwachsrate des bundesdeutschen Marktes für Schweißzusatzwerkstoffe weiterhin steigend. Der prozentuale Marktanteil stieg von 23 Prozent in 1961/62 auf über 30 Prozent im Geschäftsjahr 1970/71. Zusammen mit den WU-Beteiligungsgesellschaften Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH in Altena und Schorch Schweißtechnik GmbH in Rheydt deckt die WU rund 40 Prozent des Bedarfs an Schweißzusatzwerkstoffen in der Bundesrepublik Deutschland.

Wie überall in der Wirtschaft brachte die Automation auch in der Schweißtechnik deutliche Anteilsverschiebungen. Der Hauptumsatzträger bei Schweißzusatzwerkstoffen - die umhüllte Stabelektrode - verzeichnet in den letzten Jahren nur noch eine geringe Zuwachsrate. Die WU erwartet für diese Produktgruppe in der Zukunft keinen weiteren Anstieg. Der große Gewinner in diesem „Zweikampf“ ist der Automatendraht oder die Drahtelektrode für die Schutzgas- bzw. Unterpulver-Schweißung.

Der Export entwickelte sich aus kleinen Anfängen bis in die Gegenwart hinein

Die Tabelle zeigt die Anteilsverschiebungen von der umhüllten Stabelektrode (sinkend) zur Drahtelektrode (steigend)		
Geschäftsjahr	Umhüllte Stabelektroden, Anteil in %	Drahtelektroden, Anteil in %
1961/62	85	10
1965/66	75	20
1970/71	65	30

ebenfalls recht positiv. Dieser Erfolg wurde trotz mannigfacher Exporterschwerungen währungspolitischer Art erreicht und ist deshalb in seinem Ergebnis für die WU um so bedeutungsvoller. Die direkten ständigen Exportmärkte für Schweißzusatzwerkstoffe der WU liegen hauptsächlich im nördlichen und westlichen Europa. In Norwegen, der Schweiz, in Argentinien, Spanien und neuerdings auch im Sudan werden WU-Stabelektroden in Lizenz gefertigt. Über die Export-Handelsgesellschaften Thyssen-Stahlunion Export (Düsseldorf) und Auffermann (Düsseldorf) bestehen Lieferkontakte zu den übrigen Weltmärkten und in den Ostblock. Die Grundlage dafür bildet ein umfassendes Programm in den einzelnen Artikelgruppen. Zur Zeit führen die WU-Lagerlisten bei umhüllten Elektroden über 1200 Varianten auf.

Die Verwendung der Phoenix-Union-Erzeugnisse durch bekannte deutsche und ausländische Verbraucher verleiht ihnen zwangsläufig den Ruf qualitativ hochstehender Artikel. Von allen maßgeblichen Klassifikationsgesellschaften besitzt die WU Zulassungen. Stellvertretend für viele andere Einsatzstellen seien hier nur einige genannt, an denen Phoenix-Union-Stab- und Drahtelektroden verschweißt werden: das Kernkraftwerk in Jülich, der Atomreaktor in Stade und die Kugelgasbehälterbatterie der August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn.

Ein neuerlich großer Anwendungsbereich ist der Pipelinebau. Gerade hierfür entwickelte die WU hochwertige Spezialstabelektroden: den Phoenix-Cel-Typ. Für 1972 schätzt man den Pipeline-Elektrodenbedarf in Europa auf etwa 2000 Tonnen. An der Deckung dieses Bedarfs wird die WU wieder in großem Umfang beteiligt sein.

