

DER DIREKTE DRAHT

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

In dieser Ausgabe:



**Rekordbesuch am
Tag der offenen Tür**



**300 Millionen
WU-Elektroden
für Pipeline**



**Niederrhein-Konzert
riß alle zur
Begeisterung**



**Sichere Zukunft für das
WU-Werk Gelsenkirchen**

Bericht im Inneren dieses Heftes



Dr. jur. Karl-Heinz Kürten 60 Jahre

Am 20. Februar 1975 vollendete Dr. jur. Karl-Heinz Kürten, Vorsitzender des Vorstandes der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, und Vorstandsmitglied der August Thyssen-Hütte AG, Duisburg-Hamborn, sein 60. Lebensjahr.

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

Bereits vor dem Assessor-examen wurde er zum persönlichen Referenten des Finanzministers von Nordrhein-Westfalen ernannt. 1948 übernahm er als Regierungsrat zusätzlich mehrere Referate in der Haushaltsabteilung des Ministeriums. 1950 Oberregierungsrat, verließ er im April 1952 den Staatsdienst und trat als Leiter der Finanzabteilung in die Dienste der August-

Thyssen-Hütte AG. Hier erlebte er die entscheidenden Jahre des Wiederaufbaus der ATH an verantwortlicher Stelle mit.

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

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

Muttergesellschaft der gesamten Thyssen-Gruppe, der August Thyssen-Hütte AG, berufen.

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

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

ATH-Aufsichtsrat billigte Jahresabschluß

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

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

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

DER DIREKTE DRANT

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg und der Westfälischen Union AG in Hamm, Gelsenkirchen und Altena.

Herausgeber:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg
Verantwortlich:
Direktor Friedrich Kübel
Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich
Mitarbeiterin in der Textredaktion:
Inge Janssen
Fotos: Christa Gocke, Kurt G. Papner,
Günter Kirstein; Werkfotos: KWU und PHB.

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg,
Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörth-
straße 110, Postfach 566. Die Telefon-
Direktwahl (02131) 606-7986 ist nur
die Rufnummer der Redaktion. Andere
Abteilungen des TN-Werkes Duisburg
bitte über (02131) 6061.

Nachgedacht — besser gemacht

Das Vorschlagwesen im IV. Quartal 1974 im TN-Werk Duisburg

Das Nachdenken hat sich wieder gelohnt. Im letzten Quartal des Jahres 1974 wurden insgesamt 34320 DM an Prämien für Verbesserungsvorschläge an Belegschaftsmitglieder des TN-Werkes Duisburg ausbezahlt. Die Durchschnittsprämie betrug rund 1070 DM für jeden der eingereichten 32 Vorschläge oder circa 581 DM für jeden der 59 beteiligten Einreicher. Die ausgesprochen hohen Durchschnittsprämien dieses Berichtszeitraumes waren durch vier Vorschläge bedingt, die nach Wirtschaftlichkeitsberechnungen mit je über 3000 DM bewertet wurden.

In einem Fall wurde eine Sachprämie gewährt. Im einzelnen wurden bewertet:

vier Vorschläge mit Prämien zwischen 112 und 200 DM

13 Vorschläge mit Prämien zwischen 201 und 300 DM

drei Vorschläge mit Prämien zwischen 301 und 400 DM

acht Vorschläge mit Prämien zwischen 501 und 1000 DM

vier Vorschläge mit Prämien über 1000 DM.

Die höchste Prämie betrug 7560 DM.

Leider mußten 18 Vorschläge abgelehnt werden, weil sie nicht zu verwirklichen waren. Das sollte aber niemanden entmutigen, sich fernerhin am Vorschlagwesen zu beteiligen.

Die Einreicher der prämierten Vorschläge waren:

Manfred Blum, Horst Wolthoff, Heinz Schnurbusch, Udo Graumünz (El.-Betr. D. IV): Einbau einer Anfahreinrichtung zum Einschalten der Trafo- und Thyristorbelüftung Drahtstraße IV.

Klaus Bosse, Dietrich Kobs, Dieter Schaub, Werner Linden, S.-Gustav Weien, Walter Kosberg, Kurt Schneider (Walzendreherei): Änderung an den Abmessungen der Walzringe, um eine größere Wirtschaftlichkeit zu erreichen.

Erwin Felkel, Johannes Barten (D. IV): Änderung der Trichterführung an den Walzgerüsten 9 bis 15 der D. IV zur Herabsetzung der Störanfälligkeit.

Paul Formella, Eduard Sturm (D. III): Änderung des Zuführtrichters am Kettentreiber.

Heinz Gliem (Versuchsanstalt): Neues Formular für die Drahtberichte innerhalb der VA.

Heinrich Groß, K.-Heinz Brand (D. IV): Erhöhung der Laufzeiten der Walzführungen durch Anbringen eines Verschleißbleches. Anfertigen dieses Bleches nach Schablone. Einsparung von Material und Arbeitszeit.

H.-Günter Heisterkamp (Energiewirtsch. und Wärmetechn.): Temperaturregelung am Stoßofen 1 bis 3 der D. III.

Georg Hoffmann, Panagiotos Tzanidis (D. III): Einbau der Walzen und Bauteile an der D. III.

Fridolin Jllinger (Hauptmagazin): Lagerung der Arbeitsschutzartikel im Hauptmagazin.

Bernhard Klaffke (Masch.-Betr. I): Änderung des Bremsbandes an den Streckmaschinen.

Kurt Helm (D. III): Haltebleche am Führungstrichter der Vorstraße der D. III.

Heinrich Kemper (MA-VB Verkehrsbetriebe): Entwurf einer Vorrichtung zum Entfernen und Wiederverwenden von Schienenschrauben.

Alfred Kost, Manfred Horn, Heinz Guttzeit, Manfred Müller (D. III): Benutzen der Walzgerüste als Schleppwalze, um Produktionsausfälle zu vermeiden.

Peter Larem, Arnulf Myllera (Masch.-Betr. I): Wechseln der Profilscheiben an den Kettentreibern der D. III.

Dieter Lenk, Gerd Heier (Mech.-Werkstatt): Anbringen eines Signalkopfes am Lastenaufzug in der Mech.-Werkst.

Wilhelm Mölders (E.K.W.): Arretierung des Werktores an der Wanheimer Straße.

H.-Jürgen Mooren, Franz Schmidt (D. III): 1. Beseitigung

von Unfallgefahren an den Arbeitsbühnen im Bereich der Haspelanlage der D. III. 2. Anbringen von Aufsteckringen auf die Daumenkette, um Beschädigungen bei Automatenstahl zu vermeiden.

Klaus Neubauer, Manfred Weinhold (Masch.-Betr. II): Anbringen von Sonden im Ölbehälter der Legekone der D. IV, um Wassereinträge sofort zu melden.

Hubert Oberhäuser (Drahtstraße III): Beseitigung der Unfallgefahren beim Messen des laufenden Walzgutes.

Roman Paczkowski, Friedhelm Lange (280er Zurichtung): Bundabnahme 280er Straße.

Theo Peters (Arbeitsvorbereitung): Haltevorrichtung für das Carborundum-Band.

Karl-Heinz Rode (El.-Betrieb D. IV): Geänderte Anbringung des Näherungsschalters am Unterwagen der Großbundpresse.

Rolf Rönneckendorf, Jürgen Köstermann (El.-Betr. D. IV): Endschalter am Bundeinlauf zum Drehkreuz D. IV.

Alfred Röwe (Mech.-Werkstatt): Entwurf einer Gewindemutter zum maschinellen Schneiden von Gewinden.

Alfred Unterberg (Masch.-Betr. I): 1. Schrottwagen unter der Häckselschere im Bereich der D. III. 2. Bundabschieber an der D. III.

Horst Schallert, Udo Tombrock (D. IV): Häckselschrott an der D. IV.

H.-Wienand Thelen, Heinz Hart (Masch.-Betr. II): Einsparung von Reparaturzeiten und Kosten durch Ersetzen der Kugelumlaufspindeln durch Hydraulikzylinder.

H.-Jürgen Zierold (Z.S.K.): 1. Anbringen einer Schutzwand zur Verhinderung von Verbrennungen beim Abstrahlen. 2. Anbringen eines Lichtgitterrostes zur besseren Arbeitsgestaltung.

Horst Zirwes, Manfred Kastrau (El.-Betr. D. IV); Herbert Wergen (Al. Techn. El.): Einsparung von Material durch Änderungen am Sondenschalter für die Scheren am siebten Gerüst der D. IV zur Verringerung des Knüppelausfalls.

Jürgen Nirnsee



„Ich arbeite im Betriebsbüro und brauche keinen Sicherheitshelm!“



Klaus F. Muders dirigierte einen Vortrag mit allen Mitwirkenden.

Das Niederrhein-Konzert riß alle zur Begeisterung

Auch dem letzten Unterhaltungskonzert für die aktiven und ehemaligen Niederrheiner war der gleiche Erfolg beschieden wie den Veranstaltungen in den Jahren zuvor. Das Konzert stand diesmal unter dem Motto „Wohlauf in Gottes schöne Welt“ und fand im Dezember 1974 in der Mercatorhalle in Duisburg statt.

Der „Kinder- und Jugendchor 1957“ bei der „Amboß-Polka“.

Schon eine Stunde vor Beginn, als die Türen zum großen Saal noch geschlossen waren, standen erwartungsvolle Menschengruppen davor. Später füllte sich der Saal bis auf den letzten Platz. Unter den Besuchern saßen TN-Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Kübel, der Schirmherr des werksverbundenen „Quartettverein 1925“, leitende Persönlichkeiten aus dem TN-Werk Duisburg und so prominente

Gäste wie Duisburgs Bürgermeister Krings, IGM-Ortsbevollmächtigter Bulitz und der frühere Chorleiter des „Quartettverein 1925“, Musikdirektor Laufenburg.

Betriebsratsvorsitzender Hans Sturm begrüßte Zuhörer und Mitwirkende aufs herzlichste und kündigte für die kommende Veranstaltung im Jahr 1975, anlässlich des dann fünfzigjährigen Bestehens des TN-werksverbundenen „Quar-

tettverein 1925“, ein besonders großes Konzert an. Diese Mitteilung wurde mit zustimmendem Beifall aufgenommen.

Mitwirkende waren das Mandolinenorchester „Harmonie 1931“, Dinslaken (Leitung Horst Jakob), der „Harmonika-Club 70“ (Leitung Werner Leist), der „Kinder- und Jugendchor Duisburg 1957“, der „M.Q.V. Eintracht 1919“ von Matthes & Weber und der





Bild links: Begrüßung der Gäste vor Konzertbeginn. Von links nach rechts IGM-Ortsbevollmächtigter Bulitz, TN-Vorstandsmitglied Kübel, Bürgermeister Krings und Betriebsratsvorsitzender Sturm. Bild rechts: Künstler-Dank für verdienten Applaus: Heinz Hagenacker (links) und Horst Jakob.



„Quartettverein 1925“ der Thyssen Niederrhein AG. Die Gesamtleitung hatte der Dirigent der Chöre, Klaus F. Muders.

Die Solisten waren Heinz Hagenacker (Tenor) und zum Mandolinen-Orchester Rolf Dietrich (Orgel und Flügel), Dagmar Kimpel (Flöte), Leo Matuschowitz (Oboe), Wilhelm Gorn (Klarinette), Ewald Friedrich (Fagott) und Franz Jochem (Schlagzeug).

In der Vortragsfolge kamen Kompositionen und Bearbeitungen von Althoff, Bär, Denza, Dünnebeil, Groll, Heun, Jakob, Lehar, Lopez, Mahr, Möller, Muders, Rische, Schittenhelm, Witt, Winkler und Zogbaum zu Gehör. Besonderen Beifall erhielten der „Kinder- und Jugendchor 1957“ für den Vortrag der „Amboß-Polka“ und Heinz Hagenacker. Nach vielen Zugaben wurden alle Ausführenden mit einem anhaltenden, verdienten Schlußapplaus belohnt.

