

THYSSSEN

der direkte draht



Werkzeitschrift
des Werkes Duisburg der
Thyssen Niederrhein AG, der
Thyssen Westfälische Union AG und der
Berkenhoff & Drebes GmbH

In dieser Ausgabe
Nr. 6/1976 lesen Sie u. a.:



Die TWU liegt gut im Rennen



Würdige Feier
und fröhlicher Ausklang



Die Zuhörer klatschten im Takt

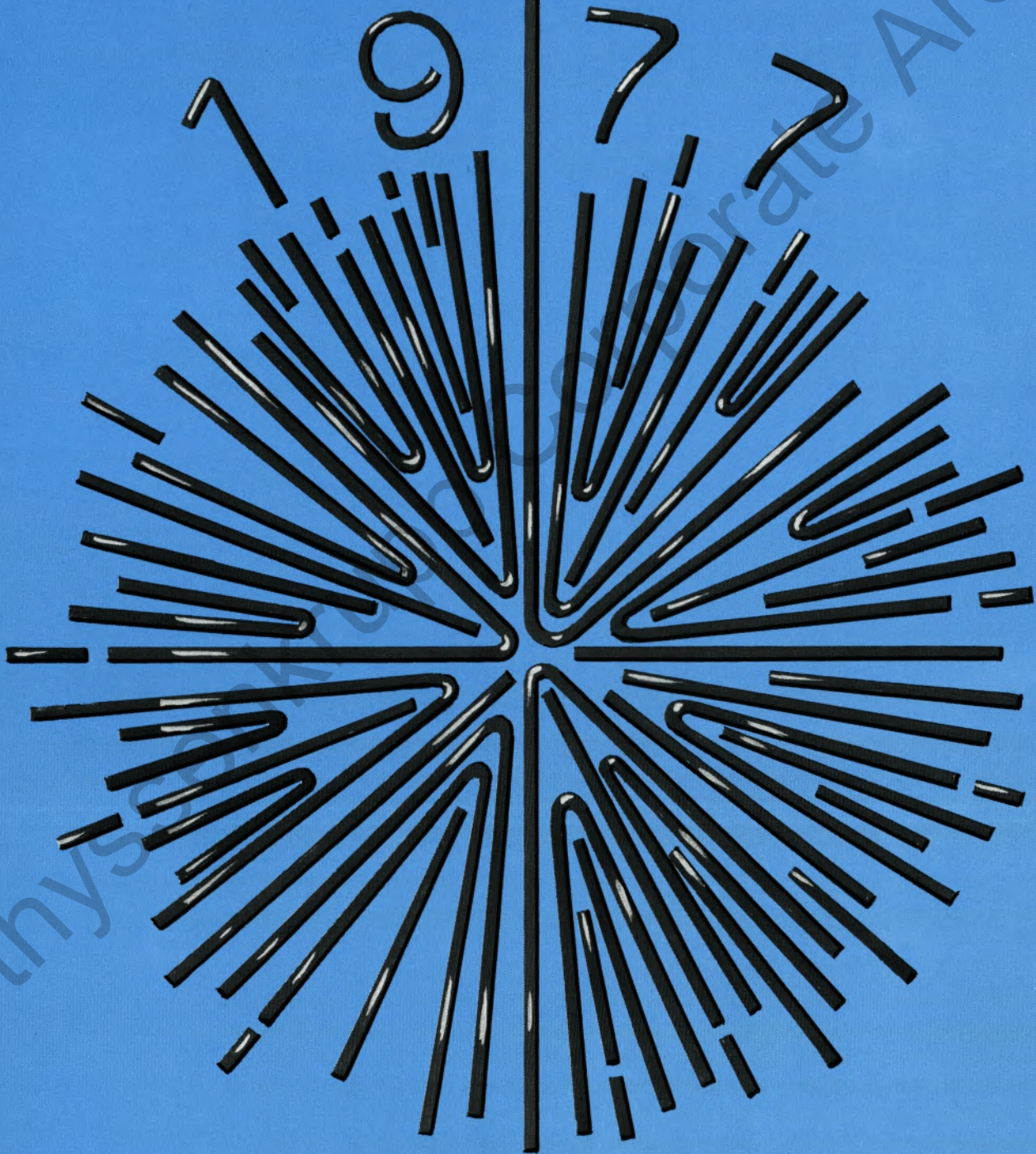


Jede fünfte Tonne Walzdraht verläßt das TN-Werk Duisburg
auf Wasserweg oder Landstraße.
Dazu Bericht im Inneren dieser Ausgabe.

Vorstände,
Geschäftsführer
und Betriebsräte
wünschen ihren
Belegschaften
und Pensionären

ein glückliches,
erfolgreiches Jahr
und danken
für ihre Mitarbeit.

Thyssen Niederrhein AG
Thyssen Westfälische Union AG
Berkenhoff & Drebes GmbH





Blick auf die Journalisten-Tische während der TN-Presskonferenz.

TN-Presskonferenz löst breites Echo aus

DDD zitiert aus den Tages- und Wirtschaftszeitungen

Bereits Ende 1975 hatte sich TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Karl-Heinz Kürten gegenüber der Presse nur mit sehr gedämpftem Optimismus über die Zukunft geäußert. So trafen die Vertreter der Tages- und Fachzeitungen zur Jahrespressekonferenz der Thyssen Niederrhein AG am 30. November 1976 nicht ganz unvorbereitet im Werksgasthaus in Oberhausen ein. Was ihnen dort über den Stahlmarkt und das zurückliegende TN-Geschäftsjahr vom Vorstand in ungeschminkter Offenheit berichtet wurde, fand ein breites Echo in der Presse.

„Über die jüngste Entwicklung der deutschen Stahlindustrie kann der Nichteingeweihte nur mit dem Kopf schütteln“, schrieb beispielsweise die Westdeutsche Allgemeine Zeitung unter der Überschrift „Thyssen Niederrhein ist in die roten Zahlen geraten“. Das Blatt fuhr fort: „Vor zwei Jahren wartete der Vorstand der Thyssen Niederrhein AG in seinem Bericht über das Geschäftsjahr 1973/74 des Unternehmens mit stolzen Produktions- und entsprechenden Umsatzzahlen auf. Ein Jahr später war schon alles anders. Auf der Jahrespressekonferenz Anfang Dezember 1975 sah sich TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Karl-Heinz Kürten zu der Feststellung veranlaßt, 1974/75 sei ein schwieriges Jahr gewesen. Diesmal mußte sich Dr. Kürten einer Steigerung ins Negative bedienen, um die unerfreuliche Lage des Unternehmens mit seinen Werken Oberhausen und Duisburg-Hochfeld zu charakterisieren: Das Ge-



Der TN-Vorstand bei der Erläuterung des Geschäftsberichtes. Von links nach rechts: Dr. Klaus Nürnberg, Dr. Karl-Heinz Kürten, Dr. Oskar Janson, Arbeitsdirektor Kübel fehlte, da er als stellvertretender Vorsitzender des Arbeitgeberverbandes der Eisen- und Stahlindustrie an den zur gleichen Zeit stattfindenden Tarifverhandlungen teilnehmen mußte.

schäftsjahr 1975/76 brachte das schlechteste Ergebnis seit Bestehen von Thyssen Niederrhein.“

„Nach den Ausführungen des Vorstandssprechers führten der schwache Absatz, die mangelnde Auslastung der Betriebe, die ungenügenden Erlöse und die steigenden Kosten zu dem schlechten Ergebnis des Unternehmens, das die derzeitige ungünstige Stahlmarktkonstellation voll zu spüren bekam. Kürten führte als Ursachen dieser unerfreulichen Entwicklung u.a. die Einfuhren aus Entwicklungsländern und aus Japan und die Tatsache an, daß der Export vor allem nach den USA durch die ungünstigen Währungsrelationen sehr erschwert wird.“

Dazu führte VWD Montan in ihrem Artikel aus: „Der Vorstand ist mit diesem Ergebnis verständlicherweise nicht zufrieden. Auf die Dauer hat man sich eine Brutto-Umsatzrendite von fünf Prozent zum Ziel gesetzt, wäre

aber auch schon mit vier Prozent zufrieden.“

Eine Wende zum Besseren erhofft sich Kürten im laufenden Geschäftsjahr. Allerdings hänge das davon ab, daß sich die Investitionstätigkeiten im In- und Ausland verstärken und schließlich sei auch eine Normalisierung der direkten Stahlimporte erforderlich.“

„Die Bilanzrelationen der Thyssen Niederrhein gelten als komfortabel“, stellte die Börsenzeitung zu den noch vorläufigen Bilanzzahlen fest. „Schon im Berichtsjahr sind trotz der schlechten wirtschaftlichen Situation alle steuerlichen Möglichkeiten voll wahrgenommen worden. Die Finanzierung der Bilanzsumme von 710 (742) Mill. DM ist mit 48 % (45 %) Eigenkapital, mit 36 (38) % Rückstellungen und mit nur 2 (3) % Finanzschulden sowie 14 (14) % sonstigen Fremdmitteln ausgesprochen gesund. Die mit

337 (335) Mill. DM ausgewiesenen Eigenmittel decken das Sachanlagevermögen von 261 (244) Mill. DM sowie das Finanzanlagevermögen von 78 (78) Mill. DM so gut wie voll. So dürfte denn auch die Spitzenfinanzierung der 62 Mill. DM Sachanlagezugänge keine Schwierigkeiten bereitet haben.“

In seinem Bericht führte das Handelsblatt aus: „Nach dem vorläufigen Ergebnis wird die Thyssen Niederrhein AG, in der vor allem die Walzdrahtproduktion des Thyssen-Konzerns zusammengefaßt ist, im Geschäftsjahr 1975/76 (30. 9.) vor Steuern einen Verlust von 86 Mill. DM ausweisen, nachdem noch im Jahr zuvor an die Muttergesellschaft, die August Thyssen-Hütte AG, ein Gewinn von 38 Mill. DM abgeführt worden ist. Nach Steuern ergibt sich bei der TN ein Verlust von 97 Mill. DM, der jedoch durch

bitte, lesen Sie weiter auf Seite 10

THYSSEN der direkte draht

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, der Thyssen Westfälische Union AG in Hamm, Gelsenkirchen und Altena und der Berkenhoff & Drebes GmbH in Aßlar, Merkenbach, Herborn und Kinzenbach.

Herausgeber:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:
Direktor Friedrich Kübel
Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich
Mitarbeiterin in der Redaktion:
Inge Janssen

Fotos: Karl Dotter, Christa Gocke, Gerda Jucho, Kurt G. Papner (einschl. Titel) und Thyssen-Bild (einschl. Farbaufn.). Graphik: Wilhelm Cremer

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, Postfach 350119, 4100 Duisburg 1. Die Telefon-Direktwahl (0203) 606-7986 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (0203) 6061.

Druck: JWG Wattenscheid



Während der TWU-Pressekonferenz in Hamm. Links im Hintergrund die TWU-Vorstandsmitglieder Wilfried Prüß, Hans Müser (Vorstandsvorsitzender) und Dr. Hermann Stromberg (von links nach rechts).

Die TWU liegt gut im Rennen

Die Presse bescheinigte der TWU, daß sie „auf Draht“ geblieben sei

Auf der Pressekonferenz der Thyssen Westfälische Union AG, die am 23. November 1976 in Hamm stattfand, gab Vorstandsvorsitzender Hans Müser einen von den zahlreichen erschienenen Vertretern der überregionalen, regionalen und lokalen Tagespresse, der Wirtschafts- und Fachpresse mit großer Aufmerksamkeit verfolgten Bericht zum TWU-Geschäftsjahr 1975/76 und zur allgemeinen Lage auf dem Drahtmarkt.

Aufgrund der bisher vorliegenden Marktdaten könne man davon ausgehen, daß die Drahtindustrie in der Zeit des Geschäftsjahres 1975/76 in der Summe ihrer Erzeugnisse einen Produktionszuwachs von etwas über sechs Prozent erreicht hat. Da die Drahtindustrie in den beiden vorausgegangenen Jahren einen Rückgang von insgesamt 22 Prozent hinnehmen mußte, seien die Kapazitäten der deutschen Werke im abgelaufenen Jahr trotz der erfreulichen Steigerungsrate nur schwach ausgelastet gewesen.

Im Inland habe die Nachfrageentwicklung im Zeichen einer Auf- und einer Abschwungphase gestanden, die entscheidend durch Lagerzyklen beeinflusst wurde. Vielfach habe sich die Lageraufstockung der Endverbraucher und die Lageraufstockungen des Handels addiert. Der bis März steigende Auftragseingang in

der Drahtindustrie sei deshalb überwiegend auf eine höhere Bevorratung und nicht auf einen echten Mehrbedarf der Kunden zurückzuführen. Als die Kunden ab April nur noch ihren wirklichen Bedarf eindeckten, seien die Aufträge wieder zurückgegangen.

Die schwache Beschäftigung der Abnehmer in den Urlaubsmonaten habe in diesem Jahr deutlich eine Tendenzwende in der Nachfrage eingeleitet. Der Markt sei in eine Phase des Lagerabbaus eingetreten. Auftragseingang und Versand seien dadurch in den letzten Monaten erheblich unter den Erwartungen der Drahtindustrie zurückgeblieben.

Von der Aufschwungphase im ersten Halbjahr hätten mit Baustahl, Blankstahl und Eisen die Bereiche profitiert, die bereits zu Beginn des Jahres 1974/75 von der rezessiven Entwicklung erfaßt wurden. Wenn auch die Nachfrage in den letzten Monaten wieder rückläufig gewesen sei, hätten die drei vorgenannten Bereiche im abgelaufenen Jahr ein Wachstum gegenüber dem Vorjahr erreicht.

In den Bereichen Stahl und Schweißzusatzwerkstoffe erhole sich die Nachfrage nur zögernd. Beide Bereiche seien im abgelaufenen Jahr in der Absatzentwicklung hinter dem Vorjahr zurückgeblieben, vornehmlich auch deshalb, weil

sie eine hohe Abhängigkeit von der Investitionsgüterindustrie aufweisen.

Die wirkliche Bedarfssteigerung, die die Drahtindustrie in der Summe ihrer Erzeugnisse aus dem Wachstum ihrer Abnehmergruppen zu verzeichnen hatte, liege im abgelaufenen Jahr bei rund fünf Prozent. Hinzu käme eine Steigerung von rund drei Prozent aus einer insgesamt höheren Bevorratung bei den Abnehmern, so daß die Inlandsmarktvorsorgung eine Gesamtsteigerung von rund acht Prozent erreicht habe.