Zwar wies WU-Vorstandsvorsitzender Hans Hiltrop in der Jahrespressekonferenz (siehe DDD 6/71, Seite 21) nachhaltig darauf hin, daß auch für die WU im neuen angelaufenen Geschäftsjahr durch die allgemeine wirtschaftliche Entwicklung und einen immer härter werdenden Konkurrenzkampf die Absatzsituation schwieriger wird. Das schließt aber nicht aus, daß die WU auf dem Gebiet der Schweißzusatzwerkstoffe den errungenen Marktanteil behalten, möglicherweise auch noch erweitern oder neue Märkte hinzugewinnen wird. Denn die Westfälische Union hat sich unter dem Qualitätsbegriff Phoenix Union in der Schweißtechnik einen guten Namen erworben. Dazu hat eine intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit in einer eigenen Schweißtechnischen Versuchsanstalt beigetragen. In enger Verbindung mit der Stahlherstellung und -verformung bemüht sich ein großer Stab von Spezialisten, die Schweißzusatzwerkstoffe den modernsten Erfordernissen der Stahlverarbeitung anzupassen.

Günter Hebel



WU-Stand auf der Internationalen Eisenwarenmesse in Köln

Rege Ausstellungsbeteiligung der WU

Auch 1972 nimmt die WU, zum Teil mit einigen ihrer Beteiligungsgesellschaften gemeinsam, an bedeutenden Fachmessen und Ausstellungen des In- und Auslandes teil und veranstaltet eigene Fachtagungen. In den ersten vier Monaten des Jahres sind das:

Nürnberg, 14. bis 18. Januar: Einkaufstagung der im „Nordsüd – Nürnberger Bund“ zusammengeschlossenen Draht-Einzelhändler. Die WU zeigt einen Stand mit Drahterzeugnissen (zusammen mit der Filoplast-Union GmbH, Hamm) und an einem weiteren Stand schweißtechnische Produkte (zusammen mit der Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH, Altena).

Köln, 25. bis 27. Februar: Internationale Eisenwarenmesse. Die WU zeigt dort (zusammen mit der Filoplast-Union GmbH, Hamm) Drahterzeugnisse für Haus, Hof und Garten.

Schneeverdingen in der Lüneburger Heide, 10. und 11. März: Schweißtechnisches

Seminar im Landhaus Höpen. An der von der WU veranstalteten Fachtagung nehmen rund dreißig Schweißfachingenieure aus den Bereichen Schiffbau und Maschinenbau teil.

München, 8. bis 16. April: Handwerksmesse. Die WU zeigt auf einem Stand Schweißzusatzwerkstoffe (zusammen mit der Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH, Altena).

Paris, 20. bis 28. April: 7^e biennial français de la machine-outil et de l'équipement mécanique im CNIT Palais de la défense in Paris-Puteaux. In Halle 7 stellt die WU auf eigenem Stand und zusätzlich mit ihrem französischen Handelspartner So-comé (Lyon) und der Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH (Altena) aus. Die WU führt Fülldrahtschweißen mit und ohne Schutzglas und Aluminiumschweißen nach dem MIG-Verfahren vor, die Eugen Borbet Schweißtechnik GmbH zeigt Lote in der Anwendung.

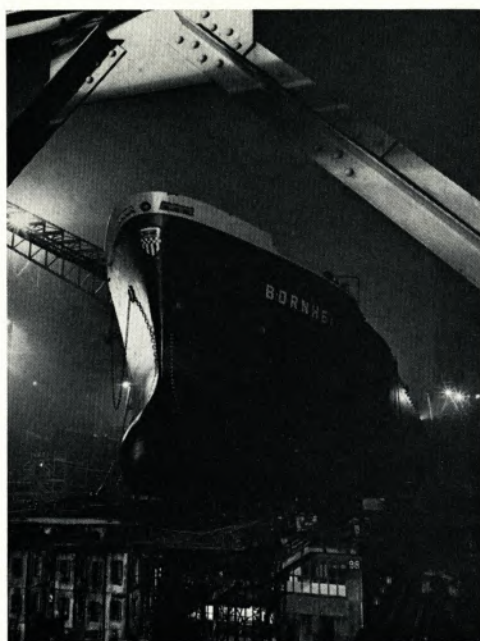


Bild links: Auch im Schiffbau (hier eine Werft in Emden) haben WU-Elektroden einen hohen Marktanteil. Bild oben: Für die Pipeline-Schweißung entwickelte die WU hochwertige Spezialelektroden vom Typ Phoenix-Union-Cel.



