2
75

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



Lieber Leser!

Gegen unsere bisherige Gewohnheit, auf der nebenstehenden Seite unter „TN-aktuell“ möglichst viele kurze Meldungen im wesentlichen aus dem Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG zu bringen, veröffentlichen wir in dieser Ausgabe – und zwar als Sonderfall – eine umfangreiche Meldung über die Situation im Exportgeschäft der deutschen Stahlindustrie Ende Januar 1975.

Die Frage des Stahlexportes und der überhaupt noch zu erzielenden Preise – die bei einem Anhalten der augenblicklichen Tendenz in einigen Fällen bald unter den Produktionskosten liegen können – wie auch die Chancen auf dem Inlandmarkt, die ebenfalls kurz angeschnitten und nicht positiv beurteilt werden, berühren uns alle als Mitarbeiter der Thyssen Niederrhein AG und im größeren Verbund gesehen der Thyssen-Gruppe so hautnah, daß wir der Meinung waren, das sei für uns alle das aktuellste Thema, dem einige andere Kurzmeldungen auf eine andere Seite ausweichen müßten. Diese finden Sie übrigens in dieser Ausgabe unter „Kurz informiert“.

Die Folgen dieser Entwicklung, wie sie in dem Bericht auf der nebenstehenden Seite aufgezeigt werden, haben bereits große Teile der Mitarbeiter in den Werken Oberhausen und Duisburg bei ihrer Arbeitsweise im Monat Februar spüren müssen. Einige andere Stahlunternehmen waren aufgrund ihres Produktionsprogrammes zu noch drastischeren Maßnahmen gezwungen.

Zwar ist das kein Trost für uns, aber doch ein Zeichen für eine in der augenblicklichen Konjunktursituation glücklichere Produktionspalette des Werkes Oberhausen als in einer Reihe anderer Werke. Doch wir hoffen alle, den nächsten Konjunkturanstieg, den Fachleute in der zweiten Hälfte des Jahres 1975 erwarten, wenn auch in langsamerer Fahrt durch einen etwas gedrosselten Motor, aber ohne wirklich einschneidende Opfer für die Mitarbeiter zu erreichen.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über die wichtigsten Ausführungen der neuen Unfallverhütungsvorschrift in
Schutz vor Lärm – gesetzlich vorgeschrieben 4+5

über den Ausbildungsabschluß, über den Besuch von Bundesforschungsminister Matthöfer in Oberhausen u. a. in
Kurz informiert 6+7

über die Arbeit der Elektrowerkstatt in der Fortsetzung der technischen Serie „Erhaltung“, und zwar in
Dem „Innenleben“ elektrischer Maschinen gilt ihre Arbeit 8–11

über Verbesserungsvorschläge aus der Belegschaft in
Verbesserungsvorschlag macht Analysieren von Kerbschlagproben möglich 12

über ein wichtiges Gesetz zur sozialen Sicherstellung im Alter in
Das Gesetz zur Verbesserung der betrieblichen Altersversorgung 13

über eine neue Fabrikationsanlage der TN-Tochter Westfälische Union AG in Hamm in
Schweißelektrodenwerk – auch für den Markt von morgen konzipiert 14–19

Unser Titel stammt aus der technischen Serie „Erhaltung“ und zeigt einen Mitarbeiter der Elektrowerkstatt beim Überprüfen eines großen Elektromotors – Impressionen in einer Industrielandschaft könnte man den Rücktitel unseres Fotografen nennen.

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT
Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

42 Oberhausen, Essener Straße 66, Ruf (0 21 32) 88 44 47
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Kübel
Redaktion und Gestaltung: Friedrich Schacke
Fotos: ATH-Steinmetz (Seiten 14–19); TN-Grosse (alle übrigen und Titel). Das Luftbild auf Seite 14 ist freigegeben durch den Regierungspräsidenten Düsseldorf Nr. 20 C 104.

thyssenkrupp Corporate Archives



Dr. jur. Karl-Heinz Kürten 60 Jahre

Am 20. Februar 1975 vollendete Dr. jur. Karl-Heinz Kürten, Vorsitzender des Vorstandes der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, und Vorstandsmitglied der August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn, sein 60. Lebensjahr. Zahlreiche führende Persönlichkeiten aus Wirtschaft und Politik bekundeten Dr. Kürten mit ihren Glückwünschen Verbundenheit und Anerkennung. Herzliche Glückwünsche kamen auch aus vielen Teilen der Belegschaft.

Dr. Kürten, gebürtiger Düsseldorfer, legte 1934 in Bad Godesberg die Reifeprüfung ab und studierte anschließend – durch Militär- und Kriegsdienst mehrfach unterbrochen – Rechts- und Staatswissenschaften in Freiburg, München und Bonn. 1943 promovierte er während eines Studienurlaubs zum Dr. jur.; 1946 setzte er seine juristische Ausbildung als Regierungsreferendar fort.

Bereits vor dem Assessorexamen wurde er zum persönlichen Referenten des Finanzminister von Nordrhein-Westfalen ernannt. 1948 übernahm er als Regierungsrat zusätzlich mehrere Referate in der Haushaltsabteilung des Ministeriums. 1950 Oberregierungsrat, verließ er im April 1952 den Staatsdienst und trat als Leiter der Finanzabteilung in die Dienste der August Thyssen-Hütte AG. Hier erlebte er die entscheidenden Jahre des Wiederaufbaus der ATH an verantwortlicher Stelle mit.

1958 wurde Kürten zum Vorsitzenden des Vorstandes der zur Thyssen-Gruppe gehörenden Westfälische Union AG, Hamm, berufen. 1964 wechselte er in gleicher Funktion zu deren Muttergesellschaft Niederrheinische Hütte AG, Duisburg-Hochfeld, über, wo er die Umstrukturierung des Unternehmens von einem älteren gemischten Hüttenwerk in ein modernes reines Warmwalzwerk mit den Schwerpunkten Walzdraht und Stabstahl durchführte.

Nachdem die ATH 1968 die Mehrheit der Hüttenwerk Oberhausen AG (HOAG) übernommen hatte, wurde Kürten auch Vorstandsmitglied dieser Gesellschaft und bereitete die 1971 erfolgte Zusammenführung beider Unternehmen in der neu geschaffenen Thyssen Niederrhein AG vor, deren Vorstandsvorsitz er seitdem innehat. 1971 wurde Kürten auch in den Vorstand der Muttergesellschaft der gesamten Thyssen-Gruppe, der August Thyssen-Hütte AG, berufen.

Seit Anfang 1972 leitet er als Präsident zusätzlich die Geschicke der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg. Diesem Amt widmet er aus gesamtwirtschaftlicher Verantwortung heraus sehr viel persönliches Engagement.

Großes Interesse bringt er auch den Aufgaben des Umweltschutzes entgegen, für die er sich als Vorsitzender des zuständigen Gremiums im Bundesverband der Deutschen Industrie einsetzt. Mitgliedschaften in den Vorständen der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und der Walzstahl-Vereinigung sowie Mandate als Aufsichtsratsvorsitzender – u. a. bei der Westfälische Union AG – und als Aufsichtsratsmitglied, z. B. bei der Commerzbank AG, runden das weitgespannte Aktionsfeld ab.

Die aktuelle Lage auf dem Stahlexportmarkt

Die Preise im Exportgeschäft der deutschen Stahlindustrie mit Drittländern sind in den letzten Wochen als Folge der fast zum Erliegen gekommenen Bestelltätigkeit weiter zurückgenommen worden, wenn auch je nach Produkt in sehr unterschiedlichem Umfang. Die größten Erlöseinbußen, die in der Spitze bis zu 70 Dollar je t ausmachten, erlitten dabei Betonstahl und Quartobleche. Aber auch Stabstahl und Formstahl mußten beachtliche Erlösverluste hinnehmen.

In Kreisen des Stahlhandels glaubt man, daß nach diesen nochmaligen Preiseinbrüchen die untere Widerstandslinie jetzt erreicht ist. Schon jetzt – so kann man hören – seien echte Barverluste bei den Produzenten angesichts dieses Preisniveaus nicht mehr auszuschließen. Würde man mit den Notierungen noch weiter heruntergehen, würde man sich Verluste in einer kaum noch zu verantwortenden Größenordnung einhandeln.

Ein Ausgleich des schwachen Exportgeschäfts durch ein besseres Inlandsgeschäft ist – im Gegensatz zu früheren Zeiten – diesmal nicht möglich. Auch der Inlandsmarkt steht, wenn auch bei weitem nicht so ausgeprägt, im Zeichen der Schwäche, so daß es bisher noch nicht gelungen ist, die zum Jahresanfang erhöhten Listenpreise am Inlandsmarkt voll durchzusetzen.

Der Abwärtstrend der Exportpreise ist nach Äußerungen aus dem Handel in den letzten Wochen durch das Verhalten der übrigen ausländischen Anbieter noch verschärft worden. Der Markt – so wird erklärt – werde mit Tiefpreisangeboten förmlich überschwemmt. Besondere Aktivität hätten dabei die Länder des Ostblocks, aber auch Japan entwickelt. So sei bekannt geworden, daß beispielsweise die CSSR und Polen in der jüngsten Vergangenheit Walzdraht in großen Partien zu Preisen zwischen 200 und 210 Dollar je t angeboten hätten. Trotz dieses erheblichen Preisnachlasses gegenüber den deutschen Offerten (im Januar 1975 etwa 240 Dollar je t) sind dem Vernehmen nach Abschlüsse auch auf dieser Preisbasis in nennenswertem Umfange nicht zustande gekommen. Auch bei Betonstahl wird von japanischen Werken das Preisniveau der meisten deutschen Verkäufer noch unterboten.

Wenn trotz dieser fühlbaren Zurücknahme der Preise dennoch kaum Geschäfte zu machen sind, so ist das nach dem Eindruck von Marktbeobachtern wohl damit zu erklären, daß die Zurückhaltung der Käufer nicht etwa nur ein taktisches Manöver zur Erzielung weiterer Preisnachlässe ist, sondern ein Indiz dafür, daß der echte Bedarf als Folge der allgemeinen Konjunkturschwäche tatsächlich deutlich gesunken ist.

Tendenzwende erst im 2. Halbjahr 1975 erwartet

Die weiteren Aussichten werden höchst skeptisch beurteilt. Herrschte vor noch nicht allzu langer Zeit weithin die Erwartung vor, Ausgang des Frühjahrs werde es höchstwahrscheinlich wieder zu einer Nachfragebelebung und Preisfestigung kommen, so ist dieser erhoffte Umschwungtermin inzwischen weiter hinausgeschoben worden. Diejenigen, die jetzt noch für Juni/Juli eine Tendenzwende erwarten, gelten in der Branche bereits als große Optimisten. Überwiegend wird eine Besserung jetzt nur noch im Verlaufe der zweiten Jahreshälfte für möglich gehalten. (VWD)

ThyssenKrupp Corporate Archives

Schutz vor Lärm - gesetzlich vorgeschrieben

Am 1. Dezember des vergangenen Jahres ist die Unfallverhütungsvorschrift „Lärm" in Kraft getreten, und damit wird erstmalig der Schutz des arbeitenden Menschen vor Lärmeinwirkungen durch eine Unfallverhütungsvorschrift geregelt. Die UVV-Lärm – wie die Abkürzung heißt – will die Verhütung von Gehörschäden und von lärmbedingten Unfällen. Die Ziele der UVV-Lärm klingen zwar einfach und plausibel, um sie aber in einem Werk wie Oberhausen zu erreichen, ist eine Vielzahl an Aufgaben von Technikern, Arbeitswissenschaftlern und Arbeitsmedizinern zu erfüllen. Jedoch trifft dieses Gesetz die Verantwortlichen in Oberhausen nicht unvorbereitet. Wir haben bereits im August vergangenen Jahres bei der Behandlung des Themas „Lärmbekämpfung" darauf hingewiesen, daß sich der Arbeitskreis „Ergonomie", und zwar seit seiner Konstituierung im September 1972, mit den Problemen des Lärms am Arbeitsplatz beschäftigt hat und in vielen Fällen schon vor Inkrafttreten der UVV-Lärm Abhilfe schaffen konnte. Auch der Arbeitsmediziner des Werkes Oberhausen hat die in der UVV-Lärm geforderten Vorsorgeuntersuchungen lange vor Inkrafttreten des Gesetzes durchgeführt. Im Werk Oberhausen wird also nur eine Arbeit, wie sie das Gesetz verlangt, fortgesetzt. Es besteht die berechtigte Hoffnung, daß die bereits gesammelten Erfahrungen die vielfältigen Aufgaben im Kampf gegen Lärm und Lärmschäden leichter durchzuführen helfen.



