

DER DIREKTE DRAHT

Nr. 2/1974

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

In dieser Ausgabe:



**Niederrheiner
sind noch im
Alter fit**



**Die „Ruhrfestspiele“
gehen übers Land**

**Im Blickfeld:
Rheinstahl AG
stellt sich vor**



**Alte Drahtrolle des WU-Werkes
Altena wurde Museumsstück**

Bildbericht auf Seiten 12/13





Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

In den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres war die Nachfrage nach Walzstahl trotz Zurückhaltung bei einzelnen inländischen Verbrauchergruppen lebhaft. Zu den guten Absatzmöglichkeiten der deutschen Stahlindustrie haben der anhaltende Nachfragesog aus dem Ausland und die relativ geringen Importe wesentlich beigetragen.

In der Bundesrepublik konnten die Werke ihre Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen im Durchschnitt der Monate Oktober 1973 bis Januar 1974 mit rund 2,7 Mill. Tonnen im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum um fast ein Viertel erhöhen. Der Inlandversand nahm um 18 Prozent auf rund 1,7 Mill. Tonnen zu. Rund 1 Mill. Tonnen Walzstahlfertigerzeugnisse – das sind fast 22 Prozent mehr als im Zeitraum Oktober/Januar 1972/73 – wurden exportiert. Infolge des etwa gleichen Anstiegs auf den regionalen Teilmärkten blieb der Exportanteil am Gesamtversand mit rund einem Drittel unverändert.

Mit der mengenmäßigen Zunahme der Lieferungen und der guten Auslastung der Anlagen war eine Verbesserung der Erlöse verbunden, insbesondere beim Export in Dritte Länder. Andererseits war ein erheblicher Anstieg der Personalaufwendungen und Sachkosten zu verzeichnen. Die zur Zeit vollen Auftragsbücher sichern auch für die nächsten Monate eine gute Kapazitätsauslastung.

Die Auftragslage gewährleistete in der Berichtszeit eine gute Beschäftigung der Produktionsanlagen des Werkes Duisburg. Der Versand konnte entsprechend ausgeweitet werden. Im Werk Duisburg erreichten die **Walzdrahtlieferungen** ohne Lohnwalzung im Zeitraum Oktober/Februar 1973/74 rund 63 800 Monatstonnen 21 Prozent mehr als in der Vergleichszeit des Vorjahres. Hierbei wurde der im August 1973 mit 92 961 Tonnen Walzdraht erzielte Produktionsrekord im Januar 1974 mit 93 011 Tonnen nochmals übertroffen. Der Versand an **Betonstahl** nahm in der Berichtszeit um rund 19 Prozent auf 11 300 Monatstonnen zu.

Lieferungen der Thyssen Niederrhein AG einschl. Edelmetall im Monatsdurchschnitt in t

	Okt.-Febr. 1972/73	Okt.-Febr. 1973/74	Veränderung in Tonnen	in %
Walzstahlfertigerzeugnisse gesamt	191 118	216 948	+ 25 830	+ 13,5
darin: Werk Duisburg	65 943	78 847	+ 12 904	+ 19,6
Walzdraht	97 639	111 743	+ 14 104	+ 14,4
darin: Werk Duisburg	52 977	63 833	+ 10 856	+ 20,5
Betonstahl	23 719	29 974	+ 6 255	+ 26,4
darin: Werk Duisburg	9 463	11 275	+ 1 812	+ 19,1

Der Umsatz der Thyssen Niederrhein AG im Zeitraum Oktober/Februar 1973/74 erhöhte sich um 37,1 Prozent auf 175,5 Mill. DM im Monatsdurchschnitt. Im Umsatzanstieg schlugen sich die erhöhten Lieferungen sowie die Erlösverbesserungen im In- und Ausland nieder. Entsprechend den Marktverhältnissen verlief die Ertragsentwicklung bei der Thyssen Niederrhein AG befriedigend.

Die **Beschäftigung** der Straßen des Werkes Duisburg wird auch im Verlauf des zweiten Kalenderquartals 1974 gut sein. Im einzelnen sind folgende Arbeitsweisen vorgesehen:

Drahtstraße III	dreischichtig, 16 Prod.-Schichten je Woche
Drahtstraße IV	dreischichtig, 17 Prod.-Schichten je Woche
280er/420er Feinstraßen	zweischichtig, 12 Prod.-Schichten je Woche

Über die **Belegschaftsentwicklung** des Werkes Duisburg ist folgendes zu berichten: Die Belegschaft des Werkes Duisburg umfaßte am 28. Februar 1974 2 638 Mitarbeiter, davon 2 030 Arbeiter und 608 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1973 bis Februar 1974 standen 151 Zugängen 161 Abgängen gegenüber, so daß sich eine Abnahme der Beschäftigtenzahl um 10 = 0,4 Prozent ergab.

Belegschaft (ohne Praktikanten, Werkstudenten, Dauerkranke, langfristig Beurlaubte, Angehörige der Bundeswehr, einschließlich Auszubildende)

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1973	2 030	618	2 648
Zugänge Oktober 1973 bis Februar 1974	135	16	151
Abgänge Oktober 1973 bis Februar 1974	135	26	161
Stand 28. 2. 1974	2 030	608	2 638

Die Zahl der **ausländischen Arbeiter** ging von 294 (30. September 1973) auf 293 (28. Februar 1974) zurück. Das sind 14,4 Prozent (30. September 1973 14,5 Prozent) der Arbeiterbelegschaft.

Im Monatsdurchschnitt des Berichtszeitraumes ereigneten sich 20,6 (vorjähriger Vergleichszeitraum 21,4) **meldepflichtige Unfälle**. Das sind 7,8 (vorjähriger Vergleichszeitraum 8,4) Unfälle auf 1 000 Beschäftigte. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft beträgt 11,3 (im Durchschnitt Oktober 1973 bis Januar 1974; in dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres waren es 10,6). In der Unfallentwicklung des Werkes ist damit bei unverändert hohem Beschäftigungsstand ein erfreulicher Rückgang eingetreten.

Der **durchschnittliche Krankenstand** einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) lag im Berichtszeitraum mit 8,98 Prozent deutlich über dem entsprechenden Vergleichswert des Vorjahres (7,83 Prozent).

126 technisch-gewerblich und 42 kaufmännisch Auszubildende wurden Ende Februar 1974 zur **beruflichen Ausbildung** beschäftigt. In der Berichtszeit konnten 18 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; sie wurden in ein Arbeitsverhältnis bei TN übernommen.

Im Bereich der **betrieblichen Erwachsenenbildung** haben an 27 Veranstaltungen des Schulungsprogramms 1973/74 einschließlich der Führungsseminare in Anholt 329 Belegschaftsmitglieder teilgenommen. Zu externen Fortbildungsveranstaltungen wurden 140 Mitarbeiter entsandt.

Beim **betrieblichen Vorschlagswesen** gingen im Berichtszeitraum 77 Verbesserungsvorschläge ein; es wurden 66 abschließend bearbeitet. Es ergab sich eine Prämiensumme von 10 983 DM und eine Höchstprämie von 2 520 DM.

Ende Februar 1974 waren 148 **Wohnungssuchende**, darunter 68 ausländische Arbeitnehmer, gemeldet. Zum selben Zeitpunkt verfügten wir über 2 036 **werksverbundene und werkseigene Wohnungen**; die Zahl der werksgeforderten Eigenheime betrug 178. Von den 142 Plätzen der Wohnheime sind zur Zeit 105 belegt.

Am 28. November 1973 haben die Tarifpartner folgende Vereinbarungen abgeschlossen:

1. Lohnabkommen

Erhöhung der Tariflöhne ab 1. Dezember 1973 um 11 Prozent. Dynamisierung des bisher festen Basisfaktors für Tarifizulagen nach § 5 LRTV von 2,4 Pfennig auf 0,41 Prozent des Ecklohnes.

2. Abkommen über Prämien- und Festlohnarbeit

Festlegung eines Tarifanspruchs für Prämien- und Festlohnarbeiter auf 110 Prozent des tariflichen Basislohnes ab 1. Dezember 1973. Diese 110 Prozent sind gleichzeitig Grundlage für zukünftige Tarifierhöhungen.

3. Gehaltsabkommen

Erhöhung der Tarifgehälter um 11 Prozent ab 1. Dezember 1973.

4. Tarifabkommen über die Vergütung für Auszubildende

Einheitliche Erhöhung der Ausbildungsvergütungen um 50 DM ab 1. Dezember 1973.

5. Abkommen über Zuschläge (Bestandteil der Manteltarifverträge)

Folgende Zuschläge werden ab 1. Januar 1974 erhöht:
Spätarbeit von 7,5 Prozent auf 12,5 Prozent des Ecklohnes
Nachtarbeit von 15 Prozent auf 20 Prozent des Ecklohnes
Samstagnachtarbeit von 50 Prozent des Ecklohnes auf 50 Prozent des durchschnittlichen Effektivverdienstes plus normaler Nachtarbeitszuschlag
Samstagsspätschicht von 15 Prozent des Ecklohnes auf 25 Prozent des Ecklohnes

In der **gesetzlichen Sozialversicherung** sind ab 1. Januar 1974 folgende Änderungen eingetreten:

- Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze in der gesetzlichen Renten- und Arbeitslosenversicherung von 2 300 DM auf 2 500 DM.
- Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze in der gesetzlichen Krankenversicherung von 1 725 DM auf 1 875 DM. Gleichzeitig ist das sogenannte Leistungsverbesserungsgesetz in Kraft getreten, mit dem die Krankenscheinpämie entfällt, die Begrenzung der Krankenhausbehandlung aufgehoben sowie die Beschäftigung einer Haushaltshilfe bzw. Freistellung von der Arbeit bei Krankheitsfällen in der Familie geregelt wird.

Allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern spricht der Vorstand seinen Dank und seine Anerkennung für die geleistete Arbeit aus.

Der Vorstand

Unser Werk in Oberhausen (V):

Das Grobblech-Walzwerk

Von Betriebsdirektor Karl Loeck

Vor 145 Jahren, im Jahre 1829 also, wurde auf der Lipperheide an der Emscher im Gebiet des jetzigen Blechwalzwerkes unseres TN-Werkes Oberhausen von der Hütten-gewerkschaft Jacobi, Haniel und Huyssen das erste Blech-walzwerk des Gebietes er-richtet. Wer dachte damals schon an eine Stadt namens Oberhausen! Davon kann erst nach deren Gründung 33 Jahre später die Rede sein.

Aber Blech wurde in dieser kargen Gegend schon als erstes Walzprodukt produ-ziert, vor allem für die eigene Schiffswerft in Ruhrort. 1850 folgte ein besseres Grob-blechwalzwerk, das um 1900 zwei neuen Grobblechwalz-werken weichen mußte. Diese wurden 1936 durch ein Mittel-blech- und ein Feinblechwalz-werk ergänzt. Alle diese Walz-werke erlebten ihre Blütezeit, veralteten technisch und im System und wurden schließ-lich stillgelegt.

1957 wurde das siebente Blechwalzwerk an dieser Stelle gebaut. Es setzt mit dem Können seiner Beleg-schaft und der Erfahrung von eineinhalb Jahrhunderten die Tradition fort. Um das Grob-blechwalzwerk gruppieren sich als Ergänzung eine Warm-bandscherenlinie für die dün-neren Grob- und Mittelbleche mit nachgeschalteter Glüherei, Zurichtung und Beizerei, ein Plattierwerk und ein Preß-werk. In dieser Ausgabe soll das Grobblechwalzwerk vor-gestellt werden.

Als Grobbleche bezeichnet man Bleche von mindestens 4,76 Millimeter Dicke. Sie kön-nen sogar 300 Millimeter dick sein. Bei uns werden Bleche in Breiten bis zu 3200 Milli-meter und in Längen bis zu zwanzig Meter gefertigt. Die monatliche Erzeugung richtet sich – wie bei Walzdraht – nach dem Prozentsatz der günstigen Sorten in Abmes-sung und Güte. Von Oktober

1973 bis Januar 1974 wurden im Monatsmittel bei 2schich-tiger Arbeitsweise 30 000 Tonnen je Monat erzeugt.

Das Kernstück der Anlage ist das Quarto-Horizontal-Walz-gerüst, in dem zwischen den beiden Arbeitswalzen von 920 Millimeter Durchmesser und 3400 Millimeter Ballenlänge die vorgewalzte Bramme so lange unter ständigem Wechsel der Drehrichtung der Walzen heruntergewalzt wird, bis das Blech seine richtige Dicke, Breite und Länge er-reicht hat. Die Arbeitswalzen wiederum werden oben und unten durch je eine wesentlich dickere Stützwalze abgestützt. Diese können den hohen Walzdruck von 3000 Tonnen aufnehmen. Es stehen also vier Walzen übereinander (da-her die Bezeichnung „Quarto-Walzgerüst“).

Jede der beiden Arbeitswal-zen wird durch je einen

gabe, die Brammenseite durch stauchendes Walzen in der richtigen Breite gerade zu halten und somit Überwalzun-gen zu beseitigen. Dies ge-schieht mit Hilfe von zwei Walzen von 1000 Millimeter Durchmesser, die, nur ein-seitig von unten gelagert, dem Steuermann die Sicht auf das Walzgut nicht versperren.

Als Walzgut dienen vorge-walzte Brammen, deren Dicke zwischen achtzig und fünf-hundert Millimeter bei Ge-wichten zwischen einer und zwanzig Tonnen schwanken kann, und Strangußbram-men zwischen 180 und 250 Millimeter Dicke mit Gewich-ten zwischen zwei und zwölf Tonnen. Diese Vorbrammen werden in fünf verschiedenen Wärmöfen gewärmt. Entspre-chend dem sehr differenzier-ten Erzeugungsprogramm, auf das wir noch näher eingehen werden, sind auch die Ofen-typen für das Wärmen der sehr unterschiedlichen Werk-stoffe speziell zugeschnitten. Für übliche Stähle einschließ-lich der mittellegierten stehen zwei Stoßöfen zur Verfügung.



Brennschneideanlage beim Besäumen eines Grobbleches. Ein Mit-arbeiter reguliert die Brenner mittels Fernbedienung.

Gleichstrommotor direkt an-getrieben. Diese Anordnung nennt man Zwillingsantrieb oder „twin drive“. Die Ein-speisung des Antriebs erfolgt über Ilgner-Umformer. Der Walzgeschwindigkeitsbereich liegt zwischen null und 4,34 Meter/Sekunden.

Dem Quarto-Horizontalgerüst ist ein Vertikal-Stauchgerüst vorgelagert. Es hat die Auf-

Für Sonderstähle, besonders hochlegierte, rostfreie und hochhitzebeständige, für Me-talle und Plattierungskästen ist ein Hubbalkenofen gebaut worden. Besonders schwere Brammen werden in einem Tiefofen mit zwei Kammern erwärmt. Zum Vorwärmen sehr empfindlicher Stähle ist ein Vorwärmtiefofen mit zwei Kammern vorhanden. Diese

Öfen können dem Walzwerk in der Stunde insgesamt 150 Tonnen auf Walztemperatur vorgewärmte Brammen an-dienen.

Eine sehr wichtige Rolle spielt im Grobblechwalzwerk die elektronische Datenverarbei-tung. Sie ist ein unentbehr-liches Hilfsmittel bei der Erfassung der eingehenden Kundenaufträge und deren qualitativer Einordnung, bei der Errechnung des benötig-ten Vormaterials und der Erstellung des monatlichen Walzplanes. Ferner werden mit ihr die wichtigsten Ferti-gungsstationen überwacht, wie z. B. Brammeneingang, Wärmung im Ofen, Walzung, Richten des Bleches, Kühlen, Ausmessen, Stempeln, Mar-kieren, Schneiden auf end-gültiges Format und Aus-gangskontrolle zum Versand. Hiermit ist der Ablauf der „normalen“ Güten im wesent-lichen gekennzeichnet. Bei Qualitäts- und Edelmehlen gibt es zwangsläufig Abwei-chungen vom geschilderten Weg. Sie werden aus dem Werkstofffluß zu Sonderbear-beitungen, wie Glühen, Ver-güten, Streckrichten und Ab-nahme, heraus- und danach wieder hineingeschleust. Das Endziel für alle Bleche ist das Passieren der Endkontrolle und der Eingang in die Ver-ladung. Die zur Bewältigung dieses Werkstoffflusses zur Verfügung stehenden Mittel sollen hier kurz betrachtet werden:

DER DIREKTE DRABT

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg und der Westfälischen Union AG in Hamm, Gelsenkir-chen, Lippstadt und Altena.