WESTFÄLISCHE UNION UNSERE ARBEIT

50 JAHRE



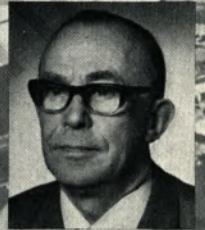
Ernst Kohlase
Werk Hamm
Masch./Neub.-Abt.
1. 4. 1972



Theodor Schulte
Werk Hamm
Personalverwaltung
1. 4. 1972



August Kleineheilmann
Werk Lippstadt
Drahtseilerei
4. 4. 1972



Johannes Retayski
Werk Hamm
Techn. Betr.-Wirtsch.
22. 4. 1972

40 JAHRE



Ernst Steffen
Werk Gelsenkirchen
Mech.-Werkstatt
1. 2. 1972



Theodor Coböken
Werk Lippstadt
Schreinerei
20. 3. 1972



Alfons Bergermann
Werk Hamm
Drahtzugbetriebe
29. 3. 1972



Heinrich Korte
Werk Hamm
Bauabteilung
1. 4. 1972



Anton Simpich
Werk Lippstadt
Reifendrahrtfertigung
25. 4. 1972



Andreas Weide
Werk Hamm
Zuricht. u. Verz.
21. 5. 1972



August Lichei
Werk Gelsenkirchen
Ziehsteinpol.
24. 5. 1972



Wilhelm Griesenbrock
Werk Hamm
Werkspost
9. 6. 1972



Wilhelm Hülscher
Werk Hamm
Mech.-Werkstatt
10. 9. 1972

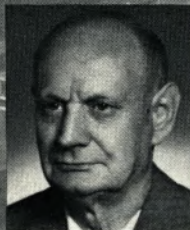
AKTIENGESELLSCHAFT **JUBILARE 1972**



Bernhard Michels
 Werk Lippstadt
 Vorzug
 2. 5. 1972



Franz Schmal
 Werk Lippstadt
 Drahtseilerei
 29. 5. 1972



Wilhelm Keinemann
 Werk Hamm
 Filoplast-Union
 9. 10. 1972



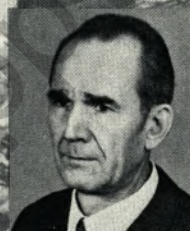
August Eickhoff
 Werk Hamm
 Stifte-Fertigung
 21. 11. 1972



Fritz Rennkamp
 Werk Lippstadt
 Fertigzug
 1. 4. 1972



Heinrich Scherff
 Werk Hamm
 Sozialabteilung
 1. 4. 1972



Heinrich Thiemann
 Werk Hamm
 Baustahlmatten
 8. 4. 1972



Eugén Ott
 Werk Hamm
 Fert. umh. Elektr.
 20. 4. 1972



Alfred Rudolf
 Werk Gelsenkirchen
 Sozialabteilung
 3. 10. 1972



Ernst Nattkemper
 Werk Hamm
 Drahtzugbetriebe
 7. 10. 1972



Heinrich Hink
 Werk Lippstadt
 Drahtseilerei
 2. 11. 1972



Heinrich Tünsmeier
 Werk Lippstadt
 Drahtseilerei
 14. 11. 1972



Hubert Redder
 Werk Lippstadt
 12. 12. 1972

Auszubildende entscheiden sich für eine sichere Zukunft!

Die Entscheidung für einen Beruf allein genügt nicht. Erst die Wahl der Ausbildungsstätte gibt den Ausschlag. Entscheiden Sie sich für eine sichere Zukunft, entscheiden Sie sich für eine Berufsausbildung bei der Thyssen Niederrhein AG, dem größten Walzdrahterzeuger Europas. Zum 1. September stellen wir Jungen und Mädchen, die zu diesem Zeitpunkt ihre Schulausbildung beendet haben, zur Ausbildung in folgenden Berufen ein:

INDUSTRIEKAUFMANN. Dreijährige Ausbildung, Voraussetzung ist die Mittlere Reife oder ein guter Hauptschulabschluß.