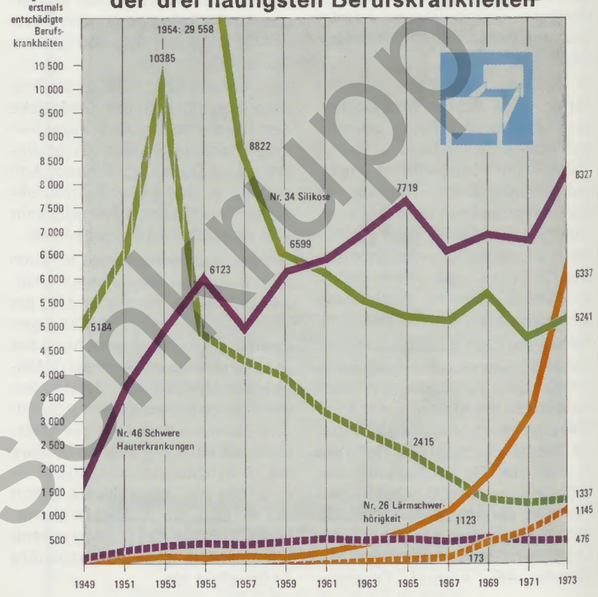
Unser nebenstehendes Bild zeigt die Lärmschutzmittel, die die Thyssen Niederrhein AG für lärmgefährdete Arbeitsplätze in Bereitschaft hält.

Die Grafik der Berufsgenossenschaft aus dem Jahr 1974 macht deutlich, wie im Gegensatz zu anderen Berufskrankheiten gerade die Lärmschwerhörigkeit gestiegen ist.

Folgen der Lärmeinwirkung nicht zu unterschätzen

In Bonn teilte in den letzten Januartagen ein Sprecher des Hauptverbandes der Gewerblichen Berufsgenossenschaften mit, daß das Ansteigen der Lärmschwerhörigkeits-Erkrankungen, die übrigens unheilbar sind, alarmierend sei. In den kommenden Jahren müsse damit gerechnet werden, daß die Lärmschwerhörigkeit an die erste Stelle der Berufskrankheiten rücken werde. Außerdem gehört die Lärmschwerhörigkeit heute schon zu den Berufskrankheiten mit den meisten Neurenten. Nach den Erhebungen des Verbandes sind zur Zeit rund zwei Millionen Arbeitnehmer in der Bundesrepublik gesundheitsschädlichem Lärm am Arbeitsplatz ausgesetzt. Diese Zahlen machen deutlich, wie notwendig der Erlaß der UVV-Lärm war.

Angezeigte und erstmals entschädigte Fälle der drei häufigsten Berufskrankheiten



Die für den Mitarbeiter wichtigsten Vorschriften

Nachfolgend bringen wir die wichtigsten Vorschriften der UVV-Lärm, die den Mitarbeiter im Betrieb interessieren, der an einem Arbeitsplatz mit Lärmeinwirkung eingesetzt ist. Hierbei muß betont werden, daß es sich um Vorschriften handelt, die ausschließlich im Interesse der Gesunderhaltung jedes einzelnen Mitarbeiters liegen und die darum nicht allein Sache der mit der Durchführung Beauftragten, sondern jedes einzelnen sind.

Zunächst werden in der UVV-Lärm drei Begriffe geklärt, die wichtige Bestandteile der Vorschriften sind: Lärm, Beurteilungspegel und Lärmbereiche.

■ Unter Lärm ist der Schall oder das Geräusch zu verstehen, das das Gehör schädigen kann oder zu besonderen Unfallgefahren führt.

■ Der Beurteilungspegel im Sinne der UVV kennzeichnet die Wirkung eines Geräusches auf das Ohr. Er ist der Pegel eines für die Dauer einer achtstündigen Arbeitsschicht konstanten Geräusches oder bei zeitlich schwankendem Pegel der diesem gleichgesetzte Pegel. Er wird in dB (A) angegeben.

■ Lärmbereiche sind Bereiche, in denen Lärm auftritt, bei dem ein Beurteilungspegel von 90 dB(A) erreicht oder überschritten wird.

Ein Wort zu der Meßeinheit des Geräusches dB(A). Die drei Buchstaben bedeuten: d heißt deci = $^1/_{10}$, B ist die Abkürzung für Bel. Die Bezeichnung Bel weist auf den Amerikaner G. Bell hin, dem man die Erfindung des Telefons zuschreibt. dB ist die Meßgröße für den Schalldruck. Mit dem großen (A) bezeichnet man die Verwendung eines bestimmten Filters im Meßgerät, durch das dem subjektiven Schalleindruck eines Menschen Rechnung getragen wird. Es wird nämlich hierbei berücksichtigt, daß der Mensch einen höheren Schallpegel bei niedrigeren Frequenzen besser aushalten kann als bei höheren. Um sich eine Vorstellung von einem Schallpegel von etwa 85 db(A) zu machen, kann man sagen, daß eine stark aufgedrehte Stereoanlage oder ein lautes nur in wenigen Metern Entfernung vorbeifahrendes Motorrad in etwa diesem Wert entsprechen. Bei einem Beurteilungspegel von 90 dB(A) und andauernder Einwirkung besteht für einen beträchtlichen Teil der Betroffenen die Gefahr einer Gehörschädigung. Aber auch schon bei einem Beurteilungspegel von mehr als 85 dB(A) können bereits Gehörschäden eintreten. Solche Schäden führen zur „Lärmschwerhörigkeit und Lärmtaubheit", einer Berufskrankheit, die, wie wir bereits eingangs sagten, heute an erster Stelle aller Berufskrankheiten steht.

Zwei generelle Maßnahmen zum Schutz vor Lärm

Um diese alarmierende Entwicklung zu stoppen, schreibt die UVV-Lärm zwei generelle Maßnahmen vor, und zwar erstens eine Minderung des Lärms, zu der der Unternehmer mit Hilfe bewährter Regeln der Technik und der Einbeziehung der gesicherten arbeitswissenschaftlichen Erkenntnisse verpflichtet ist, und zweitens den persönlichen Schallschutz, falls trotz technischer Lärmminderungsmaßnahmen der Beurteilungspegel an einem Arbeitsplatz über 85 db(A) liegt. In diesen Fällen muß der Unternehmer Schallschutzmittel zur Verfügung stellen, die auch von dem Mitarbeiter benutzt werden müssen, wenn ein Beurteilungspegel von 90 dB(A) erreicht oder überschritten wird. Persönliche Schallschutzmittel sind entweder Gehörschutzstöpsel, z. B. aus Gehörschutzwatte oder Kunststoffen, die im Gehörgang oder in der Gehörmulde getragen werden, oder Gehörschutzkapseln, die über das Ohr gesetzt werden. Daneben gibt es auch Schallschutzhelme, die zusätzlich einen Teil des Kopfes gegen Schall schützen, und sogar Schallschutzanzüge für ganz bestimmte Arbeitsplätze. Welches persönliche Schallschutzmittel der einzelne Mitarbeiter tragen soll, hängt vom Schalldruckpegel und von der Frequenzzusammenstellung der Geräusche ab.

Tragen von Gehörschutz als Erschwernis anerkannt

Der Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission des Betriebsrates, Dieter Wieshoff, nahm zum Tragen von Gehörschutzmitteln Stellung und wies in diesem Zusammenhang auf die Erschwernis für die Betroffenen hin. Darum sei eine Erschwerniszulage vereinbart worden. Danach soll grundsätzlich für das Tragen von Gehörschutzmitteln eine Zulage von 0,20 DM pro Stunde gezahlt werden, bei Gehörschutzkapseln von 0,40 DM pro Stunde. Der Arbeitskreis Ergonomie schreibt vor, an welchen Arbeitsplätzen Kapseln oder sonstige Gehörschutzmittel getragen werden müssen. Muß aus individuellen gesundheitlichen Gründen eine Kapsel getragen werden, so ist dies durch den Werksarzt zu bestätigen.

Die Überprüfung der Arbeitsplätze erfordert Zeit

Es ist sicher für jeden einleuchtend, daß die Überprüfung der Arbeitsplätze durch die Techniker aus dem Energiebereich, die im Auftrag des Arbeitskreises Ergonomie tätig werden, nicht von heute auf morgen abgeschlossen werden kann. Dafür gibt es einfach zu viel Arbeitsplätze im Werk Oberhausen, die überprüft werden müssen.

Neben den einzelnen Arbeitsplätzen gibt es ganze Lärmbereiche, auf die auch die UVV-Lärm besonders hinweist. Ein begründeter Anlaß zu der Annahme, daß ein Lärmbereich besteht, ist laut den Erläuterungen zur UVV-Lärm gegeben, wenn dort Arbeitseinrichtungen stehen, deren Schallemissionen den Beurteilungspegel von 90 dB(A) überschreiten. Liegt ein solcher begründeter Anlaß vor, so muß durch Messungen ermittelt werden, ob es sich in diesem Fall um einen Lärmbereich handelt. Solche Lärmbereiche sind besonders zu beschildern.

Schutz auch durch Vorsorgeuntersuchungen

Neben all den oben erwähnten technischen Schutzmaßnahmen sieht die UVV-Lärm für jeden in einem Lärmbereich beschäftigten Mitarbeiter eine Reihe von Untersuchungen durch einen ermächtigten Arzt vor. Da gibt es zunächst die Eignungsuntersuchung, ohne die kein Mitarbeiter in einem Lärmbereich eingesetzt werden kann. Ist ein Mitarbeiter in einem Lärmbereich beschäftigt, schreibt die UVV-Lärm Überwachungsuntersuchungen vor, und zwar die erste ein Jahr nach der Eignungsuntersuchung, dann jeweils drei Jahre nach der letzten Überwachungsuntersuchung.

Mit diesem ersten Überblick wollten wir unsere Leser zunächst einmal in groben Zügen mit den wichtigsten Paragraphen der Unfallverhütungsvorschrift „Lärm" bekanntmachen und kurz aufzeigen, welche Maßnahmen im Werk Oberhausen in Angriff genommen sind, um diese im Sinne der Humanisierung der Arbeitsplätze liegenden Vorschrift zu einem Erfolg zu führen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Forschungsminister Matthöfer besuchte Purofer-Anlage und Oberhausener Betriebsrat





Bundesforschungsminister Hans Matthöfer ließ sich in Begleitung des technischen Vorstandsmitgliedes der Thyssen Niederrhein AG, Dr. Klaus Nürnberg, bei einem Besuch der Purofer GmbH in Oberhausen über neue Technologie bei der Direktreduktion von Eisenerz informieren. Die Weiterentwicklung des in Oberhausen verwandten Verfahrens der Direktreduktion wird vom Bundesministerium für Forschung und Technik mit insgesamt 8,4 Mill. DM gefördert. Eines der Förderungsziele ist dabei die Vermeidung schädlicher Immissionen.