Herausgeber:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:

Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

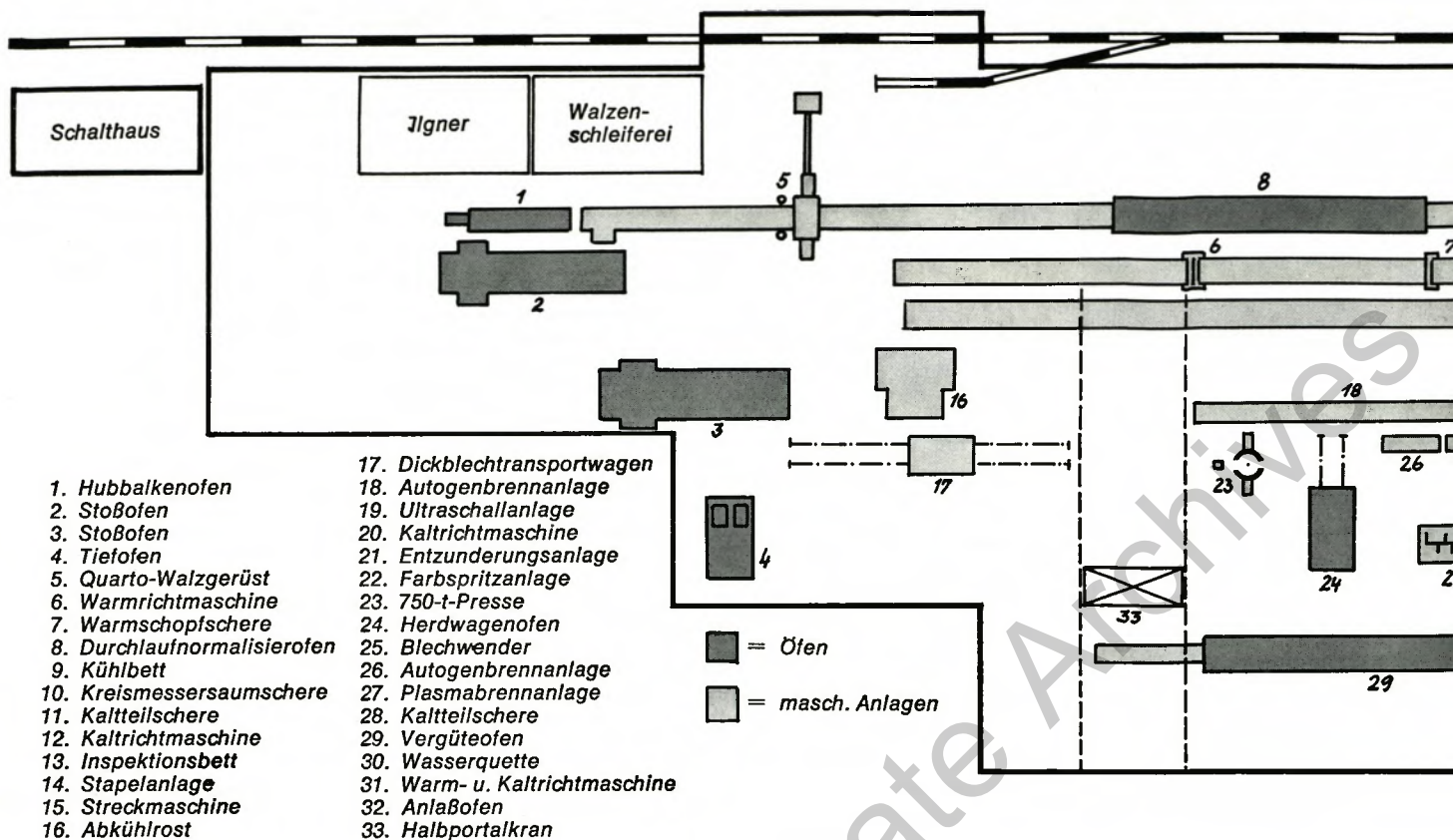
Mitarbeiter in der Textredaktion:
Inge Janssen

Fotos: Frank Dreckmann, Bernd Kratz (Seite 24), Kurt G. Papner (einschl. Farbaufnahmen für Titel u. Seiten 12/13), Rheinstahl-Werkfoto, U. Steinmetz, Stadtarchiv Duisburg, Stadtarchiv Reck-linghausen und TN-Archiv.

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörth-strasse 110, Postfach 566. Die Telefon-Direktwahl (021 31) 606-7986 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (021 31) 6061.

◀ Elektronisch gesteuertes Gantafel-Ultraschall-Prüfgerät.



Nach der Erwärmung in den schon oben erwähnten Brammenwärmöfen wird das Walzgut mit Preßwasser von 120 atü Druck vom Zunder befreit. Den Nachzunder beseitigt eine Preßwasser-Entzunderungsanlage, die direkt in das Walzgerüst eingebaut ist. Die Blechdicke wird am fertigen Blech nach dem letzten Walzstich mit einer Röntgen - Dicken - Meßanlage berührungsfrei geprüft. Danach gelangt es über Rollgänge und einen Querschleper

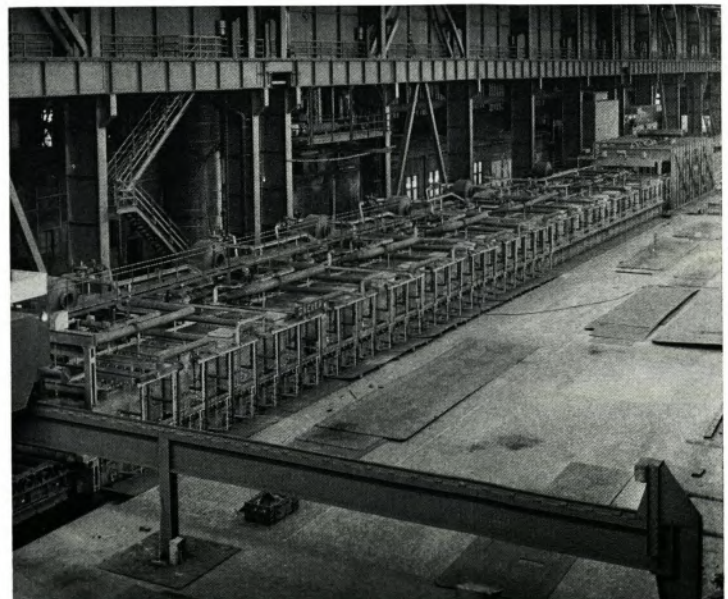
per zur Warmrichtmaschine, wo es bei Temperaturen zwischen 600 und 750 °C warm gerichtet wird. Hierauf erreicht das Walzblech eine Warmchere, die das Rauhe-Ende am Kopf entfernt und die Walztafel unterteilt. Auf den nun folgenden Kühlbetten erkaltet das Walzgut, wird mit Hilfe eines Blechwenders von beiden Seiten inspiziert, wobei notfalls kleine Fehler ausgeschliffen werden, wird ausgemessen, gestempelt und mit einer Vormarkierung ver-

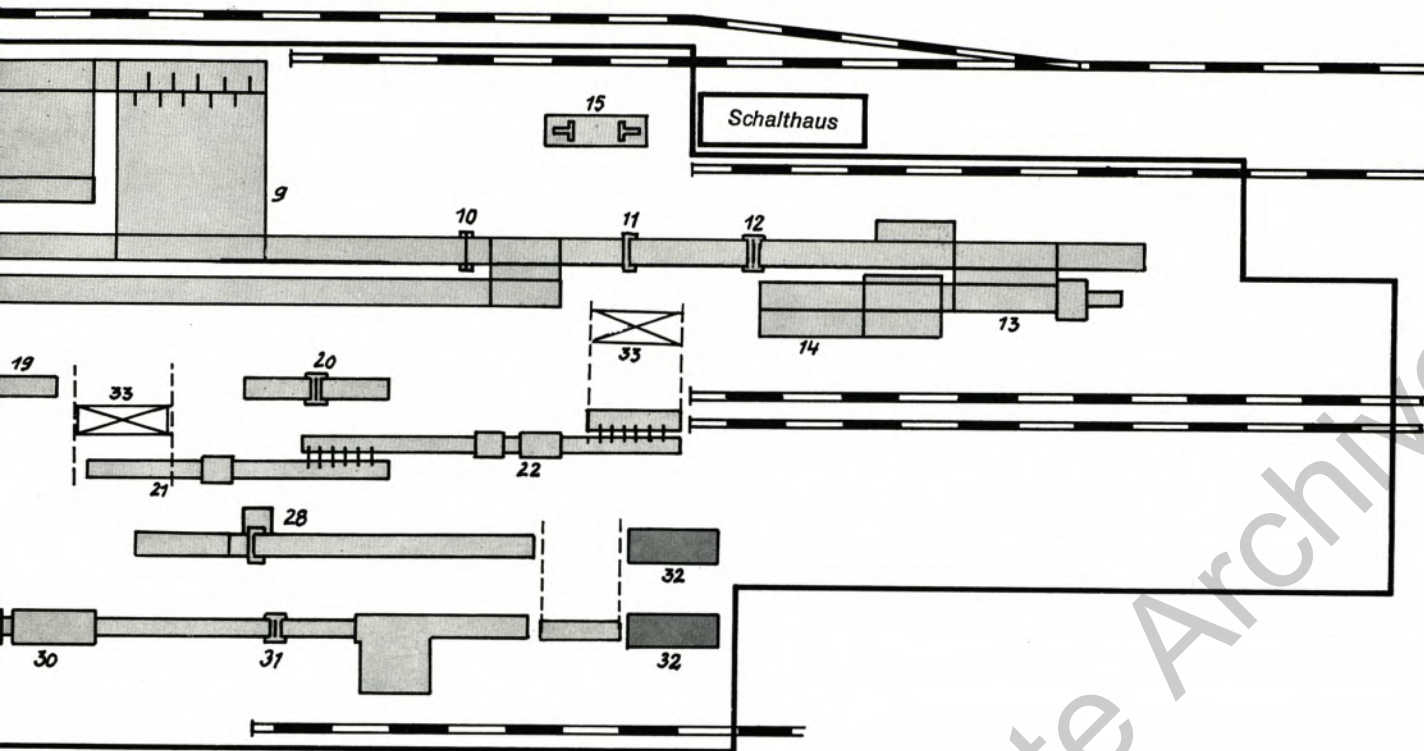
sehen. So gekennzeichnet, gelangt das Blech bis zu einer Dicke von 25 Millimetern in den Scherenstrang. Bei größeren Dicken wird es über einen „Nebenfluß“ den Brennschneidanlagen zugeführt. Eine Kreismessersaumschere entfernt den Schrott an beiden Seiten. Dabei wird gleichzeitig automatisch mittels Ultraschall die Innenbeschaffenheit des Bleches geprüft. Auf der dahinterstehenden Teilschere erhält das Blech die exakte Länge, und

eine nachgeschaltete Richtmaschine korrigiert Unebenheiten, soweit dies erforderlich ist. Auf dem Inspektionsbett endlich erfolgen eine Maßkontrolle, Überprüfung der Stempelung und Aufbringen der Versandmarkierungen mit Farbe. Danach werden die Fertigbleche den Staplern zugeführt, aus denen sie mit Hilfe von Kränen zu den Versandstaplern gelangen. Über 25 Millimeter dicke Bleche werden, wie schon oben erwähnt, auf einer fünf-

Rechts bringt ein Halbportalkran mit Saugnäpfen ein Blech auf den Einlaufrollgang der Entzunderungsanlage.

Die beiden Anlaßöfen der Vergüteanlage mit Zulaufrollgang.





zig Meter langen Brennschneidanlage mit drei Brennschneidbrücken zum Besäumen der Blechseiten und drei kleineren Brennschneidbrücken zum Abtrennen des Kopf- und Fußschrottes fertiggeschnitten, wobei allerdings in den meisten Fällen Material zur Entnahme von Zerreiß- und sonstigen Proben am Blech verbleibt.

Auch dünnere Bleche von besonderen qualitativen Anforderungen werden dem normalen Werkstofffluß entnommen

und gemeinsam mit den dickeren Blechen den Glüh- und Vergüteeinrichtungen zugeleitet.

Die Wärmebehandlung richtet sich nach den vom Kunden bestellten Eigenschaften des Bleches. Sie kann in einem Normalglühen bestehen, bei dem das Gefüge des Bleches bei Temperaturen um 900 °C umgewandelt wird, mit anschließendem normalem Erkalten außerhalb des Ofens an ruhender Luft, oder aber einer Luftvergütung, bei der

das Normalglühen durch eine Anlaßglühung im Temperaturbereich zwischen 550 und 730 °C ergänzt wird.

Eine der Besonderheiten dieses Walzwerkes ist jedoch das Wasservergüten. Die hierfür zur Verfügung stehende Anlage besteht aus einem 63 Meter langen Vergüteofen mit einer 16 Meter langen nachgeschalteten Wasserquette und zwei 18 Meter langen Anlaßöfen. Diese drei Öfen sind – wie auch der 55 Meter lange Normalglühofen hinter

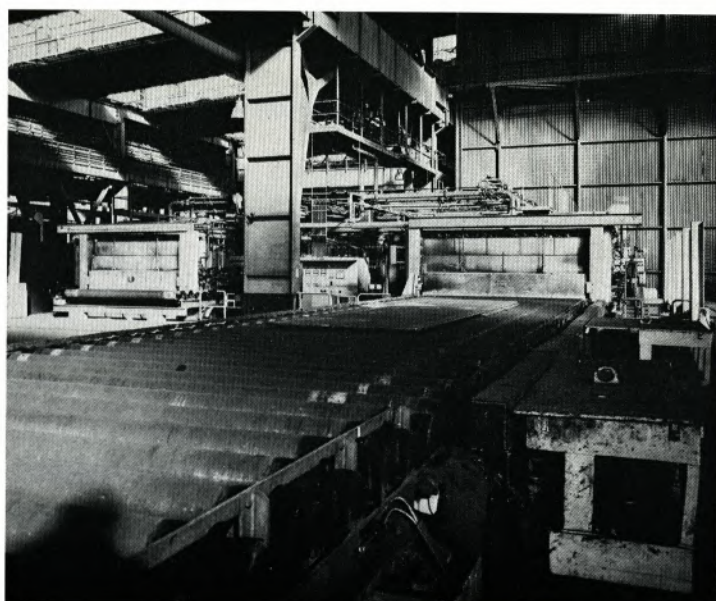
dem Walzgerüst – erdgasbeheizte Rollenherdöfen. Sie sind wie rechteckige Tunnel gebaut, in deren Mitte ungekühlte Rollen aus einer hochhitzebeständigen Legierung die Bleche transportieren. Die Wasserquette besteht aus je einer Fläche über und unter der Blechtransportebene von 16 x 4,5 Meter Größe, die aus einer Unzahl kleiner Gußfüßchen zusammengesetzt ist, zwischen denen sich wiederum Messing-

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Steuerstand der Vergüteanlage. Der Lampenleuchtpfad (oben) zeigt den Stand der einzelnen Bleche im Ofen an.



Vergüteofen mit Wasserquette (rechts oben), in der die Bleche durch Preßwasser gehärtet werden.



rohre zum Heranführen des Spritzwassers zur Härtung des Bleches befinden. Das im Vergüteofen auf die richtige Temperatur gebrachte Blech wird mit hoher Geschwindigkeit mit Hilfe eines absenkbaren Rollganges zwischen diese beiden Flächen gebracht. Dann schließt sich die Quette, wobei die Gußfüßen an einer Vielzahl von Punkten das Blech festhalten. Gleichzeitig ergießt sich aus einer großen Zahl von Spritzdüsen ein wahrer „Sturzbach“ von Preßwasser auf das Blech und kühlt es in kurzer Zeit von ca. 950 °C auf Raumtemperatur herunter, wodurch das Blech gehärtet wird. In einer anschließenden Anlaßbehandlung erhält es dann seine ausgezeichneten Zähigkeitseigenschaften bei außerordentlich hoher Festigkeit. Diese Vergüteanlage ist die sinnvolle Ergänzung unserer sonstigen Einrichtungen für die Erzeugung von Qualitätsblechen.

Schwerpunkte in unserem Qualitätsblechprogramm sind wasservergütete Bleche insbesondere der Marken N-A-XTRA, XAR, XABO und HY 80, Bleche aus unseren wetterfesten Stählen COR-TEN und PATINAX sowie aus nickellegierten Tieftemperaturstählen der DUKTEN-Reihe, die bis zu Temperaturen von minus 196 °C herunter angewendet werden. Wir fertigen ebenfalls Bleche für warmgehende Druckgefäße und in hohem Maße Bleche aus unseren Feinkornstählen. Der enge Verbund mit der Thyssen-Gruppe zeigt sich u. a. in der Lohnwalzung rostfreier oder hochhitzebeständiger bzw. unmagnetischer Bleche für die Deutschen Edelstahlwerke und in der Herstellung von Titanblechen für Contimet. Derartige und ähnliche Qualitätsbleche, aber auch Bleche normaler Produktion werden sehr sorgfältig hinsichtlich ihrer Güte überwacht und geprüft. So nimmt also der Güteprüfdienst einen großen Raum in diesem Qualitäts-Grobblechwalzwerk ein. 85 Prozent aller Bleche sind ihm unterworfen, d. h. werden durch Zerreiß-, Biege-, Kerbschlag- und andere Prüfungen überwacht. Derzeit beläuft sich die Zahl der Prüfungen auf rund

40 000 im Monat. Diese Zahl charakterisiert wie keine andere das hohe Niveau des hier abgewickelten Erzeugungsprogrammes.