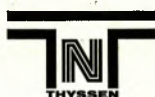
BÜROGEHILFIN. Zweijährige Ausbildung, Voraussetzung ist die Mittlere Reife oder zu erwartender guter Hauptschulabschluß.

MASCHINENSCHLOSSER, BETRIEBSSCHLOSSER, DREHER, WALZENDREHER, STARKSTROMELEKTRIKER, FERNMELDEMONTEUR, MESS- UND REGELMECHANIKER, CHEMIELABORANT, WERKSTOFFPRÜFER. Voraussetzung ist abgeschlossene Schulausbildung.

Das Werk Duisburg der Thyssen Niederrhein AG verfügt über eine anerkannte und vorbildliche Ausbildungsstätte in der Eisen- und Stahlindustrie, die mit modernen pädagogischen Einrichtungen ausgerüstet ist. Neben dem Berufsschulunterricht erhalten unsere Auszubildenden zusätzlich gezielten Unterricht in unserer Werkschule. Eine freiwillige Teilnahme an unserem kostenfreien Erwachsenenbildungswerk (u. a. Fremdsprachen etc.) ist außerdem möglich. Bitte, reichen Sie Ihre Bewerbungsunterlagen bis zum 31. März 1972 ein oder melden Sie sich vorher zu einer persönlichen Beratung an.

Kaufm. Ausbildungswesen
Telefon (021 31) 606-7635

Techn. Ausbildungswesen
• Telefon (021 31) 606-7039



Thyssen Niederrhein AG Hütten- und Walzwerke

Duisburg-Hochfeld · Wörthstraße 110

Haltestelle Marienhospital · Linie 2



Anton Helle sen. (früher Beize), Vorarbeiter Anton Helle jun. und Stapelführer Alfred Schröder.



Drahtzieher Wilhelm Bachortz und Johannes Mroskowsky (früher Drahtzug).

Das zwanzigste Treffen der Uniöner in Lippstadt

WU-Werk Lippstadt investierte 1,4 Millionen DM für Umweltschutz

Auf Einladung des WU-Werkes Lippstadt kamen am 3. Dezember 130 Uniöner i. R., um ihre alte Arbeitsstätte zu besichtigen und die ehemaligen Kollegen wiederzusehen. Das schon zur Tradition gewordene Treffen jährte sich zum 20. Mal. In den einzelnen Betrieben stellten die Ruheständler viele Fragen, die von den Aktiven gern beantwortet wurden.

Nach dem Werksrundgang traf man sich in der nahegelegenen Gaststätte Hesse zu einem gemütlichen Beisammensein, wobei wieder einmal alte Erinnerungen ausgetauscht werden konnten. Betriebsratsvorsitzender Willi Risch begrüßte die Anwesenden im Namen des Betriebsrates und der Belegschaft. Vom Vorstand der WU konnte er Direktor Berge und Direktor Dr. Stromberg begrüßen. In seiner Rede sagte Risch, daß sich im vergangenen Jahr im Werk Lippstadt sehr viel getan hätte, man erkenne es kaum noch wieder. Abschließend meinte er noch, daß bisher viele Altentreffen bei der WU vollzogen wurden, aber keines wäre zu einem Zeitpunkt gewesen, der so kritisch aus der tariflichen Sicht sei wie das diesjährige Treffen.

Im Anschluß daran erwähnte auch Betriebsdirektor Bernhard Kleinemeier kurz die Neuerungen im Werk. Nicht nur die Beize sei neu, sondern auch die Verseilmaschinen, die jetzt in Produktion gegangen seien. Darüber hinaus würde sehr viel für den Umweltschutz getan, das wäre ein Thema, das im Augenblick breit in der Öffentlichkeit behandelt würde. Immerhin wurden für den Umweltschutz circa 1,4 Millionen DM investiert. In seiner Ansprache begrüßte Kleinemeier auch den Ältesten unter den

Uniönern. Es war der 86jährige Wilhelm Gottbrath, der von 1899 bis 1950 bei der WU Lippstadt als Drahtzieher beschäftigt war.