Der nachhaltige Eindruck des Konzerts auf die Niederrheiner wird durch ein Schreiben von DDD-Leser Heinrich Meter deutlich. Darin heißt es: „Dank der musikalisch fundierten Ausrichtung durch den derzeitigen Leiter wurde der übliche Rahmen eines Unterhaltungskonzertes überschritten. Die Musik wirkte auf die Zuhörer zeitweilig wie ein Zauber und riß sie zu Ovationen hin, so daß wir mit einem fröhlichen Herzen nach Hause gingen. Zum Schluß stimmten alle in das schöne Volkslied ein „Nun Brüder eine gute Nacht, der Herr im hohen Himmel wacht“. Den Veranstaltern und allen Mitwirkenden einen Dank für dieses gelungene Unterhaltungskonzert.“

ten. Die Musik wirkte auf die Zuhörer zeitweilig wie ein Zauber und riß sie zu Ovationen hin, so daß wir mit einem fröhlichen Herzen nach Hause gingen. Zum Schluß stimmten alle in das schöne Volkslied ein „Nun Brüder eine gute Nacht, der Herr im hohen Himmel wacht“. Den Veranstaltern und allen Mitwirkenden einen Dank für dieses gelungene Unterhaltungskonzert.“



Nikolaus und Rupprecht bei den Niederrhein-Kindern

Die traditionelle vorweihnachtliche Bescherung der Kinder von Belegschaftsmitgliedern des TN-Werkes Duisburg fand am 20. Dezember 1974 in der Mercatorhalle in Duisburg zum 27. Male statt. Für die ganz Kleinen gab Nikolaus das Süßigkeiten-Paket mit nach Hause, die größeren zwischen vier und 14 Jahren durften allein oder in Begleitung ihrer Eltern oder Großeltern zur Veranstaltung kommen und empfangen dort ihr Geschenk aus Nikolaus' eigener Hand. Wie alljährlich begleitete TN-Werksangehöriger Werner Nachtsheim die gemeinsam gesungenen Weihnachtslieder an der Orgel. Aufmerksam folgten die Niederrhein-Kinder dem Farb-Ton-Film „Schneeweißchen und Rosenrot“, und als Nikolaus den Kleinen Gelegenheit gab, sich mit einem Vortrag selbst zu produzieren, stürmte

men und empfangen dort ihr Geschenk aus Nikolaus' eigener Hand. Wie alljährlich begleitete TN-Werksangehöriger Werner Nachtsheim die gemeinsam gesungenen Weihnachtslieder an der Orgel. Aufmerksam folgten die Niederrhein-Kinder dem Farb-Ton-Film „Schneeweißchen und Rosenrot“, und als Nikolaus den Kleinen Gelegenheit gab, sich mit einem Vortrag selbst zu produzieren, stürmte

eine große Anzahl ohne Scheu zur Bühne.

Wer unter der großen Schar Glück hatte und vom Nikolaus ausgewählt wurde, durfte an der Orgel oder auf der Blockflöte spielen oder ein Gedicht

aufsagen. An zwei aufeinanderfolgenden Veranstaltungen nahmen rund 1000 Kinder teil. Unser Bild zeigt Nikolaus mit seinem Knecht Rupprecht, umringt von Kindern, die alle etwas vortragen möchten.

Beim Freizeitunfall zum Durchgangsarzt

Im TN-Werk Duisburg ist durch das Vorhandensein eines werksärztlichen Dienstes bei Arbeitsunfällen die Erstversorgung des Verletzten sichergestellt.

In der Freizeit und für mitversicherte Familienmitglieder steht der werksärztliche Dienst aber nicht zur Verfügung. In diesen Fällen kann jetzt ein Durchgangsarzt aufgesucht werden. Das ist eine Neuerung im Rahmen des Unfallheilverfahrens, wofür die gesetzlichen Krankenkassen ab 1. Januar 1975 die vollen Kosten übernehmen.

Wer einen Unfall außerhalb des Werkes erleidet, sucht also fortan zunächst einen Durchgangsarzt auf. Durchgangsarzte sind von der Unfallversicherung bestimmte

Fachärzte. Sie sind an ihrem Praxisschild als Durchgangsarzte kenntlich gemacht. Außerdem befinden sich in allen Krankenhäusern Durchgangsarzte. Die BKKs halten Verzeichnisse der Durchgangsarzte bereit.

Der Durchgangsarzt nimmt eine eventuell notwendige Erstversorgung vor und überweist den Patienten gegebenenfalls an den Hausarzt oder an andere Fachärzte. Durchgangsarzte sind also künftig von Mitgliedern einer gesetzlichen Krankenkasse und deren mitversicherten Familienangehörigen immer aufzusuchen, wenn sich ein Unfall im Haushalt, bei der Spazierfahrt, beim Einkauf, beim Spielen oder an anderen Orten außerhalb des Werkes ereignet.



Aufmerksame Zuhörer beim Referat über das neue Schwerbehinderten-Gesetz.

Jahreshauptversammlung der Schwerbehinderten und Gleichgestellten im TN-Werk Duisburg

Unter der Leitung von Beisitzer Wilhelm Mostert fand am 25. Januar 1975 die Jahreshauptversammlung der Schwerbehinderten und der diesem Personenkreis Gleichgestellten des TN-Werkes Duisburg statt.

Mostert wünschte dem im Herbst 1974 neu gewählten Schwerbehinderten-Vertrauensmann Leonhard Wisniewski für die übernommene verantwortungsreiche Aufgabe viel Erfolg.

An der von den Schwerbehinderten sehr gut besuchten Versammlung nahmen werksseitig der Personaldirektor, der Arbeitgeber-Vertreter in der Helfergruppe, weitere Mitarbeiter der Personalabteilung, leitende Ingenieure, der Werksarzt und der Vorsitzende des Betriebsrates teil.

Unter den Gästen waren Wolf Loskamp von der Hauptfürsorgestelle Köln und aus Duisburg Siegfried Urban vom Arbeitsamt, Paul Werner vom Versorgungsamt, Hans-Günter Beckmann und Ernst Mueller von der Fürsorgestelle und Werner Krause von der IGM-Ortsverwaltung.

Personaldirektor Fabricius begrüßte die Versammlung im Namen des TN-Vorstandes und nahm die Anwesenheit der zahlreichen Gäste als ein Zeichen der Anteilnahme der von diesen Herren vertretenen Institutionen an der Arbeit der Schwerbehinderten-Helfergruppe, die im TN-Werk Duisburg weit vor dem Inkrafttreten des neuen Gesetzes bereits tätig gewesen sei. Er sprach auch die Hoffnung aus, daß es nicht beim Ge-

setzestext allein bleiben möge, sondern daß sich alle Verantwortlichen bemühten, dieses Gesetz nun auch mit Leben zu füllen. Bei Thyssen Niederrhein habe man Leistungen für die Schwerbehinderten schon zu einer Zeit erbracht, als diese vom Gesetz noch nicht erwartet werden konnten. In diesem Zusammenhang erinnerte er an die Schwerbehinderten-Werkstätten im TN-Werk Oberhausen. Dem

früheren Schwerbeschädigten-Obmann Heinrich Peters dankte der Personaldirektor für die bis dahin geleistete langjährige Arbeit.

Den Jahresbericht verlas Schriftführer Hans Zimmermann. Daraus ging hervor, daß sich nach Verabschiedung des neuen Gesetzes der Personenkreis der Schwerbehinderten und Gleichgestellten im TN-Werk Duisburg erheblich vergrößert hat. Er zählte zum 31. Dezember 1974 insgesamt 159 Personen, davon 36 Angestellte und 123 Lohnempfänger. Bei einer Belegschaftsstärke von 2694 Personen am gleichen Stichtage ist damit der vom Gesetzgeber vorgeschriebene Anteil von sechs Prozent Behinderter unter der Gesamtbelegschaft voll erfüllt.

In der anschließenden Wahl wurden Hans Zimmermann als Schriftführer, Heinrich Pfüller, Wilhelm Junkermann und Wilhelm Mostert als Beisitzer wiedergewählt.

Das Referat „Was bringt uns das neue Schwerbehinderten-Gesetz?“ hielt Albert Räuber vom Hauptvorstand der IGM aus Frankfurt a. M. Es gelang ihm, die Vielfalt der komplizierten Materie anschaulich darzustellen.

Schwerbehinderten-Vertrauensmann Leonhard Wisniewski bei seiner Ansprache. Links daneben Schriftführer Hans Zimmermann und der Referent, Albert Räuber.



Rehabilitation Schwerunfallverletzter

Prof. Dr. med. O. K. Sperling, Facharzt für Orthopädie in Düsseldorf und als solcher beim Landesverband der Gewerblichen Berufsgenossenschaft beratend tätig, sprach auf Einladung der Abteilung Arbeitssicherheit vor rund 100

Führungskräften und Sicherheitsbeauftragten des TN-Werkes Duisburg am 15. 1. 1975 im Werkskasino „Zur Rehabilitation Schwerunfallverletzter“. Im Anschluß an den Vortrag fand eine rege Diskussion statt.



Sport für Jugendliche

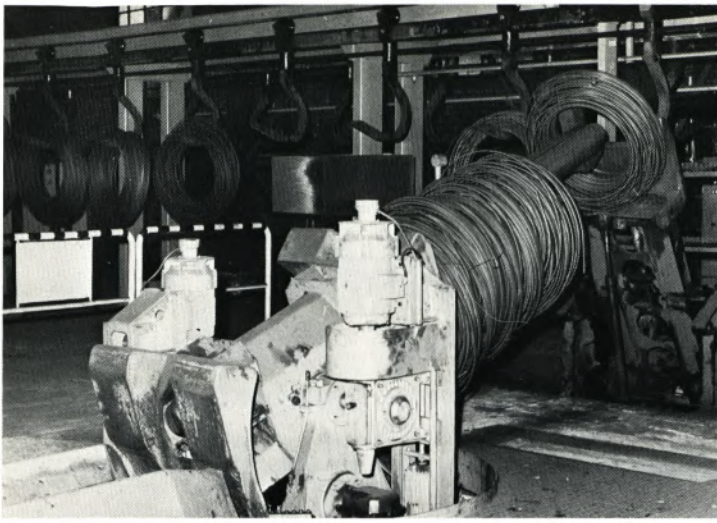
Auch für die kaufmännischen Auszubildenden im TN-Werk Duisburg wurde jetzt ein regelmäßiger Sportunterricht eingeführt. Der jeweils zwei-

stündige Unterricht findet einmal in der Woche für männliche und weibliche Auszubildende getrennt in der werkseigenen Turnhalle statt und wird von einem Sportlehrer bzw. einer Sportlehr-

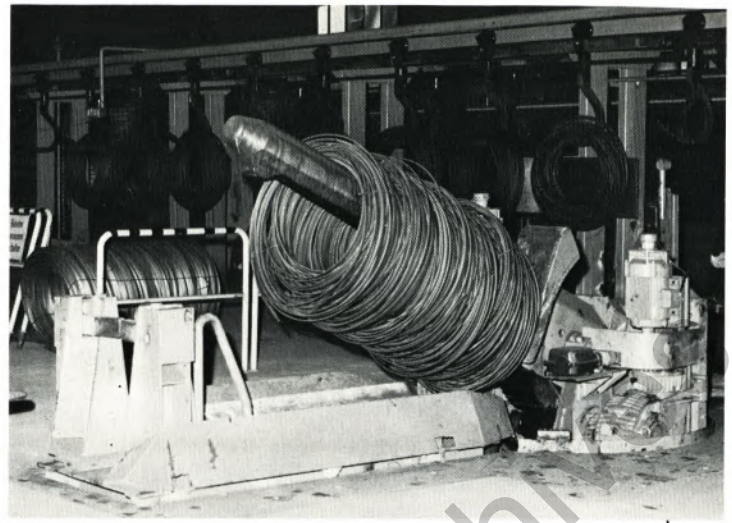
erin geleitet. Grund für die Einführung dieses Sportunterrichts war die große Anzahl von Haltungsschäden, die der Werksarzt bei den Einstellungsuntersuchungen feststellte. Zur überwiegend

sitzenden Tätigkeit der kaufmännischen Auszubildenden schien daher ein Bewegungsausgleich geboten. Auch die Jugendlichen selbst hatten eine sportliche Betätigung gewünscht.