Dem Qualitätsprogramm dienen noch weitere Sondereinrichtungen, von denen nur einige erwähnt werden sollen: Neben der vorher erwähnten Ultraschall-Prüfanlage an der Kreismessersaumschere steht für sehr exakte Prüfungen der Innenbeschaffenheit ein hochmodernes Ganztafel-Ultraschall-Prüfgerät zur Verfügung, das, mit Datenverarbeitung versehen, automatisch ein genaues Abbild der Innenbeschaffenheit der Bleche gibt. Zum Richten von Blechen, an die man besonders hohe Ansprüche bezüglich ihrer Oberflächenbeschaffenheit stellt (vornehmlich aus rostfreiem Edelstahl), dient eine 1000 Tonnen-Blech-Streckmaschine. In ihr wird das Blech an beiden Enden eingespannt und so lange gestreckt, bis völlige Ebenheit erzielt ist. Bleche im Bereich von neunzig bis zweihundert Millimeter Dicke werden unter einer Presse, der auch ein Herdglühofen beigeordnet ist, gerichtet.

Um den Wünschen eines großen Abnehmerkreises, insbesondere des deutschen und internationalen Schiffbaus, entgegenzukommen, hat man sich in Oberhausen schon in den fünfziger Jahren entschlossen, mittels Stahlstrahl entzünderte und mit Farbauftrag versehene Bleche in das Programm aufzunehmen. Nachdem das Werk über einen festen Abnehmerkreis für dieses Erzeugnis verfügte, wurde vor vier Jahren eine der leistungsfähigsten Stahlstrahlentzündungs- und Farbauftragsanlagen in Betrieb genommen. Durch Beschuß mit kleinen Stahlkörnern von 0,3 bis 0,8 Millimeter Durchmesser werden die Bleche metallisch blank entzündert, von beiden Seiten geprüft und dann mit einem Einkomponenten- oder Zweikomponenten-Kunststoffüberzug versehen, der als Erstanstrich bei der Weiterverarbeitung dient. Diese Anlage vermag je nach Abmessungen 10 000 bis 15 000 Tonnen im Monat durchzusetzen.

Einkommensgrenze für Zweitkindergeld erhöht

Bekanntlich ist der Anspruch zum Bezug des Zweitkindergeldes von der Verdiensthöhe abhängig. Die Einkommensgrenze für die Beantragung des Zweitkindergeldes war in den letzten Jahren schwankend. Sie betrug ab 1. Januar 1972 15 000 DM, ab 1. Januar 1973 16 800 DM und ist ab 1. Januar 1974 abermals auf nunmehr 18 300 DM jährliches Einkommen erhöht worden.

Unter Einkommen ist der zu versteuernde Arbeitslohn zu verstehen. Die Freibeträge für erhöhte Werbungskosten und Sonderausgaben sowie der Arbeitnehmer- und Weihnachtsfreibetrag kommen in Abzug.

Das Zweitkindergeld wird rückwirkend für sechs Monate vor dem Monat der Antragstellung gewährt. Wer also bis zum 31. März 1974 den Antrag auf Zweitkindergeld bei der Kindergeldkasse seines zuständigen Arbeitsamtes stellt und die Voraussetzung erfüllt, erhält das Zweitkindergeld ab 1. September 1973.

Hierbei wird entweder das letzte oder vorletzte Kalenderjahr zugrunde gelegt (1972 oder 1973). Wurde im Kalenderjahr 1972 das Einkommen von 15 000 DM oder im Kalenderjahr 1973 das Einkommen von 16 800 DM nicht erreicht, wird der Anspruch ausgelöst. Bei Geltendmachung des Anspruches für 1974 gilt die neue Einkommensgrenze von 18 300 DM.

Durch die Heraufsetzung der Einkommensgrenze wird bei einer großen Anzahl von Belegschaftsmitgliedern der Anspruch auf das Zweitkindergeld ausgelöst. Wir empfehlen deshalb, den Anspruch geltend zu machen. Antragsvordrucke sind bei den Arbeitsämtern (Kindergeldkasse) erhältlich.

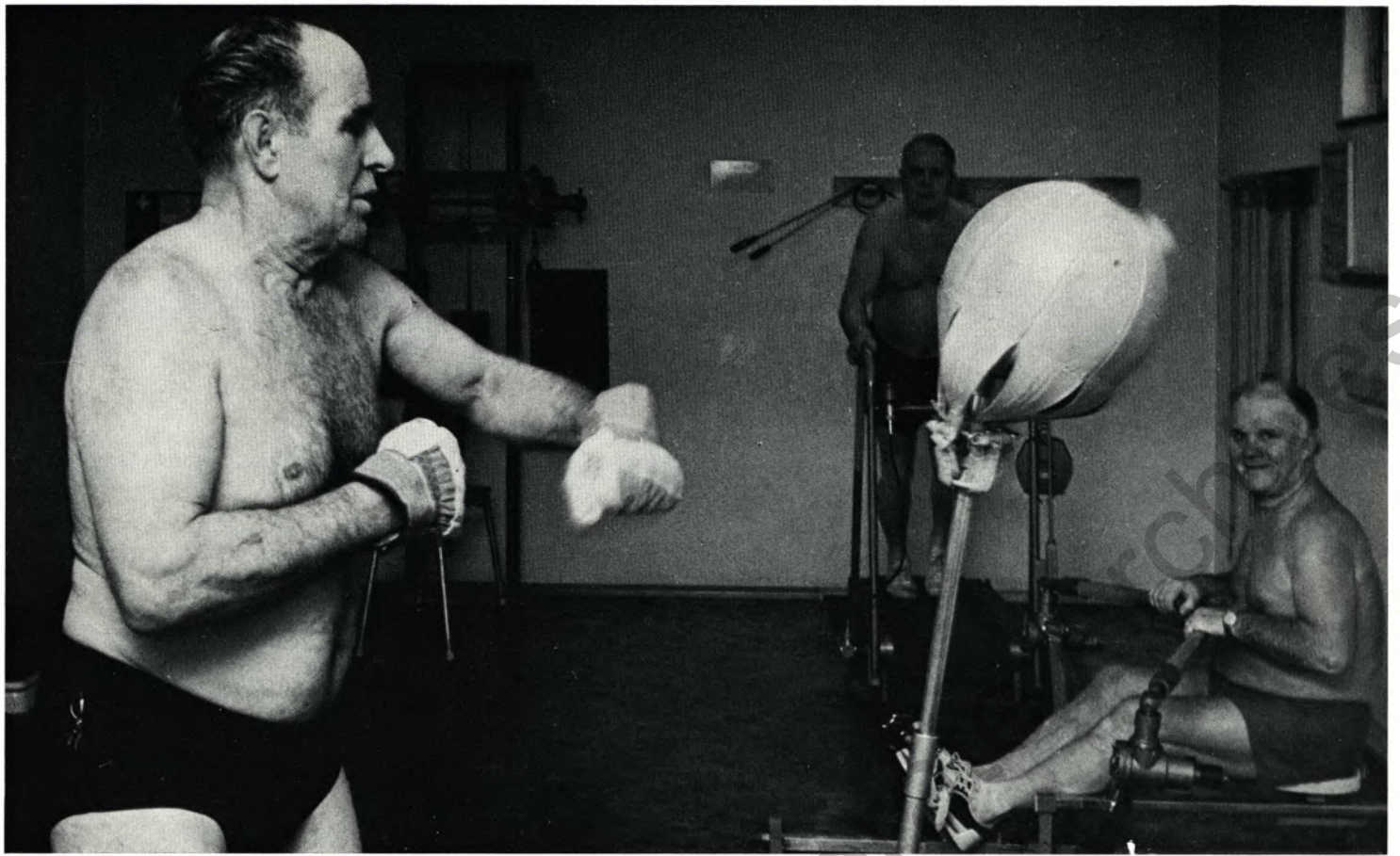
Im TN-Werk Duisburg liegen die Anträge auch in der Lohn- und Gehaltsabrechnung bereit. Hier werden auch nähere Auskünfte erteilt. Die Sachbearbeiter sind bei der Errechnung des Einkommens behilflich.

Gesetz zum Schutz von in Ausbildung befindlichen Mitgliedern von Betriebsverfassungsorganen

WZ-Inf.: — Am Mittwoch, dem 23. Januar 1974, ist das „Gesetz zum Schutz in Ausbildung befindlicher Mitglieder von Betriebsverfassungsorganen“ in Kraft getreten. Die in dem neuen Gesetz vorgesehene Ergänzung des Betriebsverfassungsgesetzes (§ 78 a) verpflichtet die Arbeitgeber dazu, Auszubildende, die Mitglieder von Jugendvertretungen, Betriebsräten, Bordvertretungen oder Seebetriebsräten sind, nach dem Ende des Berufsbildungsverhältnisses in ein

unbefristetes Arbeitsverhältnis zu übernehmen. Die Bestimmungen des Gesetzes finden auf alle Fälle Anwendung, in denen das Berufsausbildungsverhältnis nach dem 22. Januar 1974 endet.

Das Gesetz fordert jedoch, daß der Jugendvertreter (oder das junge Betriebsratsmitglied) die Übernahme in ein Arbeitsverhältnis innerhalb der letzten drei Monate des Berufsausbildungsverhältnisses schriftlich vom Arbeitgeber verlangen muß.



Niederrheiner sind noch im Alter fit

Ein Grüppchen ehemaliger Niederrheiner trifft sich jeden Mittwochvormittag im Trimmraum des TN-Sportheimes an der Wedau. Früher waren sie mal an der Drahtstraße IV, in der Eisenkonstruktionswerkstatt oder in der Versuchsanstalt des TN-Werkes Duisburg tätig, einer war zuletzt Betriebsratsvorsitzender. Nun sind die alten Herren schon längst in Rente, aber rüstig sind sie noch allemal. Man muß dabei gewesen sein, wenn sie sich trimmen: Ob am Rudergerät oder auf dem Laufband-Ergometer, ob am Punshingball oder auf dem Trainingsfahrrad, die „Alten“ sind eine Wucht und könnten

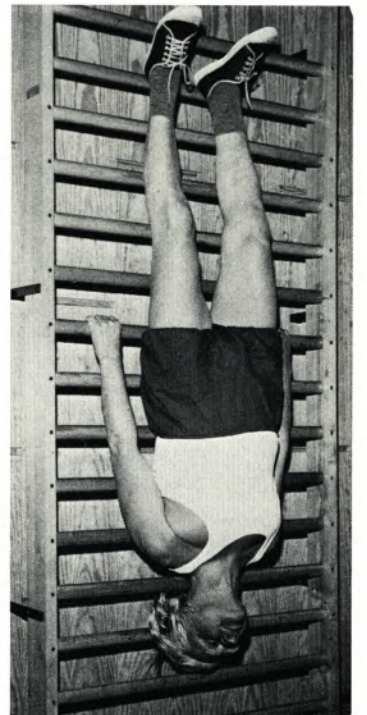
sogar manchem Twen ein Vorbild sein.

Der älteste der sportgestählten TN-Pensionäre ist 78 Jahre alt. An der schwedischen Sprossenwand macht er den Überschlag rückwärts, meditiert dann ein Weilchen mit dem Kopf nach unten und lächelt sich eins dabei. Die anderen rüstigen 70er und flotten 60er lassen sich von ihrem derzeit ältesten natürlich nicht beschämen und bringen sich gleichfalls in Schwung.

Schon vor dem Trimmen hat jeder einen kleinen Anmarsch hinter sich, denn der Weg von ihrer Wohnung in Wanheim, Hochfeld oder Neudorf zum

Sportheim Wedau wird selbstverständlich zu Fuß gemacht. In der Sportstunde führt keiner das Kommando, sondern jeder tut, was ihm Spaß macht, und er macht es, solange er mag. Da bleibt das Trimmen ein wahres Vergnügen. Doch damit ist es nicht genug. Nach dem einstündigen Training im Trimmraum geht es anschließend in das Stadtbad oder im Sommer in den Niederrheinsee an der Wedau zum Schwimmen. An anderen Wochentagen trifft man sich zusätzlich auch noch in der Sauna der Bäderabteilung des Werksärztlichen Dienstes im TN-Werk Duisburg, die ja – wie die Einrichtungen an der Wedau – nicht nur den aktiven Belegschaftsmitgliedern, sondern auch den ehemaligen Niederrheinern zur Benutzung freisteht.

Einer der flotten Trimm-Oldies behauptete allen Ernstes, sie seien deshalb so fit, weil sie alle Nichtraucher sind. Dabei trat er schon seit zehn Minuten kräftig in die Pedale des Trainingsfahrrades, und unter der Haut seiner Oberschenkel huschten die Muskeln wie Mäuse hin und her.



Ein Beweis für die Leistungsfähigkeit der munteren alten Herren scheint auch ihr Wunsch nach ein paar schwererwichtigeren Hanteln zu sein. Die vorhandenen sind ihnen zu leicht. „Die sind etwas für Schlappe. Wir hätten gern noch zwei kleine Hanteln mit je zehn und eine große Hantel mit fünfzig Kilogramm.“ Na denn, Kollegen i. R., stemmt mal schön.

Sozialwahlen 1974

Aufgrund der Ausschreibung zur Wahl der Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse des TN-Werkes Duisburg ist nur die Vorschlagsliste von der IG Metall eingegangen. Damit entfällt die Wahl. Die in der Vorschlagsliste der IG Metall benannten Bewerber gelten mit Ablauf des Wahlsonntags als gewählt. Ähnlich ist es auch bei den anderen Werken.

Gewählt wird jedoch zur Bundesversicherungsanstalt für Angestellte (BfA) sowie zu fünf Ersatzkassen.

Die Wahlausweise werden den Wahlberechtigten von den betreffenden Versicherungsträgern zugestellt. Es wird

empfohlen, von der Briefwahl Gebrauch zu machen. Wer diese Möglichkeit nicht in Anspruch nehmen möchte, kann persönlich in einem betrieblichen Wahlraum eines anderen Versicherungsträgers wählen.

Im TN-Werk Duisburg findet die Wahl am Freitag, dem 24. Mai 1974, in der Zeit von 5 – 15 Uhr statt. Das Wahllokal befindet sich in der Eingangshalle des Ausbildungswesens.

Im WU-Werk Gelsenkirchen wird ein Wahllokal im Sitzungsraum Bunkerwerk III eingerichtet und am 24. Mai von 9 bis 12 Uhr geöffnet.

Wechsel im Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie

Dr. Dieter Spethmann (unser Bild), Vorstandsvorsitzender der August Thyssen-Hütte AG, wurde zum Vorsitzenden der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie gewählt und hat seine Amtsgeschäfte am 15. Februar 1974 aufgenommen. Spethmann löste damit Hans-Jörg Sandler ab, der sein Amt als Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung mit Rücksicht auf seine Gesund-



heit zur Verfügung stellte, um sich auf seine Arbeit in der Klöckner-Werke AG zu konzentrieren.



Heinz Höfges



Willi Victor

Aufsichtsratsmitglieder

In DDD Nr. 5/1971 stellten wir den Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG vor. Veränderungen gaben wir in loser Folge bekannt. Wir setzen heute diese Vorstellung fort.

Heinz Höfges, Generalbevollmächtigter der ATH, gehört dem TN-Aufsichtsrat seit dem 2. August 1973 an. Er war bereits Mitglied des Aufsichtsrates der Niederrheinischen Hütte, der Vorgängerin des TN-Werkes Duisburg. Der gebürtige Duisburger ist Sohn eines Hüttenmannes und war bereits als 25jähriger Schichtassistent im Stahlwerk Hamborn. Schon damals leistete er Entwicklungsarbeiten zur Verbesserung der Stahlherstellungsverfahren. Weitere berufliche Stationen: 1946 Betriebsingenieur im Stahlwerk Ruhrort, dann Beförderung zum Betriebschef und Ober-

ingenieur, seit 1963 Leitung des gesamten Werkes, das 1965 mit der Phoenix-Rohr AG zur Thyssen-Gruppe kam.

Willi Victor wurde am 12. April 1940 geboren. Nach Besuch der Real- und der Höheren Handelsschule machte er eine Ausbildung als Großhandelskaufmann. 1962 kam er als Sachbearbeiter der Lohnabrechnung zur HOAG. Seit 1970 gehörte er dem Vertrauensleutkörper an. 1972 wurde Willi Victor als Angestelltenvertreter in den Betriebsrat, später zum stellvertretenden Betriebsratsvorsitzenden des TN-Werkes Oberhausen gewählt. Willi Victor ist auch Mitglied der großen Tarifkommission Eisen und Stahl der IG Metall in Nordrhein-Westfalen. Dem TN-Aufsichtsrat gehört er seit dem 22. Mai 1973 an.