Anschließend gab es die schon traditionelle Erbsensuppe. Nach dem Essen überbrachte Dr. Hermann Stromberg die Grüße des Vorstandes der WU und gab einen kurzen Überblick über das Wachstum der WU-Gruppe in den letzten zehn Jahren. Die gesamte Belegschaft der WU umfasse nun über 7200 Mitarbeiter. Vor zehn Jahren waren es knapp 4000. Demnach hat sich die Anzahl der Belegschaftsmitglieder im letzten Jahrzehnt fast verdoppelt. Außerdem sei die Drahterzeugung seit 1961 von 230 000 Tonnen auf 430 000 Tonnen gestiegen. In Lippstadt, Altena und Oesede wurden 1960/61 insgesamt 41 000 Tonnen erzeugt und 1970/71 in Gelsenkirchen, Lippstadt, Altena, Oesede und Neheim-Hüsten 99 500 Tonnen. Das habe man nur der Leistung, Bereitschaft und Fähigkeit der Belegschaft zu verdanken. Ebenso seien die Anforderungen an die Mitarbeiter trotz der modernen Maschinen geblieben und auch sicherlich nicht leichter geworden.

Nach den Reden saß man noch gemütlich zusammen, und das Stern-Trio sorgte für die musikalische Umrahmung.



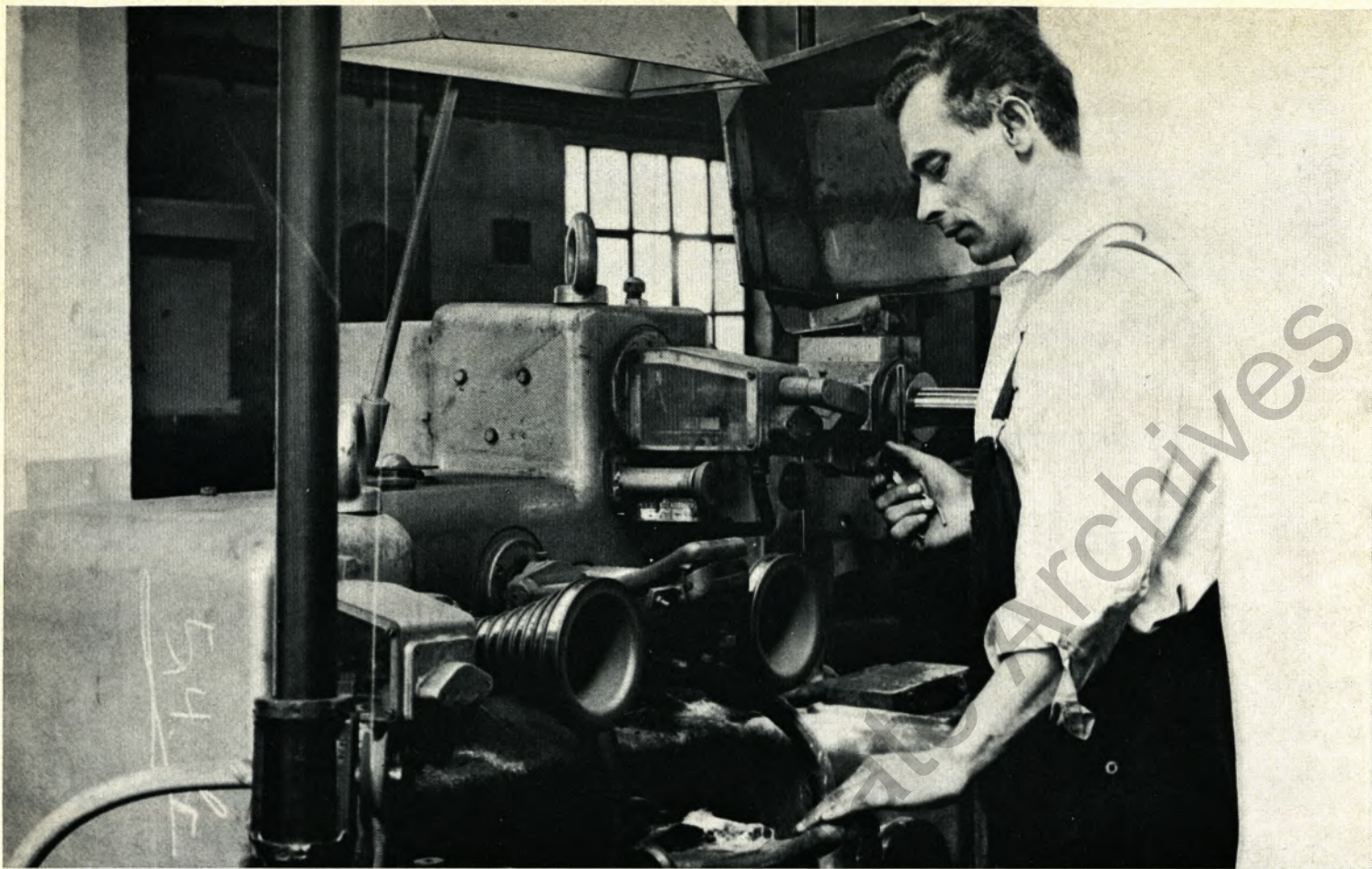
Betriebsratsvorsitzender Willi Risch bei seiner Begrüßungsansprache.