Ein Ring hat eine Fotozelle passiert, wurde vom Abwerfer erfaßt und wird gerade auf den Dorn geworfen.



Der Dorn ist um seine Achse geschwenkt und senkt die Ringe auf einen Bundsammelwagen.

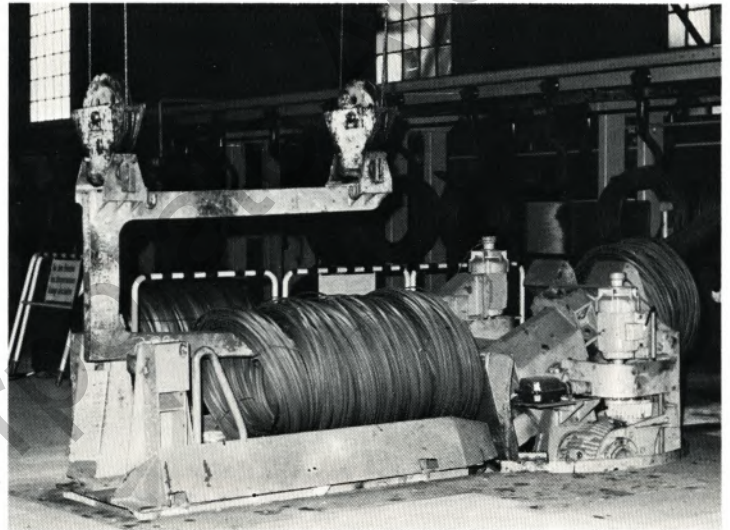
Die Bundübergabe der 280er Feinstahlstraße im TN-Werk Duisburg

Von Ing. grad. Roland Hackländer, Betriebsbereichsleiter im Feinstahlwalzwerk

Nach dem Neubau der Haspelanlage an der 280er Feinstahlstraße im TN-Werk Duisburg (siehe dazu DDD Nr. 4/1971, Seite 6) wurde jetzt die Bundübergabe an dieser Straße

überholt. In diesem Artikel wird über die Funktion dieser Anlage berichtet.

Die Kunden wünschen heute Großbunde. Ein Großbund besteht aus mehreren Walz-



Die gesammelten Ringe werden vom Kran gepackt und zur Bundpresse gefahren.



„Sieh mal, da kommt wieder der Sicherheitsfanatiker angesaut . . .!“

drahtringen, wobei der Kunde bis zu einer bestimmten Anzahl die im Großbund befindlichen Ringe bestimmen kann. Die Anlage ist mit Fotozellen ausgerüstet. Durchläuft ein Ring eine Fotozelle, wird er von einem Abwerfer erfaßt und auf den Dorn geworfen. Die Elektronik der Anlage ist so ausgelegt, daß die Ringanzahl bis zum Schwenken des Dornes vorgewählt werden kann. Die Bundübergabe ist so konstruiert, daß sie sich um ihre eigene Achse drehen kann. Ein in der Mitte gelagerter Dorn kann nach vorne zur Hakenbahn oder nach hinten zum Bundsammelwagen ausgefahren werden. In der Normalstellung steht der Dorn unter einem Winkel von vierzig Grad.

Ist der letzte Ring der gewünschten Anzahl auf den

Dorn geworfen worden, schwenkt der Dorn 180 Grad um seine eigene Achse und senkt die Ringe auf einen Bundsammelwagen.

Der Dorn fährt nach dem Aufsetzen der Ringe waagrecht nach vorne zur Hakenbahn aus den Ringen und gibt sie frei. Danach stellt er sich wieder in Normalstellung auf. Bei diesem Vorgang müssen mindestens zwei Haken der Hakenbahn frei bleiben, um die Zeit zu überbrücken bis zur Wiedererreichung der Normalstellung. Auch das wird elektronisch bei der Bundübergabe berücksichtigt. Die so gesammelten Ringe können nun vom Kran gepackt und zur Bundpresse gefahren werden. Dort werden sie zu einem Großbund abgebunden. Da die Anlage vollautomatisch arbeitet, ist keine Bedienungsmannschaft nötig.



Einen Überblick über kaufmännische Ausbildungsberufe erhielten die interessierten Besucher im modernen Lernstudio.

Rekordbesuch beim „Tag der offenen Tür“ im TN-Werk Duisburg

Der nun schon traditionelle „Tag der offenen Tür“ des technischen und kaufmännischen Ausbildungswesens im TN-Werk Duisburg erlebte am 12. Januar 1975 in der kurzen Zeit von nur vier Stunden einen noch nie dagewesenen Rekordbesuch. Nicht nur aus dem Ortsteil Hochfeld, in dem das Werk gelegen ist, sondern aus dem ganzen Großraum Duisburg kamen nahezu 800 Interessenten. Davon besuchten etwas mehr als ein Viertel das kaufmännische Ausbildungswesen, während sich der überwiegende Anteil für einen technischen Beruf interessierte.

Der Anteil der vor einer künftigen Berufswahl stehenden Jugendlichen betrug etwa ein

Drittel der Gesamtbesucherszahl; in der Regel waren also beide Elternteile mit ihrem Jungen oder ihrer Tochter mitgekommen. Die am häufigsten gestellte Frage: „Welcher Beruf hat auch in Zukunft noch Bestand?“

Im technischen Ausbildungswesen war das Interesse an den Elektroberufen unrealistisch groß. Hier leisteten die Ausbilder besondere Hilfe mit Informationen über andere Berufe, denn der eine oder andere der jungen Leute wollte sich besser früher als zu spät Gedanken über einen Beruf machen, für den er sich entscheidet, falls in dem zuerst gewünschten Beruf kein Ausbildungsplatz zu erhalten ist. Auch einige Mädchen

Hier werden Besucher am „Tag der offenen Tür“ in der TN-Lehrwerkstatt über Schlosserberufe informiert.



interessierten sich für technische Berufe.

Im kaufmännischen Bereich waren die Berufs-Vorstellungen klarer. Hier waren je zur Hälfte Mädchen und Jungen erschienen, wobei unter den Mädchen das Interesse am Beruf der Bürohilfin und des Bürokaufmanns überwog. Eltern wie Jugendliche stellten häufig Fragen nach den Mitteln der theoretischen Unterweisung. Sie erhielten dazu sichtbare Demonstrationen im neuen audiovisuellen Lernstudio mit den Möglichkeiten von Tonbildschauen, Fernsehaufzeichnungen und vielfältigen Kombinationen mit dem

traditionellen Frontalunterricht.

Nicht um Auszubildende anzulocken, sondern um brauchbare Informationen anzubieten, hatte vor Jahren das Werk in Hochfeld als erstes Unternehmen im Duisburger Raum den „Tag der offenen Tür“ als ständige Einrichtung des Ausbildungswesens geschaffen. Daran hat sich auch jetzt nichts geändert. Die Jugendlichen und ihre Eltern wurden zu keinen Entscheidungen gedrängt. Ganz im Gegenteil: Nicht wer sich zuerst bewirbt, hat die bessere Chance, sondern derjenige, der im TN-Eignungstest besteht.

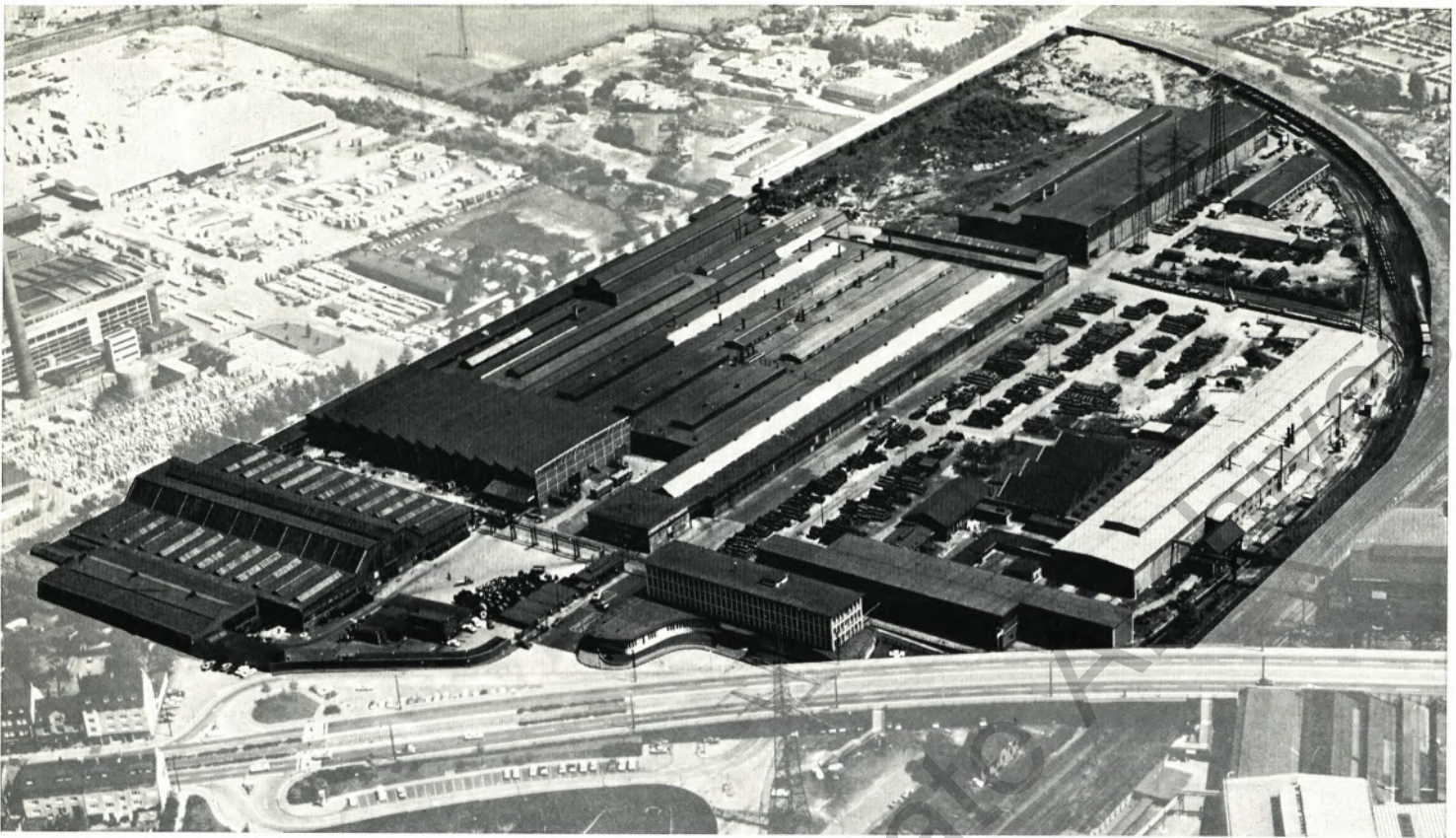


Betriebsversammlung im Hotel Maritim

Die Betriebsversammlung des WU-Werkes Gelsenkirchen fand am 12. Januar 1975 erstmals im Gelsenkirchener Hotel „Maritim“ statt. Unsere

Bilder zeigen einen Blick auf das „Maritim“ (oben) und in den Großen Saal (unten), in dem die Betriebsversammlung veranstaltet wurde.





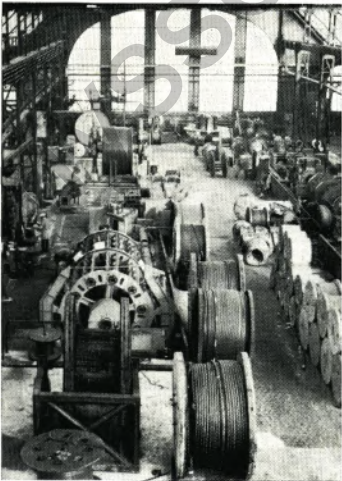
Teilansicht des WU-Werkes Gelsenkirchen

Luftbild freigegeben Reg.-Präs. Ddf. Nr. 20 C 104

Sichere Zukunft für das WU-Werk Gelsenkirchen

Die im vergangenen Jahr eingeleiteten Konsolidierungsmaßnahmen innerhalb der Westfälischen Union AG hatten nicht nur zur Folge, daß seit Monaten bei der WU wieder mit schwarzer Tinte geschrieben wird. Die Struk-

Unser Titelbild zeigt einen Blick in die Drahtseilfertigung (Teilansicht) des WU-Werkes Gelsenkirchen. Im Vordergrund links eine schwere Verseilmaschine für Drahtseile bis zu 120 Millimeter Durchmesser.



turveränderungen schufen auch die Voraussetzungen für eine bessere Zukunft des WU-Werkes Gelsenkirchen. Das heißt: sicherere Arbeitsplätze.