Bundesforschungsminister Matthöfer nutzte seinen Besuch in Oberhausen auch zu einem intensiven Gedankenaustausch mit dem Betriebsrat des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG.

Unsere Bilder oben zeigen links Bundesforschungsminister Matthöfer mit dem technischen Vorstandsmitglied der Thyssen Niederrhein AG, Dr. Klaus Nürnberg, und oben rechts einen Ausschnitt aus der großen Gesprächsrunde mit den Betriebsräten. Wir sehen neben dem Bundesminister den Vorsitzenden des Oberhausener Betriebsrates Herbert Mösle.

*

Ausbildungszeugnisse wurden feierlich überreicht



Allen Auszubildenden, die ihre Abschlußprüfung Winter 74/75 vor der Industrie- und Handelskammer erfolgreich bestanden, wurden ihre Ausbildungszeugnisse überreicht. Insgesamt 45 technisch Auszubildenden und 13 kaufmännisch Auszubildenden konnte das Abschlußzeugnis überreicht werden. Bei den technisch Auszubildenden schnitten vier mit dem Gesamtergebnis „gut und besser" ab, ebenfalls vier bei den kaufmännisch Auszubildenden.

Der Leiter der Hauptabteilung Personalplanung, -entwicklung und -bildung, Prok. Geisler, gratulierte den ehemaligen Auszubildenden zu der bestandenen

thyssenkrupp Corporate Archives

Prüfung. Er wies auf die Bedeutung einer erfolgreichen Ausbildung hin und richtete gleichzeitig Dankesworte an Ausbilder und Ausbildungsbeauftragte, ohne deren Einsatz die Durchführung der dualen Ausbildung nicht möglich sei.

Alle Mitarbeiter, die ihre Abschlußprüfung mit dem Prädikat „gut" abschlossen, erhielten als Anerkennung eine Geldprämie und ein Buch. Dabei hob Günter Geisler besonders die Leistungen des Meß- und Regelmechanikers Motycka hervor, die in der Fertigkeitsprüfung mit dem Prädikat „sehr gut" beurteilt worden waren.

Der Sprecher der Jugendkommission, Friedhelm Nangast, überbrachte die Grüße des Betriebsrates und der Jugendkommission und beglückwünschte die neuen Mitarbeiter zu ihrem erfolgreichen Ausbildungsabschluß.

Unser Bild auf der nebenstehenden Seite unten wurde während der Verteilung der Ausbildungszeugnissen und der Arbeitsverträge durch die Ausbildungsleiter Dr. Möllers und Johann und durch die Mitarbeiterin der Personalverwaltung Gisela Hermanns gemacht.

ATH-Aufsichtsrat bestätigte Jahresabschluß

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung am 28. Januar den Jahresabschluß zum 30. September 1974 gebilligt und damit festgestellt.

Der Jahresüberschuß der Thyssen-Gruppe stellt sich auf 340 Mill. DM. Den freien Rücklagen wurden 170 Mill. DM zugeführt. Als Bilanzgewinn der ATH ergibt sich ein Betrag von 150,6 Mill. DM. Der Hauptversammlung, die am 25. April in Duisburg stattfindet, wird vorgeschlagen, ihn zur Zahlung einer Dividende von 7 DM je Aktie im Nennwert von 50 DM zu verwenden; das sind 14 Prozent auf das dividendenberechtigte Kapital von rund 1,076 Mrd. DM. In diesem Kapital sind gewinnberechtigte junge ATH-Aktien im Nennwert von rund 66 Mill. DM enthalten, die im Zuge des Rheinstahl-Umtausches ausgegeben worden sind.

Außerdem hat der Aufsichtsrat dem zwischen der August Thyssen-Hütte AG und der Edelstahlwerk Witten AG abgeschlossenen Unternehmensvertrag zugestimmt. Der Vertrag wird der Hauptversammlung, die am 25. April stattfindet, zur Beschlußfassung vorgelegt.

Waren Sie auch dabei?

Im Jahre 1974 für Verbesserungsvorschläge ausgezahlte Prämie:

1 x 4320,–	1 x 1280,–	3 x 480,–
1 x 3600,–	1 x 1200,–	1 x 450,–
1 x 2640,–	6 x 1080,–	1 x 420,–
1 x 2400,–	1 x 1000,–	5 x 400,–
1 x 2160,–	2 x 960,–	53 x 340,–
1 x 2000,–	1 x 940,–	5 x 300,–
1 x 1687,–	2 x 880,–	2 x 250,–
2 x 1620,–	1 x 810,–	48 x 200,–
1 x 1520,–	2 x 740,–	2 x 180,–
1 x 1450,–	1 x 680,–	2 x 150,–
2 x 1440,–	1 x 660,–	2 x 100,–
1 x 1420,–	3 x 600,–	19 x 70,–
1 x 1410,–	23 x 540,–	15 x 60,–

Gesamtprämienbetrag: 100.197,–

und für jede Prämie übernahm das Werk die gesetzlichen Abgaben.



Traditioneller närrischer Besuch im TN-Werk

Der Hoppeditz ist längst begraben, Aschermittwoch ist vorbei, und das nebenstehende Foto vom traditionellen Besuch des Oberhausener Karnevalsprinzen im Werk Oberhausen ist nur noch eine Erinnerung an den Tag, an dem Prinz Heinrich I. Männer im Blechwalzwerk besuchte und so eine seit vielen Jahren geübte Tradition fortsetzte. Für die Karnevalsgesellschaft Weiß-Grün HOAG waren Prinzenbesuch und zwei Großveranstaltungen in der Stadthalle Höhepunkte des diesjährigen närrischen Treibens.

thyssenkrupp Corporate Archives

Dem „Innenleben" elektrischer Maschinen gilt ihre Arbeit

Wir beschließen mit der heutigen Fortsetzung, die sich mit den Aufgaben der Elektrowerkstatt befaßt, die technische Serie „Erhaltung". Natürlich haben wir kein geschlossenes Bild über alle Aufgaben, die die Erhaltungsbetriebe im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG zu erfüllen haben, geben können, sondern wir wollten an einigen Beispielen die Bedeutung der „Erhaltung" und ihrer Mitarbeiter für die Gesamtproduktion unseres Unternehmens herausstellen. Wenn unsere Leser den Eindruck gewonnen haben, daß keine Tonne Roheisen, keine Tonne Rohstahl, keine Tonne Walzstahl erzeugt werden kann ohne die Mitarbeiter der „Erhaltung", über deren Arbeit in der Öffentlichkeit nur sehr wenig bekannt ist, dann ist der Zweck unserer Veröffentlichung dieser technischen Serie erfüllt.

Zum Schluß machen wir, wie bereits oben gesagt, mit den Aufgaben der Elektrowerkstatt und ihrer hochqualifizierten Mitarbeiter bekannt.

Im Rahmen der Serie „Erhaltung" wurde in der Werkzeitschrift bereits über die elektrischen Betriebe berichtet, und der Leser wird sich fragen, warum neben den elektrischen Betrieben noch eine Elektrowerkstatt besteht und worin sich diese beiden in ihrer Aufgabenstellung voneinander unterscheiden. Auf eine Kurzform gebracht kann man sagen, daß alles, was zum Betrieb einer elektrischen Maschine gehört, wie Schaltanlagen oder andere elektrische Nebenanlagen, von den Mitarbeitern des elektrischen Betriebes gewartet bzw. bei Ausfall instandgesetzt wird. Die Wartung und Reparatur der Maschine selbst führt die Elektrowerkstatt durch. Ein Beispiel soll das deutlich machen. Verbrennt die Wicklung eines Elektromotors auf einem Kran infolge Überlastung oder ähnlichem, wird diese Maschine durch den zuständigen Elektrobetrieb ausgebaut und der Elektrowerkstatt angeliefert. Die eigentliche Reparatur des Elektromotors, auf deren Einzelheiten wir noch zu sprechen kommen werden, führt die Elektrowerkstatt durch.

Die Aufgabenbereiche der Elektrowerkstatt

Aus dem oben Gesagten schälen sich bereits zwei Aufgabenbereiche der Elektrowerkstatt heraus, und zwar erstens die Instandsetzung defekt gewordener stationärer Großmaschinen in den einzelnen Produktionsbetrieben insbesondere bei Störungsfällen, zweitens die Wartung der vorgenannten Großmaschinen. Bei der Instandsetzung muß erreicht werden, die Störzeiten möglichst kurz zu halten, denn Produktionsstillstand hat hohe Ausfallkosten zur Folge. Eine stets einsatzbereite und speziell für solche Instandsetzungsarbeiten gut eingespielte Mannschaft ist Voraussetzung, die Stillstandszeiten so kurz wie möglich zu halten. Für die Wartung der stationären Großmaschinen müssen die Produktionspausen an Wochenenden oder während anderweitiger Reparaturen, z. B. bei einer Ofenzustellung, genutzt werden, wie wir es ja auch schon in einigen anderen Fortsetzungen der Serie miterlebt haben, z. B. als über die Arbeit des Maschinenbetriebes Stahlwerk oder des Baubetriebes berichtet wurde.

Der dritte Aufgabenbereich füllt den größten Teil der Gesamtarbeitszeit der Elektrowerkstatt aus. Er umfaßt die Instandsetzung und nachfolgende Prüfung der in den Betrieben beschädigten transportfähigen elektrischen Maschinen, Geräte, Transformatoren, Lastmagnete u. a.



Bürstenkontrolle an den Walzenzugmotoren der Quartostraße. Bürsten werden auf Gängigkeit in den Bürstenhaltern überprüft sowie auf ausreichende Länge. Gegebenenfalls muß ein Austausch verschlissener Bürsten gegen neue vorgenommen werden.





Unsere beiden Bilder zeigen Wartungsarbeiten an den Steuergeneratoren des Ilgner-Umformers, die die Walzenmotoren mit Strom versorgen. Hier wird gerade die Glimmerisolation zwischen den Lamellen des Kollektors an einem der Steuergeneratoren ausgesägt.

Hochqualifizierte Mitarbeiter — eine wichtige Voraussetzung

Unser oben angeführtes Beispiel, das die Aufgabenteilung zwischen elektrischen Betrieben und Elektrowerkstatt deutlich machen sollte, ist aus diesem dritten Aufgabenbereich genommen, nämlich die Reparatur eines vom Elektrobetrieb aus einem Kran ausgebauten Motors in der Elektrowerkstatt.

Wir wollen dieses Beispiel aus der Praxis einmal in allen Einzelheiten weiter verfolgen, um mit der Arbeit in der Elektrowerkstatt bekanntzumachen und um aufzeigen zu können, über welche hohen Qualifikationen die Mitarbeiter einer solchen Werkstatt verfügen müssen.

Der Elektromotor wurde mit einem Begleitpapier, das den Hinweis auf einen möglichen Schaden enthält, angeliefert. Aufgrund dieses Begleitpapieres wird der Werkstattauftrag erstellt, der die Arbeitsgrundlage für die Instandsetzung des Motors bildet.