TN-Werk Duisburg bietet gleiche Anzahl von Ausbildungsplätzen wie in den Vorjahren

Strenge Auswahl nach dem ASKA-System

In der öffentlichen Presse wird bundesweit das starke Mißverhältnis zwischen der Anzahl der Schulabgänger und den zur Verfügung stehenden Berufsbildungsplätzen beklagt.

In Duisburg zählt man für 1974 an Schulabgängern aus allgemeinbildenden Schulen (9. und 10. Klasse Hauptschule, Realschule, Berufsfachschule, OII-Reife Gymnasium) 7028 Schüler, davon 1129 ohne Abschluß. Für diese Schulabgänger stehen in Duisburg zum 1. September 1974 nur 3044 Ausbildungsplätze und davon für die kaufmännischen Berufe (ohne Verkäuferberuf) circa 700, das sind rund 23 Prozent der Gesamtplätze, zur Verfügung.

Bemerkenswert ist, daß das TN-Werk Duisburg gerade angesichts dieser Situation sein Angebot an kaufmännischen Ausbildungsplätzen bis zur Kapazitätsgrenze, d. h. wie in den Vorjahren, gehalten hat (siehe Tabelle). Das gilt auch für die technisch-werbliche Ausbildung.

Bei der hohen Anzahl von Bewerbern war ein besonderes Auswahlverfahren erforderlich. Im Arbeitskreis für kaufmännische und Verwaltungsberufe (Mitglieder: Arbeitsamt, IHK Duisburg und alle großen Unternehmen Duisburgs) wurde beschlossen, das Auswahlverfahren für die Einstellung von Auszubildenden ab 1975 für alle Unternehmen und Verwaltungs-

behörden in Duisburg nach einem einheitlichen Testmuster durchzuführen. Die Tests können dann gegenseitig anerkannt werden. Die Testtermine werden im Arbeitskreis abgesprochen.

Als Test wird das von Psychologen des Arbeitsamtes und Thyssen Niederrhein AG entwickelte „Auswahl-Testsystem für kaufmännische Ausbildungsbewerber (ASKA)“ herangezogen, wie das bei TN bereits angewendet wird.

Zu Erprobungszwecken führten 1974 den ASKA-Test bereits die ATH, das TN-Werk Duisburg und die DEW (für Krefeld) durch.

Das ASKA-Testsystem dient der Feststellung des Leistungsniveaus und der Erfassung wichtiger Begabungs- und Leistungsmerkmale bei kaufmännischen Ausbildungsbewerbern.

Mit diesem Testsystem werden die Begabungs- und Leistungsmerkmale von Grundrechnen, Angewandtes Rechnen, Theoretisches Denken, Verbale Kombinationsfähigkeit, Merkfähigkeit, Monotoniefestigkeit und Umstellfähigkeit erfaßt. Die Gesamtdauer des Tests beträgt etwa dreieinhalb Stunden.

Das ASKA-Testsystem ist so angelegt, daß die Auswertung über elektronische Datenverarbeitung durchgeführt werden kann. Zu jedem einzelnen Test werden die Fehlerquoten ermittelt. Zum Zwecke besserer Vergleichbarkeit der

Von insgesamt 700 kaufm. Ausbildungsplätzen in Duisburg entfallen auf		Einstellung bei TN Gesamt:	in Prozent der jeweiligen Gruppe
Industriekaufleute	129	8	6,2%
Bürokaufleute	134	4	3,0%
Bürogehilfinnen	134	8	6,0%
insgesamt Plätze bei TN DU		20	das sind 5,0% der 3 Gruppen

Ergebnisse werden die individuellen Testleistungen der Bewerber in Form von Standardwerten ausgedrückt. Diese Werte geben die Ausprägungsgrade der von den Tests erfaßten Merkmale an. Zusätzlich wird für das Begabungsniveau ein Gesamt-

standardwert ausgedrückt. Alle Standardwerte eines Bewerbers ergeben das individuelle Testleistungsprofil. Die Interpretation des Tests (Beurteilung der Berufseignung) besteht im Vergleich des individuellen Leistungsprofils mit den Berufsnormen.

Am ASKA-Test bei TN-DU haben von circa 170 Bewerbern 144 teilgenommen. Rund fünfzig Testanten wurden aufgrund der Übererfüllung der Berufsnorm zu Gesprächen eingeladen. Neben Mitarbeitern des Kaufm. Ausbildungswesens haben Vertreter

des Betriebsrates an den Gruppengesprächen mit den Bewerbern teilgenommen. Im Anschluß an die insgesamt sieben Gesprächsrunden wurden die endgültig zur Einstellung vorgesehenen zwanzig Bewerber ausgewählt und benachrichtigt.

WU-Schweißelektroden für größtes Schleusenbauwerk in der BRD

In Uelzen nähert sich das zur Zeit größte Schleusenbauwerk in der Bundesrepublik seiner Fertigstellung. Mit dem Bau der Schleuse Uelzen wurde im Herbst 1970 begonnen. Das Gesamtbauwerk besteht aus rund 96 000 Kubikmeter Stahlbeton und 7 600 Tonnen Betonstahl. Rund 1300 Tonnen Stahlkonstruktionen waren erforderlich. Alle im Zusammenhang mit dem Bauwerk notwendigen Schweißarbeiten wurden mit Stabelektroden der Westfälischen Union AG ausgeführt. Eingesetzt wurden umhüllte Stabelektroden vom Typ SH Union ZW, SH Grün K 70 W, SH Schwarz 3K, SH Grün T, Blau MD und Gelb MD S.

Die Schleuse Uelzen ist eines der beiden großen Stufenbauwerke des 115 Kilometer langen Elbe-Seitenkanals, der den Hamburger Hafen mit dem Mittellandkanal verbindet. Die Schleuse ermöglicht der Schifffahrt, den Höhenunterschied von 23 Meter zwischen der mittleren und der oberen Haltung des Kanals schnell zu überwinden.

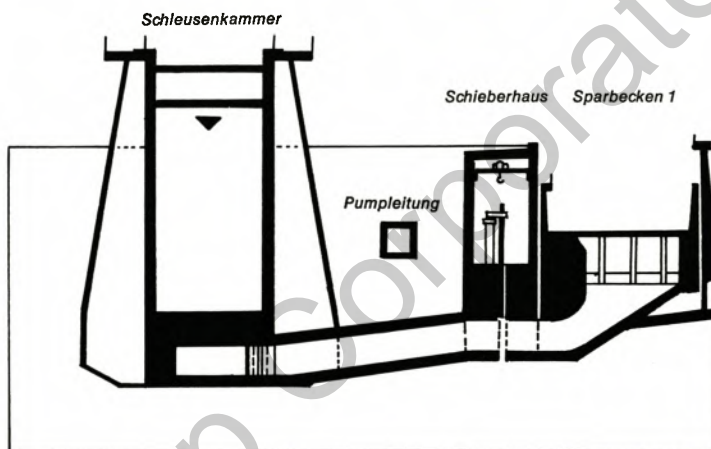
Die Abmessungen der Schleusen-kammer (190 Meter lang und zwölf Meter breit) gestatten es, einen vollständigen Schubschiffverband der Klasse „Europa II“ aufzunehmen, so daß Zeitverluste für das Zerlegen und Zusammenkuppeln des Verbandes vermieden werden. Eine Kreuzungsschleusung (d. h. gleichzeitiges Schleusen je eines

Schiffes zu Berg und zu Tal) kann in 48 Minuten durchgeführt werden. Die praktische Verkehrsleistung beträgt über zehn Millionen Tonnen pro Jahr.

Da die obere Haltung der Schleuse Uelzen keine ausreichenden Speisungszuflüsse hat, wurde die Schleuse zur Verminderung der Verlustwassermenge als Spar-

schleuse konstruiert. So werden rund sechzig Prozent der für eine Kammerfüllung (Heben eines Schiffes) erforderlichen Wassermenge von rund 54 000 Kubikmeter den terrassenförmig angeordneten Sparbecken entnommen bzw. beim Leeren der Kammer (Senken eines Schiffes) in die Sparbecken abgeführt (siehe Skizze). Die restliche Betriebswassermenge von rund 21 000 Kubikmeter werden beim Hubvorgang der oberen Haltung entnommen und beim Senk-vorgang an die untere Haltung abgegeben.

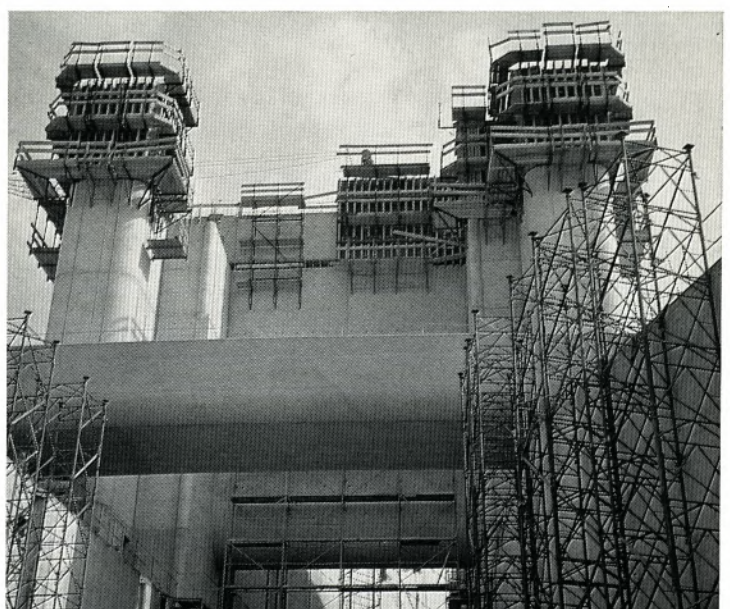
Zum Rückpumpen des Verlustwassers ist ein Pumpwerk mit zunächst vier Pumpen mit einer Förderleistung von 5,6 Kubikmeter/Sekunde je Pumpe vorgesehen. Sämtliche Betriebsvorgänge werden von einem Zentralsteuerstand aus geleitet. Im Normalfall laufen die Füll- und Entleerungsvorgänge programmgesteuert ab. Die Schleuse wird gegen das Unterwasser durch ein Hubtor, gegen das Oberwasser durch ein Hub-Senktor abgesperrt.



Entleeren der Kammer bei der Talschleusung. Ein Teil des Wassers wird in den Sparbecken (eines davon auf der Skizze rechts) aufgenommen, wird bei der Bergschleusung wieder zurückgelassen und braucht nicht zurückgepumpt zu werden.



Gesamtansicht der Schleuse Uelzen. Im Vorderteil des Hochbaues befinden sich Seitenführungen und Dichtleisten für das Hubtor.



Ansicht des nördl. Schleusentor-Traktes. Im Unterteil die Seitenführungen für das eigentliche Schleusentor (hier noch nicht eingesetzt).

Gesetz über Betriebsärzte, Sicherheitsingenieure und andere Fachkräfte für Arbeitssicherheit

Der Gesetzgeber hat mit dem „Gesetz über Betriebsärzte, Sicherheitsingenieure und andere Fachkräfte für Arbeitssicherheit“, das mit seinen vielen Bestimmungen am 1. Dezember 1974 in Kraft tritt, die arbeitsmedizinische und sicherheitstechnische Betreuung in den Betrieben grundsätzlich geregelt.

In diesem Gesetz wird bestimmt, daß die Betriebsärzte und die Fachkräfte für die Arbeitssicherheit den Arbeitgeber beim Arbeitsschutz (Gesundheitsschutz) und bei der Unfallverhütung unterstützen sollen. Damit soll erreicht werden, daß

- die dem Arbeitsschutz und der Unfallverhütung dienenden Vorschriften den besonderen Betriebsverhältnissen entsprechend angewandt werden,
- gesicherte arbeitsmedizinische und sicherheitstechnische Erkenntnisse zur Verbesserung des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung verwirklicht werden können,
- die dem Arbeitsschutz und der Unfallverhütung dienenden Maßnahmen einen möglichst hohen Wirkungsgrad erreichen.

Diese Forderung des Gesetzgebers stellt sowohl dem Werksarzt als auch den Fachkräften für die Arbeitssicherheit die Aufgabe, die Arbeitsstätten in regelmäßigen Abständen zu begehen und

festgestellte Mängel dem Arbeitgeber oder der sonst für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung verantwortlichen Person mitzuteilen, Maßnahmen zur Beseitigung dieser Mängel vorzuschlagen und auf deren Durchführung hinzuwirken. Sie haben insbesondere auch darauf hinzuwirken, daß sich alle im Betrieb Beschäftigten den Anforderungen des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung entsprechend verhalten, insbesondere sie über die Unfall- und Gesundheitsgefahren, denen sie bei der Arbeit ausgesetzt sind, sowie über die Einrichtungen und Maßnahmen zur Abwendung dieser Gefahren zu belehren.

Die Forderungen dieses Gesetzes werden zwar in unseren Werken seit Jahren praktiziert. Für das eine oder andere unserer Werke ist darin aber neu, daß Betriebsärzte und Fachkräfte der Arbeitssicherheit nicht nur auf Beseitigung von Mängeln hinzuweisen, sondern auch auf deren Durchführung hinzuwirken haben. Ferner ist jetzt gesetzlich abgesichert, daß dieser Personenkreis in der Anwendung seiner arbeitsmedizinischen und sicherheitstechnischen Fachkunde weisungsfrei ist.

Die Aufgaben der Betriebsärzte und Fachkräfte für Arbeitssicherheit werden in dem Gesetz wie folgt aufgeführt:

Aufgaben der Betriebsärzte

Die Betriebsärzte haben die Aufgabe, den Arbeitgeber beim Arbeitsschutz und bei der Unfallverhütung in allen Fragen des Gesundheitsschutzes zu unterstützen. Sie haben insbesondere

- den Arbeitgeber und die sonst für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung verantwortlichen Personen zu beraten, insbesondere bei der Planung, Ausführung und Unterhaltung von Betriebsanlagen und von sozialen und sanitären Einrichtungen,

der Beschaffung von technischen Arbeitsmitteln und der Einführung von Arbeitsverfahren und Arbeitsstoffen,

der Auswahl und Erprobung von Körperschutzmitteln,

arbeitsphysiologischen, arbeitspsychologischen und sonstigen ergonomischen sowie arbeitshygienischen Fragen, insbesondere

des Arbeitsrhythmus, der Arbeitszeit und der Pausenregelung,

der Gestaltung der Arbeitsplätze, des Arbeitsablaufs und der Arbeitsumgebung,

der Organisation der „Ersten Hilfe“ im Betrieb,

Fragen des Arbeitsplatzwechsels sowie der Eingliederung und Wiedereingliederung Behinderter in den Arbeitsprozeß,

- die Arbeitnehmer zu untersuchen, arbeitsmedizinisch zu beurteilen und zu beraten sowie die Untersuchungsergebnisse zu erfassen und auszuwerten,
- die Durchführung des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung zu beobachten und im Zusammenhang damit

die Arbeitsstätten in regelmäßigen Abständen zu begehen und festgestellte Mängel dem Arbeitgeber oder der sonst für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung verantwortlichen Person mitzuteilen, Maßnahmen zur Beseitigung dieser Mängel vorzuschlagen und auf deren Durchführung hinzuwirken,

auf die Benutzung der Körperschutzmittel zu achten,

Aufgaben der Fachkräfte für Arbeitssicherheit

Die Fachkräfte für Arbeitssicherheit haben die Aufgabe, den Arbeitgeber beim Arbeitsschutz und bei der Unfallverhütung in allen Fragen der Arbeitssicherheit, einschließlich der menschengerechten Gestaltung der Arbeit zu unterstützen. Sie haben insbesondere

den Arbeitgeber und die sonst für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung verantwortlichen Personen zu beraten, insbesondere bei

der Planung, Ausführung und Unterhaltung von Betriebsanlagen und sozialen und sanitären Einrichtungen,

der Beschaffung von technischen Arbeitsmitteln und der Einführung von Arbeitsverfahren und Arbeitsstoffen,

der Auswahl und Erprobung von Körperschutzmitteln,

der Gestaltung der Arbeitsplätze, des Arbeitsablaufs, der Arbeitsumgebung und in sonstigen Fragen der Ergonomie,

- die Betriebsanlagen und die technischen Arbeitsmittel insbesondere vor der Inbetriebnahme und Arbeitsverfahren insbesondere vor ihrer Einführung sicherheitstechnisch zu überprüfen,

Ursachen von arbeitsbedingten Erkrankungen zu untersuchen, die Untersuchungsergebnisse zu erfassen und auszuwerten und dem Arbeitgeber Maßnahmen zur Verhütung dieser Erkrankungen vorzuschlagen,

- darauf hinzuwirken, daß sich alle im Betrieb Beschäftigten den Anforderungen des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung entsprechend verhalten, insbesondere sie über die Unfall- und Gesundheitsgefahren, denen sie bei der Arbeit ausgesetzt sind, sowie über die Einrichtungen und Maßnahmen zur Abwendung dieser Gefahren zu belehren und bei der Einsatzplanung und Schulung der Helfer in „Erster Hilfe“ und des medizinischen Hilfspersonals mitzuwirken.