Diese positiven Auswirkungen für das WU-Werk Gelsenkirchen bestätigte auch WU-Vorstandsvorsitzender Hans Müser auf der letzten Belegschaftsversammlung in Gelsenkirchen im Januar 1975. Im Ergebnis der Gegenüberstellung des Versandes der Erzeugnisse des WU-Werkes Gelsenkirchen mit dem Versand der Gesamt-WU sah er ein Indiz für die im Kern gesunde Struktur des Werkes. So sei es auch nicht verwunderlich, daß sich die Beschäftigungssituation im WU-Werk Gelsenkirchen zur Zeit weit günstiger darstelle als zum Beispiel im WU-Werk Hamm. Wörtlich sagte Müser: „Wenn wir weiter so erfolgreich zusammenarbeiten, wie wir das im vergangenen Jahr getan haben, ist mir um die Zukunft nicht bange.“

In seiner wechselvollen Geschichte stand das Werk Gelsenkirchen häufig ein wenig am Rande der Unternehmen, zu denen es jeweils gehörte. Das war zunächst auch so, als das Werk 1969 in den Verband der WU eingegliedert wurde. Zwar stellte man damals mit einer Spezialisierung auf wenige wichtige Erzeugnisse die Produktion auf eine gesündere Basis und erneuerte und modernisierte in der Folgezeit auch wichtige Betriebsteile. Jetzt aber wurden in Gelsenkirchen bedeutende Teile der Stahldrahtfertigung (ausgenommen die Herstellung von Federstahldraht im darauf spezialisierten WU-Werk Altena) der Westfälischen Union AG konzentriert.

Dadurch und in Verbindung mit weiteren Maßnahmen wurde das Werk Gelsenkirchen ein von der WU untrennbarer Teil von großer Bedeutung.

Vor dem Hintergrund einer mehr als einhundertjährigen

Geschichte soll dieser Bericht einen Überblick geben über den jetzigen technischen Stand und die Stellung des Werkes innerhalb des WU-Verbandes nach der Konsolidierung sowie über die Auswirkungen dieser Maßnahmen auf den Personal- und Sozialbereich.

Im Rahmen einer schon vor Jahren vorgenommenen Modernisierung auf dem Gebiet des Stahldrahtzuges waren bereits neue große Maschinen angeschafft worden (siehe DDD Nr. 4/1973, Seiten 18 bis 20; „Drähte hoher Festigkeit und von besonderer Qualität aus dem WU-Werk Gelsenkirchen durch den Einsatz ausgewählten Vormaterials und moderner Maschinen“). Mit zusätzlich übernommenen Feinzugmaschinen ist allein die Feinzugproduktion im Werk Gelsenkirchen wesentlich gestiegen.

In neuerer Zeit wurde im Werk Gelsenkirchen auch eine Verkupferungsanlage errichtet. Dort werden insbe-

sondere Einlegedrähte für die Fertigung von Automobilreifen verkuipfert.

Zum Patentieren (Erwärmung des Drahtes und verhältnismäßig rasche Abkühlung, um ein für die nachfolgende Kaltverformung günstiges Gefüge zu erzielen) wurden in den letzten Jahren auch zwei neue Patentieröfen, ein Durchlaufofen und ein Ringpatentierofen, im Werk Gelsenkirchen gebaut.

Zum Produktionsbereich Stahldraht gehört auch der Spannstahl. Es handelt sich dabei um Armierungsstahl im Bauwesen (Spannbeton). Für die Herstellung von Spannstahl wurden im WU-Werk Gelsenkirchen die Anlagen erweitert und besonders einige schwere Mehrfachgeradeaus-Ziehmaschinen und mehrere horizontale Einzelzüge (Bulldog) angeschafft.

Zusätzlich wurde die Herstellung von Spannstahlilitzen auf einer eigens dafür errichteten maschinellen Anlage aufgenommen. Spannstahlilitzen sind ebenfalls Armierungselemente, aber da sie aus mehreren Drähten bestehen, sind sie bei besonderen Formen der Spannbetonelemente leichter zu handhaben als ein Spannstahl gleichen Durchmessers. Spannstahlilitzen werden insbesondere beim Bau von Atomkraftwerken und im Brückenbau verwendet. Die neu aufgenommene Produktion von Spannstahlilitzen ist für das Inlandgeschäft wie auch für das Exportgeschäft gleichermaßen interessant.

Auch die Drahtseilfertigung des WU-Werkes Gelsenkirchen erhielt eine völlig neue Bedeutung. Sie wurde durch den Zugang schwerster Maschinen erweitert und durch den Einsatz mehrerer neuer Schnellversellmaschinen für dünnere Seile modernisiert. Damit ist die Seilerei auch in der Kapazität erheblich leistungsfähiger geworden. Vor allem aber wurde das Drahtseil-Programm breiter gefächert und bis zu den größten Abmessungen ausgeweitet.

Ebenfalls wird die Konfektionierung von Drahtseilen im WU-Werk Gelsenkirchen selbst vorgenommen. Unter „Konfektionierung“ versteht



Diese Luftaufnahme aus dem Jahre 1935 zeigt die wenig später abgebrochenen neun Schornsteine des Werkes, die bis dahin ein Wahrzeichen von Gelsenkirchen waren.

man das Fertigmachen des Seiles für den praktischen Gebrauch, etwa das Aufteilen in Seilstücke und das Verspleißen der Anfänge und Enden zu Ösen, wie sie beispielsweise für Kranseile erforderlich sind.

Die größte Änderung im WU-Werk Gelsenkirchen erfuhr die Blankstahlfertigung. Sie wurde ganz neu auf dem früheren Gelände des Walzwerkes und der Drahtzüge errichtet. Die Bauten erhielten Sheddächer. Dadurch werden die bei dem blanken Material möglichen Reflektionen von Sonnenstrahlen und somit Blendungen der Beschäftigten verhindert.

Der Vollständigkeit wegen soll hier auch noch einmal an den Neubau der Verzinkerei erinnert werden, über den wir ausführlich bereits in DDD Nr. 5/1972 berichteten.

Vergrößert wurde auch die Fertigung für Baustahlmatten. Dafür wurden zwei neue Maschinen eingesetzt. Die Arbeitsplätze wurden durch eine gut funktionierende Entstaubungsanlage erheblich verbessert. Bei den Baustahlmatten unterscheidet man zwischen Normmatten, die nach DIN-Normen hergestellt werden und vom Kunden ab Lager bestellt werden, also eine

Lagerhaltung erfordern, und Listenmatten, die nach der Auflistung der Bauleitung für ein bestimmtes Bauvorhaben eigens gefertigt werden, also einer Auftragsfertigung. Im WU-Werk Gelsenkirchen werden ausschließlich Listenmatten hergestellt.

Ebenfalls neu für das Werk Gelsenkirchen ist eine eigene Drahtkornanlage. Drahtkorn wird anstelle von Sand in Strahlgeräten zum Abstrahlen, d. h. zum Reinigen von Stahl, Eisen oder Gußteilen eingesetzt. Es dient unter anderem auch zur mechanischen Entzunderung von Draht. Drahtkorn wird aus Draht geschrotten.

Mit Hilfe der oben beschriebenen Modernisierungen, Veränderungen und Ausweitungen ist es mit einem gegenüber früher verringerten Personal dennoch gelungen, die Leistungen bezüglich der Produktionsmengen und der Qualität zu steigern. Durch die Veränderungen von Fertigungsstätten wurden aber auch neue Arbeitsplätze, insbesondere für die Produktion neuer und zukunftssträchtiger Drahterzeugnisse geschaffen.

Das ist keineswegs selbstverständlich. Die Geschichte des Werkes Gelsenkirchen der WU ist vielmehr, wie schon oben

angedeutet, wechselvoll gewesen. Der mit der Gelsenkirchener Industrie eng verbundene vielseitige Unternehmer Friedrich Grillo holte sich den erfahrenen Drahtfachmann Wilhelm Boecker aus Kreuztal bei Siegen und machte ihn zum Teilhaber und Leiter des am 18. Juli 1870 mit einem Kapital von 150 000 Talern (ein Taler waren drei Mark) im Gelsenkirchener Ortsteil Schalke gegründeten Unternehmens „Commanditgesellschaft Boecker & Comp.“. Als Wilhelm Boecker 1894 starb, ging die Leitung des Unternehmens an seinen Sohn Hermann Boecker.

Die Inbetriebnahme der Anlagen, die zunächst sechs Puddelöfen, sechs Glühöfen, eine Luppenstraße, eine Drahtstraße und etwa 120 Drahtziehscheiben umfaßten, erfolgte im März 1871. Wesentliche Vergrößerungen erfolgten 1872 und 1880. Am 1. Februar 1882 wurde die Drahtseilerei in Betrieb genommen. Das Roheisen lieferte damals u. a. die Niederrheinische Hütte, das heutige TN-Werk Duisburg, jetzt Walzdrahtlieferant des WU-Werkes Gelsenkirchen. Boecker & Comp. hatte damals Anschluß an drei Eisenbahnen: die Köln-Mindener, die Bergisch-Mär-

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 22



Der Sieger im Vereinswettbewerb. Seine Farbe „Rot-B“, auch Rot-Schimmel genannt, gelingt nur einem erfahrenen Züchter. Bild links: Theodor Jäger vor seinen Kollektionen Farbkanarien beim Vereinswettbewerb.

Der eine liebt die Farbe, der andere den Gesang

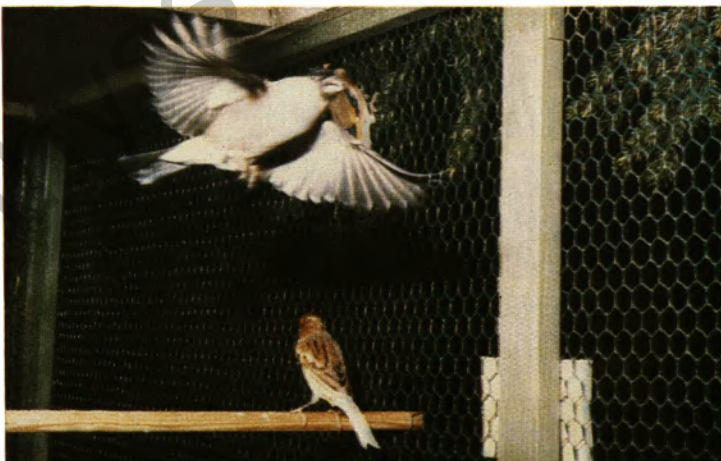
Niederrheiner züchten Kanarienvögel

Eine Redensart behauptet, daß ein jeder seinen Vogel habe. Wie viele davon in der Bundesbürger Köpfe spuken, läßt sich also allenfalls erraten. Genauer zu beziffern ist dagegen die Anzahl derer, die sich der seltenen Freizeitbeschäftigung des Züchtens von Kanarienvögeln verschrieben haben. Rund 10000 Mitglieder sind im Deutschen Kanarien-Züchter-Verband organisiert, einige auch unter den 9000 (zumeist auf die Zucht von Sittichen und

Exoten spezialisierten) Mitgliedern der Austausch-Zentrale der Vogelliebhaber Deutschlands. Bei etwas über 10000 über die ganze Bundesrepublik verteilten Kanarienzüchtern nimmt sich ein halbes Dutzend allein unter den Niederrheinern im TN-Werk Duisburg als ein relativ hoher Anteil aus. Woran das liegt? Nun, ein Züchter zieht den anderen nach sich. Wer einmal damit anfangt, so sagte man uns, der hört damit nimmer auf.