Dr. Hermann Stromberg gab einen Überblick über das Wachstum der WU-Gruppe.



Betriebsdirektor Bernhard Kleinemeier (am Mikrophon) berichtete über umfangreiche Umweltschutzmaßnahmen des Werkes Lippstadt. Vorn (von links nach rechts): Bernhard Hovemann (früher Feinzug), Karl Alff (früher Meister in der Verzinkerei), Betriebsratsmitglied Willi Geisen, Josef Funke (früher Seilerei), Franz Hovemann (früher Meister im Mitelzug).



Drahtzieher Rudolf Emmert reguliert an einer Feinstdrahtziehmaschine die Ziehgeschwindigkeit.

DRAHT AUS WALDBÖCKELHEIM- SO DÜNN WIE MENSCHENHAAR

Von Ing. grad. Josef Girmscheld

Die Drahtwerke Waldböckelheim GmbH, eine Tochtergesellschaft der Berkenhoff & Drebes GmbH, sind auf das Ziehen von Eisenfein- und Eisenfeinstdrähten spezialisiert und zugleich das größte Werk in der Bundesrepublik, das Feindrähte aus Eisen herstellt. Die Bezeichnung Fein- oder Feinstdraht beinhaltet noch keine verlässliche Größe. In Waldböckelheim versteht man unter Feindrähten Drähte von 0,40 bis 0,15 Millimeter Durchmesser und unter Feinstdrähten Drähte von 0,14 Millimeter Durchmesser und dünner. Die dünnsten Drähte, die in Waldböckelheim hergestellt werden, sind mit 0,08 Millimeter Durchmesser fast so dünn wie Menschenhaar.

Zu den Drahtwerken Waldböckelheim gehört nicht nur das Werk in Waldböckelheim, sondern auch eine Fabrikationshalle in der nahegelegenen Ortschaft Boos. Zur Zeit werden 230 Arbeiter und Angestellte beschäftigt. Die Betriebsangehörigen kommen aus der näheren Umgebung. Der Anteil der Frauen beträgt circa zehn Prozent. Sie werden vorwiegend als Spulerrinnen eingesetzt. Im Werk Waldböckelheim befinden sich die Drahtzieherei mit Nebenbetrieben, die Verzinkerei und Verzinnerei, die Drahtspulerei und die Schlauchabteilung, während in der Fabrikationshalle in Boos Drahttransportbänder und punktgeschweißtes Gewebe gefertigt werden. Als Rohmaterial für die gesamte Draht-

fertigung dient Walzdraht 5,5 Millimeter mit einem Kohlenstoffgehalt von 0,06 und einem Phosphor- und Schwefelgehalt von höchstens 0,04 Prozent. Weil das Schergewicht der Fertigung auf dünnen und dünnsten Drahtabmessungen liegt, müssen an die Qualität und Gleichmäßigkeit des Rohmaterials allerhöchste Anforderungen gestellt werden. Auch der gesamte Ablauf des Arbeitsprozesses, angefangen von der Beize bis zum letzten Arbeitsgang, dem Aufspulen der Feinstdrähte, muß sorgfältig überwacht werden.