Im Export sei erst ab Januar 1976 eine Nachfragebelebung im Raum der Europäischen Gemeinschaft feststellbar. Im weiteren Verlauf des Jahres sei die Wettbewerbslage der deutschen Drahtindustrie spürbar durch die Veränderungen der Währungsrelationen beeinträchtigt worden. Vor allem im Handel mit dem Ostblock und mit den übrigen Drittländern habe die europäische Konkurrenz die deutschen Werke zunehmend vom Markt gedrängt.

Die ausländische Konkurrenz habe ihre Währungsvorteile genutzt und die deutschen Wettbewerber über den Preis aus dem Geschäft zu drängen versucht. Insgesamt müßten die Preise auf den Exportmärkten als kaum kostendeckend bezeichnet werden. Cha-

rakteristisch für das abgelaufene Geschäftsjahr sei eine Auf- und eine Abschwungphase in der Nachfrageentwicklung aller Erzeugnisse. Ihr Wachstum habe die Drahtindustrie aber ausschließlich auf dem Inlandsmarkt erreicht.

Die allgemeine Marktentwicklung und die Entwicklung der TWU würden zwar übereinstimmen, seien aber nicht deckungsgleich. Bei der TWU habe sich die Aufschwungphase schneller und stärker im Auftragseingang widergespiegelt als bei den mittleren und kleinen Drahtunternehmen. Dies sei im wesentlichen auf den Absatzweg der TWU zurückzuführen, der im Vergleich zu den mittleren und kleinen Werken einen sehr viel höheren Versandanteil über den Handel aufweise.

Das Unternehmen habe daher schneller als erwartet die Phase der Unterbeschäftigung verlassen und auf weitere Kurzarbeit verzichten können.

Den Gesamtversand der TWU im abgelaufenen Geschäftsjahr bezifferte Müser mit rund 385000 Tonnen. Gegenüber dem vorangegangenen Geschäftsjahr bedeute dies eine Steigerung von 6,5 Prozent. Der Zuwachs sei ausschließlich auf eine Versandsteigerung im Inland von 7,8 Prozent zurückzuführen.

Dann ging Müser auf die Ent-

wicklung der einzelnen Erzeugnisbereiche der TWU ein. Bei Baustahldraht sei es trotz geringen Wachstums der Bauindustrie im ersten Halbjahr zu einem überraschenden Nachfrageschub gekommen, der überwiegend durch Lageraufstockungen der Abnehmer hervorgerufen worden sei. Dadurch habe die TWU im Bereich Baustahldraht eine Versandsteigerung gegenüber dem Vorjahr von rund zehn Prozent erreichen können.

Im Bereich Blankstahl habe die TWU im Vorjahr einen Versandrückgang von knapp vierzig Prozent hinnehmen müssen. In diesem Jahr könne eine Versandsteigerung von rund 25 Prozent vermeldet werden.

Die Schwankungsbreite am Blankstahlmarkt sei darauf zurückzuführen, daß jeder Lagerhalter aufgrund der außerordentlichen Sortimentstiefe und -breite einen hohen Lagerbestand führen müsse. Bei jedem Stimmungswandel auf dem Markt setze bei den Lagerhaltern deshalb ein Überdenken der Lagerbestandspolitik ein. Die wechselnde Nachfrage nach Blankstahl sei daher für die Drahtindustrie ein sicheres Kennzeichen für die Stimmungslage auf dem Markt.

Im Bereich Eisen sei gegenüber dem Vorjahr eine Versandsteigerung von rund 17 Prozent erreicht worden.

Bei Fabrikationsdraht hätten die vom Fahrzeugbau abhängigen Teilbereiche des Sortiments erhebliche Versandsteigerungen zu verzeichnen. In den übrigen Bereichen sei der Versand durch die Lageraufstockungen der Abnehmer beeinflusst worden.

Wie auch in den übrigen Haupterzeugnisbereichen habe die Nachfrage im Bereich Stahl bei dem Teil des Sortiments schnell wieder angezogen, der von der Entwicklung des Fahrzeugbaus abhängig ist. Der weitaus überwiegende Teil des Sortiments, der eine Abhängigkeit von der Investitionsgüterindustrie aufweise, zeige jedoch einen stagnierenden oder rückläufigen Versand. Die Entwicklung

gelte sowohl für Stahldraht als auch für Seile. Bei den Seilen sei jedoch erschwerend hinzugekommen, daß der Fahrzeugbau als Abnehmergruppe keine Rolle spiele, und daß im Export die Wettbewerbslage der deutschen Werke auf Drittländermärkten durch die Veränderung der Währungsrelation zunehmend beeinflusst worden sei. Der Bereich Stahl sei um über sechs Prozent im Versand gegenüber dem Vorjahr zurückgeblieben.

In diesem Jahr habe der Bereich Schweißdraht wieder eine Steigerung erreicht, während bei den umhüllten Elektroden das gute Versandniveau des Vorjahres nicht gehalten werden konnte. Auch bei Stabelektroden sei die TWU auf vielen Teilmärkten zur Zeit in ihrer Konkurrenzfähigkeit aus Preis-/Kostengesichtspunkten beeinträchtigt. So seien vor allem einige Großaufträge aus dem Ostblock ausgefallen. Insgesamt sei der Bereich Schweißzusatzwerkstoffe in diesem Jahr um etwas über fünf Prozent gegenüber dem Vorjahr zurückgegangen.

Der Umsatz der TWU sei im abgelaufenen Geschäftsjahr trotz der Versandsteigerung von 6,5 Prozent um 2,9 Prozent auf knapp 490 Millionen DM zurückgegangen.

Die Hauptursache für diesen Rückgang sei darin zu suchen, daß Erlöse in DM je Tonne noch nicht wieder die Höhe des Vorjahres erreichten. Niedrigere Erlöse blieben natürlich nicht ohne Auswirkungen auf das Ergebnis. Deshalb habe die TWU im abgelaufenen Geschäftsjahr das außerordentlich gute Ergebnis des Vorjahres nicht erreicht. Der Gewinn vor Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen betrage aber immerhin 21,6 Millionen DM.

Der erzielte Gewinn in Verbindung mit der unternehmenspolitischen Zielsetzung bestimme das Investitionsprogramm. Für die TWU (ohne Beteiligungsgesellschaften) seien dafür Ausgaben in Höhe von rund dreißig Millionen DM vorgesehen. Dieser Betrag sei Ausdruck einer posi-

tiven Zukunftsbeurteilung.

An Tochter- und Beteiligungsgesellschaften umfasse der TWU-Kreis nach wie vor die Fa. Berkenhoff & Drebes GmbH mit ihren Werken in Aßlar und Herborn, die Drahtwerke Waldböckelheim GmbH, die Paul Schander GmbH, Stuttgart, die Ellenbeck Draht GmbH, Bückeburg sowie die Greening Donald Co. Ltd. in Hamilton/Canada mit ihren Tochtergesellschaften in Canada und USA. Der TWU-Kreis habe zur Zeit zirka 5150 Beschäftigte. Der gesamte Jahresumsatz belaufe sich auf rund 580 Millionen DM. Die TWU sei weiterhin mit 34 Prozent an der Baustahlgewebe GmbH, Düsseldorf, und mit 25 Prozent an der ARLASA S.A., Llodio/Spanien, beteiligt.

Berkenhoff & Drebes hätte auch in diesem Geschäftsjahr einen weiteren Umsatzrückgang von zirka zwölf Prozent hinnehmen müssen. Die Umsatzentwicklung sei in den einzelnen Sparten recht unterschiedlich verlaufen.

Während in den Bereichen Kabel (plus zehn Prozent), technische Fäden (plus dreißig Prozent) und ummantelte Drähte und Drahtseile (plus 23 Prozent) Umsatzsteigerungen erreicht werden konnten, seien in den Bereichen Stahldraht und Drahtseile (minus 27 Prozent), Spritzgußzeugnisse (minus 22 Prozent) und Nichteisen-Metalle (minus 17 Prozent) gegenüber dem Vorjahr Umsatzeinbußen zu registrieren gewesen.

Müser faßte seine Ausführungen in vier wesentliche Punkte zusammen:

- Versandsteigerung von 6,5 Prozent
- um 2,9 Prozent rückläufiger Umsatz
- Der Gewinn (vor Steuern) ist mit 21,6 Millionen DM geringer als im Vorjahr
- Das Investitionsprogramm sieht allein für die TWU Ausgaben in Höhe von dreißig Millionen DM vor.

Der Vorstandsvorsitzende schloß: „Zwar konnte unter den erheblich ungünstigeren Umweltbedingungen das Ergebnis nicht gehalten werden, aber die gesamte Mannschaft

des Unternehmensschiffes hat im abgelaufenen Jahr nicht nur mehr leisten müssen, sondern darüber hinaus bewiesen, wie belastbar sie ist... Unter den erwähnten längerfristigen Aspekten hat damit die TWU einen für sie zufriedenstellenden Verlauf zu registrieren. Die TWU liegt gut im Rennen!“

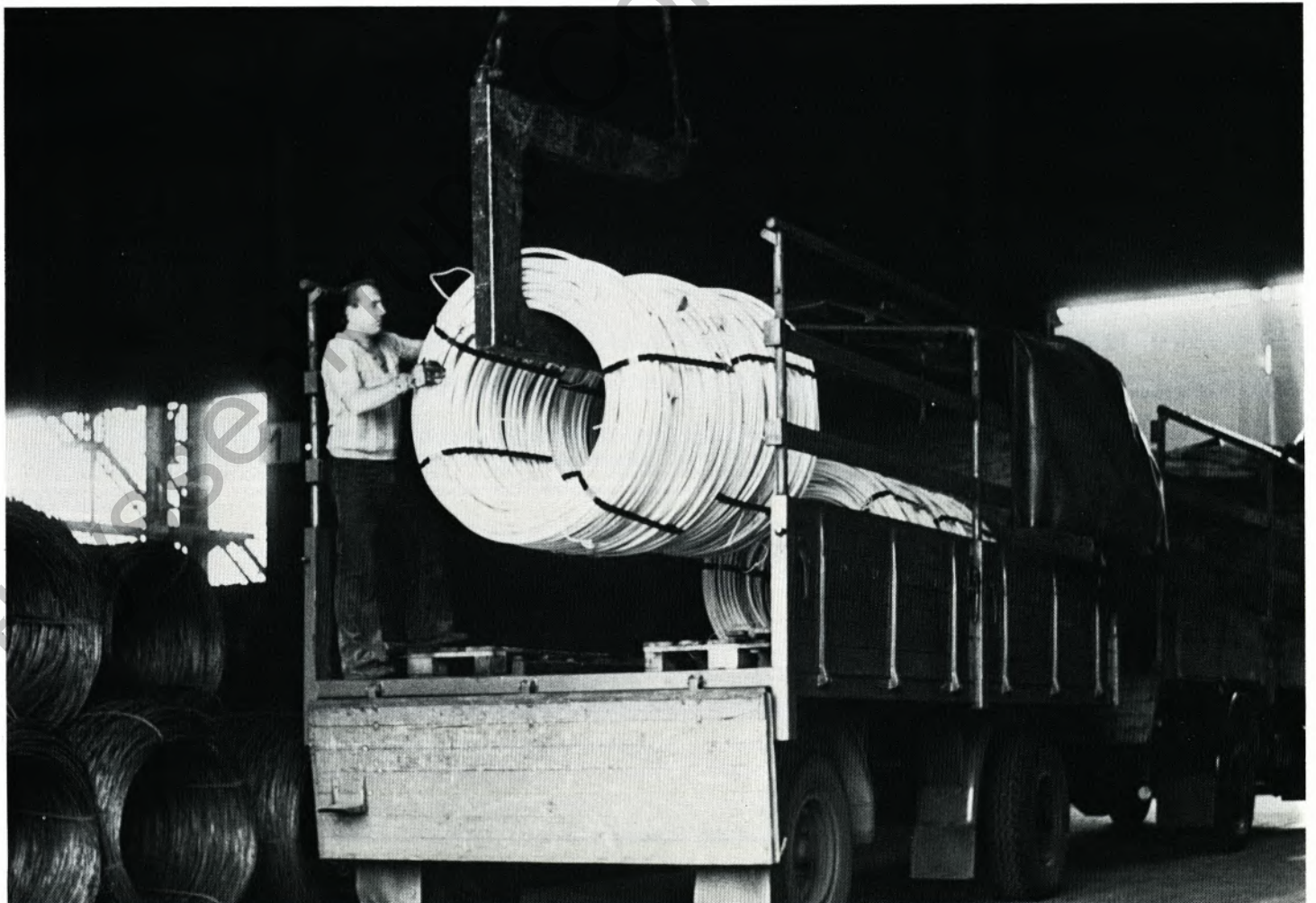
Vorstandsmitglied Wilfried Prüß stellte heraus, daß der Gewinn des Geschäftsjahres 1975/76 von 21,6 Millionen DM vor Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen zwar unter dem Vorjahresergebnis (48,5 Millionen DM), aber über dem des Geschäftsjahres 1973/74 (18,5 Millionen DM) liege.