Die Betriebsärzte haben auf Wunsch des Arbeitnehmers diesem das Ergebnis arbeitsmedizinischer Untersuchungen mitzuteilen.

Zu den Aufgaben der Betriebsärzte gehört es nicht, Krankmeldungen der Arbeitnehmer auf ihre Berechtigung zu überprüfen.

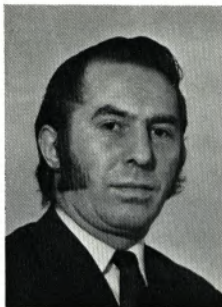
- Die Durchführung des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung zu beobachten und im Zusammenhang damit

die Arbeitsstätten in regelmäßigen Abständen zu begehen und festgestellte Mängel dem Arbeitgeber oder der sonst für den Arbeitsschutz und die Unfallverhütung verantwortlichen Person mitzuteilen, Maßnahmen zur Beseitigung dieser Mängel vorzuschlagen und auf deren Durchführung hinzuwirken,

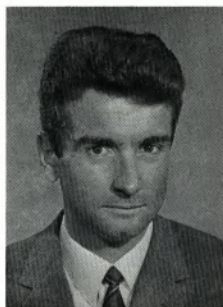
auf die Benutzung der Körperschutzmittel zu achten,

Ursachen von Arbeitsunfällen zu untersuchen, die Untersuchungsergebnisse zu erfassen und auszuwerten und dem Arbeitgeber Maßnahmen zur Verhütung dieser Arbeitsunfälle vorzuschlagen,

- darauf hinzuwirken, daß sich alle im Betrieb Beschäftigten den Anforderungen des Arbeitsschutzes und der Unfallverhütung entsprechend verhalten, insbesondere sie über die Unfall- und Gesundheitsgefahren, denen sie bei der Arbeit ausgesetzt sind, sowie über die Einrichtungen und Maßnahmen zur Abwendung dieser Gefahren zu belehren und bei der Schulung der Sicherheitsbeauftragten mitzuwirken.



Ewald Kraska, WU-Werk Gelsenkirchen, rettete durch rasches Eingreifen einen Arbeitskollegen vor schweren Verletzungen. Sein Kollege war beim Einziehen von Draht in der Verzinkungsstraße II mit der Hand zwischen den Draht und die Wickelscheibe geraten. Kraska sprang hinzu und schnitt den Draht noch rechtzeitig durch. Für sein geistesgegenwärtiges Eingreifen wurde er jetzt von Berufsgenossenschaft und Werksleitung belobigt.



Dipl.-Kfm. Dr.-Ing. Dieter Terlaak wurde zum Abteilungsdirektor in der Thyssen Niederrhein AG ernannt. Ihm untersteht die kaufmännische Betriebswirtschaft. Zugleich ist er ständiger Vertreter des Kaufmännischen Vorstandsmitgliedes von TN.



Ing. grad. Günter Renner wurde mit der Leitung der Abteilung Technische Betriebswirtschaft im WU-Werk Hamm betraut.



Eduard Siethoff, Drahtzieher in der Baustahlmattenfertigung des WU-Werkes Hamm, wurde für seine Entschlossenheit, mit der er im Oktober 1973 einen Arbeitskollegen vor einer schweren Unfallverletzung bewahrte, von Werksleitung und Berufsgenossenschaft belobigt.



Verkehrs-Unterricht für Jubilare

Auf Einladung der Jubilaren-Vereinigung des TN-Werkes Duisburg war am 6. März 1974 die Verkehrspolizei im Werkskasino zu Gast. Rund 150 Personen, ehemalige Niederrheiner zum Teil mit ihren Frauen, besuchten die Veranstaltung. Die Versammlung wurde vom 1. Vorsitzenden, Heinz Hümb, begrüßt. Als Vertreter des Schirmherrn der Vereinigung war der Personaldirektor des TN-Werkes Duisburg erschienen. Unter dem

Motto „Richtiges Verhalten im Straßenverkehr unter den heutigen Verhältnissen“ wurde von einem Hauptwachmeister der Duisburger Verkehrspolizei der Verkehrsunterricht in Form von Frage und Antwort erteilt. Ein anschließend gezeigter Film verdeutlichte die besprochenen Beispiele. Zum guten Schluß erwies sich der Verkehrsschutzmann auch noch als ein humorvoller Hobby-Zauberkünstler, der viel Beifall erntete.

Jahreshauptversammlung der Schwerbeschädigten im TN-Werk Duisburg

Die Jahreshauptversammlung der Schwerbeschädigten im TN-Werk Duisburg fand am 25. März 1974 statt. In einer kurzen Ansprache überbrachte Personaldirektor Manfred Fabricius die Grüße von Arbeitsdirektor Kübel, der durch Krankheit verhindert war. Nach Verlesung des Protokolls durch Schriftführer Hans Zimmermann gab Schwerbehinderten-Vertrauensmann Heinz Peters den Jahres-situationsbericht. Am 31. Dezember 1973 befanden sich unter den Belegschaftsmitgliedern des TN-Werkes Duisburg 97 gewerbliche Arbeitnehmer und 29 Angestellte, die unter das Schwerbehinderten-Gesetz fielen; auf die Anzahl der Belegschaftsmitglieder umgerechnet seien das rund 5,1 Prozent. Außerdem hätten auch zehn Belegschaftsmitglieder Antrag auf Gleichstellung beantragt. Im Berichtszeitraum sei eine Vielzahl von Einzelproblemen im Zusammenwirken aller Mitglieder der Schwerbeschä-

digten-Helfergruppe erledigt worden. In den Sitzungen sei der Katalog der zu behandelnden Fragen im vergangenen Jahr sehr umfangreich gewesen. Peters begrüßte den neuen Betriebsratsvorsitzenden Hans Sturm nun auch als neues Mitglied der Helfergruppe und stellte als neuen Beisitzer der Helfergruppe Leonhard Wisnewski vor. Das Hauptreferat zum Thema „Das neue Schwerbehinderten-Recht“ hielt Leonhard Trometer, Ministerialdirektor im Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung und dort Leiter der Abteilung Kriegsopferversorgung, Rehabilitation und Sozialmedizin. Er überbrachte der Versammlung die Grüße von Minister Arendt und stellte die Kernstücke des neuen Gesetzes heraus, das am 1. Mai 1974 in Kraft tritt.

Dann komme es darauf, an das Gesetz mit Leben zu füllen, und hierzu seien alle aufgerufen, die im Dienste der Behinderten stünden.

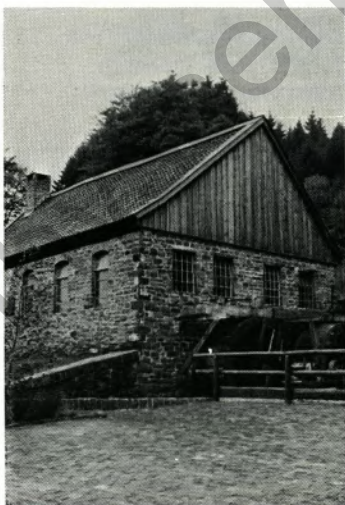


Ministerialdirektor Trometer

Die Veranstaltung war von rund fünfzig Schwerbehinderten besucht. Unter den Gästen waren der Sekretär der IGM-Verwaltungsstelle Duisburg, Werner Hahn, der Schwerbeschädigtenvertrauensmann von TN Oberhausen, Alfred Lickfeld, der Leiter der Fürsorgestelle Hamborn, Ernst Mueller, Dieter Schiebold von der Fürsorgestelle Duisburg und Siegfried Urban vom Arbeitsamt Duisburg. Dazu vom Werk Duisburg Vertreter der Personalabteilung, der Abteilung Arbeitssicherheit und des Werksärztlichen Dienstes.



Blick ins Innere der Pfeffermühle. In der Mitte zwei Ziehscheiben, vor der rechten Ziehscheibe ist das Holeisen (Zieheisen mit mehreren Löchern für verschiedene Durchmesser) deutlich zu erkennen.



Unser Titelbild zeigt eine Außenansicht der Pfeffermühle.

Die Pfeffermühle poltert am Mäckingerbach

Alte Drahtrolle des WU-Werkes Altena wurde Museumsstück
Besuch im Westfälischen Freilichtmuseum Hagen

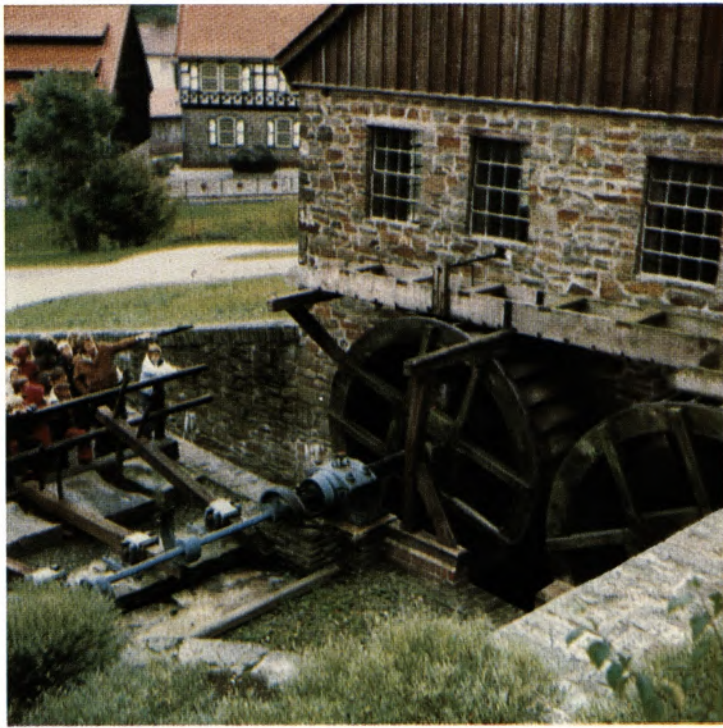
Vor rund einem Jahrzehnt mußte die alte „Pfeffermühle“ Erweiterungsbauten des WU-Werkes Altena weichen und abgebrochen werden. Jetzt steht sie wieder und kann sogar von jedermann zwischen Mai und Oktober in voller Funktion besichtigt werden: im Westfälischen Freilichtmuseum Technischer Kulturdenkmale in Hagen.

In der Pfeffermühle wurde niemals Pfeffer gemahlen,

sondern Draht gezogen. Die alten Grobdraht-Ziehereien (Drahtrollen) in Altena trugen oft die abenteuerlichsten Namen. So gab es beispielsweise auch eine „Mettwurstrolle“, in der natürlich auch Draht gezogen und keine Würste hergestellt wurden. Aber niemand vermag heute noch zu sagen, wie es zu diesen Namen und dem für die „Pfeffermühle“ kam. Die Pfeffermühle ist die einzige

noch heute erhaltene Drahtrolle aus dem Altenaer Raum. Urkundlich 1664 erstmals erwähnt, war sie bis 1939 noch voll in Betrieb.

Die meisten alten Drahtrollen in Altena entstanden bereits im 13. und 14. Jahrhundert. Seit dem 17. Jahrhundert sind die Namen der damals vorhanden gewesenen Drahtrollen alle bekannt. Noch Ende des 19. Jahrhunderts standen in Altena 67 solcher



Außenansicht der „Pfeffermühle“. Unten links ist die Polterbank zu sehen.

alten Drahtrollen. Doch im Verlaufe der ersten Jahrzehnte unseres zwanzigsten Jahrhunderts mußte eine nach der anderen der Entwicklung der modernen Altenaer Drahtindustrie weichen. Die alten Gebäude wurden abgerissen, und nur die Pfeffermühle überlebte als einzige. Als auch dort die Produktion 1939 endgültig eingestellt wurde, blieb die fast dreihundert Jahre alte Drahtrolle in ihrem ursprünglichen Zustand auf dem Gelände des WU-Werkes Altena zunächst erhalten und lockte als einzige Zeugin der Vergangenheit viele Besucher an, denn sie veranschaulichte in ihrer Bauweise mit den beiden Wasserrädern und den sechs Grobzugbänken, wie die alten Drahtrollen in den Altenaer Tälern der Nette, der Rahmede, der Brachtenbeck und des Linscheider Bachs zu meist ausgesehen hatten. 1960 wurde die Pfeffermühle als technisches Kulturdenkmal von der Stadt Altena in Obhut genommen. Als ihr Abbruch dann wegen der Bauarbeiten im WU-Werk Altena unvermeidlich wurde, bot sich das damals im Aufbau befindliche Freilichtmuseum in Hagen als idealer Aufstellplatz an. Das Museum öffnete 1973 von Mai bis Oktober zum erstenmal seine Pforten für die Öffentlichkeit.

Das „Westfälische Freilichtmuseum Technischer Kultur-

denkmale“ befindet sich im Süden der Stadt Hagen, im Mäckingerbachtal. Nach endgültigem Ausbau sollen sich dort dem Besucher eintausend Jahre Technik- und Handwerksgeschichte, von den Sauerländischen Waldschmieden zur Zeit Karls des Großen bis zu den ersten Fabriken im 19. Jahrhundert, darbieten. Ein gutes Drittel der Substanz ist inzwischen aufgebaut und erwartet ab Mai 1974 erneut

seine Besucher. Jedes Gebäude, das irgendwo in Deutschland vorsichtig zerlegt und abgetragen wurde, um in diesem Freilichtmuseum seinen endgültigen Platz zu finden, beherbergt eine kleine Welt für sich. Es sind Werkstätten, in denen viele Jahrzehnte fleißig gearbeitet wurde, bevor Haus und Einrichtung „Museumsobjekt“ wurden.

Außer der alten Drahtrolle stehen zur Zeit schon zur Besichtigung bereit: Turmwindmühle, Schmiedegruppe, Hammerwerk, Sensenhammer, Pappmühle mit Kollergang, Sägemühle, Zinkwalzwerk, Gasthof mit Huf- und Wagenschmiede, Schreinerei mit Holzschuhmacherwerkstatt und Löffelschnitzerei, Schanzenbackofen, Tabakfabrik, Goldschmiedehaus und Edelschleiferei, Seilerbahn, Dampfmahlmühle und ein Meiler.

Es ist beabsichtigt, innerhalb der Gruppe „Draht“ noch in diesem Jahr zwei weitere Gebäude aufzustellen, in denen eine Drahtwäsche, eine Feindrahtzieherei und eine Klinkenmacherei untergebracht sein werden. Sobald diese Gebäude fertiggestellt sind, werden wir in DDD darüber berichten.

Die „Pfeffermühle“ wird von zwei mächtigen hölzernen Wasserrädern angetrieben. Eine eiserne Welle der Pfeffermühle wurde durch eine hölzerne der Krautmühle ersetzt. Die Krautmühle hatte oberhalb der Pfeffermühle ebenfalls auf dem WU-Werks-gelände gestanden. Die Wasserräder treiben nicht nur die Drahtrollen, sondern auch die Polterwäsche an. Die Polterwäsche stiftete die Firma Friedrich Brüninghaus in Altena. Es ist gleichfalls ein Stück aus alter Zeit und wurde der Pfeffermühle angegliedert. Die Polterwäsche dient zum Drahtwaschen. Die angelieferten Bunde Walzdraht wurden durch kräftiges Hochwerfen und Fallenlassen entzundert. Der Zunder sprang durch das Poltern von der Oberfläche des Walzdrahtes ab. Auf den sechs Ziehbänken wird der angelieferte Walzdraht mit Hilfe von „Holeisen“, den historischen Zieheisen, auf dem Klotz ausgezogen. Eine Holmacherei, in der Zieheisen hergestellt wurde, befindet sich ebenfalls neben der Pfeffermühle.

„Papa moket dicken Droaht dünn“, sagten die Kinder in Altena über den Beruf ihres Vaters, des Drahtzögers. Der

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 21

Links die alte Holmacherei „Löttgerts in de Herscheder Mark“, in der früher vier Mann arbeiteten, um die „Holeisen“, die Zieheisen, für die Drahtzöger herzustellen. Rechts ist noch ein Stück von Wasserrad und Dach der Pfeffermühle zu erkennen. Unten im Tal der dreischiffige Sensenhammer Suberg.





Als noch viele deutsche Städte und ihre Theatergebäude in Schutt und Asche lagen (unser Bild zeigt das Stadttheater Duisburg), bedeuteten die Ruhrfestspiele in Recklinghausen für das Revier einen kulturellen Neubeginn. Inzwischen hat sich die äußere Szene gewandelt, und die Festspielleitung plant neue Wege.