Ein klares Bild vom Schadensumfang erhält die Werkstatt erst nach der elektrischen Vorprüfung sowie nach der Inaugenscheinnahme des demontierten Motors bzw. seiner Einzelteile. Die beschädigten bzw. zerstörten Teile werden im Befundbericht aufgezählt. Dieser Befundbericht ist die brauchbare Unterlage für die Arbeitsvorbereitung in bezug auf die Planung des Reparaturablaufs sowie die Beschaffung von Ersatzteilen und auch für die Ermittlung der Kosten der durchzuführenden Instandsetzung. Beide nunmehr erfaßbaren vorkalkulierten Kostenanteile für die Reparatur, nämlich der Lohn- und Materialanteil, werden zunächst mit den Neubeschaffungskosten einer gleichartigen Maschine verglichen. Übersteigen die Neubeschaffungskosten wesentlich die der Instandsetzung, wird der Motor zur Reparatur freigegeben.

Bei dem Beispiel des Kranmotors wurde bei der elektrischen Vorprüfung festgestellt, daß sowohl die Ständerwicklung — das ist die Wicklung im Motorgehäuse — als auch die Läuferwicklung — das ist die Wicklung im umlaufenden Motorteil — verbrannt waren. Bei der Demontage in der Motorenschlosserei zeigte sich, daß die Lager des Motors verschlissen waren und ein Lüfter zerstört. Zunächst muß man sich um die Neubeschaffung der für die Instandsetzung erforderlichen Materialien kümmern, vor allem um diejenigen, die unter Umständen durch längere Lieferzeiten eine zügige Abwicklung der Reparatur behindern könnten. Der Ersatzlüfter mußte zum Beispiel beim Herstellerwerk bestellt werden. Die Ersatzlager waren jedoch ebenso wie der neue Kupferdraht in den richtigen Abmessungen im Hauptlagerhaus des Werkes Oberhausen greifbar.

thyssenkrupp Corporate Archives

Neuwicklung — zeitaufwendigste Reparaturarbeit

Nach dem Ausbau der verbrannten Wicklungen wurde in der Wickelei der Werkstatt mit der zeitaufwendigsten Reparaturarbeit, der Neuwicklung von Ständer und Läufer, begonnen. Bei größeren Kranmotoren kann diese selbst bei gleichzeitiger Arbeit an Ständer und Läufer einige Wochen in Anspruch nehmen. Nach der Fertigstellung und der elektrischen Vorprüfung wurden die Wicklungen mit einem wärmebeständigen Kunstharzlack imprägniert, um sie vor Feuchtigkeit, Staub, chemisch aggressiven Stoffen sowie Fett oder Öl zu schützen. Auch erhalten die Wicklungen durch diesen Kunstharzlack, der im Trockenofen bei etwa 150° C ausgehärtet wird, ihre letzte mechanische Verfestigung, so daß sie unempfindlich gegenüber mechanischen Schwingungen und Erschütterungen werden, die besonders auf Krananlagen immer auftreten. Damit aber der Motor im späteren Betrieb nicht etwa selbst Schwingungen oder Erschütterungen erzeugt, muß der neugewickelte Läufer vor der Montage auf einer Spezialmaschine dynamisch gewuchtet werden. Zwei Auswuchtmaschinen für die verschiedenen Läufergrößen sind in der Elektrowerkstatt vorhanden.

Nach gründlicher Reinigung aller wieder verwendbaren Motorteile, der Bereitstellung der neuen Wälzlager und des beschafften Lüfters, der für die Motorkühlung auf der Läuferwelle mitläuft, kann der Kranmotor zusammengebaut





werden. Die nächste Station ist das Prüffeld, in dem die neuen Wicklungen nochmals auf ihre Isolationsfestigkeit geprüft werden. Ein Probelauf, bei dem der einwandfreie Zustand der Lagerungen überprüft wird, sowie in manchen Fällen ein Belastungslauf, bei dem die einzuhaltende Grenzerwärmung unter Nennlast beobachtet wird, beenden die Reparaturarbeiten an dem Kranmotor in der elektrischen Werkstatt.

Nun läuft aber eine Reparatur keineswegs immer so „normal" ab wie in dem eben geschilderten Beispiel. Vielmehr bestätigt das durchschnittliche Schadensbild, daß die Betriebsbeanspruchungen der mechanischen und elektrischen Teile eines Aggregates im Hüttenwerk extrem hart sind im Vergleich zu fast allen anderen Industriezweigen. Hier im Hüttenwerk gibt es beschädigte oder gar abgebrochene Motorwellenenden, zerschlagene Motorgehäuse oder -lagerungen, abgebrochene Motorfüße, total zerschlagene Wicklungen bedingt durch die Fliehkräfte als Folge von überdrehten Maschinen, um nur einige der auftretenden Schäden zu nennen.

Eine entsprechende maschinelle Grundausrüstung der elektrischen Werkstatt ist die Voraussetzung, um solche Schäden möglichst flexibel und schnell beheben zu können. Hierfür steht eine Reihe von Werkzeugmaschinen zur Verfügung. Sind die instandzusetzenden Teile zu groß für die Werkzeugmaschine der elektrischen Werkstatt oder sind die Arbeiten zu kompliziert, wie z. B. das Fräsen von Zahnrädern, so übernimmt die mechanische Werkstatt mit ihrem umfangreichen Maschinenpark und ihrer Spezialmannschaft solche Arbeiten.

Mitarbeiter müssen vielseitig einsetzbar sein

In der elektrischen Werkstatt hingegen würde eine ausgesprochene Spezialmannschaft der Vielfalt der zur Instandsetzung kommenden Maschinen und Geräte nicht gerecht werden kön-

thyssenkrupp Corporate Archives





UNSERE BILDER:

Die Bilder dieser beiden Seiten im Uhrzeigersinn beginnend unten links:

Abschließende Arbeiten in der Wickelei, und zwar wird auf unserem Bild Hartlöten der Stabverbindungen an einen Drehstromschleifringläufer vorgenommen.

So sieht das Wickeln einer Lastmagnetspule aus.

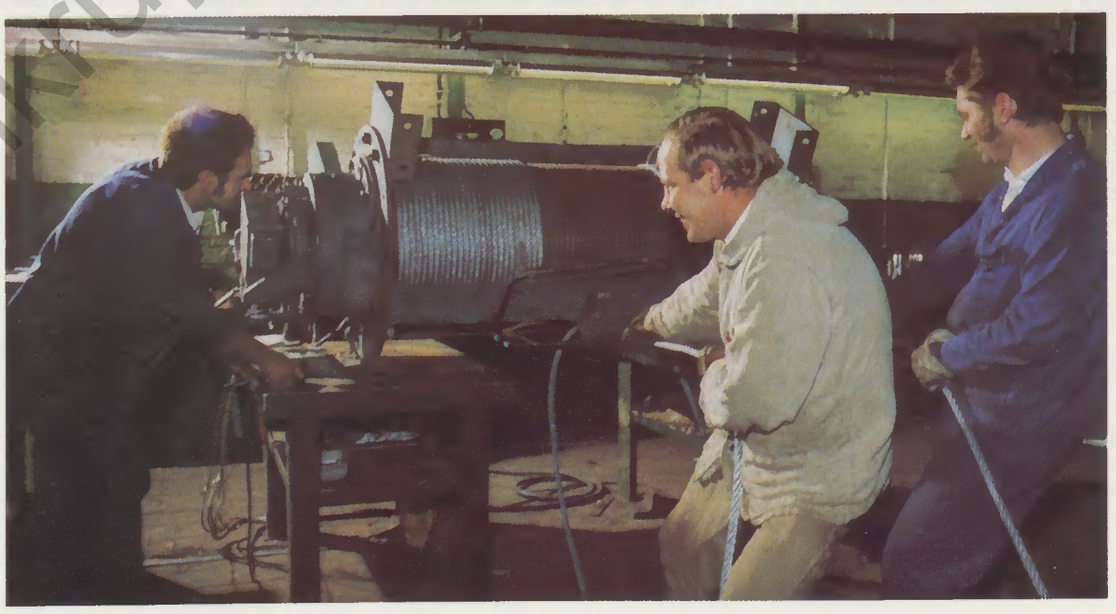
Der Läufer eines Kranmotors wird dynamisch ausgewuchtet.

Bild daneben gibt einen Überblick über die beim Wuchten benötigten Apparaturen, und zwar hier beim Wuchten eines Gebläseläufers für den Maschinenbetrieb.

Auf die Trommel einer Ausbauwinde des Martinwerkes werden hier im Rahmen der Montagearbeiten, die in der Elektrowerkstatt durchgeführt werden, neue Seile aufgelegt.

nen. Soll die Werkstatt bezogen auf die Gesamtmenge der anfallenden Reparaturarbeiten wirtschaftlich arbeiten können, müssen die einzelnen Mitarbeiter möglichst vielseitig einsetzbar sein. In besonderem Maße ist dies auch bei den Instandsetzungsarbeiten an elektrischen Großmaschinen bei Störungsfällen in den Produktionsbetrieben erforderlich, und das kann den Mitarbeitern der elektrischen Werkstatt, deren Arbeitsschwerpunkte im wesentlichen in Schlosserei, Wickelei und Elektromechanik gegliedert sind, bestätigt werden, daß sie über eine hohe Qualifikation verfügen. Diese und die ständige Bereitschaft für den Störungseinsatz sind die wichtigsten Voraussetzungen für die Bewältigung der vielfältigen Aufgaben, die täglich auf die elektrische Werkstatt zukommen.

Wolfgang Peters



Thyssenkrupp Corporate Archives

Verbesserungsvorschlag macht Analysieren von Kerbschlagproben möglich

Der Mitarbeiter des Spektrallabors der Abteilung Qualitätswesen/Werkstoffuntersuchungen, Heinz Hoffmann, schlug eine Vorrichtung zum Analysieren von Kerbschlagproben vor. Bisher mußten Werkstattproben, die im Quantometer auf ihre Zusammensetzung überprüft wurden, eine Mindestauflage von 25 mm im Quadrat bzw. Durchmesser haben. Für das Analysieren von Blechen zur Güteüberwachung und Versandfreigabe mußten deshalb von den jeweiligen Tafeln besondere „Quantometerproben" hergestellt werden. Diese Proben mußten gesondert ausgeschnitten, abgehobelt und die Analysenfläche geschliffen werden. Durch den Vorschlag von Heinz Hoffmann ist es möglich, Proben zu analysieren, die eine Mindestauflage von 10 mm im Quadrat bzw. Durchmesser haben. Für die Güteüberwachung und Freigabe von Blechen bedeutet dies, daß die Herstellung besonderer Quantometerproben von diesen Blechen entfällt, da von ihnen Kerbschlagproben hergestellt werden, die nun als Analysenproben im Spektrallabor verwendet werden können.

Dieser Verbesserungsvorschlag hat sich seit Monaten in der Praxis bewährt. Bei ihm sind nicht nur Einsparung von Arbeitszeit, sondern auch von Material und eine wesentliche Verbesserung der Qualität unserer Walzwerkserzeugnisse nachweisbar. Auf Grund der positiven Erfahrungen mit dem Analysieren auf Grund des Vorschlages von Heinz Hoffmann soll in Zukunft die Zahl der Untersuchungen mit Kombiproben zur Güteüberwachung wesentlich erweitert werden. Dieser Vorschlag erhielt eine Prämie von DM 4 320,—.