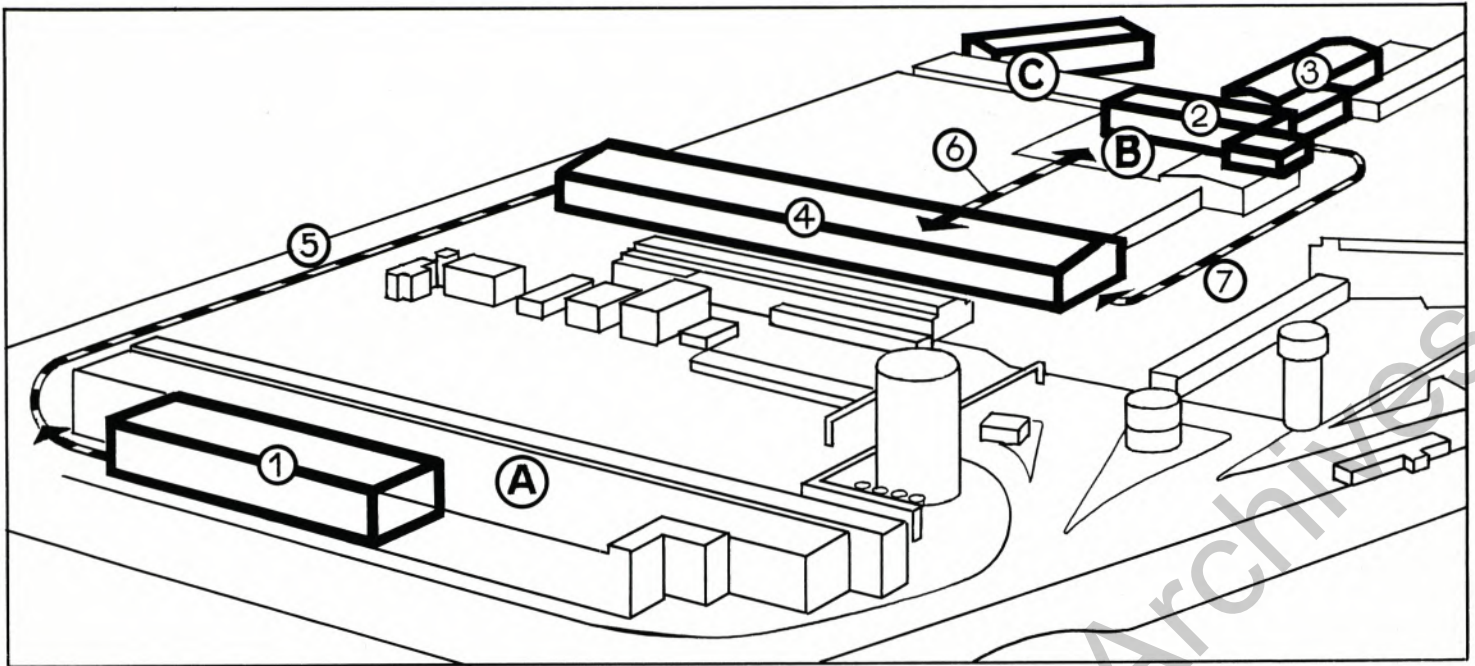
Gemessen am Umsatz bezifferte Prüß das Ergebnis im Geschäftsjahr 1975/76 mit 3,7 Prozent. Dieses Ergebnis sei bei voller Ausnutzung aller steuer- und handelsrechtlich zulässigen Abschreibungsmöglichkeiten, Bildung von Pensionsrückstellungen, Importwarenabschlägen und Preissteigerungsrücklagen sowie ausreichender Bemessung von Rückstellungen für alle erkennbaren Risiken erwirtschaftet worden. Die für das Ergebnis aufgezeichnete Entwicklung ließe sich auch für den Cash-Flow des TWU-Kreises feststellen, der mit 29,3 Millionen DM bei 5,1 Prozent vom Umsatz des Geschäftsjahres liege. Das im Rahmen des Organvertrages abzuführende Ergebnis dürfte in diesem Jahr knapp elf Millionen DM, d.h. etwa 14 Prozent des Grundkapitals, liegen.

Nach diesen Ausführungen beantworteten die TWU-Vorstandsmitglieder Hans Müser, Wilfried Prüß und Dr. Hermann Stromberg die zahlreichen Einzelfragen der Pressevertreter. Als Ergebnis dieser rückhaltlosen und ausführlichen Information wurde das trotz schwerer Zeit von der TWU erwirtschaftete Ergebnis von der Presse mit Schlagzeilen wie „Die Thyssen Westfälische Union ist auf Draht geblieben“ (FAZ), „Barometer zeigt wieder besseres Wetter“ (Handelsblatt) oder „Zufriedenheit bei der TWU“ (WAZ) in zumeist mehrspaltigen Berichten ausführlich behandelt, respektvoll anerkannt und kommentiert. □



Zentrallager (Teilansicht). Bild unten: Verladen von Beizdraht mit C-Haken auf LKW.





Ⓐ Drahtstraße IV, Ⓑ Drahtstraße III, Ⓒ Feinstahlstraße, ① Zwischenlager Drahtstraße IV, ② Zwischenlager Drahtstraße III, ③ Zwischenlager Feinstahlstraße, ④ Zentrallager und LKW-Verladung, ⑤ Werkseisenbahn zwischen Drahtstraße IV und Zentrallager, ⑥ Barzwagen, ⑦ Werkseisenbahn zwischen Drahtstraße III und Feinstahlstraße und Zentrallager.

Jede fünfte Tonne Walzdraht auf Wasserweg oder Landstraße

Zentral- und Zwischenlager im TN-Werk Duisburg

In jedem Monat werden rund 100 000 Tonnen Walzdraht und Stabstahl aus den Produktionsbetrieben des TN-Werkes Duisburg über Schiene, Wasserweg oder Landstraße versandt.

In Fällen der LKW-Verladung müssen die Erzeugnisse nach der Fertigstellung zunächst einmal gelagert werden. In den Produktionsbereichen der Feinstahlstraßen und den Drahtstraßen III und IV befinden sich Zwischenlager für die Aufnahme geringerer Mengen. Für größere Mengen und solche Erzeugnisse, die längere Zeit gelagert werden, wurde im TN-Werk Duisburg ein Zentrallager eingerichtet. Es befindet sich zwischen der Beizerei und der Drahtstraße III in den Hallen B, C, D und E.

Der Transport von den Produktionsstätten in das Zentrallager erfolgt mit der Werkseisenbahn, mit sogenannten Barz-Wagen oder mit Dornstaplern. Barz-Wagen sind mit Elektroantrieb ausgerüstete und fernsteuerbare Eisenbahnwaggons. Sie können ohne Lok und ohne Fahrer an

Bord von einer beliebigen Stelle des Lagers aus durch Fernsteuerung in Bewegung gesetzt oder angehalten werden. Die schienenunabhängigen Dornstapler sind Stapler, die statt der Gabel mit einem für Aufnahme, Transport und Ablage von Walzdraht bestimmten Dorn ausgerüstet sind. Das Entladen des Waggons im Lager oder das Umladen vom Lager auf LKW oder in die Container erfolgt mit Hubstaplern, Dornstaplern

und Kranen mit c-förmigen Haken (= C-Haken).

Im Zentrallager und in den Zwischenlagern sind Verloader und Kranführer tätig. Sie wickeln den gesamten Verladebetrieb ab.

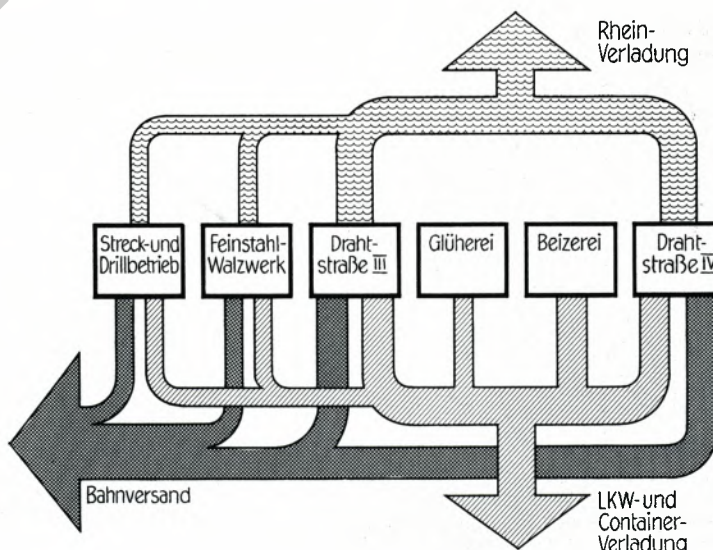
Natürlich darf der Walzdraht keine Beschädigung erleiden und muß deshalb mit größter Umsicht ins Lager transportiert, dort zum Lagern abgeladen und schließlich auch mit

gleicher Sorgfalt dem Lager wieder entnommen werden.

Ebenso wichtig ist eine übersichtliche Lagerung. Der gelagerte Walzdraht muß bei Bedarf sofort aufgefunden werden können. Verwechslungen dürfen nicht vorkommen. Aus diesem Grund werden Walzdrahteingang, Lagerbestand und Walzdrahtausgang ständig listenmäßig erfaßt und laufend fortgeschrieben.

Auch der in der neuen Beize vorbehandelte (gebeizte, gebonderte, geseifte oder gekalkte und geboraxte) Walzdraht muß im Zentrallager trocken und vor mechanischen Beschädigungen geschützt bis zum Abruf durch den Kunden aufbewahrt werden.

Außerdem gilt es, viele sicherheitstechnische Vorschriften zu beachten und einzuhalten. Die Verantwortung für die Ladungssicherung und Einhaltung des zulässigen Gewichts trägt nach dem Gesetz außer dem Fahrzeughalter



(Fahrer) auch der Verloader, also das TN-Werk Duisburg. Der Kunde bestimmt, in welcher Form er den Walzdraht angeliefert haben will, ob zu Großbunden gepreßt oder in Einzelringen. Wie der Walzdraht auf das Fahrzeug geladen werden muß, zum Beispiel quer oder längs, ist durch TN-Betriebsanweisungen geregelt.

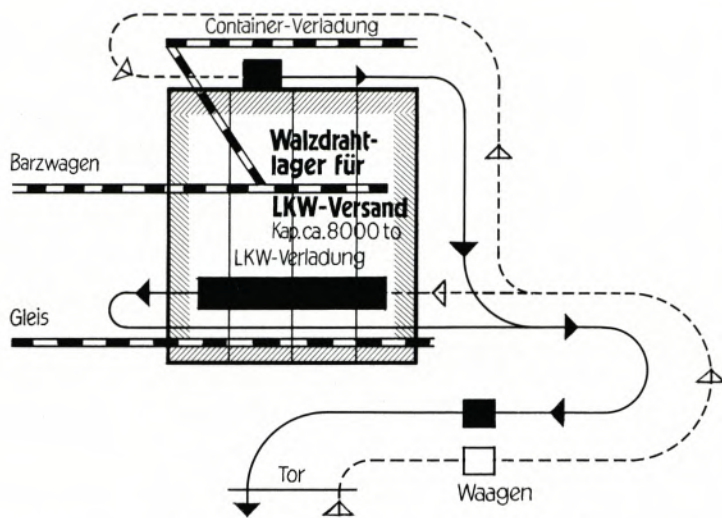
Außer an vielerlei andere Vorschriften ist das TN-Werk Duisburg als Verloader auch an die Straßenverkehrs-Ordnung (StVO) gebunden. So darf zum Beispiel ein Fahrzeug mit erkennbaren technischen Mängeln das Werksgelände nicht mehr verlassen. Auch darf ein Fahrzeug nicht mehr an Gewicht transportieren als zulässig ist.

Manche Walzdrahtqualitäten müssen beim Kundenvollständig frei von Rost angeliefert werden. Solche Güten werden schon innerhalb des Werksgeländes in Deckelwagen transportiert und dadurch gegen Regen geschützt.

Diese Preßbunde werden im Zwischenlager mit Drehbackengeschirr auf Paletten gestellt. Gabelstapler fahren dann die Paletten in die Container, und Krane setzen die Container auf Sattelschlepper. Die Sattelschlepper fahren die Container entweder über die Landstraße direkt zum Kunden, zum Teil bis weit nach Frankreich, oder sie fahren den Walzdraht zu einem Seehafen, wo die Container auf Schiffe umgeladen werden.

Die Lastkraftwagen und Sattelschlepper sind heute mehr und mehr mit strapazierfähigeren Stahlgürtelreifen ausgestattet. Das Stahlflecht dieser Reifen besteht aus Litzen, die aus Stahldraht geschlagen wurden, der vom Walzdraht auf 0,16 Millimeter heruntergezogen wurde. So kann es durchaus sein, daß der auf einem LKW aus dem TN-Werk Duisburg herausgefahrene Walzdraht gewissermaßen auf sich selbst zur Kundschaft rollt.

Karl-Heinz-Lettau



Schematische Darstellung LKW-Versand. Bild rechts: Mit der Verladezange wird ein Stahlcorddrahtbund auf eine Palette gesetzt. Bild darunter: Mit einem Hubstapler wird Stahlcorddraht in einen Container gefahren. Bild ganz unten: Der beladene Container wird mittels Krans auf einen LKW gesetzt.



Niederrheiner aus Jugoslawien begeisterte Amerikaner mit deutschen Liedern

Wenn im TN-Werk Duisburg in der Abteilung Wareneingang/Stückgutspedition Gianni Duricic nach Dienstschuß seinen Schreibtisch abschließt, erschließt er sich kurze Zeit später zu Hause eine andere Welt: die Welt der Musik – exakter, die Welt der musikalischen Kunstform „Lied“.

Durch Textvorlagen deutschsprachiger Dichter und durch Tonsetzungen deutscher Komponisten erhielt die musikalische Kunstform „Lied“ besonders in Deutschland eine Heimat und international aus Deutschland entscheidende Impulse. Allein, auch hierzulande, nährt das Kunstlied nur selten einen Sänger und hat mehr Ehre als Brot zu vergeben. Einer der Gründe: Das Publikum dafür ist nach Anzahl geringer als etwa die Freunde der Oper. In der Sprache der Wirtschaft ausgedrückt: Der Markt für das Kunstlied ist klein und wird von einigen wenigen Sängern abgedeckt. Wer nicht zu diesen Spitzenkräften mit internationalem Ruf gehört, muß zwar durchaus nicht immer zwangsläufig weniger gut sein, aber – ob er bisher nur nicht gut genug gemanagt wurde oder ihm lediglich die große Chance versagt blieb – er wird nur dann seinem Beruf als Sänger leben (und davon leben) können, wenn er Zugeständnisse an das jeweilige Zufallspublikum macht. Zunächst sind es vielleicht nur Bravourarien, manchmal heißt die wirtschaftliche Rettung Operette, vielleicht rutscht der eine oder andere auch ins Schlagergeschäft. Dann wird er sich vielleicht einen Sportwagen leisten, aber niemals wieder „Die Winterreise“ von Schubert singen können.

Unter diesem Gesichtspunkt nahm Duricic schon vor sechzehn Jahren bei der damaligen Niederrheinischen Hütte (dem heutigen TN-Werk Duisburg) eine feste Anstellung an und hat heute nun zwei Bürden, die er mit gleichem Ernst wichtig nimmt: den Erwerb und seine Berufung. Mit einer solchen wirtschaftlichen Grundlage glaubt er sich seiner künstlerischen Zielsetzung nicht entfremdet, sondern eher näher ge-



Gianni Duricic bei der Probenarbeit

bracht. Schon sein Repertoire braucht er sich von keinem Impresario aufzwingen zu lassen (der auf Kassenerfolge bedacht sein muß), sondern er wählt selbst die Lieder aus, die er singen will, und auch das Publikum, das er dafür für wichtig hält. Bei den Probenarbeiten und während der Konzertveranstaltungen im In- und Ausland steht ihm seit vielen Jahren die Kammermusikerin Christa Seidler-Wiener als Klavierbegleiterin zur Seite.