Die Ruhrfestspiele gehen übers Land

Die Leitung der vom Deutschen Gewerkschaftsbund (DGB) und der Stadt Recklinghausen getragenen „Ruhrfestspiele“ plant eine grundlegende Umgestaltung: Die bisher auf wenige Wochen zeitlich begrenzten Festspiele sollen zu einer ständigen kulturellen Einrichtung ausgebaut werden. Diese Herauslösung aus zyklischer wie geografischer Abhängigkeit soll durch eine eigene Theatergruppe ermöglicht werden, die von Veranstaltungen wie z. B. Kunstausstellungen flankiert, auch Städte außerhalb des Reviers besucht. Damit kommen die „Ruhrfestspiele“ nun auch zu Arbeitnehmern beispielsweise in einer süddeutschen Mittelstadt, die mit ihren Gewerkschaftsbeiträgen die Festspiele zu einem Teil ja selbst mitfinanzieren.

Diese „Vorschläge für die mittelfristige Programmplanung der Ruhrfestspiele Recklinghausen“ wurden von einer eigens dafür gebildeten Kommission in zweijähriger ehrenamtlicher Tätigkeit erarbeitet und jetzt der Öffentlichkeit bekanntgemacht. Die Gründung der Ruhrfestspiele (1948) geht auf die Dankgastspiele Hamburger Bühnen für erhaltene Kohlen von Recklinghauser Zechen zurück. Schon damals war eines der selbstgesteckten Ziele die Hebung der allgemeinen Volksbildung, also die Erwachsenenbildung. Dieses Ziel ist geblieben,

aber die Welt hat sich seitdem vielfach verändert, und um das Ziel zu erreichen, bedarf es heute anderer Methoden als vor mehr als 25 Jahren.

Die damals kriegszerstörten Theatergebäude wurden inzwischen wieder aufgebaut. Es entwickelten sich Ensembles mit einem zum Teil weit über ihr regionales Umfeld hinausreichenden Ruf. Der Arbeitnehmer hat Anteil an der allgemeinen Motorisierung, und diese Beweglichkeit erlaubt ihm den Besuch von Theatern außerhalb seines Wohnbereichs ohne Schwierigkeiten. Schließlich läßt sich nicht leugnen, daß gelegentlich auch mit dem „Pantoffelkino“ ein wenig Kultur in die Wohnstuben flimmert.

Mit dieser äußeren Welt hat aber auch die innere Arbeitswelt des Theaters eine Wandlung erfahren. Das Staatstheater beginnt der mitgestaltenden Truppe zu weichen, autokratisch führende Schauspieler-Regisseure machen dem Regieteam Platz, und der Schauspieler, ehemals manchmal nur „Reifenhalter“ des Stars und auch als Star lediglich Ausführer von Regieanweisungen (ob sie ihm nun

passen oder nicht), arbeitet in mancher der heutigen Theatertruppen bereits vor den Proben mit an der Regiekonzeption.

Ein solches demokratisch geführtes Theater, dessen Mitglieder durch eigenschöpferische Impulse zur Gesamtkonzeption über den nur „darstellenden“ Künstler von ehemals hinausgewachsen sind, setzt allerdings statt des nach hierarchischen Ordnungsprinzipien geführten Ensembles eine „Truppe“ voraus, die schon aufeinander eingespielt ist und miteinander wie füreinander an Entscheidungen über die Auswahl und Konzeption der Stücke ringen kann.

Bisher verpflichteten die Ruhrfestspiele für die Eigeninszenierungen einen Gast-

regisseur, der nach der Entwicklung seiner Konzeption ein Ensemble zusammenberief, dessen einzelne Mitglieder in nur wenigen Wochen Probenzeit nicht mehr tun konnten, als eine vorgegebene Konzeption zu akzeptieren. Ein solches, unter ständigem Termindruck arbeitendes Festspielensemble mußte zwangsläufig hierarchisch geführt und geordnet sein.

Vor diesem Hintergrund betrachtet erscheinen die Vorschläge der Kommission durchaus realistisch und in Hinblick auf das angepeilte Ziel die beste mögliche Lösung.

Die Bildung der Truppe stellt man sich so vor, daß sich um einen Führungskopf von etwa fünf Personen nach einer gewissen Zeit des Zusammen-

Selt 1949 wurden die Ruhrfestspiele durch Eigeninszenierungen bereichert. Unser Bild zeigt eine Szene aus Goethes „Faust I“ mit Elfriede Kuzmany und Bernhard Minetti.



wachsens ein engerer Kern bildet, und erst in der dritten Stufe die gesamte Truppe zusammengestellt wird.

Wörtlich heißt es in den „Anmerkungen zu den Vorschlägen für die mittelfristige Programmplanung“: „...nach Abwägung aller Möglichkeiten und auf der Basis von fachmännischen Beratungen hat die Programmkommission sich entschlossen, den Trägern der Ruhrfestspiele die Einrichtung einer permanent bestehenden Theatertruppe dringlich vorzuschlagen.

Die Truppe soll ohne unzumutbaren Produktionszwang hinreichende Vorbereitungszeiten haben, um für die Festspielsaison geeignete Stücke in geeigneten Inszenierungen einzustudieren. Bei der Pluralität des Programms wären dann auch die Folgen eines Mißerfolges im Einzelfall zu verkraften!

Nach Abschluß der jeweiligen Festspielsaison spielt die Truppe an bestimmten Orten im Bundesgebiet, wo zusammen mit ihren Gastspielen andere bildende Veranstaltungen im Sinne der Ruhrfest-



Die erste Eigeninszenierung im eigenen Haus der Ruhrfestspiele (1965) war Bertold Brechts „Mutter Courage und ihre Kinder“. Auf unserem Bild Lotte Lenya. Bild unten: Kopf des Plakates zu den ersten Ruhrfestspielen 1947.

spielidee als Gesamtunternehmung stattfinden.“

Unter „Vorbereitungszeit“ wird ein Zeitraum von etwa zwei Jahren gerechnet, be-

ginnend mit der Bildung des Führungskopfes der Truppe

bis zur ersten öffentlichen Auf-

führung einer Inszenierung. Die Ruhrfestspiele werden

sich also nicht von heute auf morgen ändern, sondern es wird eine Übergangszeit geben.

Lesen Sie weiter auf Seite 21

STAATSTHEATER HAMBURG

vom 28. Juni 1947 bis 2. Juli 1947

in Recklinghausen im Städt. Saalbau

zu Gunsten der Unterstützungskassen der Zeche König - Ludwig (in Zusammenarbeit mit der Stadt Recklinghausen und der Zeche König-Ludwig)

Hamburgische Staatsoper Philharmonisches Orchester

Figaros Hochzeit

Oper von Wolfgang Amadeus Mozart

Dirigent: Wilhelm Brückner-Rüggeberg. Regie: Kurt Puhlmann.
Ausstattung: Caspar Neher. Chöre: H. R. Zilcher.
Helene Werth/Lisa Jungkind, Martina Wolf, Ilse Kocgel/Lore Hoffmann, Hedy Gura, Lisa Bischof, Caspar Bröckeler, Georg Mund, Alfred Pfeifle, Gustav Neidlinger, Karl Otto, Robert Bodewig.
Chor der Hamburgischen Staatsoper.

Don Pasquale

Komische Oper von G. Donizetti

Dirigent: Wilhelm Brückner-Rüggeberg. Regie: Kurt Puhlmann.
Ausstattung: Paul Sträter. Chöre: H. R. Zilcher.
Irma Handler, Gustav Neidlinger, Alfred Pfeifle, Johannes Drath, Karl Otto.
Chor der Hamburgischen Staatsoper.

Thalia-Theater

Das verschlossene Haus

Lustspiel von Michael Harward

Regie: Heinz Sailer. Ausstattung: Fritz Brauer.
Grete Klee, Charlotte Schellenberg, Rudolf Fenner,
Heini Göbel, Adalbert Kriwat, Kurt Meister,
Niels Nobach, Henry Bröckel.

Deutsches Schauspielhaus

Russischer Komödienabend

Regie: Willy Meyer-Fürst. Ausstattung: Edward Suhr

Er ist an allem schuld

von Leo Tolstol

Lotte Brackebusch, Gustel Busch, Herbert Görtner, Eugen Klimm,
Heinz Klingenberg, Alfred Mendler

Der Bär

von Anton Tschechow

Charlotte Wiltbauer, Robert Meyn, Carl Sartory

Ein Heiratsantrag

von Anton Tschechow

Charlotte Joeres, Hans-Conrad Goeseke, Joseph Offenbach



Vor neuen Aufgaben: Thyssentag 1974

Dreihundert leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe – darunter erstmals auch aus dem Rheinstahl-Bereich – trafen sich Anfang März zum zehnten Mal zu einer Arbeitstagung, um gemeinsam aktuelle Probleme und Grundsatzzfragen zu diskutieren. Die Zusammenkunft fand erstmals im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf statt.

Der diesjährige Thyssentag stand im Zeichen der Zusammenarbeit der Thyssen-Gruppe mit Rheinstahl. Bereits in seinen einleitenden Worten ging Dr. Spethmann auf diesen wichtigen unternehmenspolitischen Schritt ein und richtete einen herzlichen Willkommensgruß an die nunmehr zur Thyssen-Familie gehörenden Mitarbeiter und Kollegen von Rheinstahl. Mit besonderer Freude begrüßte er den ATH-Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Sohl, seinen Vorgänger Dr. Birrenbach und die früheren ATH-Vorstandsmitglieder Prof. Dr.

Cordes, Dr. Michel und Dr. Risser.

In seinem grundlegenden Referat über „Strukturen der Thyssen-Gruppe im Wandel“ befaßte sich Spethmann zunächst mit den historischen Anfängen der ATH und erläuterte die Motive, die für das industrielle Engagement des Firmengründers August Thyssen im Duisburger Norden Ende des vorigen Jahrhunderts ausschlaggebend waren. Die nächste wichtige Wegmarke sei 1926 die Gründung der Vereinigten Stahlwerke gewesen, die Thyssen und Rheinstahl erstmals unter das

gemeinsame Dach eines damals allerdings noch umfassenderen Verbundes geführt habe.

Im weiteren Verlauf seiner Ausführungen stellte er die wichtigsten unternehmenspolitischen Schritte der Nachkriegsentwicklung dar und erläuterte den Weg von der ATH zur heutigen Thyssen-Gruppe. Rückschauend könne man heute feststellen, daß die Herausbildung der neuen Thyssen-Gruppe immer unter der Zielsetzung einer sinnvollen Neuordnung, einer besseren Wirtschaftlichkeit und einer größeren Wettbewerbsfähigkeit gestanden habe.

Im zweiten Teil seines Referates ging Spethmann auf die aktuelle Geschäftslage ein. Im Stahlbereich sei die Beschäftigung bis etwa Jahresmitte gesichert, allerdings

gehe die gute Auftragslage fast ausschließlich auf die unverändert lebhafte internationale Stahlnachfrage zurück. Die Besserung der Ertragslage sei deshalb mit einer immer größer werdenden Abhängigkeit von der Weltmarktentwicklung gekoppelt. Er schloß seine Ausführungen mit einem Appell an alle Mitarbeiter von Thyssen und Rheinstahl, die Kooperation beider Unternehmen zum Erfolg zu führen. Es ginge darum, einen engen technisch-wirtschaftlichen Verbund der jeweils spezialisierten Unternehmensbereiche herzustellen, alle Rationalisierungsvorteile auszuschöpfen, aussichtsreiche Fertigungen weiter nach vorne zu bringen und die Auslandsaktivitäten zu verstärken.

Im Anschluß an diesen Vortrag berichtete der Vorstands-

vorsitzende von Rheinstahl, Schmücker, in einem umfassenden Referat über „Entwicklung und Aufbau des Rheinstahl-Konzerns“. Auch in diesen Ausführungen stand zunächst der sehr wechselvolle historische Werdegang des Unternehmens im Vordergrund, aus dem heraus sich gerade im Duisburger Raum schon sehr frühzeitig Berührungspunkte zur Thyssen-Gruppe ergeben hätten.

In den weiteren Teilen seines Referates ging Schmücker auf die Nachkriegsentwicklung von Rheinstahl ein und gab einen Überblick über die heutige Organisationsstruktur sowie über die Produktions- und Absatzschwerpunkte. Rheinstahl steht jetzt vor einer neuen Phase. Die Chancen der Zusammenarbeit müßten zum Wohle des Ganzen genutzt werden.

Die Nachmittagsvorträge standen im Zeichen der gegenseitigen Information über die Aufgabenstellung der einzelnen Tätigkeitsgebiete in der um Rheinstahl vergrößerten Thyssen-Gruppe. Dr. Zimmermann vom ATH-Vorstand sprach zu dem Thema „Stahlbasis der Thyssen-Gruppe – Entwicklung und Stand“. Dabei wurde insbesondere die produktionstechnische Verzahnung zwischen der ATH und den übrigen stahlerzeugenden Unternehmen der Gruppe herausgestellt und gezeigt, wie dieser Verbund im Laufe der Jahre unter dem Druck der technischen Entwicklung und des verschärften internationalen Wettbewerbs entstanden war. Anschließend gab Dr. Hucks vom Rheinstahl-Vorstand einen Überblick über die Schwerpunkte dieses Unternehmens im Maschinenbau. Weitere Vorträge von Dr. Gschwend von der Thyssen Stahlunion-Technik und Dipl.-Ing. Adams von Rheinstahl befaßten sich mit dem technischen Auslandsgeschäft und den Zukunftschancen der Offshore-Entwicklung.

Im Anschluß an die Vorträge wurden Einzelfragen lebhaft diskutiert. Den Abschluß bildete auch in diesem Jahr ein geselliges Beisammensein, das Gelegenheit bot, die vielfältigen Kontakte zu vertiefen.

ATH- und TN-Stipendien bei Ingenieurstudium der Eisenhüttenkunde

Schon seit Jahren wird in der deutschen Stahlindustrie ein wachsender Mangel an Eisenhütteningenieuren festgestellt. Es liegen über zwölf Jahre gehende Untersuchungen der drei Hochschulen Aachen, Clausthal und Berlin vor, aus denen klar ersichtlich ist, daß die Zahl derer, die sich zu einem Studium der Eisenhüttenkunde entschließen, von Jahr zu Jahr kleiner geworden ist. Von 1957 bis 1969 verringerte sich die Zahl der Studierenden der Eisenhüttenkunde im ersten Semester auf ein Drittel. Wenn man berücksichtigt, daß ja nur 75 bis 85 Prozent auch als Ingenieur der begonnenen Fachrichtung die Hochschule verlassen, so ist die immer größer werdende Nachfrage in diesem Beruf verständlich, ebenso aber auch die Chancen, die sich dem jungen Ingenieur in der deutschen Stahlindustrie bieten. Daß trotz dieser wachsenden Chancen, trotz der hochinteressanten ingenieurwissenschaftlichen Aufgaben bei der Entwicklung von Verfahren, Werkstoffen und Erzeugnissen, die ja nicht abgeschlossen ist, sondern sich in einer permanenten Fortsetzung befindet, und daß trotz der nicht zu widerlegenden guten Aussichten für ein starkes Wachstum des Stahlverbrauchs in den nächsten Jahrzehnten sich relativ wenig junge Menschen für ein Studium der Eisenhüttenkunde entschließen, ist kaum zu begründen.

Der Verein Deutscher Eisenhüttenleute begann 1969 diesem Abwärtstrend durch Vergabe von Stipendien zu begegnen. Erste kleine Erfolge machten sich jedoch nur in Aachen bemerkbar.

Als größter deutscher Stahlerzeuger ergriff 1971 die ATH die Initiative, durch Zurverfügungstellung von Studienstipendien einen Anreiz zum Studium der Eisenhüttenkunde zu geben. Berücksichtigt werden die Söhne von Mitarbeitern, und zwar insgesamt zwanzig. Schon für das Wintersemester 1971/72 konnten die ersten Stipendien

an Studierende gezahlt werden.

Seit Februar dieses Jahres beteiligt sich im Einvernehmen mit der ATH und aufgrund eines Beschlusses des TN-Vorstandes die Thyssen Niederrhein AG an dieser von der ATH geschaffenen Einrichtung mit fünf weiteren Stipendien, so daß in Zukunft Studienbeihilfen für fünf Söhne von Mitarbeitern aus den Werken Oberhausen und Duisburg der Thyssen Niederrhein AG bereitstehen. Ein erstes Stipendium wurde bereits zugesprochen.

Die guten Erfahrungen, die die ATH mit den Studienbeihilfen seit der ersten Vergabe im Wintersemester 1971/72 gemacht hat, und auch ein sich abzeichnender Mangel an Ingenieuren des Maschinenbaus und der Elektrotechnik haben den ATH-Vorstand veranlaßt, ab Sommersemester 1974 weitere Stipendienplätze zur Verfügung zu stellen, und zwar zehn Plätze für das Studium allgemeiner Ingenieurwissenschaften, bevorzugt des Maschinenbaus und der Elektrotechnik, so daß sich die Zahl der Stipendienplätze auf insgesamt 35 erhöht hat.