Gezüchtet wird auf Gesang, Farbe und ganz selten auf Positur. Gesang und Farbe halten sich etwa die Waage, aber der Trend geht zur Farbe. DDD hat sich im TN-Werk Duisburg mit je einem Züchter von Farb- bzw. Gesangskanarien unterhalten, und beide kamen beim Berichten über ihre jeweils schon über ein Jahrzehnt ausgeübte Freizeitbeschäftigung ins Schwärmen. Theodor Jäger (52) aus dem Kfz-Betrieb betrachtet das Züchten seiner Farbkanarien nicht nur als Zeitvertreib. „Von Natur aus neige ich zum Langschläfer, aber die Vögel holen mich früh aus den Federn. So verpenne ich mein Leben nicht, bleibe auf Trab und halte mich fit. Obendrein macht das Züchten schöner

Tiere große Freude.“ Horst Unterberg (39), Schlosser in der Armaturenwerkstatt, lebt in jeder freien Minute ganz und gar für den Gesang seiner Vögel. Mit seinen Mätzen übt er die „Touren“ genannten Strophen des Gesangs und ist stolz auf die Preise, die sich seine gefiederten Carusos alljährlich in den Käfig trällern. Der wilde Kanarienvogel, zoologisch *serinus canaris*, ist auf den Kanarischen Inseln, Madeira und den Azoren beheimatet, gehört zur Familie der mit Ausnahme von Australien über die ganze übrige Welt verbreiteten Finkenvögel und ist mit der bei uns heimischen Finkenart Girlitz nahe verwandt. Als die Spanier gegen Ende des fünfzehnten Jahrhunderts die Kanarischen Inseln besetzten, kamen die Kanarienvögel nach Europa, wurden zunächst von spanischen Mönchen gezüchtet und domestiziert (häuslich gemacht). Im 16. und 17. Jahrhundert fand der Kanarienvogel weiter Verbreitung.



◀ Voliere mit Wildvögeln für die Züchtung besonders schöner Farbkanarien.

Im Harz beobachtete man wohl zuerst, daß die Vögel bei Regenwetter schlechter und bei schönem Wetter besser sangen, auch wenn sie im abgedunkelten Käfig das Wetter gar nicht sahen. Die Bergleute nahmen wegen dieser wetterfühligen Eigenschaft die Vögel als Warner vor schlagenden Wettern mit in die Gruben. Im Harz züchtete man auch die schönsten als „Harzer Roller“ bekannt gewordenen Sänger.

Der wilde Kanarienvogel ist kleiner als die aus ihm gezüchteten Arten. Die schönsten Schläge werden durch Kreuzungen mit Waldvögeln wie Distelfink, Dompfaff, Grünfink, Erlenzeisig, Birkenzeisig und dem heimischen Girlitz erzielt. Aber nur Kreuzungen mit Erlenzeisig oder Girlitz sind auch weiter züchtbar.

Die Möglichkeiten in der Farbzucht sind sehr vielfältig: Weiß, Grau, Elfenbein und isabellfarben, Zitron, Goldgelb und Braun, Rosa bis Rot, Grün und Achat und viele Spielarten dazwischen.

Für die Farbkanarien genügt die Erbanlage allein nicht. Der Vogel muß auch das entsprechende Futter bekommen, aus dem er den das Gefieder färbenden Stoff aufnimmt. Nach jeder Mauser bildet sich mit dem aufgenommenen Futter neuer Farbstoff.

Bei den Singvögeln ist der Gesang ein Liebeswerben, und nur die Hähne singen. Bei den Hennen ist der Gesangsapparat nicht ausgebildet. Aber die Erbanlagen werden nur zu einem Drittel vom Hahn, zu zwei Drittel von der Henne vererbt. Daher ist sich ein Züchter von Gesangskanarien niemals sicher, ob ein guter Sänger auch ein guter Vater eines guten Sängers ist.

Kanarienvögel kennen ihren Züchter schon nach kurzer Zeit. Wenn beispielsweise Theodor Jäger in die Voliere zu seinen Farbkanarien geht, dann fliegen sie zutraulich um ihn herum. Bei einem



Horst Unterberg vor dem „Gesangs-Schrank“. Der abdunkelnde Vorhang (ganz links) ist zurückgezogen. Zwischen den Käfigen sind oben deutlich die Brettchen zu erkennen, die die jungen Hähne voneinander trennen. Rechts ein Schlag mit Junghähnen von Gesangskanarien, wie sie sich der Züchter für die „Übungsstunde“ bereitstellt. Dabei werden Kopf- und Tischvogel ermittelt.



Fremden würden sie aufgeregt und ängstlich flattern. Jägers Vögel kennen sogar das Geräusch seines Autos, und des Züchters Frau erkennt am Verhalten der Vögel in der Voliere, wenn ihr Mann nach Hause kommt.

Die NESTAUFNAHME beginnt zwischen März und Mai. Nach zwölf bis vierzehn Tagen beginnt die Aufzucht, die zwischen drei und vier Wochen dauert. Dann kommen die jungen Vögel zunächst in eine kleinere Voliere, den „Vorflug“. Erst wenn sie etwas flugerfahrener geworden sind, kommen sie in den „Großen Flug“. Dort entnimmt sie Theodor Jäger im November

und stellt die jeweils schönsten Vögel zu einer Kollektion zusammen. Eine Kollektion sind immer vier Vögel. In Vereinsmeisterschaften werden sie von Preisrichtern nach Haltung, Farbe und Gefieder beurteilt. Bei den Farb-

kanarien nehmen Hähne und Hennen am Wettbewerb teil.

Nach der Bewertung findet eine öffentliche Ausstellung der prämierten Vögel statt. Die besten des Vereins fahren dann noch zur Deutschen

Meisterschaft, die jedes Jahr in einer anderen Großstadt der Bundesrepublik ausgetragen wird. Theodor Jäger, der in seinem Verein bisher viermal den ersten Preis gewann, wurde 1969 und 1974 auch Verbandssieger und sogar zweiter Farbgruppensieger in der Deutschen Meisterschaft.

Bei den Gesangskanarien beginnen Nestaufnahme und Aufzucht zur gleichen Zeit. Ein erfahrener Züchter kann die Jungtiere leicht auseinanderhalten. Hennen haben runde, Hähne abgeflachte Köpfe. Auch ist das Gefieder der Hähne kräftiger gelb. Die Hennen werden für die weitere Zucht abgesondert, denn am Gesangs-Wettbewerb nehmen ja nur die Hähne teil. Ende Oktober nimmt der Züchter die jungen Hähne aus dem Großen Flug und setzt sie in einzelne Bauer, jeweils vier Stück nebeneinander. Nach einigen Tagen schiebt er Brettchen dazwischen, so daß

sich die Vögel nicht mehr sehen können. Und nun beginnt er schon mit seinen Mätzen den „Gesang“ zu üben. Wenn es nicht gleich klappen will, pfeift er ihnen die Touren vor. Nach einiger Zeit kommen die Vögel in einen abgedunkelten Gesangsschrank. Da sie im Dunkeln nicht oder nur selten, in der Regel aber im Hellen singen, lernen sie nun auf Kommando zu singen, wenn sie ins Helle geholt werden. Aber nicht nur deshalb müssen sie auch tagsüber im Dunkeln sitzen, sondern weil sie sich im Hellen heiser singen würden. Der Züchter entdeckt beim Gesangstraining rasch den besten der jeweils vier Sänger. Nun stellt er die Käfige mit den Vögeln übereinander: den besten nach unten (Tischvogel), den am wenigsten guten nach ganz oben (Kopfvogel). Eine solche Gruppe heißt bei den Gesangskanarien ein Stamm. In gleicher Reihenfolge wird der Stamm auch im November

zum Wettbewerb aufgebaut, wenn die Vögel vor dem Preisrichter singen müssen. Übrigens: Ein Kanarienvogel, der den Schnabel aufreißt, ist zumeist ein schlechter Sänger und wird vom Preisrichter nicht gewertet. Ein guter Sänger singt mit geschlossenem Schnabel.

Preisrichter für Gesangskanarien müssen außer eigener Züchter-Erfahrung fünf Jahre Schulung absolvieren, ehe sie in der Lage sind, alle Kriterien zu benoten. Bewertet werden Hohlrollen, Knorren, Wassertouren, Hohlklingeln, Pfeifen, Schockeln, Glucken, Klingeltouren und noch andere Merkmale des Gesangs. Auch Entwertungspunkte gibt es. Für jede Tour gibt es eine bestimmte Anzahl von Bewertungspunkten, die dann je Vogel und schließlich als Gesamtbewertung des Stammes addiert werden. Horst Unterberg war 1967 bereits Vereinsmeister, im letzten Züchterjahr fehlten

ihm nur drei Punkte für die Teilnahme an der Deutschen Meisterschaft.

Nach dem Wettbewerb werden die jungen Sänger zur eigenen Zucht verwendet oder als Singvögel verkauft. Der eine oder andere der Vögel könnte seine Sangeskunst sogar noch weiter verbessern und deshalb theoretisch auch im nächsten Jahr als „Senior“ wieder in einem Stamm mitsingen. In der Regel aber bringt der Züchter nur die Junghähne seiner neuesten Züchtung zum Preisrichter.

Übrigens, wer Spaß an einem solchen putzigen singenden Piepmatz hat, kauft sich den Vogel vom Züchter direkt nach dem Wettbewerb. Dann weiß er, was er hat.

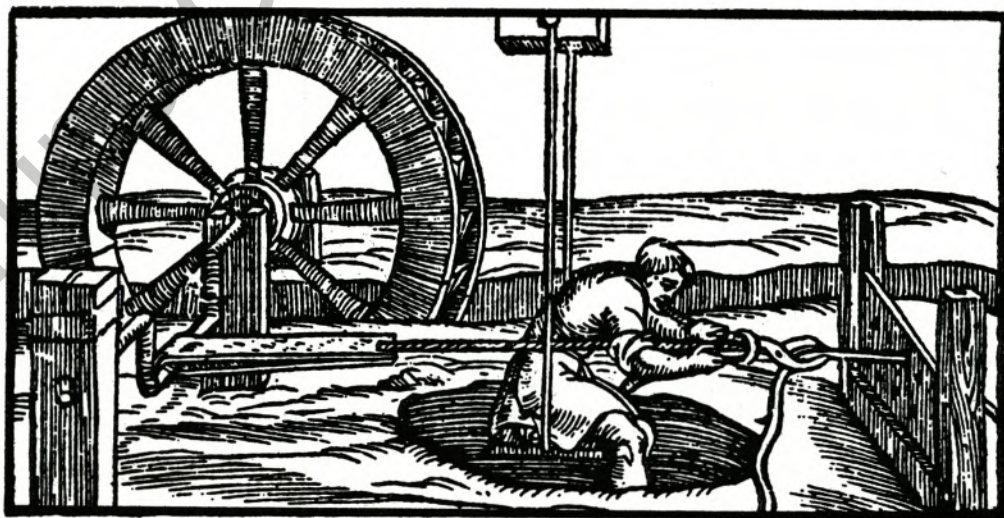
Erste Informationen über Haltung, Pflege und Zucht gibt Friedrich Mildenerberger in „Der Kanarienvogel“ (Lehrmeister-Bücherei, Albrecht Philler Verlag, Minden).

Drahtziehen in alter Zeit:

Der Schockenzieher

Auf dem Titelblatt unserer DDD-Ausgabe Nr. 4/1973 bildeten wir den Holzschnitt „Der Drahtzieher“ von Jost Amann aus dem Jahre 1668 ab. Auf dieser Darstellung bediente sich der Drahtzieher des Leirenzuges. Im Text dazu erwähnten wir den Schockenzieher (von Schocke = Schaukel). Er packte das zuvor angespitzte und durch das konisch geformte Loch des Ziehsteines, die Hölle, gesteckte Drahtende mit einer Zange, stieß sich dann mit den Füßen ab und zog den Draht so weit durch, wie er mit der Schocke schwingen konnte. Dann wiederholte er den Vorgang.