Werktags ist er zwar an nüchterne Schreibarbeit gebunden, aber damit erkaufte er sich eine künstlerische Freiheit, die letztlich der Qualität seiner Liedvorträge zugute kommt. Beides zugleich, nüchterner Broterwerb und zusätzlich ständiges Vorbereiten auf die künstlerische Arbeit, fordern natürlich den ganzen Menschen. Eine ruhige Kugel hat Duricic in seinem ganzen Leben nicht geschoben. Da er außerdem sein künstlerisches Können als Gesangspädagoge an den Nachwuchs weitervermittelt, sind nicht nur seine Wochenenden, ist nicht nur sein Urlaub, sondern ist alle über die Erwerbsarbeit hinausgehende Zeit von Musik erfüllt.

So ist es ihm auch eine besondere Freude, daß sein Sohn nach einer bereits in anderen Fächern erlangten Graduierung in des Vaters Fußstapfen tritt und am Operninstitut der Kölner Hochschule für Musik ein zweites Studium begann.

Duricic wurde in Meljine-Herceg-

Novi in Jugoslawien geboren, besuchte die Musikakademie Belgrad (Konzert-Klavier-Examen) und studierte gleichzeitig Gesang bei Zdenka Zikova (Belgrad), später bei Zlata Butkovic (Rijeka). Bis 1956 war Duricic als Opernsänger, Stimmlage Baßbariton und Solorepetitor am Opernhaus in Rijeka engagiert. 1957 ging er zunächst nach Paris, 1958 kam er nach Deutschland. Hier studierte er an der Kölner Hochschule für Musik unter Prof. Peter Witsch Kunstlied und Oratorium. Seit 1961 gibt Duricic eigene Liederabende, geistliche und weltliche Konzerte in der Bundesrepublik Deutschland, West-Berlin, Italien und den USA. In Berlin machte er Rundfunkaufnahmen. An der Niederrheinischen Musikschule in Duisburg erteilt er Unterricht im Solo-Gesang.

An dieser Stelle gilt es, darauf hinzuweisen, daß Duricic sein Erwerbsleben ohne Beherrschung des Deutschen in Wort und Schrift nicht ausüben könnte. Das versteht sich von selbst, mag man meinen und es vielleicht verwunderlich finden, wenn von einem Sänger gleiches zu fordern ist. Das Kunstlied, so meint Duricic, lebt nicht von der Musik allein. Mit seiner lyrischen Textvorlage bildet es eine Einheit. Der Sänger müsse sich nicht nur die Tonsetzung, sondern auch die „Musik der Sprache“ zu eigen machen, wenn er sich mittels seiner Stimme einem verstehenden Publikum mitteilen wolle. Zwar sind für einen Sänger die Gabe einer Stimme und die entsprechende Ausbildung und Pflege dieser

natürlichen Anlage Voraussetzung. Unabdingbar für einen Sänger des Kunstliedes sei es aber auch, daß er den Text versteht und begreift, den er singt. Eine Übersetzung des Inhalts allein genüge da nicht. Wer die lyrische Kraft der Sprache vermitteln wolle, müsse in ihre Feinheiten eindringen können. Wer die Bedeutung einer Dichtung ausdrücken wolle, müsse auch den oft zwischen den Zeilen verborgenen Sinngehalt entschlüsseln können. So singt Duricic nicht nur Lieder in Russisch, Französisch, Italienisch, Spanisch, Englisch, Serbokroatisch und Deutsch – er kann diese Sprachen auch lesen, schreiben und sprechen. Außerdem singt er auch Oratorien und Opernpartien.

Sein reichhaltiges Repertoire ist breit angelegt und reicht vom Barock über Klassik, Romantik, Hoch- und Spätromantik bis zu den daraus erwachsenen Strömungen der Neuen Musik. Seine bevorzugten Komponisten sind Ludwig van Beethoven, Alexander Borodin, Johannes Brahms, Claude Debussy, Gaetano Donizetti, Antonin Dvorak, Josef Haydn, Zoltán Kodály, Maurice Ravel, Franz Schubert, Robert Schumann, Richard Strauß, Peter Tschaikowsky, Giuseppe Verdi, Richard Wagner und Hugo Wolf.

Der Düsseldorf Lyriker Hans-Herbert Dreiske widmete dem Sänger den Zyklus „Sechs Gesänge des Zweifels und der Hoffnung“, die Alexander Meyer von Bremen

(Musikhochschule Ruhr) komponierte.

In der Beurteilung der Qualität des Sängers wäre die Werkredaktion Partei. So sollen an dieser Stelle davon Zitate zeugen, die wir aus einer Vielzahl uns vorgelegter in- und ausländischer Zeitungsausschnitte entnommen haben: Die Passagen aus Kölner Rundschau, Kulturspiegel, Rheinische Post, Telegraf, Blickpunkt, Westdeutsche Allgemeine und Generalanzeiger lauten: „...Der Wohlklang der Stimme und ihre ausdrucksreiche Beweglichkeit sowie die technische Überlegenheit von Atem- und Tonführung weisen auf Meisterrang...“

Nichts scheint dem Sänger unzulänglich... Hervorragende Begabung zum hinreißend intensiven Liedgesang, (ein) Vortrag, der an Überzeugungskraft und Vitalität nicht zu überbieten war... Makelloser Tonansatz, sicherer Lagenausgleich und klare Artikulation bestimmen die Gestaltung... Hat eine Qualitätsstimme, die sich auf eine unverkennbare musikalisch und gesanglich fundierte Erfahrung stützt... Sein raumfüllender Baßbariton war schon in vielen Konzerten erfolgreich... Er vermochte seiner Stimme einerseits metallischen

Glanz, andererseits lyrischen Schmelz zu geben... War zudem ein imponierender Interpret... Großen Gewinn hatte die Auf- führung durch den Baßbariton als tragendes Fundament des Solistenquartetts... Gaben dem Sänger Gelegenheit, sein eminentes Temperament, seine Musikalität und nicht zuletzt seine sprachlichen Fähigkeiten voll auszu- spielen... Wußte vor allem in der tonlichen Zurückhaltung seiner Stimme ein überraschendes Maß an Innigkeit abzugewinnen. Daneben war die tonliche und in- tonatorische Sicherheit augen- fällig... Eine profunde Stimme voller Dramatik und differenzierter Modulation... Zeigte sich wäh- rend des gesamten Programms stimmlich bestens disponiert und konnte sein musikalisch gelenk- tes Temperament unter Beweis stellen... Die musikalisch hinter- gründige Stimmung der Dichtung, wie auch die Kontraste der ver- schiedenen Liedgruppen inner- halb des Zyklus, wurden vom Sän- ger voll erfaßt. Sorgfältige Stim- mführung und Sprachbehandlung zeichneten den Vortrag aus... In den Arien konnte (er) neben sei- nen stimmlichen auch seine schauspielerischen Fähigkeiten überzeugend entfalten...“ □



Betriebsräte des Volkswagen-Werkes besuchten Thyssen Niederrhein

Am 28. und 29. Oktober be- suchten 16 Mitglieder des Be- tribsrates des Volkswagen- Werkes in Wolfsburg den Be- tribsrat des TN-Werkes Duis- burg. Es handelte sich dabei um einen Gegenbesuch. Die Wolfsburger – im Fahrzeug- bau mit ganz anderen Beleg- schafts-Problemen konfrontiert – interessierten sich für die Besonderheiten der Arbeit eines Betriebsrates in der Stahlindustrie und der pari- tätischen Mitbestimmung im Montan-Bereich. Gleichfalls interessiert waren sie an der

Produktion und besuchten den Hochofen und das Stahl- werk im TN-Werk Oberhausen. Im TN-Werk Duisburg wurden sie durch die Drahtstraße IV und die Feinstahlstraßen ge- führt. Unser Bild zeigt die Be- suchergruppe mit Mitgliedern des Betriebsrates und leiten- den Mitarbeitern des TN-Wer- kes Duisburg. In der Bildmitte Hans Sturm, Betriebsratsvor- sitzender im TN-Werk Duis- burg, links hinter ihm Ober- ingenieur Erich Balke, der die Führung durch das TN-Werk Duisburg leitete. □

TN-Pressekonferenz Fortsetzung von Seite 3

die Ergebnisübernahme von der Thyssen Westfälische Union AG in Höhe von 9 Mill. DM (dazu un- ser Bericht über die TWU-Press- konferenz an anderer Stelle dieser Ausgabe. Anm. der DDD-Redak- tion) auf 88 Mill. DM reduziert wird. Mit diesem Betrag wird also diesmal die Konzern-Rechnung der ATH belastet. Finanzvorstand Dr. Oskar Janson erwähnte in die- sem Zusammenhang, daß, wenn man die Ergebnisse vor Steuern der letzten drei Jahre aufaddiert, immer noch ein Gewinn von 180 Mill. DM übrigbleibt. Denn im Boomjahr 1973/74 ist bei Thyssen Niederrhein immerhin ein Gewinn von 228 Mill. DM erwirtschaftet worden.

Obwohl Dr. Kürten im laufenden Geschäftsjahr eine „Wende und Besserung“ bei Stahl erwartet, legt TN, wie auch die meisten anderen deutschen Hüttenwerke, zur Jahreswende eine längere Produktionspause ein. So sind, wie Kürten weiter erwähnte, in der Zeit vom 17. Dezember bis 10. Jan- uar in mehreren Werksbereichen Blockstillstände von unterschied- licher Dauer vorgesehen.“

Die Frankfurter Allgemeine Zeitung wartete ihren Lesern mit weiteren Zahlen aus dem Geschäftsbericht auf: „Wie stark es bei Thyssen „hineinge- hagelt“ hat, wird etwa aus den

Walzstahllieferungen deutlich, die insgesamt um 16,2 Prozent auf 1,71 Millionen Tonnen zurückgin- gen. Bemerkenswert ist der Ver- gleich mit der Abnahme der ge- samten Walzstahllieferungen der deutschen Stahlindustrie in der gleichen Zeit um 4,8 Prozent auf 25,1 Millionen Tonnen. Aus dem Vergleich wird deutlich, daß das Programm von Thyssen Nieder- rhein konjunkturell besonders stark betroffen ist.

Alein aus dem Walzstahlversand errechnet sich ein Umsatzrück- gang um 19,5 Prozent auf 1,25 Mil- liarden DM. Insgesamt sind die Umsätze von Thyssen Niederrhein um 14,5 Prozent auf 1,89 Milliar- den DM zurückgegangen, und im gesamten Thyssen-Niederrhein- Kreis fielen die Umsätze um 12,6 Prozent auf 2,48 Milliarden DM.

Daß bei dieser Umsatzentwicklung die Produktivität nicht gerade ge- stiegen sein kann, ergibt sich schon daraus, daß der beacht- liche Umsatzrückgang mit einer nur unbeträchtlich um 1,5 Pro- zent auf 11900 Personen verrin- gerten Belegschaft erzielt worden ist. Dahinter steht das verständ- liche Bemühen, die gut eingear- beitete Stammbelegschaft zu erhalten.“

Alle Zeitungen widmeten sich auch ausführlich den Auswir- kungen der gegenwärtigen schlechten Wirtschaftslage

auf die Belegschaft. So führte die Rheinische Post u.a. aus: „Der Start ins neue Geschäfts- jahr ist nur deshalb etwas gün- stiger als vor einem Jahr, weil diesmal die Stahlpreise höher und insgesamt stabiler sind. Von der Beschäftigung und von den Konjunkturaussichten her ist die Lage keineswegs rosiger.“

Im Dezember ist für 6400 Beschäf- tigte Kurzarbeit angekündigt. Vor einem Jahr waren es 2760 oder rund 23 % der Gesamtbelegschaft von knapp 12000 gewesen. Der Thyssen-Niederrhein-Kreis stellte mit einem Fremdotsatz von 2,24 (2,61) Mrd. DM (./ 14,1 %) rund 11 % des Konzernfremd- umsatzes der gesamten Thyssen- Gruppe. Doch 0,86 (1,05) Mrd. DM Umsatz werden mit anderen Thys- sen-Gesellschaften gemacht, so daß nur 1,38 (1,56) Mrd. DM echter Fremdotsatz sind.“

In derselben Ausgabe nahm sich die Rheinische Post in ihrem Duisburger Lokalteil un- ter der Überschrift „Kurzarbeit stößt an eine Grenze“ dieses Themas besonders an und führte u.a. aus: „Seit den Karne- valstagen 1975 arbeitet die Beleg- schaft der Thyssen Niederrhein AG, sie beschäftigt in Hochfeld und Oberhausen rund 12000 Men- schen, kurz. Damit sieht das Un- ternehmen langsam eine gesetz- liche Grenze auf sich zukommen,

mit der die Zahlungen des Arbeits- amtes an die Kurzarbeiter enden. Diese Gelder fließen... höchstens 24 Monate lang. Die Unterneh- mensleitung, so Vorstandsvorsit- zender Dr. Karl-Heinz Kürten bei der Jahrespressekonferenz, wird sich zusammen mit der Mutter ATH und den Betriebsräten eine Lösung dieses Problemkreises bis März nächsten Jahres einfal- len lassen. Kürten deutete an, daß man versuchen werde, an eine neue Kurzarbeitsperiode heran- zukommen. Die wird wieder mög- lich, wenn in dem Unternehmen mindestens drei Monate lang die tariflich vereinbarte Arbeitszeit voll durchgezogen wird... Wie aber andererseits die drei Monate Vollarbeitszeit erreicht werden sollen, ist noch nicht ausgedacht. Der Presse legte Thyssen Nieder- rhein eine Aufstellung über die Zahlen der Kurzarbeiter nach Monaten geordnet von Oktober 1975 an vor. Danach schwankt die Zahl der Betroffenen zwischen 508 und 3793 in der Spitze oder zwischen 4,3 und 31,5 Prozent der Belegschaft. Seit dem Herbst die- ses Jahres steigen die Zahlen wieder an. So gab es im Septem- ber 2172, im Oktober 2800 und im November um 3100 Kurzarbeiter. Für Dezember sind vom 17. bis zum 7. Januar 1977 Blockstill- stände geplant, die 6400 Nieder- rheiner treffen, damit die Hälfte der Gesamtbelegschaft. Und im Januar wird es weiter Kurzarbeit geben.“ □

Unser Werk in Oberhausen (VII): Das Preßwerk

Von Dipl.-Ing. Konrad Schäfer

Das Preßwerk im TN-Werk Oberhausen wurde 1972 in Betrieb genommen (dazu auch DDD Nr. 5/1975, Seite 10). Eine der Vorgängerfirmen der Thyssen Niederrhein AG, die Hüttenwerk Oberhausen AG, hatte schon kurz vor der Jahrhundertwende ein Preßwerk aufgebaut. Die Anlagen waren veraltet und am alten Standort nicht mehr ausbaufähig. So wurde in der vorhandenen Halle einer früheren Werksanlage im TN-Werk Oberhausen ein neues Preßwerk mit modernsten Anlagen eingerichtet.