Ein anderer Vorschlag, der bereits seit mehr als einem Jahr sich in der Praxis bewährt, wurde mit DM 2 600,— nachprämiiert, nachdem die beiden Einreicher, die Mitarbeiter des Preßwerkes Alfred Gajda und Richard Wodoris, bereits 1973 eine Vorabprämie von DM 1 000,— erhalten hatten. Die beiden Einreicher schlugen eine Meßvorrichtung an der Rollmaschine im Preßwerk vor. Bisher war das Einhalten der vorgegebenen Maße auf dieser Rollmaschine, mit der Stahlböden mit Hilfe von Bördelrollen angefertigt werden, sehr schwierig, da sich die vorhandene Meßvorrichtung häufig verstellte und man sich dann beim Rollen von Böden nur durch häufiges Messen von Hand an das Fertigmaß herantasten konnte. Die beiden Einreicher des Vorschlags fertigten einen Stahlring an, der vor dem Rollen der Böden auf die Pinole gesetzt wird. In einer Halterung am Ring wird eine Schablone aus Flachstahl eingesetzt, die die Form und das Innenmaß des zu rollenden Bodens hat. Mit Hilfe dieser Schablone wird nun vorab das Endmaß für den Rollvorgang ermittelt, das auf einer hierfür angebrachten Meßleiste abgelesen und markiert wird. Außerdem wird die Bördelrollenwiege entsprechend der Schablone gefahren, so daß die vorgegebene Bodenform erreicht wird. Nach Abbau der Vorrichtung kann der Boden in der gewünschten Form und im verlangten Maß hergestellt werden. Diese Hilfsvorrichtung bringt den Vorteil, daß in Abhängigkeit von Blechstärke und Qualität ein Boden im günstigsten Fall in einem Zug fertiggestellt werden kann. Außerdem ist nach Zwischenbehandlungen, wie Normalisieren und Abbrennen der Borde, der Bodendurchmesser reproduzierbar einzustellen. Da diese Hilfsvorrichtung nun schon seit geraumer Zeit zur vollen Zufriedenheit täglich arbeitet und so eine geplante Investition durch sie eingespart werden konnte, wurde der Vorschlag jetzt mit einer Prämie von DM 3 600,— bewertet, so daß eine Nachzahlung von DM 2 600,— geleistet wurde.

Mit insgesamt 34 Vorschlägen befaßte sich der Bewertungsausschuß und schüttete für diese einen Gesamtbetrag von DM 20 607,— aus, in dem der Betrag für die Nachprämierung von DM 2 600,— nicht enthalten ist. Bei diesen 34 Vorschlägen lagen neben dem bereits erwähnten, mit DM 4 320,— ausgezeichneten noch zwei Vorschläge, die eine Prämie von mehr als DM 1 000,— erzielten, und zwar der eine eine Prämie von DM 1 678,— der andere eine solche von DM 1 410,—. Ein Vorschlag lag mit einer Prämie von DM 940,— knapp unter der 1 000-DM-Grenze.

Nachfolgend die mit einer Geldprämie ausgezeichneten Vorschläge und die Namen ihrer Einreicher:

Adolphy, Ernst, MLP, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich der Torstahlmaschine VI/Feineisenstraße

Angenend, Franz, MW, Einsatz von elektronischen Bandwächtern in der Erzaufbereitung Walsum

Bergendahl, Hermann, MS, Einsatz von festen Arbeitsbühnen zum Wechseln der Stripperbäume in SM II

Böhme, Erich / Seitz, Artur, SoBe, Stapelvorrichtung an der Schlagschere in SoBe

Brachvogel, Helmut, BV-AV/PI, Sicherung gegen ein Verwechseln von Plattierungsmaterial in BVPI

Brandenburg, Harald, BVPI, Zusätzliche Beleuchtung in der Plattierungswerkstatt

Eren, Sadik, BVPr, Begrenzungsrolle an der Mantelschleifmaschine in BVPr

Flötgen, Herbert, WS, Geänderte Stempelkarten für Mitarbeiter von Fremdfirmen

Hillenbrand, Hubert, WZu, Kabelschleppanlage am Kran der Halle 7/550er-Zurichtung

Högner, Heinrich / Musielak, Winfried, F-SE, Mehrfachspannvorrichtung für die Probenherstellung in F-SE

Huwer, Dieter / Krott, Karl-Heinz, MELP, Elektrische Absicherung des Bundtransportes/Drahtstr. II

Joeres, Erich, MBauS, Auffangbehälter für Hartfaserstreifen an der Kreissäge in MBauS

Kluwig, Hans-Dieter, WLP, Feste Rohrleitungen für die Schneidgase am Knüppelplatz Fein- und Drahtstraße

Kuhl, Peter, MLP, Änderung der Stufen an einer Reihe von Stahltreppen im Werksbereich

Laser, Erich, MBau, Anfertigen und Aufstellen von Baustellenbegrenzungen im Bereich MBau

Läßig, Bernhard, MSP, Geänderte Roste in der Entzunderungsanlage im Bereich Trägerplatz NO

Lipitkas, Wassilios, BIPlatt, Anschlagvorrichtung an den Blechschleifmaschinen in BIPlatt

Marciniak, Herbert, MSP, Geänderte Absaugung in der Entzunderungsanlage NO

Meerschiff, Heinz, BIGS, Einsatz geänderter Stempelkästen zum Signieren von Blechproben in BIGS

Meyer, Heinrich, PEB, Umrüsten der Stühle im BBZ von 4- auf 5armige Untergestelle

Missner, Rudi, SM II, Änderung der Abstichrinnen in SM II

Molski, Norbert, MSP, Änderung der Brammenübergabe in der Brammenadjustage

thyssenkrupp Corporate Archives

Das Gesetz zur Verbesserung der betrieblichen Altersversorgung

Das Gesetz ist mit seinen wesentlichen Teilen am 22. 12. 1974 in Kraft getreten und gilt somit für Arbeitnehmer, die nach diesem Zeitpunkt ausgeschieden sind bzw. ausscheiden werden.

Die Bestimmungen über die Insolvenzsicherung gelten ab 1. 1. 1975.

Fortsetzung von Seite 12

Ponnwitz, Horst, WS, Fahrbahnmarkierung im Straßenbereich/ Blechwalzwerk

Seitz, Artur / Böhme, Erich, SoBe, Blechführung zum schnelleren Anfertigen von Schutzkappen und Verschlußhülsen in SoBe

Schiemann, Günter, BIGV, Anbringen von Sicherheitspfeilern im Bereich der Richtmaschine/ Vergütehalle

Schmidt, Helmut, MW, Geänderte Lagerung der Kettenspannrolle am Band M 10 a/Sinteranlage Walsum

Schmitz, Herbert, MSP, Änderung des Bunddurchmessers an den Antriebswellen für den Rollgangsrollenantrieb/550er-Straße

Schröder, Kurt / Loth, Egon, MW, Standzeiterhöhung des Klopfwerkes am Staubfilter E S 8/ Erzaufbereitung Walsum

Schröder, Altfried, BLGZ, Einsatz eines Anschlages zum Ausrichten von Blechen in BLGZ

Strothotte, Karl-Heinz, MSP, Änderung der Fenster am Führerkorb der Halbportalkrane in der Brammenadjustage

Wegner, Karl-Heinz / Grundmann, Friedolf, MBI, Anbringen von Seilführungen an der Umlenkrolle von Kran 30/Blechwalzwerk

Witt, Herbert, WFein, Geänderter Standort für den Schalter der Walzenanstellung am Gerüst 9 V/Feineisenstraße

Zuck, Karl-Heinz, MAV, Geänderte Kühlung der Ofentüren für die SM-Öfen

Das Gesetz erfaßt alle Unternehmen, die eine betriebliche Altersversorgung zugesagt haben, und gliedert sich in einen arbeits- und einen steuerrechtlichen Teil. Zu den wichtigsten arbeitsrechtlichen Bestimmungen gehören:

Die Unverfallbarkeit

Ein Arbeitnehmer behält seine Anwartschaft, wenn sein Arbeitsverhältnis vor Eintritt des Versorgungsfalles endet, sofern er zu diesem Zeitpunkt mindestens das 35. Lebensjahr vollendet hat und

- entweder die Versorgungszusage für ihn mindestens 10 Jahre bestanden hat (TN-relevant)
- oder der Beginn der Betriebszugehörigkeit mindestens zwölf Jahre zurückliegt und die Versorgungszusage für ihn mindestens 3 Jahre bestanden hat.

Die Höhe der unverfallbaren Versorgungsleistung errechnet sich nach der ratierlichen Methode. Der unverfallbare Anspruch auf Versorgungsleistung, die im Alter von 65 Jahren zu zahlen wäre, besteht in der Höhe, wie die tatsächliche Dienstzeit zu der vom Eintritt bis zum 65. Lebensjahr möglichen Dienstzeit steht.

Beispiel:

Eintritt mit 18 Jahren / Austritt mit	36 Jahren
tatsächl. Dienstzeit	= 18 Jahre
erreichb. Dienstzeit (bis 65)	= 47 Jahre
zugesagte Leistung (für 47 Dienstjahre)	= DM 200,–
davon unverfallbar (18/47)	= DM 77,–

Dem ausgeschiedenen Arbeitnehmer ist Auskunft darüber zu erteilen, ob und in welcher Höhe für ihn eine unverfallbare Anwartschaft besteht.

Auszahlung

Laufende Leistungen der betrieblichen Altersversorgung dürfen nicht gekürzt oder entzogen werden, wenn sich andere Versorgungsbezüge erhöhen (insbesondere Rentenanpassungen in der gesetzlichen Rentenversicherung).

Anderweitige Versorgungsbezüge (z. B. private Lebensversicherung), die auf eigenen Beiträgen des Arbeitnehmers beruhen, dürfen nicht zu einer Kürzung der Leistungen der betrieblichen Altersversorgung führen. Hingegen ist bei gesetzlichen Renten, soweit sie auf Pflichtbeiträgen beruhen, sowie sonstigen Versorgungsbezügen, die mindestens zur Hälfte durch Beiträge oder Zuschüsse vom Arbeitgeber mitfinanziert sind, eine Anrechnung möglich. Die Bestimmungen haben Bedeutung, wenn z. B. die Summe der Versorgungsbezüge gemäß einer werklichen Pensionsregelung einen bestimmten Anteil des bisherigen Einkommens nicht überschreiten soll und ggf. die Werksrente zu kürzen ist.

Insolvenzsicherung ab 1. 1. 1975

Die Insolvenzsicherung regelt die Absicherung der laufenden Leistungen und der unverfallbaren Anwartschaften im Konkursfalle eines Unternehmens.

Träger der Insolvenzsicherung ist der am 7. 10. 1974 gegründete „Pensions-Sicherungs-Verein auf Gegenseitigkeit" (PSV a. G.). Er unterliegt der Aufsicht des Bundesaufsichtsamtes für das Versicherungswesen in Berlin.

Alle Unternehmen, die Betriebsrenten zahlen oder Rentenzusagen gegeben haben, werden beitragspflichtig. Beitragsbemessungsgrundlage sind die Pensionsrückstellungen in der steuerlich zulässigen Höhe (Teilwert).

Überprüfen und Anpassen

Laufende Leistungen der betrieblichen Altersversorgung hat der Arbeitgeber alle drei Jahre zu prüfen und nach billigem Ermessen über eine Anpassung zu entscheiden; zu berücksichtigen sind dabei insbesondere die Belange des Versorgungsempfängers und die wirtschaftliche Lage des Unternehmens. Das Gesetz enthält keine Festlegung darüber, wann diese Prüfung erstmals zu erfolgen hat.

Die steuerlichen Vorschriften im zweiten Teil des Gesetzes unterstützen die arbeitsrechtlichen Maßnahmen im steuerlichen Bereich.

Danach können z. B. Pensionsrückstellungen künftig nach dem Teilwertverfahren gebildet werden, wodurch die Finanzierung des unverfallbaren Pensionsanspruchs erleichtert wird.

Andererseits dürfen Pensionsrückstellungen künftig zur Ausschaltung der Fluktuationswirkung erst ab dem Alter 30 des pensionsberechtigten Arbeitnehmers gebildet werden.