Die Studienbeihilfe wird beim Besuch der Fachhochschule mit Abschluß als graduierter Ingenieur entsprechend der Studienzeit für sieben Semester und beim Besuch der Technischen Hochschule mit Abschluß als Diplom-Ingenieur für zehn Semester gewährt. Während für die ersten fünf bzw. acht Semester die monatlichen Teilbeträge nur während der Vorlesungsmonate gezahlt und Ferienarbeitsmöglichkeiten in einem Werk von TN bzw. ATH geboten werden, werden monatliche Teilbeträge im letzten Studienjahr mit Rücksicht auf Examensvorbereitungen auch für die Dauer der Semesterferien gezahlt.

Der Stipendiat muß nicht nur sein zum ordnungsgemäßen Studium gehörendes Pflichtpraktikum in einem Werk der Thyssen Niederrhein AG bzw. der Thyssen-Gruppe

ableisten, sondern er muß auch drei Jahre als graduierter Ingenieur bzw. vier Jahre als Diplom-Ingenieur nach Abschluß seines Studiums bei der Thyssen Niederrhein AG tätig sein, da sonst das Stipendium mit Zinsen zurückgezahlt werden muß. Für das Dienstverhältnis, das entsprechend den zu diesem Zeitpunkt bei TN für Studienabgänger gültigen Bedingungen abgeschlossen wird, wird dem jungen Ingenieur ein angemessenes Stellungsangebot unterbreitet, das seinem abgeschlossenen Studium entspricht.

Während der Studienzeit steht dem Stipendiaten ein Pate zur Seite, den er sich selber aus dem Mitarbeiterkreis der Thyssen Niederrhein AG wählen kann. Der Kontakt mit dem Paten und dem bereits bei der ATH bestehenden und um zwei Mitarbeiter von Thyssen Niederrhein erweiterten Stipendiatenkreis wird durch gemeinsame Veranstaltungen gefördert, die in der Regel zweimal im Jahr stattfinden.

Durch diese Förderung des Ingenieur-Nachwuchses auf dem Gebiet der Eisenhüttenkunde und nun noch auf dem der allgemeinen Ingenieurwissenschaften durch die ATH und die Thyssen Niederrhein AG wird sicher einigen Söhnen von TN-Mitarbeitern der Weg zu einem interessanten und chancenreichen Beruf geebnet.

† Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG

Bruno Dallmann

Elektro-Betrieb DS III
9. Februar 1974

Westfälische Union AG Werk Hamm

Otto Rink

Werksfahrer
7. Februar 1974

Otto Harwaldt

Versuchsanstalt
27. Februar 1974

Werk Altena

Eugen Meschede

Schweißdrahtfertigung
7. Februar 1974

Willi Krakac

Drahtzug
24. Februar 1974

Die Rhestahl AG stellt sich vor

Am 15. Februar hat das Bundeskartellamt grünes Licht für den Zusammenschluß Thyssen/Rhestahl gegeben. Die Kommission der Europäischen Gemeinschaften hatte bereits am 20. Dezember vorigen Jahres ihre Genehmigung erteilt. Im nachstehenden Beitrag stellt sich Rhestahl den DDD-Lesern vor unter dem Motto: Einander kennenlernen ist die Voraussetzung für gute Zusammenarbeit.

Rhestahl — ein Unternehmen mit 62000 Mitarbeitern und einem Umsatz von 6,8 Milliarden DM — steht vor einem neuen Abschnitt in seiner wechselvollen Geschichte. Die Zusammenarbeit mit der Thyssen-Gruppe kann beginnen.

Große Erwartungen knüpfen sich an dieses Zusammengehen. Auf beiden Seiten. Die verarbeitende Industrie ist der Bereich, der seit Jahren einen Schwerpunkt der Rhestahl-Betätigungen darstellt. Hier treffen sich die Interessen beider Unternehmen: Thyssen macht einen großen Schritt in die Verarbeitung, und Rhestahl kann sein Potential schneller verstärken und ausbauen. Kooperationsmöglichkeiten gibt es im Stahlbereich, im Handel und auf anderen Gebieten. Darin liegt zugleich ein volkswirtschaftlicher Nutzen. Doppelinvestitionen werden vermieden, Vorteile aus enger Verbundwirtschaft ergeben sich auf beiden Seiten, und die Leistungsfähigkeit im internationalen Maßstab wird verbessert.

Bei Rhestahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt

Verarbeitung, das ist ein Sammelbegriff für viele ganz verschiedenartige Erzeugnisse. In der nüchternen Sprache der Statistik zählt Rhestahl hierzu seine Bereiche Maschinenbau, Schiffbau, Stahl- und Waggonbau, Fahrzeugbau und Stahlverformung. Auch hinter dieser Gliederung verbirgt sich noch eine Vielfalt an einzelnen Produkten. Wir wollen sie hier mit einigen typischen Beispielen vorstellen.

Ein vertrautes Bild auf Deutschlands Schienen sind die schnellen Lokomotiven der Deutschen Bundesbahn,

Baureihe E 103. Viele von Ihnen haben sie schon ans Ziel gebracht, z. B. in einem TEE. Aber wenige von Ihnen wissen vielleicht, daß die E 103 eine Entwicklung von Rhestahl ist. Mit dem Erwerb der Henschel-Werke im Jahre 1964 kam die traditionsreiche Lokomotiv-Fertigung zu Rhestahl. Sie wurde ergänzt, als Rhestahl den Lokomotivbau von Klöckner-Humboldt-Deutz übernahm.

Henschel-Lokomotiven fahren überall in der Welt. Sie bewähren sich täglich aufs neue. Ob unter schwerer Belastung in den riesigen Weiten Chinas oder unter härtesten tropischen Bedingungen in Ceylon, um nur zwei Beispiele zu nennen. Schienengebundener Verkehr bleibt für Rhestahl weiter ein wichtiger Markt. Durch aktive Mitarbeit an neuen Verkehrssystemen richtet Rhestahl sich auf die Lösung von Verkehrsproblemen der Zukunft ein.

Der Lokomotivbau ist nur eine von vielen Sparten des Rhestahl Maschinenbaus. Zusammengenommen macht der Maschinenbau zwanzig Prozent der Produktion von Rhestahl aus. Hierzu gehört selbstverständlich auch der Maschinenbau im engeren Sinne des Wortes. Darin ist Rhestahl u. a. vertreten mit einem breiten Werkzeugmaschinenprogramm. Einen guten Ruf besitzen die Ringwalzwerke und Transferstraßen von Rhestahl. Aber auch Pumpen, Schrottscheren, Flughafengeräte und numerisch-gesteuerte Bearbeitungszentren sind hervorzuheben.

Dem Bereich Kunststoffmaschinen kommt durch das starke Vordringen der Kunststoffe, verbunden mit einer



Das Rhestahl-Haus in Essen, Sitz der Rhestahl-Hauptverwaltung seit 1961.

raschen Entwicklung von Technik und Verfahren, große Bedeutung zu. Die Marktstellung von Rhestahl in diesem zukunftssträchtigen Sektor wurde weiter ausgebaut. Vor allem der Kestermann Doppelschnecken-Extruder ist eine anerkannte Spezialität dieser Branche.

Rhestahl ist durch seine breite Betätigung im Maschinenbau ein vielseitiger Part-

ner von Unternehmen in unterschiedlichsten industriellen Sparten. Für die ständige Entwicklung verbesserter und neuer Konstruktionen leistet das Forschungszentrum für Fertigungstechnik und Erzeugnisuntersuchung in Kassel wertvolle Beiträge.

Auf Schritt und Tritt begegnet man heutzutage Baustellen. Öfter als einem manchmal lieb ist. Aber Bauen bedeutet Fort-

schritt. Dazu leistet Rheinstahl gewichtige Beiträge. Baustellen werden mit den vielfach bewährten, umsetzbaren Stahlhochstraßen aus typisierten Elementen nach eigenem System überbrückt. Damit bleibt der Verkehr auch dort flüssig, wo er sonst ins Stocken geraten würde.

An Großbaustellen kann man noch mehr von Rheinstahl sehen. Z. B. aus dem Hano-mag-Programm Radlader, Lade- und Planiertraupen sowie Hydraulikbagger; oder die Mobil- und Autokrane im Einsatz an Hochbauten.

Stahl-Hochbauten erstellt Rheinstahl übrigens auch selbst. Als Generalunternehmer durch seinen Komplettbau sogar schlüsselfertig, wie beim Landesbank-City-Center in Hamburg.

Überhaupt, wer hoch hinaus will, fährt gut mit Rheinstahl-Aufzügen. Hier ist Rheinstahl nicht nur in der Bundesrepublik gut im Markt. Das zeigt der Moskauer Fernsehturm. Er ist mit 533 Metern das höchste freistehende Bauwerk der Erde. Rheinstahl hat die Aufzüge geliefert. Aufwärts geht es mit sieben Meter pro Sekunde, abwärts sind sie schneller als ein Fallschirmspringer. Um der wachsenden Nachfrage nach Aufzügen gerecht zu werden, hat Rheinstahl seine Produktionsstätten um ein neues Werk in der Nähe von Stuttgart ausgebaut und erweitert.

Rheinstahl-Fahrtreppen findet man häufig dort, wo das Auf und Ab im Leben erleichtert werden soll: in Kaufhäusern, Bahnhöfen und auf Flugplätzen, kurz, an allen Brennpunkten des Fußgängerverkehrs. Jede dritte Fahrtreppe in der westlichen Welt wird von Rheinstahl oder seinen Lizenznehmern gebaut. Gut fährt man auch mit den Rheinstahl-Fahrsteigen, z. B. im neuen Messegelände in Düsseldorf. Neben 22 Fahrtreppen sorgt hier ein 218 Meter langer Doppelfahrsteig dafür, daß 10 000 Besucher pro Stunde in beiden Richtungen befördert werden können.

Sie erinnern sich: Wir begannen mit der Großbaustelle, um Rheinstahls Bedeutung für die



Die Sea-Land Trade gehört zu den schnellen Containerschiffen der dritten Generation. Mit einer Dampfturbinenleistung von zweimal 60 000 PS fährt sie 1 800 Container (zwanzig Fuß) mit 33 Knoten

Bautätigkeit darzustellen. Wir können das hier nicht umfassend tun. Aber zwei Dinge müssen wir noch erwähnen.

Das eine ist der Stahlbrückenbau. Deutlicher als eine Aufzählung der vielen Brückenbauwerke im In- und Ausland ist der jüngste Leistungsbeiwies in Hamburg. Das Bild der Köhlbrandbrücke (siehe auch DDD Nr. 6/1972) ging vor wenigen Wochen durch die Presse. Sie verbindet die Unterelbe mit dem südlichen Teil des Hamburger Hafens. Rheinstahl baute die beiden 135 m hohen Pylone und die Stahlkonstruktion.

Das andere ist der Stahl-Wasserbau. Auch hierfür ein Beispiel. Der Eiderstaudamm in Schleswig-Holstein dient der Sturmflutsicherung. Sein 224 m langes Sielbauwerk wurde von Rheinstahl entworfen und ausgeführt. Kernstück sind zehn gewaltige stählerne Klappen, mit

denen die Gezeitenströme reguliert werden.

Die Rheinstahl-Werft in Emden zählt zu den leistungsfähigen deutschen Großwerften. Ihr abgewogenes Mischprogramm aus bewährten Standardschiffen und hochqualifizierten Spezialschiffen trägt vielen Marktbedürfnissen Rechnung.

Mit der Waggon Union in Berlin hat Rheinstahl seinen traditionellen Waggonbau wesentlich erweitert. Neben Spezial-Güterwagen ergänzen nun Personen- und Triebwagen das vielfältige Angebot.

Grundstoffe, das sind für Rheinstahl vor allem Bleche aus Qualitäts- und Edelstahl, Schmiedestücke, Kumpelteile und rollendes Eisenbahnzeug. Eine anerkannt gute Markstellung hat Rheinstahl als Anbieter von Spezial-Roh-eisen.

Auch im Gießereisektor hat sich Rheinstahl eine bedeu-

tende Position erarbeitet. Für jedes Gußproblem findet es die richtige Form. Für „kleine Fische“ und „dicke Brocken“. Denn es werden Stücke von 1,5 Gramm bis 300 Tonnen Rohgewicht gegossen. Auch allen Qualitätsansprüchen wird das vielfältige Programm gerecht. Es umfaßt Eisen-, Stahl-, Temper- und NE-Metallguß.

Mit der August Thyssen-Hütte besteht seit Jahren ein enger Verbund bei Stahlwerkskokillen. Das Rheinstahl-Werk Meiderich erhält Roheisen aus den benachbarten Hochöfen der ATH und stellt daraus Kokillen für die ATH her. Im Rahmen dieses bewährten Verbundes wurden inzwischen mehr als 1,5 Millionen Tonnen Sonderroheisen vergossen.

Gußerzeugnisse liefert Rheinstahl in verschiedenste Märkte. Beispielsweise Walzen für die Stahlindustrie oder Heizungsaggregate und Gußrohre für



Zu den imponierenden Leistungen des Stahlwasserbaus zählt das Eidersperrwerk an der Nordseeküste, das mit fünf stählernen Doppelschützen von je vierzig Meter Breite das Land vor Wassernot bewahrt.

die Bauwirtschaft. Als konkurrierender Werkstoff zum Guß ist seit Jahren Kunststoff auf Teilgebieten im Vormarsch. Was Rohre angeht, so hat sich Rheinstahl frühzeitig darauf eingestellt. Das Kunststoffwerk Anger verfügt über eine Spitzenstellung im Markt. Lizenzvergaben in alle Welt bestätigen dies.

Kürzlich wurde der Elbtunnel in Hamburg fertiggestellt. Auf einer Länge von 3325 Metern können 30 Meter unter der Elbe täglich mehr als 70000 Kraftfahrzeuge den Tunnel passieren. Rheinstahl hat hier gußeiserne Tunnelringe geliefert, die bis zu den größten Abmessungen hergestellt werden.

Maschinenbau und Automobilindustrie sind weitere wichtige Abnehmer für Rheinstahl - Seriengußzeugnisse. Wir können sie hier nur erwähnen. Aber vielleicht denken Sie beim Autofahren einmal an Rheinstahl: Irgendwas stammt bestimmt auch für Ihren Wagen aus diesem Bereich.

Bei Rheinstahl ist die Verarbeitung ein Schwerpunkt — so hieß es eingangs. Längst nicht alle Erzeugnisse konnten wir hier vorstellen. So bleiben die bergbautechnische Produktion, der Motorenbau, Getriebe und Achsen, Fahrzeugzubehör und vieles mehr unerwähnt. Vielleicht lernen Sie die eine oder andere Rheinstahl-Betätigung in der Verarbeitung demnächst noch besser kennen.

Weitere Schwerpunkte von Rheinstahl sind Grundstoffe und Handel

Mit dem Grundstoffsektor hat Rheinstahl seine unternehmerische Tätigkeit begonnen. Das war 1871 in Duisburg-Meiderich, in unmittelbarer Nähe des Ruhrorter Hafens. Zunächst beschränkte sich die industrielle Fabrikation auf ein Bessemer-Stahlwerk mit Nebenanlagen und eine Fabrik für feuerfestes Material. Die Bearbeitung des Rohstahls erfolgte in einem Schienenwalzwerk und in einem Hammerwerk. Aus diesen recht bescheidenen Anfängen hat sich Rheinstahl rasch entwickelt.

Wer weiß heute noch, daß Rheinstahl damals das Tho-

mas-Verfahren in Deutschland eingeführt hat? Doch über die Stahlerzeugung hinaus verbreiterte sich schon bald die Basis des Unternehmens durch den Erwerb eigener Eisenerzfelder und eigener Kohlenzechen.

Bis zur Gründung der Vereinigten Stahlwerke im Jahre 1926 prägte die Betätigung im Montansektor das Unternehmensprofil von Rheinstahl.

blieb. Sie wurde zugleich ergänzt durch den ehemaligen Verarbeitungsbereich der Vereinigten Stahlwerke, den Rheinstahl bis in die Gegenwart konsequent ausgebaut hat. Wichtig ist aus jener Zeit noch der Einstieg in die Edelstahlbranche mit einer Mehrheitsbeteiligung am Edelstahlwerk Witten.

Mit dem Handel möchten wir die Vorstellung der Rhein-

lagen und schlüsselfertigen Fabriken, die wiederum die breite Spanne von der Grundstoff- bis zur Konsumgüterindustrie umfassen. Für zukunfts-trächtige Gebiete wie Umwelttechnik und Offshore-technik (offshore = außerhalb der Küste, d. h. die Tiefbohrtechnik nach Öl und Erdgas im Meer) ist Rheinstahl mehr als ein wichtiger Handelspartner. Denn hierfür stehen den Kunden das Rheinstahl-know-how (= „gewußt wie“) in vielen Fertigungsverfahren und die gut ausgerüsteten Produktionsstätten zur Verfügung.