Wenn man in diesem Zusammenhang den Begriff „Preßwerk“ erklären will, so muß man wissen, daß hier Teile entstehen, die mittels Druck in gewünschte Formen gepreßt werden. Das kann in einem oder in mehreren Arbeitsgängen erfolgen. Wird die als endgültig angestrebte Form, vom glatten Blech ausgehend, bereits in einem Arbeitsgang erzielt, spricht man auch von Ziehen oder Tiefziehen. Einen sachlichen Unterschied zwischen den Verformungsgängen „Pressen“ und „Ziehen“ gibt es jedoch nicht, weil das Produkt gleichermaßen die vorgeschriebene Abmessung hat.

Auftraggeber des TN-Preßwerkes sind vorwiegend Unternehmen, die mit dem Bau und der Errichtung von Anlagen beschäftigt sind. Die Einzelteile für derartige Anlagen, vornehmlich im Behälterbau, sind „maßgeschneidert“. Sie müssen alle Bedingungen des Anlagenbetreibers erfüllen. Durch Schweißverbindungen werden diese Teile zu Behältern zusammengefügt, die an den Enden durch gepreßte Teile verschiedenartiger Formen verschlossen sind.

Dergestaltige runde und gleichzeitig langgestreckte Behälter werden für den Transport von Flüssiggas in Schiffe eingebaut (siehe auch DDD 2/1976 „Gastankerbau“). Der besondere Grund für die Verwendung runder Formen liegt darin, daß sie hohen Drücken

von innen oder außen besser Stand halten als eckige Formen. Die Natur hat mit der gerundeten Form des Schädels ein Beispiel dazu geliefert. Deshalb haben Stahlbau und Medizin für den Teil einer Kugelform und die Schädeldecke das gleiche Fachwort: Kalotte, aus dem französischen Wort für Kappchen.

Behälter müssen nicht ausschließlich rohr- (zylinder-) oder kegelförmig (konisch) oder sogar kugelförmig sein. Sie können auch aus Zusammenstellungen dieser Formen bestehen. Dementsprechend beinhaltet das Fertigungsprogramm des Preßwerkes ein oder mehrteilige Böden, Halbkugeln, Konen und Kugelabschnitte (Segmente). Die Böden werden nach ihrer äußeren Gestalt als flache, flachgewölbte Böden oder als Korbbogenböden und Klöpperböden (nach dem Entwerfer dieser Bodenform) benannt. Auch das Runden von Blechen zu Behältermänteln, zu Schalen oder Konen und die Schweißkantenfertigung der Böden, Mäntel und Bleche gehören zur Fertigung.

Wichtigste Umformungseinrichtung ist eine ölhdraulische 2500-Tonnen-Pressen. In der Hydraulik bedient man sich der beobachteten Erscheinung, daß sich der Druck auf eine Flüssigkeit allseitig gleich ausbreitet. Durch ein zusammenhängendes System von Röhren wird der auf die Flüssigkeit ausgeübte Druck auf mehrere Stellen der Presse gleichzeitig und gleich stark verteilt. (Nach gleichem Prinzip arbeitet die Bremse in Kraftfahrzeugen. Der Druck auf das Bremspedal wird durch ein Flüssigkeitssystem an alle vier Bremszylinder gleichzeitig übertragen.) Dadurch sind sehr hohe Drücke auf sehr große Werkstücke möglich. Hydraulisch heißt ein solches System, weil früher Wasser (griechisch: hydor = Wasser) als Flüssigkeit eingesetzt wurde. Heute arbeiten solche Flüssigkeitsdruckpressen mit Öl (ölydraulisch).

Die Presse hat zwei verfahr-

bare Arbeitstische. Während unter der Presse gearbeitet wird, kann auf dem neben der Presse befindlichen Arbeitstisch ein folgender Arbeitsgang bereits vorbereitet werden. Sind die Arbeiten unter der Presse beendet, so kann mit Hilfe der auf dem Nebentisch vorbereiteten Formen nach dem Verschieben der Tische eine weitere Fertigung beginnen. Eine Besonderheit ist der dreigeteilte, etwa 250 Tonnen schwere Oberschirm der Presse. Er ermöglicht es, dünnwandige Böden bis zu einem Durchmesser von etwa 3,50 Meter tiefzuziehen (für Lagertanks, Fahrzeugtanks usw.).

Aus Qualitätsgründen wird grundsätzlich warm umgeformt, da durch die Warmverformung ein besseres Stahlgefüge erreicht werden kann als bei der Kaltumformung. Diese ist jedoch ebenfalls möglich. Üblicherweise wird in diesem Fall das geformte Teil aus Qualitätsgründen einer anschließenden Wärmebehandlung unterzogen. Die Kaltverformung bei Böden hat aufgrund der Anlagengegebenheiten in Oberhausen bei einer Blechdicke von mehr als dreißig Millimeter ihre Grenze. Die Fertigungsmöglichkeiten der Warmumformung unter der Presse reichen bei einteiligen Böden bis zu einem Durchmesser von 4,80 Meter und einem Stückgewicht von dreißig Tonnen. Böden mit einem größeren Durchmesser und/oder einer Blechdicke von mehr als dreißig Millimeter werden in einzelne Segmente aufgeteilt. Die Einzelteile werden warmgepreßt und anschließend im TN-Preßwerk oder vom Besteller selbst zusammengeschweißt.

Das Fertigen von Teilen so großer Abmessungen ist nicht nur ein technisches Problem, denn das wäre durch Einsatz einer noch größeren Presse lösbar. Vielmehr ist hierbei der Transport hoher Gewichte, vor allem aber großer Abmessungen, über Schiene und Straße das Hauptproblem. Deshalb werden, wie in unserem früheren Bericht über den Gastanker-Schiffbau deut-

lich gemacht wurde, Behälterteile mit sehr großen Abmessungen als Einzelteile an den Montageort transportiert und erst dort zusammengeschweißt.

Die Besonderheit der 2500-Tonnen-Pressen ist es, daß Böden aus sehr dicken Blechen, mit großem Durchmesser und hohem Stückgewicht als einteilige Stücke gepreßt werden können. Für kleinere Preßteile ist eine 500-Tonnen-C-Ständerpresse vorhanden. C-Pressen heißen, daß sie einen c-förmigen Querschnitt haben, der an einer Seite offen ist. Das zu pressende Material kann von dieser Seite eingegeben werden.

Die zum Pressen eingesetzten Werkzeuge bestehen aus einer Oberform (dem Stempel) und einer Unterform (der Matrize). Diese Formen dienen der Endformgebung der Preßteile. Bevor aber der letzte Verformungsschritt erfolgt, werden die Preßteile gekümpelt. Der Ausdruck „Kümpeln“ für das Wölben von Blechen kann mit dem niederdeutschen „Kumpen“, was Gefäß oder Schüssel bedeutet, in Verbindung gebracht werden.

Der Kümpel ist ein tellerförmig gegossenes oder gepreßtes Werkzeug, auf dem das zu pressende Grobblech liegt. Von oben drückt der Oberkümpel das Blech auf einen bestimmten Radius (Kreis- oder Kugelhalbmesser). Fachmännisch: Mit dem (nach außen gewölbten) Kümpel wird auf das auf dem Unterkümpel (tellerförmig) liegende Blech gefahren. Bei einem sehr flachen Boden (mit einem großen Radius) ist die endgültige Formgebung bereits in einem Arbeitsgang möglich. Ein tieferer Boden mit fast halbkreisförmigem Wölbungsradius wird durch aufeinanderfolgende Preßvorgänge mit jeweils neuen Preßwerkzeugen geformt.

Ober- und Unterkümpelformen werden im TN-Preßwerk selbst aus dicken Blechen hergestellt. Die Preßwerkzeuge für das Fertigpressen –



Vierwalzen-Biegemaschine.

Oberform und Unterform (Stempel und Matrice) – sind Gußteile, die u.a. von der Thyssen Gießerei AG bezogen werden.

Für die Kaltverformung von Blechen zu Böden ist das TN-Preßwerk mit einer Bodenrollmaschine ausgestattet. Aus Kalotten werden Böden in Korbbogenform oder Klöpperform bis sieben Meter Durchmesser hergestellt. Im Gegensatz zur Presse, bei der die Kontur des Bodens durch vorgegebene Ober- und Unterformen erreicht wird, muß bei der Rollmaschine ein gekümpeltes Blech (Kalotte) als Vorprodukt zu einem Boden kalt

verformt werden. Dies geschieht in der Art, daß das Blech zwischen zwei ständig rotierenden Formrollen, ähnlich dem Formgebungsvorgang zwischen Daumen und Zeigefinger eines Töpfers, in einem bestimmten, gewünschten Radius umgebogen wird. So ist das Endprodukt wieder ein Behälterabschlußboden, wie er auch mit gleichen geometrischen Verhältnissen durch einen Preßvorgang geformt wird.

Verformungsvorgänge können, wie bei der Beschreibung der Kuppelpresse und der Rollmaschine erwähnt, warm oder kalt erfolgen. Vor der

Warmverformung müssen die Bleche für jeden erforderlichen Preßvorgang auf zirka 950 Grad Celsius gewärmt werden. Dies geschieht in einem Hubbalkenofen. Nach dem Pressen werden die Böden vergütet, sie werden geölt und dann an der Luft (Luftvergütung) oder durch Eintauchen in Wasser (Wasservergütung) abgekühlt. Durch das Erwärmen auf bestimmte Temperaturen und das anschließende beschleunigte Abkühlen erhält das Stahlgefüge eine bestimmte Struktur. Es ist weniger spröde und verhält sich gegenüber den vorberechneten Arbeitsbedingungen (z. B.



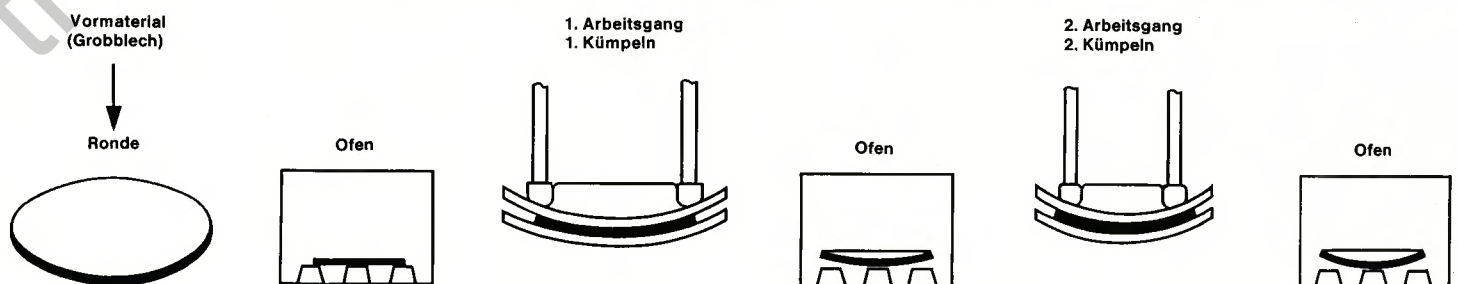
Bodenrollmaschine



Druckbehälter zum Transport von Erde im TN-Preßwerk gepreßt.

Arbeitstemperatur und Arbeitsdruck) so, wie der Konstrukteur es bei der Planung berechnet hat. Der Vergüteofen im TN-Preßwerk ist deshalb mit einem Wasserabschreckbecken und einer Taucheinrichtung zum Vergüten von Formteilen ausgerüstet.

Die im Apparatebau zu den Böden gehörenden Mäntel, Halbschalen und Konen werden auf einer Vier-Walzen-Biegemaschine bis zu einer Breite des Ausgangsmaterials von vier Meter und einer Blechstärke von zwölf Zenti-





ie Böden des Behälters wurden

meter gerundet.

Zur Kantenbearbeitung an glatten und geformten Teilen dienen eine Hobelbank, Brennschneideeinrichtungen, zwei Bordkantenbrennmaschinen, eine Kopfdrehbank und zwei Karusseldrehbänke.

Der Schweißbetrieb des Preßwerkes hat besondere Aufgaben zu erfüllen. Die Walzenstraßen liefern Grobbleche nur



Stadtgaskugel : 29 Meter Durchmesser, 30 Millimeter Wanddicke.

bis zu einer Maximalbreite. Sollen aber Böden hergestellt werden, deren Vormaterialbreite über die Walzmöglichkeiten hinausgehen, so müssen vor der Verformung die Ronden aus zwei oder mehreren Teilen zusammengeschnitten werden. Erst dann ist die weitere Umformung möglich. Auch Mäntel werden entsprechend der Kundenbestellung, von einem oder mehreren gebogenen Blechen ausgehend, geschweißt. Alle Schweißnahtprüfungen erfolgen nach den modernsten Er-

fordernissen, wobei neben US-Prüfung und Röntgenprüfung auch bei dickwandigen Teilen mit Isotopenprüfgeräten gearbeitet wird.