Das Gesetz zur Verbesserung der betrieblichen Altersversorgung stellt einen bedeutsamen sozialpolitischen Schritt zur Schaffung eines gerechten und fortschrittlichen Versorgungswerkes dar und trägt mit dazu bei, die betriebliche Altersversorgung als eine wertvolle Ergänzung der Sozialversicherung für Arbeitnehmer und Versorgungsempfänger sicherer und wirkungsvoller zu gestalten.

Bei der Neugestaltung der Werksrentenordnung für unser Unternehmen sind wir dank der sozialen Weitsicht aller Beteiligten den gesetzlichen Verpflichtungen bereits weitestgehend nachgekommen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Schweißelektrodenwerk - auch füllen Markt von morgen konzipiert

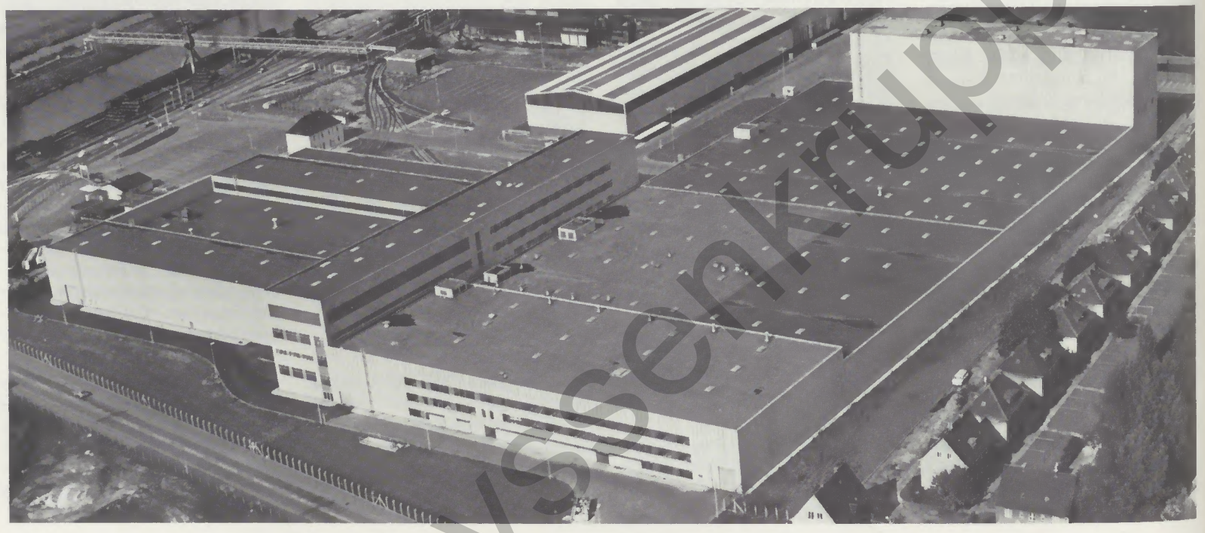
Im neuen Schweißelektrodenwerk in Hamm werden umhüllte Schweißelektroden hergestellt. Das sind solche Elektroden, bei denen über eine Presse, die hydraulisch oder mechanisch angetrieben werden kann, die sogenannte Mantelmasse auf den vorbereiteten Kerndraht aufgepreßt wird. Dieses Verfahren wurde 1936 in Deutschland erstmalig bei der Westfälischen Union angewendet. Im Ausland — zum Beispiel in England und Schweden — wurde das Verfahren bereits einige Jahre früher eingesetzt. Umhüllte Schweißzusatzwerkstoffe für die Lichtbogenhandschweißung sind bei der Westfälischen Union schon eine Reihe von Jahren vor dem obengenannten Datum produziert worden. Hierbei handelte es sich um die sogenannten getauchten Elektroden, die in nennenswerter Quantität etwa ab 1932 auf den Markt gebracht wurden.

Seit Beginn der 30er Jahre wächst die Bedeutung der Schweißtechnik als Verarbeitungstechnik für Stahl in Deutschland stetig. Die Westfälische Union hat also bereits bei der Einführung der Schweißtechnik eine bedeutende Rolle gespielt. Nachdem die Deutsche Bundesbahn bzw. die damalige Deutsche Reichsbahn das Schweißen für den Oberbau und Brücken mit umhüllten Schweißzusatzwerkstoffen zuließ, war das für die Schweißtechnik ein wesentlicher Schritt vorwärts. Zu jener Zeit gelang der Westfälischen Union ein großer Wurf mit der Entwicklung einer Spitzenelektrode, die die Bezeichnung SH Gelb trug. Sie hat einerseits der gesamten Schweißtechnik in Deutschland wesentliche Impulse gegeben, sie hat andererseits auch die Fertigung bei der Westfälischen Union erstmalig in eine echte fabrikatorische Größenordnung gebracht.

Die zunächst in kleinen Mengen begonnene Fertigung war 1936 schon so groß, daß man eine Fabrikhalle benötigte, wenige Jahre später waren es schon mehrere Hallen. Das Elektrodenwerk wuchs mit der Fabrikation zu immer größeren Ausmaßen, wobei ältere Hallen, die früher als Walzwerk oder als Gießerei gedient hatten, nach einer notdürftigen Herrichtung für die Fertigung von Schweißzusatzwerkstoffen bereitgestellt wurden. Alle diese Hallen sind während des Krieges stark beschädigt und nach dem Kriege notdürftig repariert worden, damit sie wieder die Produktion von Schweißzusatzwerkstoffen aufnehmen konnten.

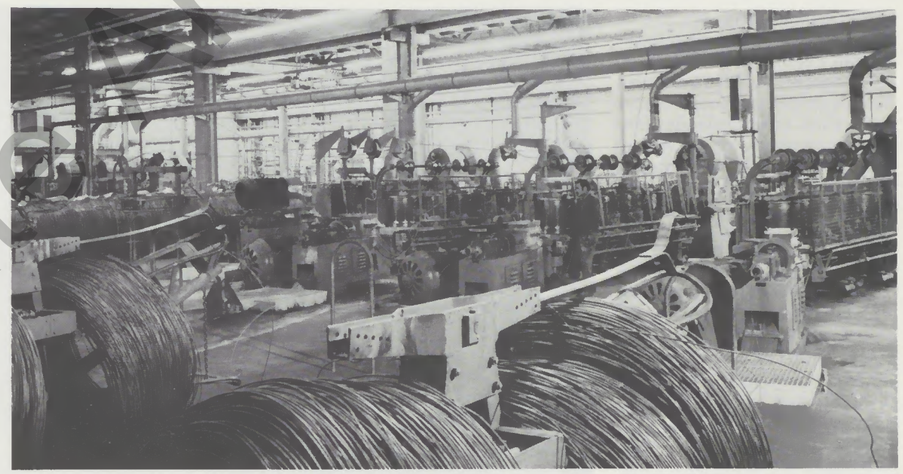
Unter zeitgemäßen Gesichtspunkten einer Produktion gesehen, war es auf die Dauer nicht möglich, eine Fabrikation in solchen Hallen durchzuführen. Durch die Enge der Räume bedingt, erfolgte die Vorbereitung des Kerndrahtes darüber hinaus in anderen Fabrikationsstätten.

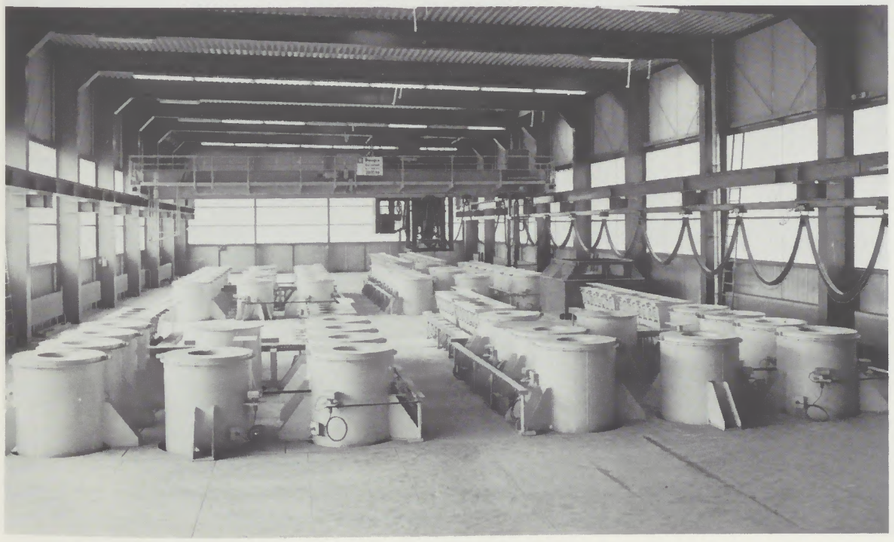
Da die Westfälische Union im Laufe der Nachkriegszeit die Produktion von Schweißzusatzwerkstoffen einer Reihe von Konkurrenzfirmen übernahm, und außerdem im Produktionsprogramm für Schweißzusatzwerkstoffe der Betriebszweig Nichtumhüllte Schweißzusatzwerkstoffe gegenüber dem Bereich Umhüllte Schweißzusatzwerkstoffe zunahm, stand man eines Tages vor der Frage, ob man die an verschiedenen Stellen befindlichen Fabrikationen belassen oder ob man sie konzentrieren sollte. Die Entwicklung im Markt erleichterte der Westfälischen Union die Entscheidung, zunächst die Fabrikation von nichtumhüllten Schweißzusatzwerkstoffen zu einem Betrieb zusammenzufassen und diesen Betriebszweig aus dem damaligen Elektrodenwerk auszugliedern. Innerhalb der Werksanlagen Hamm entstand eine eigene Produktionsstätte für nichtumhüllte Schweißzusatzwerkstoffe. Im Anschluß daran erfolgte der geplante Aufbau der Fabrikation für umhüllte Schweißzusatzwerkstoffe, bei der unter einem Dach vom Walzdraht ausgehend bis zum Fertigprodukt die gesamte Herstellung von umhüllten Schweißzusatzwerkstoffen zusammengefaßt wurde. Die Fabrikation enthält als wesentliche Betriebszweige die Herstellung und Vorbereitung des Kerndrahtes, den Bereich für die Zusammensetzung der Umhüllungsmassen, den eigentlichen Fertigungsbereich — auch Presserei genannt —, die Trocknung und Verpackung des fertigen Materials und den Bereich Lager und Versand.



Die Herstellung des Kerndrahtes

Das neue Elektrodenwerk beinhaltet eine komplette Drahtfabrik, bestehend aus einem Walzdrahtlager, Entzunderungsanlagen und Zieheinrichtungen sowie Einrichtungen zum Richten und Schneiden des Drahtes. Der geschnittene Draht bildet schließlich den Kern der späteren Elektrode. Selbstverständlich ist — beginnend vom Walzdrahtlager — jedoch Sorge getragen, daß die verschiedenen Qualitäten, die als Kerndraht verwendet werden, sorgfältig getrennt gelagert und entsprechend in den Produktionsgang gegeben werden können, damit keine Verwechslungen auftreten. Neben diesen qualitativen Forderungen werden naturgemäß an die Oberflächenbeschaffenheit des geschnittenen Kerndrahtes hinsichtlich der Gleichmäßigkeit außerordentlich hohe Anforderungen gestellt, denn bei der späteren Verarbeitung werden sehr hohe Geschwindigkeiten gefahren, die durch das Vorprodukt „Kerndraht" wesentlich beeinflußt werden können. Der Fabrikationszweig Kerndrahtvorbereitung ist von den übrigen nachgeschalteten Fabrikationszweigen durch ein Pufferlager getrennt. Dadurch wird die gegenseitige Beeinflussung der unterschiedlichen Fabrikationsvorgänge ausgeschaltet.