Rheinstahl richtet sich am Markt aus

Mit Verarbeitung, Grundstoffen und Handel haben Sie die Schwerpunkte Rheinstahls kennengelernt. Natürlich war es nur ein erstes Bekanntmachen. Und das auch nur, weil wir die vielseitigen Betätigungen Rheinstahls auf drei Schwerpunkte konzentriert haben. Allein für abrechnungstechnische Zwecke unterscheidet Rheinstahl über 250 Produktgruppen. Sie alle zu kennen, ist schon schwierig. Sie alle im Griff zu haben, ist noch schwieriger. Rheinstahl hat deshalb zunächst gleichartige Produkte zusammengefaßt. „Gleichartig“ kann sein: gemeinsamer Markt oder Kundenkreis, aber auch verwandte Merkmale in der Technologie. Daraus entstanden die Produktionsbereiche. Die Produktionsbereiche sind ihrerseits Geschäftsbereichen zugeordnet.

Rheinstahl ist auf vielen Märkten zu Hause. Und Märkte waren auch bestimmend für die heutige Organisation. Märkte aber sind dynamisch. Sie stellen immer höhere Anforderungen an die technische und wirtschaftliche Leistungsfähigkeit der Unternehmen. Für Thyssen und Rheinstahl geht es vereint besser. Die gemeinsame Zukunft hat bereits begonnen. Wie DDD im nebenstehenden Kasten dieses Artikels berichtet, haben die Vorstände der ATH und von Rheinstahl umfassende Kooperationsmaßnahmen vereinbart, die nun baldmöglichst verwirklicht werden sollen.

Kooperation zwischen ATH und Rheinstahl

Nachdem inzwischen die Untersuchungen über Kooperationsmöglichkeiten weitgehend abgeschlossen werden konnten, haben die Vorstände der August Thyssen-Hütte AG und der Rheinstahl AG die nachfolgend aufgeführten Maßnahmen vereinbart, die nach Beratung und Beschlußfassung in den zuständigen Gremien baldmöglichst durchgeführt werden sollen. Dabei wird von dem Grundsatz ausgegangen, sämtliche Verarbeitungsaktivitäten der Rheinstahl AG zuzuordnen und den Stahlbereich bei der ATH zusammenzufassen.

1. Im Stahlbereich soll zur Realisierung der vorhandenen Rationalisierungsmöglichkeiten die Henrichshütte in Hattingen mit dem Stahlbereich der Thyssen-Gruppe organisatorisch verbunden werden. Hierzu soll die Henrichshütte im Rahmen eines Pachtvertrages unter Leitung eines eigenen Werksvorstandes in die ATH eingegliedert werden.
2. Auf dem Verkehrssektor ist im Interesse einer rationalen Disposition vorgesehen, die Aktivitäten in der Binnenschifffahrt zusammenzufassen und Rheinstahl zuzuordnen.
3. Die Stahlbau-Aktivitäten beider Unternehmen im Dortmunder Raum werden zusammengeführt. Ebenso ist eine Konzentration der Fertigungen im Bereich Grubenausbau beabsichtigt.
4. Zwischen den Werften in Emden und Hamburg soll eine Kooperationsvereinbarung mit dem Ziel der Spezialisierung abgeschlossen werden.
5. Die beiden Werkshandelsorganisationen sollen zu einer einheitlichen Organisation im Thyssen-Handelsbereich zusammengefaßt werden. Ebenso ist im Bereich des Anlagen-geschäfts eine Zusammenarbeit vorgesehen.
6. Die Aktivitäten auf dem Gebiet der Gesenkschmieden sollen zusammengeführt werden. Außerdem ist beabsichtigt, die Gießereien der Deutschen Edelstahlwerke organisatorisch mit der Rheinstahl Gießerei AG zu verbinden.
7. Die Überlegungen zur Kooperation im Edelstahlbereich sind noch nicht abgeschlossen.
8. Es ist vorgesehen, die Thyssen Industrie GmbH in den Rheinstahl-Bereich zu überführen.
9. Die Vorstände haben Vereinbarungen über die Erhaltung des sozialen Besitzstandes und über das Angebot von Arbeitsplätzen bei Rationalisierungsmaßnahmen getroffen.

Duisburg-Hamborn / Essen, den 27. 3. 1974

Thyssen und Rheinstahl gehörten zu den Gründern der Vereinigten Stahlwerke. Nach ihrer Entflechtung in den fünfziger Jahren erhielt Rheinstahl eine Grundstoffbasis, die in ihrem Kern bis in die heutige Zeit unverändert

stahl-Schwerpunkte abschließen. Hier bestätigt sich das Unternehmen weit über den Rahmen der eigenen Programmpalette hinaus: von Mineralölerzeugnissen, festen Brennstoffen und Baustoffen über Stahlhandel bis zu An-



Ehemaliges Verwaltungsgebäude in Duisburg.



Ehemaliges Verwaltungsgebäude in Hamm.

Wer konnte sich erinnern?

Allen Teilnehmern an unserem DDD-Preis Ausschreiben in Nr. 1/1974 sagt die Redaktion recht herzlichen Dank, vor allem für die zusätzlichen Einsendungen von historischen Bildern, von denen wir in unserer nächsten Ausgabe

eine Auswahl veröffentlichen werden.

Die Lösung unseres Preis Ausschreibens aus Nr. 1/1974 lautete für die Niederrheiner und die Uniöner gleich. In beiden Fällen war das damalige „Verwaltungsgebäude“

abgebildet. Bis auf wenige Fälle — so hielt ein Niederrheiner das Gebäude für die tatsächlich in einem ähnlichen Stil erbaute „Societät“ in Duisburg — waren fast alle Einsendungen richtig, und das Los mußte entscheiden. Alle

bis zum 30. März eingegangenen Einsendungen nahmen daran teil. Als Gewinner wurde ausgelost: Alfred Lautenschläger, 41 Duisburg 1, Eschenstr. 27 und Rudolf Ostermann, 47 Hamm, Staren Schleife 106.

Die Pfeffermühle poltert am Mäckingerbach

Fortsetzung von Seite 13

komplizierte Vorgang des Drahtziehens wird im Museum anschaulich vorgeführt. Das Wasser rauscht Tag und Nacht über die Räder, Glühkopf und Polterwäsche sind betriebsbereit, um dem Besucher vorgeführt zu werden.

Die urkundlich schon 1664 erwähnte Pfeffermühle wechselte vielfach ihre Besitzer. Bekannt sind seit 1738 Wwe. Adolph Overbeck, Peter Gerd, Johann Bodecker, Adam Nauber, Johann Wilhelm Overbeck und Simeon Schriever / 1790 Ludwig Quinke, Reinhard Overbeck, Wwe. Johann Hermann Overbeck, Stephan Hermann Rasche und Wwe. Joh. Hermann Cerdas / 1819 Joh. Wilh. Overbeck & Cons. / 1829 Franz Heinrich Rasche & Cons. / 1841 Geschw. Operbeck / 1854 Pet. Ad. Giese, Arnold Hosse, Wilhelm Schmidt / 1910 Gebr. Grotensohn / 1920 Gebr. Knipping Abt. Deutsch-Luxemburg, Bergwerks- und Hütten A. G. / 1926 Vereinigte Stahlwerke.

Die Westfälische Union hatte 1898 mit der Phoenix AG für

Bergbau und Hüttenbetrieb fusioniert, und Phoenix kam 1926 zu den Vereinigten Stahlwerken. Nach der Entflechtung kam das Drahtwerk Altena mit der Pfeffermühle an die Westfälische Union AG, die als letzter Besitzer dieses interessante technische Kulturdenkmal dem Museum in Hagen überließ.

Das Museum erreicht man mit dem Kraftfahrzeug auf der B 54 Richtung Siegen bis Abzweig Eilpe, dort rechts auf die L 528 (Selbecker Straße) bis Mäckingerbach. Wer mit der Eisenbahn kommt, steigt am Hauptbahnhof Hagen in den Bus Nr. 13 bis Mäckingerbach. Wegen Bauarbeiten ist das Museum erst wieder ab 1. Mai 1974 geöffnet.

Die „Ruhrfestspiele“ gehen übers Land

Fortsetzung von Seite 15

Voraussetzung ist — wie immer — das Geld. Die Programmkommission hatte den Auftrag, eine maximale Lösung zu erarbeiten ohne Rücksicht auf mögliche Kosten. Nun befindet sich dieser Plan in den Händen einer Finanzkommission. Die Geschäfts-

führung der Ruhrfestspiele zeigte sich hoffnungsfroh. Es heißt, mindestens die Hälfte der auftretenden Kosten seien durch die für die bisherigen Ruhrfestspiele vorhandenen Mittel zu decken, und NRW-Kultusminister Girgensohn habe Hilfe in Aussicht gestellt. Die Geschäftsführung der Ruhrfestspiele sieht auch keinen Zusammenhang darin, daß sie Mittel für eine eigene Truppe zu einem Zeitpunkt fordert, in dem gerade in einer Nachbarstadt des Reviers aus Kostengründen über die Auflösung des eigenen Opernensembles gesprochen wird. Auch würde selbst in Recklinghausen mit einer eigenen Truppe der Ruhrfestspiele das Angebot an Aufführungen nicht vermehrt.

Die Kommission schlug auch „Autorenwerkstätten“ vor und regte die Einbeziehung des Publikums in die Theaterarbeit an. Darunter meint man beispielsweise die Aktivierung der Diskussionen in den bereits bestehenden oder noch zu bildenden DGB-Betriebszellen, deren Wünsche und Anregungen von der Truppe aufgenommen werden sollen. Man stellt sich auch

vor, daß Mitarbeiter der Festspiele in die Betriebe gehen und zum Beispiel mit Auszubildenden über deren Probleme diskutieren. Solche Diskussionen könnten Anregungen für die Autorenwerkstätten sein.

Auch das Musical soll Förderung erfahren. In der Operette sieht die Festspielleitung eine Traumfabrik mit verkitschten Leitbildern, hingegen im Musical ein Unterhaltungstheater, das aktuelle Themen in zeitgenössischer Musik darbieten könne. Man räumt dabei allerdings ein, daß es zur Zeit noch an hinreichend qualifizierten Stücken fehle, hofft aber, solche Stücke mit in Gruppen arbeitenden Autoren und Komponisten selbst schaffen zu können.

Der bereits bewährte Ausstellungsstil der Ruhrfestspiele wird bleiben und fortgeführt. Lediglich werden die Ausstellungen nicht mehr nur in der Kunsthalle Recklinghausen allein gezeigt, sondern, soweit technisch durchführbar, als Wanderausstellung die Truppe auf ihrer Tournee in die Schwerpunkteorte begleiten.



Kiste für Kiste schleppten die Primaner Chemikalien aus dem WU-Labor in den Chemieraum ihres Gymnasiums.

Chemikalien von gestern für Forscher von morgen

An einem grauen Donnerstagsvormittag im Januar sah der Chemie-Unterricht für die Primaner des Freiherr-vom-Stein-Gymnasiums in Hamm eher wie eine Sportstunde aus, denn die Jungen schlepten Kisten. Kisteninhalt: Chemikalien aus dem Laboratorium der Westfälischen Union. Nutzen der Aktion: Die WU ersparte sich die Kosten für die sonst notwendige Vernichtung der Chemikalien, die Schule dagegen kann sie

für den Unterricht gut gebrauchen.

Das Chemische Labor der WU benötigte diese Chemikalien früher für die Eingangskontrolle von Walzdraht und Rohstoffen. Die Westfälische Union hat sich ihren hohen Marktanteil durch die Qualität ihrer Produkte erkämpft, d.h. die Verwender von WU-Drahterzeugnissen oder Schweißzusatzwerkstoffen können sich auf die angegebenen Eigen-

schaften (Qualitäten) dieser Produkte verlassen. Wenn aber die Qualitäten der WU-Erzeugnisse verlässlich sein und bleiben sollen, dann setzt das auch bei den dazu verwendeten Rohstoffen bestimmte Qualitäten voraus. Beispielsweise werden Schweißelektroden je nach Verwendungszweck mit unterschiedlichen Gemengen umhüllt. Das hohe Qualitätsniveau der WU-Schweißelektroden kann natürlich nur

erreicht werden, wenn auch die dazu verwendeten Rohstoffe ganz bestimmte Spezifikationen (Merkmale) aufweisen.

Es genügt dabei nicht, dem Vorlieferanten bestimmte Qualitätswünsche zu spezifizieren, es ist auch erforderlich, die angelieferten Rohstoffe daraufhin zu kontrollieren, ob die geforderten Spezifikationen eingehalten worden sind. Diese Eingangs-

kontrollen werden vom Chemischen Laboratorium im WU-Werk Hamm durchgeführt.

In den letzten Jahren ist nun – nicht nur bei der Westfälischen Union, sondern in vielen Chemischen Laboratorien der Industrie – ein erheblicher Wandel eingetreten. Bestimmte, früher ausschließlich gravimetrisch bzw. maßanalytisch durchgeführte Prüfverfahren wurden durch physikalische Meßmethoden ersetzt. Die Genauigkeit der Ergebnisse ist zwar bei beiden Verfahren etwa gleich, aber die physikalischen Methoden arbeiten wesentlich rascher und erlauben damit größere Durchsatzmengen in kürzerer Zeit. Durch diese Änderung in den gewählten Prüfmethoden wurde also eine bestimmte Anzahl von Chemikalien im Chemischen Labor der WU entbehrlich.

Ein weiteres Aufbewahren dieser in Zukunft bei der WU nicht mehr benötigten Chemikalien hätte nur unnötig Raum beansprucht, und Lagerraum kostet Geld.

Chemikalien können auch nicht einfach auf den Müll geworfen oder in die Kanalisation geleitet werden. Ihre umweltbewußte Vernichtung hätte beträchtliche Kosten verursacht.

Als darüber nun entschieden werden mußte, erinnerte sich der Leiter des Chemischen Laboratoriums der WU an seine eigene Schulzeit. Da waren im Chemieunterricht bestimmte und meist die teuren Chemikalien knapp. So knüpfte die WU über das Schulamt der Stadt Hamm eine Verbindung zum Freiherr-vom-Stein-Gymnasium in Hamm an und fand bei Studiendirektor Dr. Hinke sofort ein offenes Ohr. Auch Chemikalien, die durch eine längere Lagerzeit für eine quantitative Analyse mit der Genauigkeit, wie sie die WU fordert, nicht mehr verwendbar wären, sind für den Chemieunterricht an einer Schule zur qualitativen Analyse, also zur Bestimmung des Vorhandenseins eines bestimmten chemischen Stoffes immer noch brauchbar. Zum Beispiel befanden sich darunter Ammoniummolybdat für die Silicium- und Phosphorbestimmung, Uranylacetat



Studiendirektor Dr. Wilhelm Hinke, Chemielehrer am Freiherr-vom-Stein-Gymnasium (im weißen Kittel), startet den ersten Versuch mit Chemikalien aus dem WU-Labor. Rechts der Leiter der Schule, Oberstudienleiter Clemens Christians, links der Leiter des Chemischen Laboratoriums der WU, Dr. Knut Hanisch. Bild unten: Jede Chemikalie an ihren Platz. Das große Einräumen dauerte einen ganzen Nachmittag. Die Gymnasiasten waren mit Vergnügen bei der Sache.

für die Natriumbestimmung und Ammonium-, Natrium- und Kalium-Thiocyanat für die Wolfram-, Molybdän- oder Kobaltbestimmung.

Die Chemikalien wurden zwar in das Freiherr-vom-Stein-Gymnasium gebracht, sind aber nicht nur allein für diese Schule bestimmt. Auch andere Gymnasien im Raum Hamm können dort von diesen Chemikalien für ihren Unterricht anfordern. Geldwertmäßig machen die Chemikalien immerhin rund zehn Prozent des Jahresetats aus, den eine Schule für die Anschaffung von Chemikalien und Laborgeräten zur Verfügung hat. Um diese Summe wird der Etat nun entlastet, und das Geld kann die Schule für andere Anschaffungen verwenden.

So helfen die Chemikalien von gestern den Gymnasiasten von heute, die For-

scher von morgen zu werden. Wird aus dem Kreis der Jungen, die so fröhlich Kisten

schleppten, dereinst ein neuer Liebig, Wöhler oder Kekulé hervorgehen?





Das Quarto-Horizontal-Walzgerüst im Grobblech-Walzwerk des TN-Werkes Oberhausen (dazu ein Bericht im Inneren dieser Ausgabe). Dem Quarto-Horizontal-Walzgerüst ist ein Vertikal-Stauchgerüst (unterhalb der Bildmitte rechts und links neben dem Walzgut) vorgelagert.