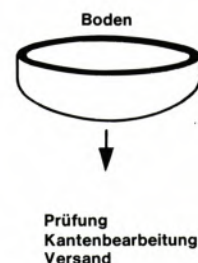
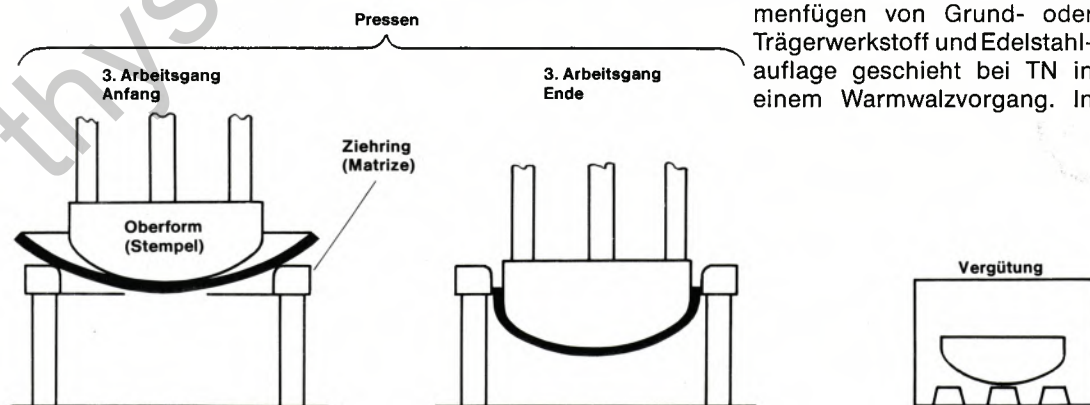
Werden die Behälterwerkstoffe neben hohen Drücken und Temperaturen auch chemischen Angriffen, wie beispielsweise Säuren und Laugen, ausgesetzt, so müssen sie davor geschützt werden. Das geschieht u.a. dadurch, daß der Trägerwerkstoff mit einer Edelstahlaufgabe beschichtet wird. Das Zusammenfügen von Grund- oder Trägerwerkstoff und Edelstahlaufgabe geschieht bei TN in einem Warmwalzvorgang. In

der Maschinen- und Handschleiferei des TN-Preßwerkes werden diese plattierten Preßteile durch Schleifen der Edelstahlaufgabe auf eine vom Kunden gewünschte Oberflächenqualität gebracht.

Das TN-Preßwerk hat eine große Verarbeitungstiefe. Wie bereits erwähnt, werden die vom Preßwerk an die verschiedenen Apparatebauer zu liefernden Einzelteile bei der Behälterfertigung zum Teil nur noch zusammengefügt und geschweißt.

Innerhalb der Thyssen-Gruppe

bitte, lesen Sie weiter auf Seite 17



Unser Bericht über die Jubilarenehrung im vorigen Jahr hatte die Überschrift „Frohes Fest in schwerer Zeit“. Auch die Jubilarenehrung am 21. Oktober 1976 in der Mercatorhalle zu Duisburg könnte anders kaum treffender bezeichnet werden. Die wirtschaftliche Lage hat sich nicht gebessert, aber die Jubilare konnten ihre verdiente Ehrung in einem würdigen Rahmen begehen und wurden im zweiten Teil der festlichen Veranstaltung auch vergnüglich unterhalten.

Der Bedeutung des Ereignisses entsprechend waren die TN-Vorstandsmitglieder Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, Dr. Oskar Janson und Dr. Klaus Nürnberg, die Direktoren aus dem technischen und sozialen Bereich des TN-Werkes Duisburg, Wilfried Dietl und Manfred Fabricius, die Chefs und Leiter der Betriebe und Abteilungen und die Betriebsräte und Vertrauensleute des Hochfelder Werkes erschienen.

Die Arbeitsjubilare wurden auch durch die Anwesenheit prominenter außerwerklicher Gäste geehrt. Seitens der Stadt waren es der Bürgermeister Helmut Wieczorek, Rats Herr Wolf und der neue Polizeipräsident Helmut Schiske. Ferner waren unter den

Gästen der Kreisausschußvorsitzende des Deutschen Gewerkschaftsbundes, Bundestagsabgeordneter Günter Schluckebier, der zweite Bevollmächtigte der Verwaltungsstelle Duisburg der Industrie-Gewerkschaft Metall, Willi Schmotz, Arbeitsamts-



Lustige Tischrunde

direktor Heinrich Medding, vom Gewerbeaufsichtsamt Oberregierungs-Gewerberat Hans-Egon Glomsda und vom technischen Aufsichtsdienst der Berufsgenossenschaft Dipl.-Ing. Volker Holz.

Arbeitsdirektor Friedrich Kü-

bel schloß in seiner Festansprache in den Dank an die Jubilare auch die Familien mit ein. Er betonte, daß die Familie wesentlichen Anteil am Berufsleben des Mannes habe. Insbesondere erfordere die Schichtarbeit von der Familie Verständnis und Opferbereit-

schaft.

Den Jubilaren dankte er, daß sie in guten und schlechten Jahren dem Unternehmen die Treue gehalten hätten, daß sich ein jeder an seinem Arbeitsplatz um Bestand und Bedeutung des Duisburger Werkes verdient gemacht und in einem Leben voller Leistungen mit dazu beigetragen habe, den Ruf des Unternehmens zu begründen und zu festigen.

In einem Rückblick auf die Jahre, in denen die Jubilare in das Unternehmen eingetreten waren, erinnerte Kübel unter anderem an den ersten großen Wirtschaftsaufschwung nach dem Kriege, der vor 25 Jahren im Jahre 1951 begann, im selben Jahr, in dem die paritätische Mitbestimmung in der Montanindustrie gesetzlich verankert worden sei. Die folgerichtige Entwicklung habe in der Betriebsverfassung vom einsti-

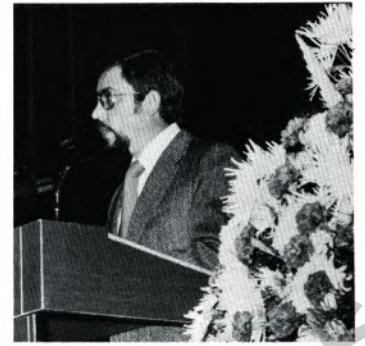


Von links nach rechts: Oberingenieur Erich Balke, Werkdirektor Wilfried Dietl und Oberingenieur Karlheinz Geese.

röhlicher Ausklang

n der Mercatorhalle

das Hochfelder Werk bereits zu Beginn des Jahres 1975 stark betroffen gewesen sei, da die Spezialisierung als Drahtwalzwerk kein Ausweichen zulasse. Im weiteren Verlauf seiner Rede schlüsselte Kunkel die Belegschaft des TN-Werkes Duisburg nach



Dieter Kunkel bei seiner Ansprache.



n der Mercatorhalle

gegen Gegeneinander zum heutigen Miteinander geführt. Auch auf die wirtschaftliche Lage ging Kübel ein und sagte, daß sich die Hoffnung auf eine kurzfristige und nachhaltige Besserung in der Stahlindustrie leider nicht erfüllt habe. Die schlechte Auftragslage bei Walzdraht und Stabstahl zwang das TN-Werk Duisburg seit März 1975 zu 17 Kurzarbeitsperioden mit unterschiedlich langen Stillstandzeiten. Davon seien zeitweise über 1600 Mitarbeiter betroffen gewesen. In diesem Zusammenhang dankte er der Belegschaft für Haltung und Verständnis und sprach die Hoffnung aus, daß das kommende Jahreine Wendung zum Besseren bringen möge. Abschließend dankte der Arbeitsdirektor allen Mitarbeitern, die zur Gestaltung der Veranstaltung beigetragen und sich bemüht hatten, die Jubilarenehrung zu einer bleibenden Erinnerung für die Geehrten zu machen.

Unter den vielen prominenten Gästen waren Bürgermeister Wieczorek (links) und IGM-Bevollmächtigter Willi Schmotz (rechts). In der Mitte TN-Arbeitsdirektor Friedrich Kübel.

Dieter Kunkel, stellvertretender Vorsitzender des Betriebsrates, überbrachte den Arbeitsjubilaren die Grüße des Betriebsrates, der Vertrauensleute und der Kollegen und Kolleginnen. Auch er sprach die gegenwärtig schlechte Beschäftigungslage an, von der

Werkzugehörigkeit und Lebensalter auf. Von den jetzt rund 2400 Lohnempfängern und Tarifangestellten hätten 530 bereits ein vierzig- oder 25jähriges Dienstjubiläum; 42 Prozent dieser 2400 Kollegen und Kolleginnen gehörten seit mehr als zwanzig Jahren zur

Belegschaft; 1360 seien älter als vierzig, 565 schon älter als fünfzig Jahre, Alles in allem: Fast ein Viertel gehört seit über 25 Jahren dem Werk an, und rund sechzig Prozent sind älter als vierzig Lebensjahre. Von einer solchen Belegschaft – so forderte Kunkel – müsse die Unternehmensleitung auch künftig jede Unsicherheit fernhalten.

Die Veranstaltung wurde mit Konzertdarbietungen des Werksorchesters unter Stabführung von Kapellmeister P. Müller und mit Chorliedervorträgen des Quartettvereins der Thyssen Niederrhein AG unter Leitung von Musikdirektor Fritz Laufenburg festlich umrahmt. Die musikalische Festfolge mit Werken von Bruckner, Glasunow, Händel, Haydn und Mozart wurde von manchen der Jubilare als zu





Unsere Bilder vom bunten Unterhaltungsprogramm im Anschluß an den offiziellen Teil der TN-Jubilarenehrung zeigen oben (von links nach rechts) den Musicalclown Joco, Bellinis Film-Dogs und den Conferencier Wolfgang Scheele. Auf dem rechten Bild führen Peter Willo und Karin ihre Tempo-Musical-Show vor. Ganz unten Los Muchachos beim Vortrag von Folklore aus Südamerika.

ernst empfunden. Man hätte es gern etwas leichter und fröhlicher gehabt.

Der Wunsch nach Frohsinn und Munterkeit wurde von dem anschließenden Unterhaltungsprogramm allerdings voll erfüllt. Da gab es viele Lacher bei den Witzen und der Tegtmeier-Parodie von Wolfgang Scheele und verdienten Applaus für den Musical-Clown Joco, der mit vielen Gesichtern und Instrumenten eine künstlerisch bemerkenswerte Unterhaltung bot. In Bellinis Film-Dogs waren alte Bekannte aus einer erst kürzlich ausgestrahlten Fernseh-Varieté-Schau wiederzuerkennen. Später sah man die beiden Artisten als Peter Willo und Karin in einer Tempo-Tanz-Musicalshow wieder. Voller Schwung waren auch die vier „Los Muchachos“, die mit Gitarren und Harfe schmissige südamerikanische Folklore boten. Die Begleitung zum Programm und später zum Tanz besorgte die Kapelle Alwin Weber. □



ist die Thyssen Niederrhein AG zuständig für den Verkauf der Grobblecherzeugnisse des TN-Preßwerkes und des Kumpelwerkes sowie des Schweißbetriebes der Thyssen Heinrichshütte in Hattingen. Die Produktpalette des Preßwerkes umfaßt ein weitgestreutes Gütenprogramm für viele Anwendungsbereiche von Bau- stählen bis zu rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen. Plattierte Stähle werden als Vormaterial im TN-Plattierwerk gefertigt.

Von der Leistungsfähigkeit des TN-Preßwerks hatte DDD schon mehrfach berichtet. So beispielsweise über Behälter-

teile für den Bau von Gastan- kern und Korbbogenböden von je dreißig Tonnen Stück- gewicht für den Dampferzeuger des Kernkraftwerkes Gös- gen in der Schweiz. Auch für die Kernkraftwerke Grafen- rheinfeld, Whyl und Grohnde werden Korbbogenböden als Abschlußteile für die Dampf- erzeuger hergestellt.

Die Erzeugnisse des TN-Preß- werkes gehen aber nicht nur in den Schiffbau und den Kraftwerksbau. Sie werden in allen Bereichen der Energie- versorgung, für die chemische Industrie und für Spezialbehäl- ter des Transportwesens ge- braucht. Im internationalen Wettbewerb hat das TN-Preß- werk eine gute Position. □

Thyssen-Belegschaftsaktien: Eine erfolgreiche Aktion

In der Zeit vom 1. September bis 15. November 1976 konn- ten Mitarbeiter in allen inlän- dischen Unternehmen der Thyssen-Gruppe erstmals Be- legschaftsaktien beziehen. Rund 137200 bezugsberech- tigte Belegschaftsangehörige hatten die Möglichkeit zum Erwerb von jeweils fünf ATH- Aktien im Nennwert von fünf- zig DM je Stück zu einem Vor- zugspreis von sechzig DM je Stück.

Das Angebot zum Erwerb von Belegschaftsaktien ist von den Thyssen-Mitarbeitern außer- ordentlich positiv aufgenom- men worden. Insgesamt mach- ten fast 70000 Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe hiervon Ge- brauch, das sind 51 Prozent aller Bezugsberechtigten. Bei Lohnempfängern erreichte die Beteiligung 39 Prozent, bei Angestellten 81 Prozent.

Bei der ATH allein beteiligten sich von den rund 34500 be- zugsberechtigten Beleg- schäftsangehörigen 22100 Mitarbeiter, das sind 64 Pro- zent der Belegschaft. Hier er- reichte die Beteiligungsquote bei Lohnempfängern 55 Pro- zent; von den ATH-Angestell- ten machten neunzig Prozent von dem Kaufangebot Ge- brauch. Fast ausnahmslos ha- ben sowohl bei der ATH als auch bei den anderen Unter- nehmen der Thyssen-Gruppe die Mitarbeiter das Angebot

zur Zeichnung von fünf Aktien voll ausgenutzt.

Für die Thyssen Niederrhein AG sah die Beteiligung folgen- dermaßen aus: Anzahl der Be- rechtigten 12037. Davon be- teiligten sich 6232, das sind 51,8 Prozent. Von den berech- tigten Lohnempfängern zeich- neten 40,5 Prozent, von den berechtigten Angestellten 85,8 Prozent Belegschafts- aktien.

Im TN-Werk Duisburg beteilig- ten sich von 2527 Berech- tigten 1116 Mitarbeiter, das sind 44,2 Prozent. Aufgeteilt sind das 33,8 Prozent der berech- tigten Lohnempfänger und 75,7 Prozent der berechtigten Angestellten.

Bei der TWU zeichneten von 3251 Berechtigten 1687 Mit- arbeiter Belegschaftsaktien, das sind 51,9 Prozent aller Berechtigten. Es zeichneten 38,3 Prozent der berech- tigten Lohnempfänger und 90,4 Prozent der berechtigten Ge- haltsempfänger.