Auf dem obenstehend abgebildeten Holzschnitt aus der



Zeit um 1540 ist die schwere Arbeit des Schockenziehers durch Wasserkraft schon wesentlich erleichtert. Die Achse des unterschlächtigen Wasserrades ist zu einer Kurbel ausgebildet, die um die Achse einen Kreisbogen beschreibt. An der Kurbel befindet sich ein Seil und an dessen Ende die Schleppzange. Der

Schockenzieher packte mit der Zange den Draht nahe am Ziehhol. Wenn sich das Seil straffte, zog es den Draht durch den Ziehstein. Die Wegstrecke war jeweils so lang wie der Durchmesser der Kreisbahn, auf der sich die Kurbel um die Achse des Wasserrades bewegte. Der Schockenzieher schwang sich

nun wieder in Richtung Ziehhol und packte erneut den Draht mit der Schleppzange. So etwa haben wir uns auch die Arbeit in der von Albrecht Dürer 1494 gemalten Drahtziehmühle im Pegnitztal vorzustellen. Dieses Aquarell bildeten wir bereits in unserer DDD-Ausgabe Nr. 3/1971 auf den Seiten 12 und 13 ab.

Die Sauna im WU-Werk Hamm hat großen Anklang gefunden

In den Sanitätsräumen des WU-Werkes Hamm wurde eine Sauna installiert. Seither ist die Anlage gut besucht und fast ständig voll belegt. Eine Vormerkung beim Werks-sanitätär ist erforderlich. Auch sollte sich jede Mitarbeiterin und jeder Mitarbeiter vor einer ersten Benutzung der Sauna dem Werksarzt vorstellen. Was vielen gut tut, tut nicht jedem wohl. Nur der Arzt kann entscheiden, ob der gesundheitliche Zustand des einen oder anderen einen Verzicht auf die Teilnahme an der Sauna ratsam sein läßt.

Die Anregung für die Errichtung einer Sauna im WU-Werk Hamm kam von einem Betriebsleiter und einem der Industrie-Krankenpfleger. Sie wurde vom Personalwesen aufgegriffen und fand auch beim WU-Vorstand ein offenes Ohr. In den Sanitätsräumen war der notwendige Platz für

das Aufstellen der in Fertigbauweise gelieferten Sauna vorhanden. Über notwendige Ergänzungseinrichtungen wie eine Dusche und ein kleines Tauchbecken verfügte die Sanitätsabteilung bereits. Als Umkleide- und Ruheräume dienen die vorhandenen Bestrahlungs- und Massagiekabinen.

Die Sauna selbst kann von sieben Personen gleichzeitig benutzt werden. Da beim Saunieren zwischen dem Aufenthalt in der Sauna selbst, dem Kalttauchen und dazwischenliegenden Erholungszeiten gewechselt wird, können umschichtig rund zwölf Personen eine Sauna-Zeit nutzen. Die Sauna ist montags bis freitags von 6.30 Uhr bis 21.30 Uhr geöffnet. Donnerstags ab 17 Uhr steht die Sauna ausschließlich weiblichen Belegschaftsmitgliedern zur Verfügung.

Thyssen beteiligt sich 1975 an zahlreichen Messen im In- und Ausland

Im Inland ist die Hannover-Messe im April die wichtigste Messe-Beteiligung. Neben einer Fülle technischer Informationen wird den Besuchern des Thyssen-Messehauses eine Übersicht über die nach dem Hinzutreten von Rhein-stahl neu formierte Thyssen-Gruppe geben.

Bedeutsam ist weiterhin die Internationale Automobilausstellung im September in Frankfurt, wo die Produktpalette für die Automobilindustrie vorgestellt wird.

Im August beginnt der Thyssen-Messekalender im März mit der Beteiligung an der Deutsch-Venezolanischen Partnerschaftsausstellung in Caracas. Ebenfalls im März findet die Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland

in Moskau statt, und in Leipzig öffnet die Frühjahrsmesse ihre Pforten.

Zur Festigung der Handelsbeziehungen mit dem Osten sollen vor allem vier weitere wichtige Messebeteiligungen beitragen: die internationale Messe in Posen im Juni und die Internationale Maschinenmesse Brunn sowie die Internationale Herbst-Messe Zagreb im September. Auf der Technischen Ausstellung der Bundesrepublik Deutschland in Peking wird Thyssen ebenfalls mit einer umfassenden Leistungsschau vertreten sein.

Die Thyssen Niederrhein AG ist auf dem Gemeinschaftsstand der Thyssen-Gruppe in Leipzig, Hannover, Posen, Zagreb, Peking, Brunn und Moskau vertreten, die West-



Bei der Westfälischen Union in Hamm ging die 300 000 000ste Pipeline-Elektrode mit einer Ladung Schweißzusatzwerkstoffe nach USA auf die Reise.

WU lieferte 300 Millionen Elektroden für den Pipeline-Bau

Durch die Erschließung immer neuer Rohstoffvorkommen wird sich das Pipelinenetz auf der Erde in den nächsten Jahren weiterhin ausweiten. Doch diese Projekte stellen hohe Anforderungen an Material und technisches Wissen. Dabei gilt unter anderem der Verbindung der Stahlrohre besondere Aufmerksamkeit, denn einwandfreie Schweißdrähte sind Voraussetzung für dichte Schweißnähte und beugen damit Umweltverschmutzungen, z. B. durch Öl, vor.

Diesem Spezialgebiet der Schweißtechnik widmet sich die Westfälische Union AG, Hamm, seit Jahren. In ihren Forschungsabteilungen wurden Elektroden entwickelt, die dem Pipelinebau selbst unter ungünstigen klimatischen Einflüssen und Schweißbedingungen ein Maß an Sicherheit in der Verbindung bieten, die die an sie gestellten technischen und metallurgischen Anforderungen der Abnahmebehörden voll erfüllt.

Tausende von Kilometern Pipelines aller Nennweiten

und Stahlqualitäten wurden bis heute mit den bekannten Elektroden Phoenix Cel 70, Phoenix Cel 80 und Phoenix Cel 90 oder anderen Spezial-Elektroden der WU verschweißt. Neben der Anwendungsbreite dieser Schweißzusatzwerkstoffe ist auch die Zahl der Länder imposant, die das Thyssen-Unternehmen mit Pipeline-Elektroden beliefert: USA (Texas, Alaska), Kanada, UdSSR und die Länder des Nahen Ostens stehen neben vielen anderen Ländern auf den Kundenlisten, ebenso aber auch Firmen, die im Golf von Mexiko oder in der Nordsee Pipelines verlegen.

Zum Jahresende 1974 lieferte die WU die 300 000 000ste Pipeline-Elektrode aus. Zusammen mit sechs Containern trat die „Jubiläums-Elektrode“ ihre Reise nach den USA an. Ihr Gewicht von circa vierzig Gramm nimmt sich bescheiden aus gegenüber der bisherigen Gesamtliefermenge von 15 000 Tonnen Phoenix-Pipeline-Elektroden.

fälische Union AG in Leipzig, Posen, Zagreb, Peking und Brunn.

Mit eigenen Ständen war die WU bereits auf der Eisenwarenmesse in Köln und zeigt sich mit eigenen Ständen auch auf der Handwerks-

messe in München, in der Halle Schweißtechnik der Hannover-Messe, auf der Schweißtechnischen Fachmesse in London, der Nordwestbörse Düsseldorf (Handelsdraht) und auf der Schweißtechnischen Fachmesse in Genua.



Betriebshelfer-Schulungen

Seit Herbst 1974 führt die WU im Werk Hamm Betriebshelfer-Schulungen durch. Es handelt sich um eine Ausbildung in Erster Hilfe, an der vornehmlich Mitarbeiter aus den Produktions- und Erhaltungsbetrieben teilnehmen. Aber auch Mitarbeiter aus anderen Betrieben und Abteilungen

dürfen sich daran beteiligen. Die Teilnehmeranzahl ist je Kurs auf rund zwanzig beschränkt. Bisher wurden drei Kurse durchgeführt, an denen rund sieben Mitarbeiter teilnahmen. Weitere fünf Kurse laufen noch bis Jahresende 1975, bei Bedarf sind Anschlußkurse geplant.

Das Ziel der Kurse ist es, die WU-Mitarbeiter so zu schulen, daß sie in den kritischen

Augenblicken bis zum Eintreffen von Arzt und Krankenfahrzeug dem Verletzten die in vielen Fällen lebenswichtige Erste Hilfe leisten können.

Die Teilnahme an den Kursen ist freiwillig. Die Kurse werden in Zusammenarbeit mit dem DRK-Kreisverband Hamm durchgeführt. Der Kreisverband stellt auch die Lehrgangsleiter. Über die Teilnahme an diesen Kursen wird

auf Wunsch eine Bescheinigung ausgestellt, die auch als Nachweis für eine zum Erwerb einer Fahrerlaubnis erforderliche Teilnahme an einem Erste-Hilfe-Kursus gilt.

Unsere Bilder zeigen DRK-Übungsleiter Kuhlmann (links kniend) bei der Demonstration der sachgemäßen Lagerung eines Unfallverletzten und einen Lehrgangsteilnehmer beim Versuch der Mund-zu-Mund-Beatmung.

Personalien



Hartmut Bark, Anlernling im WU-Werk Hamm, wurde von der Berufsgenossenschaft und der WU belohnt, weil er durch rasches Eingreifen einen Arbeitskollegen vor einem Unfall mit schweren Verletzungen bewahrte.



Dipl.-Ing. Karlheinz Geese wurde die Gesamtleitung der Maschinenabteilung (einschl. Neubauabteilung) im TN-Werk Duisburg übertragen.



Dr.-Ing. Wolfgang May wurde mit der Leitung der Maschinenbetriebe und der Neubauabteilung im TN-Werk Duisburg betraut.



Dipl.-Ing. Dipl.-Wirtsch.-Ing. Norbert Stein, WU-Werk Hamm, wurde unter gleichzeitiger Ernennung zum Hauptabteilungsleiter und Abteilungsleiter die Leitung der Verkaufsabteilung Schweißzusatzwerkstoffe übertragen.



Der größte Portalkran der Welt

Mit WU-Schweißzusatzwerkstoffen geschweißt

Der größte Portalkran der Welt wurde von der Kockums-Schiffswerft in Malmö/Schweden Anfang 1972 bei „Pohlig-Heckel-Bleichert Vereinigte Maschinenfabriken AG“ (PHB) in Auftrag gegeben und im April 1974 in Betrieb genommen. Für die Schweißarbeiten wurden in großem Umfang Phoenix-Union-Drahtelektroden vom Typ Union K 52 und -Stabelektroden der Sorten SH 120 K und SH grün K 50 der Westfälischen Union AG verwandt.

Der Kran hat imponierende Dimensionen: eine Tragfähigkeit von 1500 Tonnen, unter gewissen Umständen 1600 Tonnen, und eine Hubhöhe von 105 Meter.

Die höchste Höhe ist 140 Meter über dem Boden, das Gesamtgewicht beträgt 7200 Tonnen. Der Kran hat vier Hubwerks-einheiten mit je 400 Tonnen Tragfähigkeit. Die Hubwerke sind in dem Brückenriegel aufgestellt. Auf der Oberseite des Brückenriegels fährt die Oberkatze, die die Rollenstationen

von zwei Hubwerken (800 Tonnen) in getrennten Stationen trägt. Eine weitere Katze, die sogenannte Wendekatze, hängt unter dem Brückenriegel und trägt in einer Rollenstation (800 Tonnen) die Rollen von ebenfalls zwei Hubwerken. Mit dieser Anordnung zweimal 400 Tonnen und einmal 800 Tonnen ist eine Dreipunktaufhängung für alle vorkommenden Lasten vorhanden.

Die Spurweite des Kranes beträgt 174 Meter, die Fahrbahn-

länge 710 Meter. Der Kran fährt auf 96 Rädern, die in vier Gruppen zu je 24 Laufrädern angeordnet sind. Jede dieser Laufradgruppen hat drei Antriebseinheiten. Die Gesamtbauhöhe des Fahrwerkes, über die Puffer gemessen, ist 74 Meter. Die Laufräder aus Spezialstahlguß aus der PHB-Gießerei haben 1000 Millimeter Durchmesser. Sie sind paarweise in Schwingen angeordnet, die aus der gleichen Gießerei kommen.