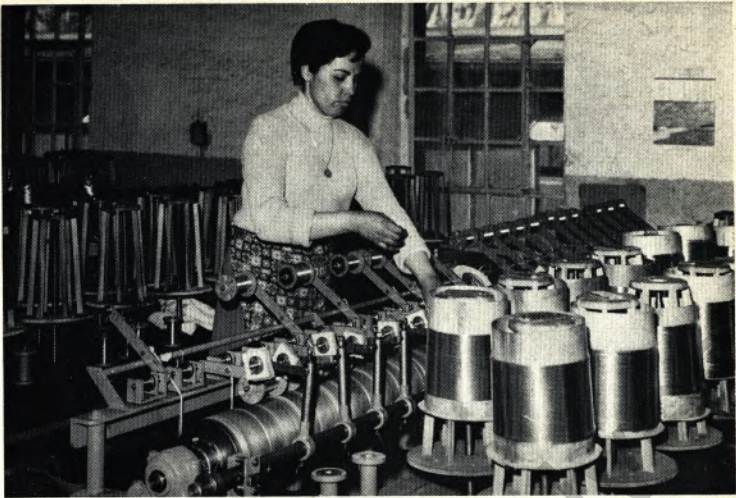
Dickere Drähte bis 0,60 Millimeter können im Trockenziehverfahren gezogen werden, dünnere Drähte, vor allem die Abmessungen 0,40 Millimeter und dünner,

werden auf Tauchmaschinen im Naßziehverfahren hergestellt. Als Ziehwerkzeuge dienen Hartmetallziehsteine. Für die Feindrähte 0,40 bis 0,15 Millimeter Durchmesser wird der Draht an die Abmessung 0,80 bis 1,20 Millimeter vorgezogen.

Dieser Vorzugsdraht wird bei dieser Abmessung gegläht und dann in einem Arbeitsgang an die Endabmessung gezogen. Je nach Kundenvorschrift wird der Vorzugsdraht vor dem Ziehen gebeizt und verkupfert oder gebondert. Für die meisten Verwendungszwecke wird ein weicher Draht benötigt. Der Draht muß also nach dem Ziehen nochmals gegläht werden. Ob der Draht im Vakuum oder unter Schutzgas blankgegläht wird, richtet sich nach dem Verwendungszweck des Drahtes. Webdrähte werden zum Beispiel vorwiegend in blankgeglähter Ausführung gewünscht, während die zum Verzinken bestimmten Drähte im allgemeinen blaugegläht werden. Sämtliche Drähte, und zwar auch die Vorzugsdrähte und die für die Verzinkerei bestimmten Drähte werden im Topf gegläht. Ein Teil der geglähten und der verzinkten Fein-



Die Transportbandabteilung in der Werkshalle in Boos. Von links nach rechts: Francesco Angelucci und Peter Adler montieren an einem Draht-Transportband für eine Flaschenspülmaschine.



Der Ablauf des verzinnnten Feinstdrahtes von der Blechhaube auf die Spule. Auf dem Bild: Spulerin Monika Nardi.

drähte wird auf Holz- oder Plastikspulen aufgespult, der andere Teil als Ringdraht verkauft.

An das Vorzugsmaterial der Feinstdrähte werden allerhöchste Ansprüche hinsichtlich Qualität und Gleichmäßigkeit gestellt. Der weißblankgeglühte Vorzugsdraht mit den Abmessungen 0,36 bis 0,43 Millimeter Durchmesser wird trocken aufgelegt und mit Spezial-Feinzugmaschinen bis zu neunzehn Zügen im Naßverfahren an die Fertigabmessung gezogen. Hier finden als Ziehwerkzeuge sowohl Hartmetall- als auch Diamantziehsteine Verwendung. Feinstdrähte werden nicht im Ring, sondern nur auf Spulen geliefert, wobei es wichtig ist, daß auf jeder Spule nur eine einzige Ader ist und daß diese Adern möglichst lang sein müssen.