Bei der Berkenhoff & Drebes GmbH entschieden sich von 872 Berechtigten 221, das sind 25,3 Prozent, für die Be- legschaftsaktie. Von den be- rechtigten Lohnempfängern beteiligten sich 10,2 Prozent und von den berechtigten Gehaltsempfängern 15,1 Pro- zent.

Personalien



Hermann Claassens, TN-Werk Duisburg, Lohn- und Gehalts- abrechnung, wurde am 9. No- vember 1976 Handlungsvoll- macht erteilt.



Josef Beatrix, TWU Hamm, Verkauf Fabrikationsdraht und Blankstahl, wurde mit Wir- kung vom 12. November 1976 Prokura erteilt.



Alfred Engel, TN-Werk Duis- burg, Absatzwirtschaft I/In- land, wurde mit Wirkung vom 1. Oktober 1976 zum Haupt- abteilungschef ernannt.

Personalien



Paul Jung, TN-Werk Duisburg, Elektrische Erhaltung, wurde mit Wirkung vom 1. Oktober 1976 zum Betriebschef er- nannt.



Oskar Kammerscheid, TWU Hamm, Personalverwaltung, wurde mit Wirkung vom 12. No- vember 1976 Prokura erteilt.



Josef Krämer, TWU Hamm, Externes Rechnungswesen, wurde mit Wirkung vom 12. No- vember 1976 Prokura erteilt.

Der außerordentlich große Erfolg der Aktion kann als Beweis für das Vertrauen der Mitarbeiter in die Thyssen- Gruppe gewertet werden. □

Lohnzahltermine 1977

Abrech- nungsmonat	Auszahlungs- tag	
Jan 1977	10. Fbr	1977
Fbr 1977	10. Mrz	1977
Mrz 1977	7. Apr	1977
	14.00 Uhr	
Apr 1977	10. Mai	1977

Mai	1977	10. Jun	1977
Jun	1977	8. Jul	1977
Jul	1977	10. Aug	1977
Aug	1977	9. Sept	1977
Sept	1977	10. Okt	1977
Okt	1977	10. Nov	1977
Nov	1977	9. Dez	1977
Dez	1977	10. Jan.	1978

Für den Zahltag 7. April 1977 wer- den besondere Überweisungsbe- stätigungen ausgegeben. Gegen Vorlage dieser Überweisungsbe- stätigung können bereits in den Vormittagsstunden des Zahltages Abhebungen vorgenommen wer- den.



Orchester und Chöre während der Aufführung.

Die Zuhörer klatschten im Takt

Es ist schon ein gewohntes Bild: Wenn an einem Novembertag die Hochfelder familienweise zur Mercatorhalle strömen, kann man fast sicher sein, daß wieder ein Unterhaltungskonzert des Quartettvereins 1925 des Werkes Duisburg der Thyssen Niederrhein AG stattfindet. Am Samstag, dem 20. November 1976, war das sechste dieser nun schon traditionellen Konzerte, und wie ein jedes Mal, so auch diesmal wieder: Die Mercatorhalle zu Duisburg war einschließlich Empore mit aktiven und ehemaligen Niederrheinern und ihren Familien bis auf den letzten Platz gefüllt.

Die Gesamtleitung des Konzerts hatte Klaus F. Muders, seit zwei Jahren neuer Dirigent des Quartettvereins, der für die Konzerte auch die musikalisch mitwirkenden Gäste vorschlägt und durch wechselnde Auswahl mit dafür gesorgt hat, daß diese Konzertveranstaltungen ihre Frische behielten und nicht zur Routine erstarren.

Diesmal hatte Muders einen besonders guten Griff getan. Das vornehm in Schwarz gekleidete Polizeiorchester Essen unter der Leitung von

Günter Eggert eroberte sich mit großer Musikalität, viel Schmiss im Takt und Schwung im Rhythmus die Ohren und Herzen der Zuhörer.

Der Quartettverein 1925, wie immer ergänzt durch die Sänger des M.G.V. „Eintracht 1919“ der Duisburger Firma Matthes & Weber, war in seinen neuen, kleidsamen Klubjacken erschienen. Als Mitwirkende dieses Konzertes konnte der „Frauenchor 1965 Repelen“ gewonnen werden,

dessen mehr als fünfzig Damen in weiße Blusen und lange, dunkle Röcke gekleidet waren.

Das optisch festliche Bild dieser im Konzert vereinigten Chöre umrahmte würdig die akustische Qualität des Gebotenen, muß man sich doch immer wieder vergegenwärtigen, daß alle Sängerinnen und Sänger Amateure sind, echte Liebhaber der Musik, die für ihren konzertreifen Auftritt, für die erforderlichen Proben

viel Freizeit opferten. Daß sich der Einsatz gelohnt hat, erwies sich hörbar im Zusammenwirken mit den erfahrenen Profis des Polizeiorchesters. Die Chöre hielten mit der Kraft ihres Stimmvolumens, in der Tonreinheit und ihrem musikalischen Gespür deutlich mit. Ein Lob dem Frauenchor, der durch seinen Chorleiter Hans Disselmann gut einstudiert war und sich dem Dirigat von Muders gut einfügte.

Unter dem Titel „Wir wollen Freunde sein“ war ein von Tempo, Frohsinn und spielerischer Leichtigkeit bestimmtes Programm zusammengestellt worden. Es kam vom ersten bis zum letzten Titel bei seinem Publikum hervorragend an. Schon der Auftakt die Ballettmusik zu Smetanas „Die verkaufte Braut“, löste bei den Konzertbesuchern spontan einen herzlichen Beifall aus. Beim zweiten Stück klatschten bereits zweitausend



Konzertbesucher (von links nach rechts) TN-Vorstand Dr. Klaus Nürnberg mit seinem siebenjährigen Töchterchen Amelie, Betriebsratsvorsitzender Hans Sturm und Horst Laroche, Leiter der Sozialabteilung.



Hildegard Eschenig (links) mit einigen Damen des Frauenchores Repelen. Bild rechts: Polizeiorchester Essen, Frauenchor Repelen, Quartettverein und M. G. V. Eintracht (von links) während der Veranstaltung.

send Niederrhein-Konzert-Fans begeistert den Takt zu „Wir wollen Freunde sein“ zu Meisels „Königin der Nacht“. Es blieb nicht der einzige Klatsch-Chor des Nachmittags. Mit Werken von Dostal, Loewe, Offenbach, Rey-Allemany und Johann Strauß folgte Ohrwurm auf Ohrwurm. Wie schon erwähnt, war das

Die Mercatorhalle war bis auf den letzten Platz gefüllt. Das Bild zeigt einen Blick ins Parkett.

Zusammenspiel der drei Chöre und des Orchesters bemerkenswert einheitlich. Einige Stücke meisterte das Orchester mit Bravour im Alleingang.

Seitens des TN-Vorstandes war Dr. Klaus Nürnberg erschienen. Unter den Gästen befanden sich ferner der frühere Dirigent des Quartettvereins, Musikdirektor i. R. Fritz Laufenberg und der Präsident des Sängerbundes Nordrhein-Westfalen, Hans

Laufenberg.

Vor Beginn des musikalischen Programms begrüßte Hans Sturm, Vorsitzender des Betriebsrates im TN-Werk Duisburg, die Gäste, seine als Zuhörer zum Konzert gekommenen aktiven und ehemaligen Kollegen und die Ausführenden der Musikveranstaltung. Sturm verwies auf die nun schon traditionell gewordenen Niederrhein-Konzerte und die gute Resonanz, die sie bei

den Zuhörern auslösten. Der Vorsitzenden des Frauenchores Repelen, Hildegard Eschenig, überreichte Sturm stellvertretend für ihre Sanggeschwestern, einen Blumenstrauß.

Der Schlußapplaus war verdient, lang anhaltend und herzlich. Alles in allem war es wieder einmal ein rundum gelungenes Konzert. Auch die Lokalpresse bestätigte das bereits in ihren Ausgaben. □



Berufsschule fällt aus – die TWU hilft

Für Jungarbeiter wurde der Berufsschulunterricht gestrichen. Auf Anregung der Jugendvertretung sprang die TWU in die Lücke. Die Jungarbeiter meinen: „Hier lernt man besser als in der Schule.“

Im Gesetz über die Schulpflicht im Lande Nordrhein-Westfalen steht u.a. zu lesen: „Mit der Beendigung der allgemeinen Schulpflicht beginnt die Berufsschulpflicht. Die Berufsschulpflicht dauert drei Jahre.“

Dieser Berufsschulpflicht unterliegen nicht nur die Auszubildenden (früher „Lehrlinge“ genannt), sondern auch die Jugendlichen ohne Berufsausbildungsvertrag. Letztere werden in den Berufsschulen in besonderen „Klassen für Jungarbeiter“ zusammengefaßt. Diese Berufsschulpflicht bedeutet für diese Jugendlichen aber noch lange keinen einklagbaren Anspruch auf einen Berufsschulunterricht. Das bekamen die Berufsschüler der Jungarbeiter-Mittelstufe der Eduard-Spranger-Schule in Hamm zu spüren: Sie wurden mit Beginn des Schuljahres 1976/77 vor ihrer Versetzung in die Oberstufe vom Berufsschulunterricht bis Juni 1977 beurlaubt.

Die Ursache: Mitte 1976 gab es im Bereich des Arbeitsamtsbezirkes Hamm 630 Jungen und Mädchen im Alter bis zu zwanzig Jahren, für die weder ein Ausbildungs- noch ein Arbeitsplatz zur Verfügung stand. Darüber hinaus war die Vermittlung der Jungen und Mädchen, die im Juni 1976 die Schulen verließen, noch nicht abgeschlossen. Aufgrund eines Erlasses des Kultusministers des Landes Nordrhein-Westfalen führte die Eduard-Spranger-Schule mit Beginn des Schuljahres 1976/77 ein Berufsvorbereitungsjahr in Vollzeit-Schulform für solche Schulabgänger ein, die keinen Ausbildungs- oder Arbeitsplatz gefunden hatten.

Das für dieses Berufsvorbereitungsjahr benötigte Lehrpersonal wurde durch eine Verringerung der vorhandenen



Jungarbeiter der TWU beim Unterricht

Schüler gewonnen, die Berufsschüler der Jungarbeiter-Oberstufen der Eduard-Spranger-Schule wurden vom Berufsschulunterricht beurlaubt. Davon waren auch 13 junge Mitarbeiter der TWU Werk Hamm betroffen. Aber – ein Beweis für ihre Bildungswilligkeit: Sie baten unter Vermittlung von Jugendvertretung und Betriebsrat die TWU, anstelle des ausfallenden Berufsschulunterrichtes eine innerbetriebliche Schulung durchzuführen. Für die damit beauftragte Abteilung Personalentwicklung galt es, auf diesen begrüßenswerten Bildungswillen der jungen Mitarbeiter einzugehen, d.h. sie nicht zu enttäuschen, sondern in der gewünschten Weise zu fördern. Nach einer Abstimmung mit den zuständigen Lehrern der Eduard-Spranger-Schule über die dort im Berufsschulunterricht bisher vermittelten Lerninhalte wurde ein allgemeiner Stoffplan entwickelt, abgestellt auf einen wöchentlichen Unterricht von dreistündiger Dauer. Das Schulungsprogramm umfaßt drei Hauptgebiete:

- Deutsch/Schriftverkehr: Rechtschreibung, formgerechte Briefgestaltung
- Mathematik: Angewandtes Rechnen, Geometrie: Flächen- und Körperberechnungen
- Fachkunde: Erze, Roheisengewinnung, Stahlgewinnung, TWU-Produkte und TWU-Produktionsverfahren

Dabei wurde Raum gelassen für aktuelle Lerninhalte, beispielsweise Informationen über die Thyssen-Beleg-

schaftsaktien oder den neuen Tarifvertrag über vermögenswirksame Leistungen. Die TWU stellt Lehrbücher und vorhandene moderne Unterrichts-Hilfsmittel zur Verfügung.

Im September 1976 war der erste Unterrichtstag. Nach einem Gespräch der Ausbilder mit den Teilnehmern über das Schulungsprogramm unterzogen sich die jungen Mitarbeiter Schreib- und Rechentests. Aus den Testergebnissen konnten wertvolle Erkenntnisse für die künftige Arbeit gewonnen werden. So hatten einige der Teilnehmer beispielsweise Schwierigkeiten mit der Groß- und Kleinschreibung sowie der Zeichensetzung oder aber andere mit dem Bruchrechnen und dem Prozentrechnen. Unter Berücksichtigung der Schwachstellen-Schwerpunkte der Teilnehmer entwickelten die Ausbilder Lerninhalte und einen Stoffverteilungsplan für Deutsch und Mathematik, nach dem die Schulungsreihe nunmehr abläuft. In der Fachkunde wird eine moderne Unterrichtseinheit „Vom Erz zum Stahl“ verwendet, die aus Filmen, Dias, Transparentfolien und schriftlichem Begleitmaterial besteht. Demonstrationstücke, -werkzeuge und Besichtigungen der Produktionsvorgänge bei der TWU sollen den Unterricht darüber hinaus veranschaulichen.

Aus den dreizehn jungen TWU-Mitarbeitern hat sich eine „Stamm-Mannschaft“ von elf regelmäßigen Lehrgangsteilnehmern gebildet. Positiv hervorzuheben ist insbesondere ihre Lernbereitschaft.

Naturgemäß ist ihr Leistungsvermögen entsprechend der Begabung unterschiedlich entwickelt. Einige sind gute Rechner, die Rechenaufgaben schnell und richtig lösen können. Andere Jungen dagegen tun sich im Rechnen schwer. Auch konzentriertes Arbeiten über längere Zeiträume empfanden einige Teilnehmer zunächst als Belastung, weil es für sie ungewohnt war. Die meisten sind im Schreiben ungeübt; sie haben Schwierigkeiten bei der Niederschrift umfangreicherer Texte im Unterricht oder bei den Hausaufgaben.

Als sich nach einiger Zeit ein Vertrauensverhältnis zwischen den Unterrichtenden und den Lehrgangsteilnehmern herausgebildet hatte, sprachen die jungen Männer auch freimütig über die möglichen Ursachen ihrer unterschiedlichen Leistungen. Einige glauben, daß sie in der kleineren Gruppe und in der gelockerten Unterweisung bei der TWU besser lernen würden, als es in der Schule der Fall sein könnte. Sie räumen ein, daß sie im Verlauf der Jahre auch einen Reifungsprozeß durchmachten und daher den jetzt angebotenen Stoff mit mehr Interesse aufnehmen würden als seinerzeit in der Hauptschule. Als besonders hilfreich stellen sie heraus, daß die Ausbilder der TWU auf individuelle Lernschwächen gezielt eingehen würden.