Der Brückenriegel – ein Riese für sich – ist 185 Meter lang, 14,5 Meter hoch, 11,5 Meter breit und wiegt 4200 Tonnen. Der Brückenriegel ist an einer Seite mit einem Beinpaar der Feststütze verschraubt, so daß eine feste winkelförmige Einheit zwischen Brückenriegel und Stütze vorhanden ist. Auf der anderen Seite liegt der Brückenriegel auf einem allseitig beweglichen Speziallager oberhalb der abgeflachten Spitze des anderen Stützenbeines, der Pendelstütze.

Belastung durch Windkräfte

Der Kran ist betriebsfähig bis zwanzig Meter/Sekunde Windgeschwindigkeit und muß Windgeschwindigkeiten von mehr als fünfzig Meter/Sekunde standhalten können. Das entspricht einer Windkraft von 1050 Tonnen, die auf den Kran wirkt. Bremsen, Rollwiderstand und sieben Schienenzangen mit je 130 Tonnen Haltekraft sichern den Kran mechanisch gegen diese Kräfte. Die metallurgischen Sicherheiten wurden durch die Auswahl der geeigneten Schweißzusatzwerkstoffe Union K 52 und die hochbasischen Stabelektroden SH grün K 50 und SH 120 K berücksichtigt.

Alle mit dem Kran ausführbaren Bewegungen werden von nur einem Mann gesteuert. Sein Arbeitsplatz ist an der Pendelstütze, 95 Meter über dem Boden.

Im Führerhaus sind alle Steuer- und Kontrolleinheiten zusammengefaßt. Ein Computer überwacht die Hubgeschwindigkeiten, wenn mehrere Hubwerke gleichzeitig arbeiten.

50 JAHRE



Johann Schmitz
Verkaufsabrechnung
1. 4. 1975

40 JAHRE



Leonhard Jacobs
Versuchsanstalt
29. 1. 1975



August Ackermann
El.-Betriebe
3. 7. 1975



Josef Martyna
Werkschutz
10. 9. 1975



Heinrich Dominick
Schreinererei
15. 11. 1975

25 JAHRE

Rudolf Marx
280er Feinelsenstraße
23. 1. 1975

Franz Engel
Walzwerk
20. 1. 1975

Theodor Patocka
Reserveteillager
23. 1. 1975

Karl-Heinz Berning
Rheinverladung
25. 1. 1975

Wilhelm Jilling
Hauptmagazin
26. 1. 1975

Franz Figge
Sammelstelle
27. 1. 1975

Friedrich Bernau
Maschinenbetriebe
30. 1. 1975

Helmut Oehmen
Drahtstraße IV
5. 2. 1975

Robert Krause
Drahtstraße IV
20. 2. 1975

Horst Lauer
Chem.-met. Vers.-Anst.
20. 2. 1975

Peter Fuhrmann
Kfz.-Fahrbetrieb
25. 2. 1975

Paul Hafemelster
Eisenbahn-Lok-Betrieb
25. 2. 1975

Bernhard Fähnrich
Elektro-Kranbetrieb
7. 3. 1975

Johann Bergmann
Werkschutz
8. 3. 1975

Karl-Heinz Brand
Drahtstraße IV
8. 3. 1975

Fritz Helwig
Drahtstraße III
8. 3. 1975

Hans Klasen
Drahtstraße III
8. 3. 1975

Fritz Letzelter
Drahtstraße III
8. 3. 1975

Werner Lotz
Walzwerke
8. 3. 1975

Walter Muhlen
Maschinenbetriebe
8. 3. 1975

Gerhard Detges
Drahtstraße IV
10. 3. 1975

Karl Pens
Verkehrsbetriebe
10. 3. 1975

Johann Thelen
Elektro-Betriebe
10. 3. 1975

August Massierer
Elektro-Kranbetrieb
12. 3. 1975

Heinrich Marquis
Walzwerke
13. 3. 1975

Walter Pirdzun
Walzendreherei
13. 3. 1975

Peter Schneider
Werkschutz
13. 3. 1975

Kurt Römer
EKW-Montagekolonne
14. 3. 1975

Friedel Hirtz
Maschinenbetriebe
15. 3. 1975

Erich Sadra
Chem.-met. Vers.-Anst.
16. 3. 1975

Wilhelm Schrade
Halbzeuglager
16. 3. 1975

Karl Wlora
Elektro-Kranbetriebe
16. 3. 1975

Erich Henke
280er Feinelsenstraße
17. 3. 1975

Wilhelm Junkermann
Kfz.-Fahrbetrieb
17. 3. 1975

Gustav Heine
Elektro-Kranbetrieb
18. 3. 1975

Fritz Mauter
Kfz.-Werkstatt
20. 3. 1975

Bruno Protze
Registrator
21. 3. 1975

Kurt Heldkamp
Elektro-Werkstatt
22. 3. 1975

Theodor Schmitz
Chem.-met. Vers.-Anst.
22. 3. 1975

Kurt Lammerts
Elektro-Werkstatt
23. 3. 1975

Norbert Osmanski
Mech.-Werkstatt
30. 3. 1975

Klaus Bieber
Elektro-Betriebe
1. 4. 1975

Herbert Biermann
Walzendreherei
1. 4. 1975

Kurt Eichert
Walzendreherei
1. 4. 1975

Heinrich Floeth
Versand
1. 4. 1975

Wilhelm Knüfermann
Maschinenbetriebe
1. 4. 1975

Wilhelm Küpper
Zentr. Elektro-Kolonne
1. 4. 1975

Werner Matthaei
Eisenkonstr.-Werkstatt
1. 4. 1975

Matthias Schüller
Maschinenbetriebe
1. 4. 1975

Hans Slizewski
Walzendreherei
1. 4. 1975

Hans-Wienand Thelen
Maschinenbetrieb II
1. 4. 1975

Alfred Unterberg
Maschinenbetriebe
1. 4. 1975

Wilhelm Weisen
Kfz.-Fahrbetrieb
1. 4. 1975

Helmut Wichmann
Walzendreherei
1. 4. 1975

Georg Böckler
Versand
3. 4. 1975

Fritz Brandtner
Bauabteilung
5. 4. 1975

Günther Lösken
Sammelstelle
5. 4. 1975

Friedhelm Kilkenberg
Werkschutz
6. 4. 1975

Hans-Jürgen Schüren
Verkehrsbetriebe
12. 4. 1975

Paul Kosturczak
Verkehrsbetriebe
13. 4. 1975

Johann Königs
Walzwerke
14. 4. 1975

Arnold Ottfried
Elektro-Betrieb
14. 4. 1975

Henryk Laga
Schreinererei
15. 4. 1975

Theodor Jlsen
EKW-Montagekolonne
17. 4. 1975

Alfred Lierschaft
Elektro-Kranbetrieb
17. 4. 1975

Heinz Laghuwitz
Arbeitsvorbereitung
20. 4. 1975

Karl-Heinz Lettau
Rheinverladung
20. 4. 1975

Paul Foks
Drahtstraße III
22. 4. 1975

Johannes Sonder
Mauerkolonne
24. 4. 1975

Wilhelm Grotstollen
Verkehrsbetriebe
27. 4. 1975

Walter Verzagt
Werkschutz
29. 4. 1975

Georg Elslöffel
Elektro-Kranbetrieb
2. 5. 1975

Hans Gillmeister
Maschinenbetriebe
2. 5. 1975

Josef Pooth
Verkehrsbetriebe
2. 5. 1975

Reinhold Schleicher
Maschinenbetriebe
2. 5. 1975

Karl Groth
Eisenkonstr.-Werkstatt
3. 5. 1975

Manfred Schäl
Chem.-met. Vers.-Anst.
4. 5. 1975

Gerhard Plum
Mech.-Werkstatt
8. 5. 1975

Hans Sikora
Mech.-Werkstatt
10. 5. 1975

Wilhelm Hüpper
Zentr. Elektro-Kolonne
15. 5. 1975

Paul Balany
Absatzwirtschaft I
16. 5. 1975

Hans Plohmman
Betriebsrat
19. 5. 1975

Karl Efke
Werkschutz
22. 5. 1975

Wilhelm Pilz
Eisenkonstr.-Werkstatt
25. 5. 1975

Walter Hackmann
Werkschutz
29. 5. 1975

Karl-Heinz Günther
Drahtstraße II
31. 5. 1975

Friedrich Oberle
Drahtstraße III
31. 5. 1975

Paul Sandführer
Drahtstraße III
31. 5. 1975

Gerhard Schuh
280er Feinelsenstraße
31. 5. 1975

Kaspar Böll
Werkschutz
1. 6. 1975

Kurt Jessulat
Arbeitsvorbereitung
1. 6. 1975

Peter Schwarz
Drahtstraße IV
1. 6. 1975

Georg Scheffer
Kfz.-Fahrbetrieb
5. 6. 1975

Leo Heinze
Maschinenbetriebe
7. 6. 1975

Richard Zok
Halbzeuglager
8. 6. 1975

Helmut Hoffmann
Energiewirtschaft und
Wärmetechn., 12. 6. 1975

Josef Leister
Versand
12. 6. 1975

Friedhelm Falck
420er Feinelsenstraße
13. 6. 1975

Werner Schnitzler
Walzendreherei
14. 6. 1975

Heinz Becker
Arbeitsschutz
15. 6. 1975

Bernhard Laski
Maschinenbetriebe
20. 6. 1975

Heinrich Renczewitz
Maschinenbetriebe
20. 6. 1975

Peter Louven
Maschinenbetriebe
23. 6. 1975

Rudolf Dürrschmidt
Personalverwaltung
26. 6. 1975

Alfred van Zanten
Eisenkonstr.-Werkstatt
27. 6. 1975

Arthur Lamers
Walzwerke
28. 6. 1975

Johann Keldermann
Werkschutz
29. 6. 1975

Paul Gebel
Walzwerke
1. 7. 1975

Albert Skrupe Walzwerke 6. 7. 1975	Friedrich Borgemeister Eisenkonstr.-Werkstatt 9. 8. 1975	Ferdinand Schroeder Drahtstraße II 19. 8. 1975	Matthias Peters Sammelstelle 2. 9. 1975	Alfred Deutscher Mech.-Werkstatt 2. 10. 1975	Erich Henneberg Mech.-Werkstatt 14. 11. 1975
Fritz Stemmann Drahtstraße III 10. 7. 1975	Rudolf Becks Maschinenbetriebe 11. 8. 1975	Werner Linden Walzendreherei 25. 8. 1975	Werner Weiberg Drahtstraße III 5. 9. 1975	Kurt Budweg Elektro-Kranbetrieb 3. 10. 1975	Eberhard Husung Elektro-Kranbetrieb 17. 11. 1975
Horst Laroche Sozialabteilung 11. 7. 1975	Gerhard Krämer Drahtstraße III 11. 8. 1975	Heinrich Dörnemann Elektro-Feinstahl 28. 8. 1975	Karl-Heinz Gast Mech.-Werkstatt 6. 9. 1975	Günter Huwer Drahtstraße IV 5. 10. 1975	Hans Kazmierski 280er Zurichtung 17. 11. 1975
Bernhard Ammann Walzendreherei 22. 7. 1975	Heinz Pickrahn 280er Feinisenstraße 14. 8. 1975	Gerhard Axt 420er Zurichtung 29. 8. 1975	Gustav Mantej ELB-Drahtstraße IV 7. 9. 1975	Gerhard Plein Elektro-Kranbetrieb 13. 10. 1975	Heinrich Tenbleg Mech.-Werkstatt 20. 11. 1975
Heinrich Jungmann Eisenbahn-Lok-Betrieb 22. 7. 1975	Wilhelm Mölders Eisenkonstr.-Werkstatt 16. 8. 1975	Gerhard Heinrichs Drahtstraße III 29. 8. 1975	Herbert Rehbein Hauptmagazin 23. 9. 1975	Rudolf Jurzok Chem.-met. Vers.-Anst. 3. 11. 1975	Erich Poos Maschinenbetriebe 1. 12. 1975
Hans Tombrok Eisenbahn-Betrieb 29. 7. 1975	Peter Grasshoff Energiewirtschaft und Wärmetechn., 18. 8. 1975	Friedrich Pfaffhausen 420er Feinisenstraße 31. 8. 1975	Bruno Jochen Chem.-met. Vers.-Anst. 25. 9. 1975	Georg Hochmuth Drahtstraße III 6. 11. 1975	Karl Pradel Mech.-Werkstatt 13. 12. 1975
Peter Zimmermann Eisenbahn-Betrieb 7. 8. 1975	Werner Pellenz 280er Feinisenstraße 18. 8. 1975			Nikolaus Pfennig Chem.-met. Vers.-Anst. 13. 11. 1975	Karl-Heinz Wevers Energiewirtschaft und Wärmetechn., 22. 12. 1975

15 JAHRE

Maria Loblen Hausmeisterel 2. 2. 1975	Hildegard Budweg Chem.-met. Vers.-Anst. 1. 4. 1975	Gisela Schlenz Vordruckstelle 21. 4. 1975	Paula Suhren Sozialabteilung 1. 6. 1975	Käthe Zimmermann Hausmeisterel 7. 7. 1975	Johanna Braun Hausmeisterel 5. 9. 1975
Hedwig Eggemann Datenverarbeitung 6. 10. 1975					

Wetterfeste Stähle von Thyssen Niederrhein für Brücken in Oberhausen

Im Zuge des Ausbaus der Essener Straße in Oberhausen bildet die schmale Durchfahrt unter der Werksbahnbrücke von Thyssen Niederrhein an der Einmündung der Mellinghofer Straße ein Verkehrshindernis, das jetzt auch beseitigt wird.