Die Rohstoffvorbereitung mit Wiege- und Mischanlage

Wie beim Kerndraht ist der Fabrikation ein Vorratslager für Umhüllungsstoffe vorgeschaltet. Infolge der großen Anzahl von verschiedenen Typen, die im Programm der Westfälischen Union enthalten sind, wird ein entsprechend vielseitiges Lager für Rohstoffe notwendig. Bei den Rohstoffen handelt es sich fast ausschließlich um natürliche Mineralien, wie Kalkspat, Feld-

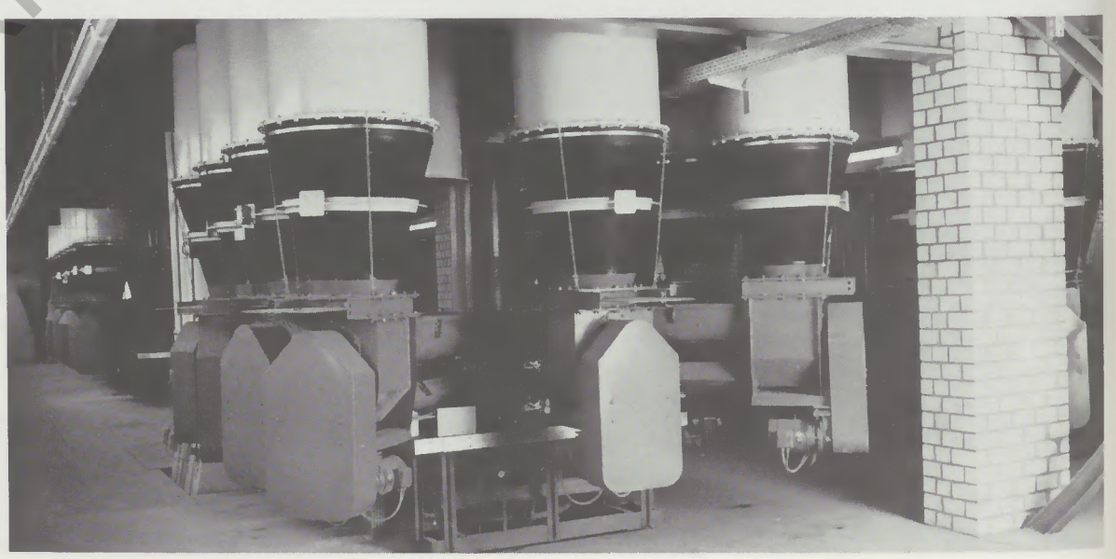
UNSERE BILDER:

Auf der Seite 14 unten eine Gesamtansicht des neuen Elektrodenwerkes der Westfälischen Union AG in Hamm — oben rechts ein Einblick in die Fabrikation der Kerndrähte. Im Vordergrund Walzdraht, wie er aus den Werken Duisburg und Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG kommt. Im Anschluß sehen wir die Entzunderungsanlage und die Zieherei. Im Hintergrund Aggregate zum Richten und Schneiden — links nebenstehend Vorratsbunker für die Wiegeanlage mit den Grundstoffen der Umhüllungsmasse.

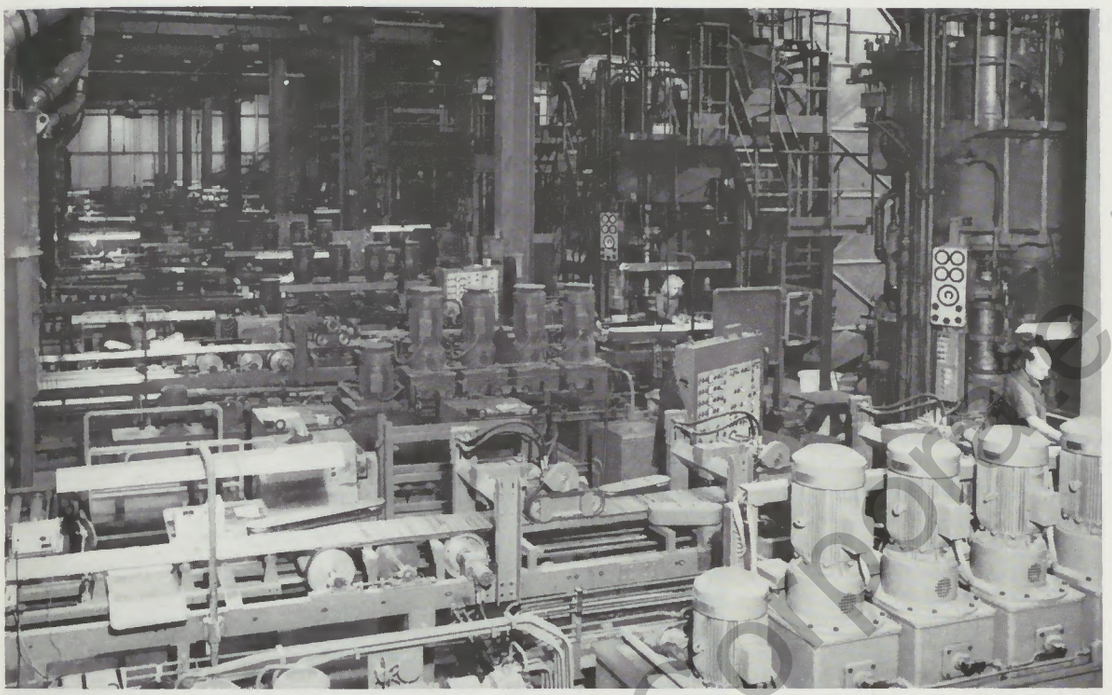
thyssenkrupp Corporate Archives

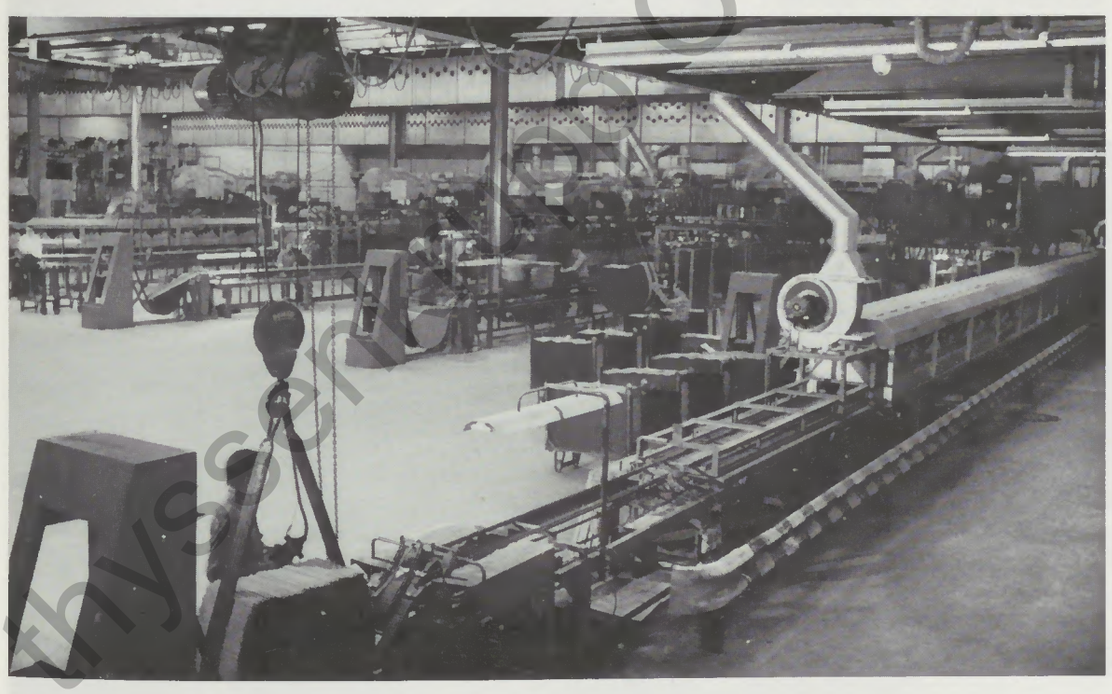
spat, Dolomit, Rutil etc., die in gemahlener Form angeliefert werden. Für die Rohstofflagerung sind eigene Bunker installiert. Aus diesen Vorratsbunkern oder über eine entsprechende Entsackungsstation wird die Wiegeanlage beschickt, die mit eigenen Wiegebunkern versehen ist. Die Größe der Wiegebunker ist dem täglichen Verbrauch angepaßt. Die Steuerung der Beschickung der Wiegebunker erfolgt wie alle nachgeschalteten Förderungen im Bereich der Wiege- und Mischanlage über einen zentralen Steuerstand. Die einzelnen Bunker der Wiegeanlage sind jeweils zu 10 sogenannten Wiegenestern zusammengefaßt. Die Austragsorgane der Bunker haben Einrichtungen für Grob- und Feinwiegung. Die fertig eingewogene Masse wird automatisch zu den sogenannten Trockenmischern befördert, die bereits im Bereich der Fertigung liegen. Im Trockenmischer werden die eingewogenen Substanzen vermischt. Für die Umhüllungsmixtur einer Elektrodentype werden im Durchschnitt 10—12 verschiedene Substanzen benötigt. Die vorgemischte Masse wird im Bereich der Fabrikation in einem Hochregallager zwischengelagert. Dadurch ist gewährleistet, daß die Wiegeeinwaage optimal und unabhängig gefahren werden kann. Die Wiegeeinheiten entsprechen in der Größenordnung der Menge, die zur Herstellung einer Tonne fertiger Elektroden notwendig ist. Wie bereits angedeutet, wird der gesamte Wiegebereich einschließlich des Zwischenlagers von einem zentralen Steuerstand gesteuert, der von zwei Leuten bedient wird. Die gesamte Rohstoffverarbeitung einschließlich der Bereitstellung zur Presse und der Dosierung der Wasserglasmengen für den Naßmischprozeß sind von der Handsteuerung unbeeinflußt. Über Lochkarten wird die gesamte Vorbereitung der Mantelmasse zwangsgesteuert.





thyssenkrupp Corporate Archives





Von dem Steuerraum auf unserem Bild oben links werden alle Wiegevorrichtungen der Wiegeanlage geregelt – das Foto links: Vorratsbunker der Wiegeanlage mit Zusatzwaageorganen für Grob- und Feindosierung – das Bild auf dieser Seite oben zeigt einen weiteren der Hauptschritte in der Produktion der Schweißelektroden, und zwar den Pressenraum mit Maschinenaggregaten für die Umhüllungspressen und mit den Ablaufbändern – das Bild darunter läßt unsere Leser einen Blick in den Ofenraum tun.

Über 3,5 Mill. Schweißelektroden werden täglich gepreßt und getrocknet

Die Herstellung der umhüllten Elektroden aus Kerndraht, der unterflur den Fabrikationsaggregaten zugeführt wird, und der Umhüllungsmixtur wird in hydraulischen Preßeinheiten durchgeführt. Die neue Elektrodenfabrik verfügt über eine Anzahl großer Pressen, die über Ablaufbänder mit nachgeschalteten Ofenaggregaten verbunden sind. Auf dem Wege von der Presse zum Ofen werden das Zünd- und Zangenende der Rohelektrode angebürstet. Die Ausstoßgeschwindigkeit der Pressen ist relativ unabhängig von der Länge und dem Durchmesser der Elektroden.

Zur Zeit werden im Bereich der Presserei in zweischichtigem Betrieb 140 – 150 t täglich oder 3,5 – 3,7 Mio. Stück produziert.