Ein solcher Ersatz-Berufsschulunterricht kann im Rahmen der Schulung der jungen TWU-Mitarbeiter nur ein erster Schritt sein. Auch bei den Jugendlichen besteht der Wunsch, neben der Vermittlung theoretischer Lerninhalte eine praktische Ausbildung am Schraubstock und an Maschinen zu erhalten. Die Einrichtung eines Bildungsganges für junge Mitarbeiter ähnlich der im Werk Duisburg der Thyssen Niederrhein AG (siehe DDD Nr. 2/1976, Seiten 6–8) wäre wünschenswert. Die Gespräche darüber mit der Industrie- und Handelskammer, dem Arbeitsamt und der Berufsschule sind noch nicht abgeschlossen. Alfons Piontek □



TWU-Vorstandsmitglied Dr.-Ing. Hermann Stromberg (ganz rechts) mit zehn Mitarbeitern des TWU-Werkes Hamm, die für Verbesserungsvorschläge geehrt wurden.

Das Mitdenken der Mitarbeiter lohnte sich

15 Jahre betriebliches Vorschlagswesen bei der TWU

In Zukunft sollen TWU-Mitarbeiter, die anerkannte Verbesserungsvorschläge einreichten, von Zeit zu Zeit im Rahmen einer gemeinsamen Feierstunde geehrt werden. Die erste Auszeichnung im Werk Hamm fand im Dezember 1976 für die Mitarbeiter statt, deren Verbesserungsvorschläge im Geschäftsjahr 1975/76 anerkannt und in Anspruch genommen wurden. TWU-Vorstandsmitglied Dr.-Ing. Hermann Stromberg gab einen Rückblick auf die vergangenen 15 Jahre des betrieblichen Vorschlagswesens bei der TWU. Er hob die große Bedeutung und den hohen Stellenwert, den das Vorschlagswesen bei der TWU hat, besonders hervor und verglich dessen Entwicklung mit der eines Menschen: „Das Kind hat sich gut zum Teenager entwickelt und inzwischen seine Kinderkrankheiten überwunden.“ Das „teure“ Kind bringe für die TWU einen erheblichen Nutzen durch Kosteneinsparungen. Auf der anderen Seite kämen die Verbesserungsvorschläge aber auch den Mitarbeitern in Form von beachtlichen Geldprämien und Verbesserungen an den Arbeitsplätzen zugute. Als Bilanz der vergangenen 15 Jahre ergab sich folgendes Bild: Insgesamt wurden 535 Verbesserungsvorschläge eingereicht. Davon wurden 373 anerkannt, prämiert und in Anspruch genommen. 16 befinden sich noch in der Prüfung durch die Bewertungskommission. Aus verschiedenen Gründen konnten 146 von insgesamt 535 Verbesserungsvorschlägen nicht anerkannt werden oder wurden zurückgezogen.

Für die in den letzten 15 Jahren anerkannten Verbesserungsvorschläge wurden von der TWU 173000 DM an Prämien gezahlt, 14 Prozent von dieser Summe

allein im Geschäftsjahr 1975/76.

„Nicht alle Verbesserungsvorschläge können Knüller sein. Das ist auch nicht notwendig, denn auch kleine Verbesserungen können die Tätigkeit des einzelnen am Arbeitsplatz erheblich erleichtern“, sagte Stromberg und rief zur Verbesserung der Arbeitsabläufe, der Arbeitsbedingungen und insbesondere der Arbeitssicherheit im Rahmen des betrieblichen Vorschlagswesens einzubringen: „Lassen Sie sich nicht davon abhalten, daß auch einmal eine Anerkennung nicht erfolgen kann. Regen Sie auch Ihre Arbeitskollegen zur Mitarbeit an.“

Betriebsratsvorsitzender Friedrich Heine übermittelte den Ausgezeichneten die Glückwünsche der Belegschaft und betonte, daß der Betriebsrat insbesondere solche Verbesserungsvorschläge begrüße, die den Mitarbeitern die Arbeit leichter und sicherer machen.

Für die Annahme von Verbesserungsvorschlägen sind zuständig in den TWU-Werken

Hamm: Personalverwaltung, Telefon 8475/8426
Gelsenkirchen: Sozialabteilung, Telefon: 475/462
Altena: Werksleitung, Telefon: 12/13

Diese Abteilungen helfen dem Einreicher auch dabei, wenn es darum geht, Verbesserungsvorschläge zu formulieren, sie schriftlich abzufassen und eventuell zeichnerisch zu gestalten. Niemand sollte sich scheuen, diese Hilfe in Anspruch zu nehmen.

Im Geschäftsjahr 1975/76 wurden 25 Verbesserungsvorschläge mit einer Gesamtprämiensumme von 24000 DM anerkannt. Die geringste Prämie betrug vierzig, die höchste 6700 DM. Für vier Vorschläge lagen die Prämien über 1000 DM, für sieben über 500 DM und für 14 unter 500 DM. Bemerkenswert ist ferner, daß sich unter den prämierten Einreichern auch ein ausländischer Arbeit-

nehmer (Nicolò Dragotto) befindet.

Im einzelnen wurden für folgende Verbesserungsvorschläge Prämien gezahlt:

Werk Hamm

Martin Blasberg (Drahtzug): Neuer Arbeitsablauf beim Ziehen von 80- und 420-Kilogramm-Ringen/Änderung der Stillstandzeiten des Einzelziehblocs beim Ziehen von 80-Kilogramm-Ringen/Produktionsausfall durch Stillstandzeiten der Drahtziehmaschinen.

Günter Düsterhöft (Wärmestelle): Änderung bei der Wasserabnahme in der Abwasserstation.

Dietmar Gröne (Mechanische Werkstatt): Änderung der Drahtführung an der Schweißdraht-Spulmaschine.

Heinz Günter Weltermann (Wärmestelle): Verbesserung der Wartung von Dosier-Pumpen für die Bindemittelzugabe bei der Herstellung von Schweißdrahtelektroden.

Erwin Link (Wärmestelle) und **Bernhard Wieg** (Beizerei): Änderung der Dickstoffleitungen in der Regenerierung.

Herbert Westermann (Mechanische Werkstatt): Sicherung der Schlösser an der Naßförderanlage der Elektrodenfabrik.

Heinrich Frank (Drahtzug) und **Otto Fabian** (Beizerei): Verfahren zur Verbesserung und Erleichterung der Reinigung der Kristallisationsanlage.

Otto Schäfer (Elektrodenfabrik): Verbesserung für die Entmantelung der Cel-Elektrode.

Werk Gelsenkirchen

Herbert Wyciszczok (Mechanische Werkstatt): Verfahren zur Verkürzung der Reparaturzeiten am Wickelwerk eines Patentierofens.

Heinz Rutkowski und **Robert Thiesbürger** (Qualitätsstelle): Schwingversuche an 12,0 und 12,2 Durchmesser Spannstahl.

Kurt Marklein (Mechanische Werkstatt): Änderung des Kaliberdruckrollenkopfes 12-, 15- und 18-Tonnen-Ziehblock/Spannstahl.

Franz Drost (Beizerei): Erhöhung der Arbeitssicherheit und Verfahren zur Verkürzung der Reparaturzeiten am Beizkran.

Johann Fuhrmann und **Herbert Pocivalnik** (Seilerei): Beseitigung von Störungen beim Spulen von Drahtingen.

Karl Poplawski und **Hubert Suchanek** (Stahlzug): Regal für Einziehdraht/Ziehsteinpoliererei.

Werner Markuse, Manfred Amonat und **Edmund Kuberski** (Stahlzug): Änderung der Druckwalzen an der Drahtkornanlage.

Werner Wazek (Stahlzug): Neue Halterung des Vorziehsteines.

Reinhold Bojahr (Mechanische Werkstatt): Neue hydraulische Rippwalzen-Lösevorrichtung.

Werk Altena

Karl-Heinz Buss (Mechanische Werkstatt): Verriegelung für Draht-einziehungen.

Josef Metelski (Feinzug): Änderung am Draht-Trockenofen.

Nicolò Dragotto (Mechanische Werkstatt): Verbesserung der Kupfersulfatbehälter/Änderung an der Bremse der Spulmaschine.

Willi Zeppenfeld (Lager): Spezialgabel zum Verladen von Kronenstäcken auf LKW.

Jürgen Schiemann (Kontianlage): Änderung am Drahtbeschichtungsbehälter.

Helmut Borgmeier (Mechanische Werkstatt): Stahlring für Zieh-scheibenspindel an der Albert-Ziehmaschine.

Alfons Piontek □

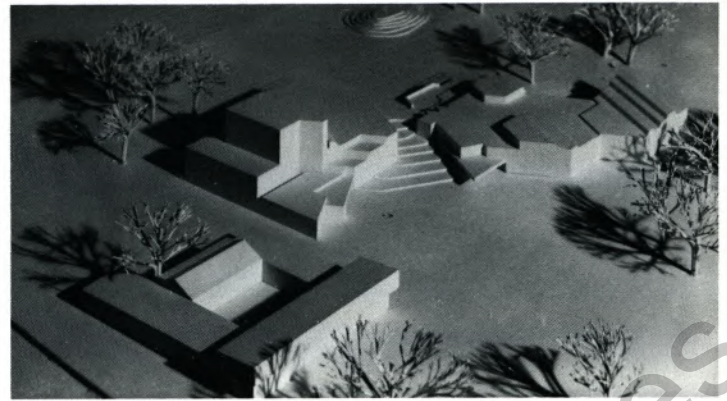
In Ergänzung der in loser Folge in DDD erscheinenden Serie „Wo unsere Belegschaften zu Hause sind“ beginnen wir in diesem Heft mit Einzeldarstellungen über das Angebot an Kultur und anderen

Freizeitwerten in der Umwelt unserer Belegschaftsmitglieder. Den Anfang machen wir mit einer Darstellung der Konzert- und Theaterwelt in Hamm.

In Hamm gibt es Theater ohne Theater

Obwohl die Großstadt Hamm immer noch nicht über ein eigenes Theatergebäude verfügt, bietet sie ihren Bürgern in der Spielsaison 1976/77 doch wieder ein umfangreiches Theaterprogramm. Ein Theatersaal im Kurhaus Bad Hamm mit mehr als 900 Sitzplätzen, ansteigender Bestuhlung, neuen Akustikanlagen, einem Orchestergraben und modernen Garderoben stellt für die Besucher einen nicht zu anspruchsvollen, aber brauchbaren Theaterraum dar. Im Saalbau Bockum-Hövel, im Schloß Heessen sowie in der Städtischen Musikschule werden zusätzlich Theater und Konzerte durchgeführt.

In der Theatersaison 1976/77 stehen in fünf Vormietereihen sowie im „Studio Modernes Theater“ 41 Vorstellungen, ferner in drei Vormietereihen, vier Studiokonzerten und sechs Stadtteilkonzerten insgesamt 31 musikalische Veranstaltungen vom Sinfoniekonzert bis Popmusik auf dem Programm. Zu den Höhepunkten vergangener Spielzeiten gehörten Gastspiele so renommierter Theater wie das Renaissance- und Schillertheater Berlin. Aber auch die Tourneetheater, auf deren Angebote sich Hamm jetzt im wesentlichen stützen muß, bieten immer wieder Aufführungen mit bedeutenden Stars an, die



Modell des geplanten Theater- und Kongreßzentrums in Hamm. Zur Zeit müssen sich die Freunde von Konzert und Theater noch mit dem Saalbau in Hamm-Bockum-Hövel oder dem Theatersaal im Kurhaus Bad Hamm (Bild unten) begnügen.

vom Film und Fernsehen bekannt sind. So werden auch in dieser Spielzeit Werner Hinz, Günther Neutze, Carl Heinz Schroth, Maria Becker, Chariklia Baxevanos und die große Ida Ehre auf den Bühnen in Hamm stehen.

Auch im musikalischen Bereich gab es fast in jedem Jahr Höhepunkte durch Gastspiele bedeutender internationaler Orchester, wie den Londoner Philharmonikern, dem Sinfo-

nieorchester Tokio oder im letzten Jahr dem Sinfonieorchester des Westdeutschen Rundfunks. Solisten mit internationalem Ruf sind nicht selten auf dem Konzertboden von Hamm anzutreffen, in dieser Saison beispielsweise Bruno Leonardo Gelber, Helen Donath oder das Concertgebouw-Klavierquartett.

Theater wird in Hamm regelmäßig seit rund fünfzig Jahren gespielt, jedoch zu einem eigenen Haus hat es die Stadt bisher nicht gebracht. Es wird auch noch einige Jahre dauern, bis die Pläne des Schweizer Architekten Pailard für das neue Theater in Hamm realisiert sein werden.

Seit vielen Jahren bestehen enge Verbindungen zu den Städtischen Bühnen Münster, deren Ensemble zahlreiche der Hammer Theater- und Opernaufführungen und deren Sinfonieorchester seit 1945 regelmäßig das Hammer Konzertprogramm mit vier bis fünf Sinfoniekonzerten je Saison bestreiten. Wenn das neue Hammer Theater eines Tages fertig ist, wird die kulturelle Verbindung zwischen Hamm und Münster noch stärker in Erscheinung treten. Die Kooperation wird so weit gehen, daß einige der Münsterschen Premieren in Hamm stattfinden werden.

Die Mitgliedschaft der Stadt Hamm im Sekretariat für gemeinsame kulturelle Zusammenarbeit, Wuppertal, garantiert für die Zukunft, daß auch mit weiteren westdeutschen Bühnen, beispielsweise den Städtischen Bühnen Dortmund oder Wuppertal, enge Kontakte gepflegt werden.

Irene Stork



Berufswahl '77



Wir stellen zum 1. September 1977
Auszubildende für gewerblich-technische
und kaufmännische Berufe ein.

Lassen Sie sich persönlich beraten:

Kaufmännische Ausbildung:
(0203) 606-7635

Technische Ausbildung:
(0203) 606-7039



Thyssen Niederrhein AG

Duisburg-Hochfeld · Wörthstraße 110
Haltestelle Marienhospital, Linie 2



2500-Tonnen Kumpelpresse im TN-Preßwerk Oberhausen.
Dazu unser Bericht im Inneren dieser Ausgabe.