Für die dünnsten Abmessungen 0,08 bis 0,10 Millimeter werden vorwiegend Spulen mit einem Fassungsvermögen von circa 350 Gramm, für die Abmessungen 0,11 bis 0,14 Millimeter solche mit einem Fassungsvermögen von etwa 900 Gramm verwendet, d. h., auf eine kleine Spule können beispielsweise rund 9000 Meter Draht 0,08 Millimeter und auf die größere Spule circa 12000 Meter 0,11 Millimeter aufgespult werden.

Die Hauptabnehmer für Feinstdrähte sind Webereien. Bei vielen Verwendungszwecken, zum Beispiel in der Chemie-Industrie und in der Lebensmittel-Industrie, müssen die dort eingesetzten Feinstdrahtgewebe verzinkt sein. Aus diesem Grunde wird ungefähr die Hälfte der Gesamtfeinstdrahtproduktion in verzinnter Ausführung geliefert.

In der Verzinnerei wird der durch das Verzinnungsbad geführte Draht nicht von einer Wickelscheibe als Ring aufgenommen, sondern auf einer aufgesetzten Blechhaube mittels eines Verlegearmes aufgehängt. Die gefüllten Blechhauben werden an den Spulmaschinen auf die

Ablaufhaspeln gesetzt und hier von den Hauben auf die Spulen abgezogen. Diese kommen dann etikettiert und in Kisten verpackt zum Versand.

In der Werkshalle in Boos werden punktgeschweißte Gewebe hergestellt. Verarbeitet werden in der Hauptsache Drähte in den Abmessungen 0,50 bis 0,70 Millimeter, und zwar sowohl in verzinkter als auch in unverzinkter Ausführung. Die Gewebe können in Breiten von 10 bis 200 Zentimeter hergestellt werden und finden zum überwiegenden Teil in der Bauindustrie als Rabetz- und Pliester-gewebe sowie als Estrichgewebe Verwendung.

In derselben Halle ist die Transportbandabteilung untergebracht. Es werden sowohl Drahtgeflechsbänder als auch Draht-Spiralgliederbänder hergestellt. Die Bänder werden auf halbautomatischen Maschinen gefertigt und auf Montage-tischen zusammengestellt und montiert. Da die Drahttransportbänder nicht nur zur Förderung, sondern meist gleichzeitig noch zur Trocknung, Glühung, Kühlung, Bewässerung, Entwässerung usw. Verwendung finden, werden sie jeweils aus dem hierfür geeigneten Material wie SM-Stahl, V 2 A-Stähle, Kupfer, Messing, Phosphorbronze, Duraluminium usw. angefertigt.

Vor etwa 16 Jahren haben die Drahtwerke Waldböckelheim die Armierung von Hoch- und Höchstdruckschläuchen aufgenommen. Die Hoch- und Höchstdruckschläuche werden von bedeutenden Gummiwerken bezogen, hier auf jede gewünschte Länge geschnitten und mit Anschlußarmaturen versehen. Zum Verkaufsprogramm gehören die Nennweiten 4 bis 32 Millimeter. Wegen ihrer guten Qualität hat sich die Firma einen bedeutenden Kundenkreis erworben und einen festen Platz unter den Schlauchlieferanten gesichert.



Spulerin Otilie Milde reguliert die Verlegung des Feinstdrahtes.

Armierung von Hoch- und Höchstdruckschläuchen: Die Fassung läuft in die Schlauchleitung ein. An der Maschine Mitarbeiter Dieter Frieß.





Von Weinbergen umrahmt und ins romantische Tal der Nahe gebettet liegt das größte Werk der Bundesrepublik, das Feindrähte aus Eisen herstellt. Lesen Sie bitte darüber unseren Aufsatz auf Seite 22: Draht aus Waldböckelheim – so dünn wie Menschenhaar.