Ein großer Teil der gefertigten Elektroden wird in kontinuierlich arbeitenden Durchlauföfen unmittelbar nach dem Preßvorgang getrocknet. Spezialelektroden werden aber nach wie vor in Standöfen getrocknet. Diese Maßnahme ist notwendig, da der Wassergehalt der Umhüllungsmasse beim Abschweißen der Elektrode die Qualität des niedergeschmolzenen Schweißgutes negativ beeinflußt. Bei höherwertigen Elektroden ist der Wassergehalt der Umhüllung nur dann in tragbaren Grenzen zu halten, wenn eine Trocknung im Fertigungsprozeß bei Trocknungstemperaturen von 400° C und höher angewendet wird. Dabei ist auch noch der Faktor Zeit im Trocknungsprozeß von Bedeutung. Die fertigen Elektroden werden chargenweise zusammengefaßt und nach Passieren der Endkontrolle der Verpakkerei zugestellt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Verpackung — ein besonderer Produktionszweig

Der Bereich Verpackung wird bei der Westfälischen Union als gesonderter Fabrikationszweig angesehen. Die Bereitstellung der Chargen läßt eine gewisse Pufferung zwischen Packstraßen und dem Fabrikationsraum zu. Auf automatisch gesteuerten Bändern der Verpackungsmaschinen werden die Elektroden entsprechend ihrem Durchmesser durch Zählung zu Einheiten mit gleichem Gewicht zusammengefaßt und in die Verpackungseinheiten eingebracht. Die Schachteln werden in diesen Anlagen mit Etiketten, Chargenstempeln etc. versehen und im Bedarfsfall mit wasserabstoßenden Zellophanhüllen verpackt. Auf der gleichen Straße erfolgt die Einbringung von je 5 Schachteln in einen Karton. Die so verpackten fertigen Elektroden gelangen über einen Palettomaten automatisch zum I-Punkt des Hochregallagers. Trotz der starken Automatisierung in diesem Bereich wird die Handarbeit wegen der immer wieder notwendig werdenden Veränderung der Verpackungsvarianten nicht völlig ausgeschaltet werden können. Insgesamt stellt man bei der Westfälischen Union ca. 600 bis 700 Varianten her, die sich durch Typen, Längen und Durchmesser sowie durch die unterschiedliche Verpackung voneinander unterscheiden. Gerade diese Tatsache verlangt von der Verpackung ein außerordentlich hohes Maß an Aufmerksamkeit, denn jede einzelne Variante muß gesondert etikettiert und in der Verpakkung so differenziert sein, daß Qualitätsverwechslungen ausgeschlossen werden.

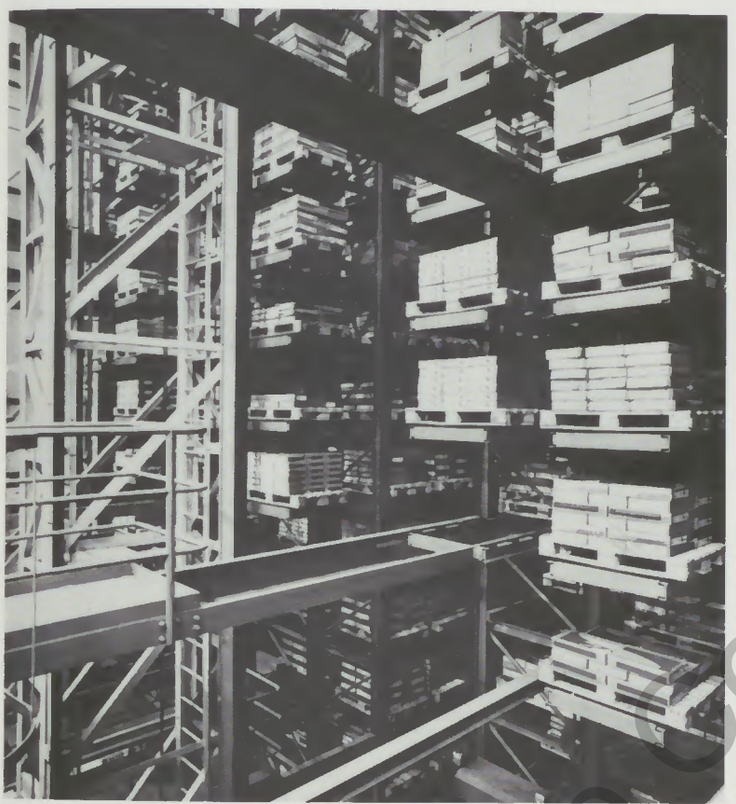
Qualitätskontrollen in allen Fertigungsstufen

In der gesamten Fabrikation, beim Walzdrahtlager und beim Lager für Umhüllungsstoffe beginnend, sind für den Fertigungsablauf Kontrollen eingebaut. Der komplizierte Fertigungsgang für umhüllte Schweißelektroden erfordert diese Fertigungskontrollen, da durch eine Endkontrolle allein die Qualitätssicherheit der Produktion nicht gewährleistet werden kann. Die Fertigungskontrollen sind so eingebaut, daß jeder Fertigungszweig auf seine Schwachstellen untersucht werden kann. Die Fertigungskontrolle gewährleistet ferner, Fehler aufzudecken, die durch eine eventuelle schleichende Veränderung der Ausgangsprodukte bei den verwendeten Rohstoffen eintreten können. Bei den einzelnen Umhüllungsmassen z. B. handelt es sich, wie bereits erwähnt, um Naturprodukte, die in Gruben gefunden werden und in sich nicht homogen sind. Beimengungen von Fremdstoffen können daher im Laufe der Zeit das Fertigprodukt verändern, wenn nicht ständige Kontrollen die Qualitätsgleichheit sicherstellen. Alle Kontrolldaten werden im Bereich der Fertigung von Schweißzusatzstoffen statistisch ausgewertet. Diese Art der Kontrolle wurde schon seit Jahren von der Deutschen Bundesbahn für ihre Abnahme anerkannt. Neuerdings hat der TÜV diese Kontrolle als Voraussetzung für die Zulassung der WU-Produkte für die Herstellung von Reaktorkomponenten anerkannt.

Das Bild unten vermittelt uns einen Eindruck von der Größenordnung dieses Werkes, wenn wir uns nur einmal den Teilbereich der Verpackung ansehen — Rechts das vollautomatische Hochregallager, über dessen Aufgaben im Rahmen der Vorstellung der neuen Elektrodenfabrik in Hamm informiert wird.



thyssenkrupp Corporate Archives



Vollautomatisches Hochregallager unmittelbar angegliedert

Die fertig verpackten Schweißzusatzwerkstoffe werden in einem der neuen Fabrik angegliederten Hochregallager gelagert. In diesem Hochregallager werden sowohl die umhüllten als auch die nichtumhüllten Schweißzusatzwerkstoffe gelagert. Das Hochregallager erfüllt grundsätzlich zwei Funktionen, und zwar eine nach innen und eine nach außen gerichtete. Es stellt für die Fabrikation das Pufferlager dar, das – ebenso wie die entsprechenden Puffer beim Kerndraht und bei der Umhüllungsmasse – notwendig ist, um die Produktion optimal ausfahren zu können. Zum anderen dient es als Kommissionslager für die Bedienung der Kunden. Da die Kundenabrufe sich sowohl hinsichtlich der Größenordnung als auch der Anzahl an Varianten wesentlich von der optimalen Möglichkeit des Betriebes unterscheiden, werden an das Lager sehr große Anforderungen gestellt. Um sie erfüllen zu können, ist das Hochregallager gekoppelt mit einem Hauptrechner, über den alle Ein- und Ausgänge sowie die Dispositionen des Lagers gesteuert und überwacht werden. Es ist fast nicht zu erwähnen, daß auch die Steuerung der Förderfahrzeuge in den vier Gassen des Hochregallagers vollautomatisch ist.

Das Lager selbst hat eine Stellfläche für 12000 Paletten, die ein max. Gewicht von ca. 1 t haben. Durch die Speicherung ist es gewährleistet, daß praktisch alle Varianten, die die Westfälische Union im Programm hat, direkt ab Lager geliefert werden können. Dieses ist um so notwendiger, als es sich bei den Schweißzusatzwerkstoffen um ausgesprochene Gebrauchsartikel handelt, die – wie Lebensmittel – einem täglichen Konsum unterliegen.

Der Rechner gewährleistet eine gute Ausgewogenheit zwischen dem Bedarf der Kunden einerseits und der Fabrikation andererseits. Für die Auslieferung der Schweißzusatzwerkstoffe gilt nämlich, daß jede Elektrode dann vorhanden sein muß, wenn sie gebraucht wird, d. h., wenn zum Beispiel der Bau einer Brücke oder einer Pipeline beginnt. Der Kunde muß also das Produkt von heute auf morgen zur Hand haben. Ist der Lieferant, in diesem Falle die Westfälische Union, nicht in der Lage, die Wünsche des Kunden rechtzeitig zu erfüllen, dann kommt ein Verkauf nicht zustande.

Erschließung neuer Märkte für die WU durch die Elektrodenfabrik

Die neue Elektrodenfabrik hilft der Westfälischen Union, auf dem Gebiete der umhüllten Schweißzusatzwerkstoffe neue Märkte zu erschließen. In dieser Richtung sind bereits die ersten Schritte getan. Die WU lieferte einige Pipelines im Offshore-Bereich, 100 Millionen Elektroden für den Pipeline-Bau, und zwar nach Texas, Alaska, Kanada, UdSSR und die Länder des Nahen Ostens. Auch für den Bau von Pipeline im Offshore-Bereich, wie im Golf von Mexiko und in der Nordsee, benutzt man neuerdings WU-Elektroden für die Verbindungsschweißung. Die erwähnte Menge an gelieferten Elektroden allein auf diesem Sektor bedeutet bei der jetzigen Monatsproduktion eine Auslastung des neuen Werkes für vier Monate. Es waren vornehmlich qualitative Gründe, die es der Westfälischen Union ermöglichten, in ein Gebiet auf dem Schweißzusatzwerkstoffsektor einzudringen, das bis vor einigen Jahren noch ausschließlich amerikanische Domäne war. Besonders bemerkenswert ist hier die Lieferung von WU-Elektroden für die Trans-Alaska-Leitung.

Ohne die neue Fabrikation in Hamm wäre es nicht möglich gewesen, die obenangeführten Märkte in der wünschenswerten Menge und der erforderlichen Qualität zu beliefern. Die Westfälische Union dürfte in Deutschland das einzige Unternehmen sein, das Elektroden mit diesem Grad an Qualitätssicherheit überhaupt herstellen kann.

In den nächsten Jahren wird die Schweißtechnik, die insbesondere beim Einsatz der umhüllten Handelektrode eine noch sehr ausgeprägte handwerkliche Komponente beinhaltet, gekennzeichnet sein von immer höher werdenden Ansprüchen. Diese werden sowohl gestellt an die Gleichmäßigkeit der Elektroden in der Handhabung beim Schweißprozeß als auch an die Qualität des niedergeschmolzenen Schweißgutes. Der allgemein steigende Trend nach erhöhter Qualität in der Schweißtechnik wird sich automatisch auch auf die Fabrikation von Schweißzusatzwerkstoffen auswirken. Hier ist die Westfälische Union mit ihrer neuen Elektrodenfabrik den Anforderungen, die der Inland- und der Weltmarkt in Zukunft stellen wird, gewachsen. In Hamm ist auf dem Gebiet der Herstellung von Schweißzusatzwerkstoffen die Gegenwart bereits überholt.

Dr. rer. nat. Grosse-Wördemann

thyssenkrupp Corporate Archives



thyssenkrupp Corporate Archives