Das zur Thyssen-Gruppe gehörende Dortmunder Stahlbauunternehmen Rheinstahl-Klönne baut für den Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen eine Tragbrücke mit einer Stützweite von etwa 32 Metern und einer Breite von circa fünf Metern. Die Trägerstege sind 2,4 Meter hoch. Die ganz aus wetterfesten TN-Stählen gefertigte Brücke wird in einem Stück von 80 Tonnen Gewicht auf der Baustelle angeliefert. Die

Montage soll in der Nacht vom 12. zum 13. Mai 1975 erfolgen.

Anfang Juni 1975 soll die dreigleisige Werksbahnbrücke über die Werthfeldstraße in Oberhausen-Osterfeld montiert werden. Auch diese Brücke aus wetterfestem TN-Stahl hat der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen bei Rheinstahl-Klönne bestellt. Sie wird eine Stützweite von etwa 21,5 Metern und eine Breite von circa 16,6 Metern haben. Die Anlieferung erfolgt in drei Teilen von etwa 25,2 Metern Länge und Breiten von 4,2 Meter und 2 x 6,2 Meter. Die drei Brückenteile von 52 Tonnen und zweimal je 60 Tonnen sollen an einem Tag von einem schweren Autokran eingehoben werden.

Teil 1 muß innerhalb von acht Stunden fertig eingebaut, beschottert und mit Gleisen versehen sein. In dieser Zeit müssen auch noch die bestehenden Hilfsbrücken ausgebaut werden.

Durch den Einsatz der wetterfesten Stähle COR-TEN und PATINAX 37 von Thyssen Niederrhein kann auf einen Anstrich der Brücken verzichtet werden. So paradox es klingen mag, daß eine zunächst rostig aussehende Oberfläche einen wirksamen Schutz gegen Verrosten bildet:

Es handelt sich um Stähle, die sich gegen Witterungseinflüsse selbst schützen, um wetterfeste Stähle also. Ihre

im endgültigen Zustand braunviolett gefärbte Oberfläche ist kein herkömmlicher Rost, sondern eher eine Patina wie beim Kupfer. In Oberhausen kennt man sie ja bereits vom TN-Forschungsinstitut und vom Berufsbildungszentrum an der Essener Straße.

Man muß den wetterfesten Stählen aber erst Zeit lassen, überall eine gleichmäßige Patina anzusetzen. Auf keinen Fall sollte man sich durch das anfänglich vielleicht noch nicht so ganz ansprechende Aussehen irritieren lassen. Nach ein- bis zweijähriger Einwirkung von Regen, Wind und Sonnenschein werden die Konstruktionen eine schöne braunviolette Oberfläche haben.

50 JAHRE



Albert Schmitz
Werkschutz
4. 2. 1975



Johann Kamp
Ölhärerei
2. 4. 1975



Wilhelm Hollstein
Sozialbetrieb
15. 6. 1975

40 JAHRE



Kurt Auch
Werk Hamm
Schweißraum
21. 1. 1975



Karl-Heinz Hartmann
Werk Hamm
Verfrachtung
6. 2. 1975



Karl Wleczorrek
Werk Gelsenkirchen
Verzinkerei
1. 3. 1975



Walter Mecklenbrauck
Werk Hamm
Elektrodenfertigung
18. 3. 1975



Johann Arndt
Werk Hamm
Elektrowerkstatt
25. 3. 1975



Heinz Kleinerückamp
Werk Hamm
Einkauf
1. 4. 1975



Adolf Kramann
Werk Hamm
Rechnungswesen
1. 4. 1975



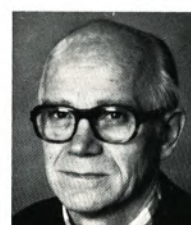
Adalbert Risse
Werk Hamm
Verkauf Seile
1. 4. 1975



Ferdinand Schmidt
Werk Hamm
Drahtzug
1. 4. 1975



Bernhard Schlotmann
Werk Gelsenkirchen
Baubetrieb
3. 4. 1975



Heinrich Borgert
Werk Hamm
Baubettlung
5. 4. 1975



Erich Griebeling
Werk Gelsenkirchen
Elektrowerkstatt
8. 4. 1975



Klemens Gessner
Werk Hamm
Mech. Werkstatt
7. 5. 1975



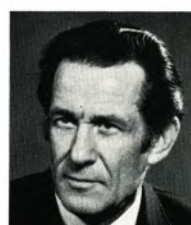
Eugen Tournée
Werk Hamm
Einkauf
29. 5. 1975



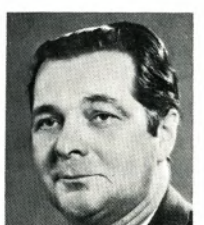
Henrich Gorschlüter
Werk Hamm
Werkschutz
18. 6. 1975



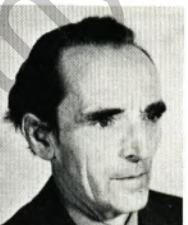
Willi Heerdejürgen
Werk Hamm
Elektrodenfertigung
8. 7. 1975



Andreas Czarnetzki
Werk Hamm
Stacheldrahtfertigung
9. 7. 1975



Wilhelm Dünnebacke
Werk Hamm
Baustahl
9. 7. 1975



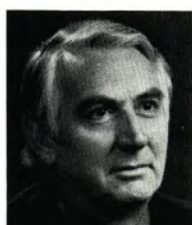
Paul Schindler
Werk Hamm
Spulerei
9. 7. 1975



Josef Austermann
Werk Hamm
Datenverarbeitung
27. 7. 1975



Ewald Eggenstein
Werk Hamm
Werkschutz
27. 7. 1975



Heinrich Bauhoff
Werk Hamm
Verzinkerei
19. 8. 1975



Anton Berger
Werk Gelsenkirchen
Blankstahl
23. 8. 1975



Wilhelm Bussmann
Werk Hamm
Verzinkerei
25. 9. 1975



Bernhard Schwirn
Werk Hamm
Verzinkerei
26. 9. 1975



Wilhelm Pohl
Werk Gelsenkirchen
Sozialbetrieb
29. 9. 1975



Franz-Josef Thöne
Werk Hamm
Verkauf Schweißtechnik
1. 10. 1975



Bernhard Kraska
Werk Gelsenkirchen
Blankstahlzieherei
5. 10. 1975



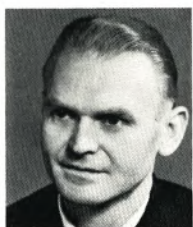
Eduard Koch
Werk Hamm
Verkauf Stahldraht
24. 10. 1975



Walter Esch
Werk Gelsenkirchen
Sozialabteilung
1. 11. 1975



Anton Kowalski
Werk Gelsenkirchen
Stahlzug
1. 11. 1975



Hermann Brauckmann
Werk Hamm
Blankdrahtlager
30. 11. 1975



Heinrich Wolters
Werk Hamm
Zentr. Lagerverwaltung
10. 12. 1975



Horst Baum
Werk Hamm
Mech. Werkstatt
17. 12. 1975



Theodor Kesseler
Werk Hamm
Masch.-Neubauabtl.
17. 12. 1975

25 JAHRE WERK HAMM

Karl-Heinz Pischel
Drahtspulerei
11. 4. 1975

Ulrich Pischke
Verzinkerei
26. 4. 1975

Bernhard Ochsenfahrt
Mech. Werkstatt
4. 7. 1975

Hermann Wenzel
Baustahl
14. 8. 1975

Erika Tuschen
Elektrodenfertigung
3. 10. 1975

Bernhard Raulf
Filo-Plast-Union
11. 4. 1975

Robert Scholle
Verzinkerei
26. 4. 1975

Ernst Imgenberg
Elektrodenfertigung
6. 7. 1975

Helmut Kampmann
Drahtzug/Polierraum
16. 8. 1975

Franz Wulff
Elektrotechn. Abteilung
3. 10. 1975

Hermann Fischer
Stiftfertigung
6. 1. 1975

Lothar Schulte
Elektrowerkstatt
11. 4. 1975

Wilhelm Weltermann
Verzinkerei
26. 4. 1975

Klaus Dörfert
Drahtzug
10. 7. 1975

Ernst Sillus
Baustahl
17. 8. 1975

Herbert Westermann
Verk. Fabrikationsdrähte
4. 10. 1975

Wilhelm Harbach
Arbeitsvorbereitung
7. 1. 1975

Werner Sodenkamp
Zurichterei
11. 4. 1975

Otto-Franz Harwardt
Versuchsanstalt
27. 4. 1975

Hugo Heinrichs
Drahtzug
10. 7. 1975

Rudolf Elsemann
Zentr. Lagerverwaltung
25. 8. 1975

Walter Wiehagen
Mech. Werkstatt
10. 10. 1975

Bernhard Dahlhoff
Mech. Werkstatt
12. 1. 1975

Arnold Völz
Drahtzug
11. 4. 1975

Wilhelm Brächta
Mech. Werkstatt
28. 4. 1975

Edith Keuneke
Zentr. Auftr.- u. Lieferw.
11. 7. 1975

Karl-Heinz Rempe
Techn. Betriebswirtsch.
1. 9. 1975

Gerhard Slomskowski
Drahtzugnebenbetriebe
12. 10. 1975

Maria Horoba
Techn. Betriebswirtsch.
13. 1. 1975

Bernhard Wendzinski
Stiftfertigung
11. 4. 1975

Franz Helm
Filo-Plast-Union
2. 5. 1975

Eva Vatheuer
Verkauf Schweißtechnik
15. 7. 1975

Alfons Scipio
Techn. Betriebswirtsch.
1. 9. 1975

Franz Niermann
Sanitätsstelle
17. 10. 1975

Friedrich Sauerstein
Arbeitsvorb./Schweißst.
14. 1. 1975

Dieter Blank
Blankdrahtlager
12. 4. 1975

Erwin König
Techn. Betriebswirtsch.
2. 5. 1975

Mathias Gathmann
Elektrodenfertigung
19. 7. 1975

Walter Otto
Schweißdrahtzug
19. 9. 1975

Hans Jäker
Drahtzug
17. 10. 1975

Fritz Dolg
Mech. Werkstatt
14. 1. 1975

Josef Keller
Stahldrahtfertigung
12. 4. 1975

Walter Wagner
Werkschutz
2. 5. 1975

Wilhelm Kaspar
Drahtzug
19. 7. 1975

Walter Hohaus
Zurichterei
22. 9. 1975

Friedhelm Lücke
Drahtzug
17. 10. 1975

Clemens Klötzer
Elektrodenfertigung
14. 1. 1975

Bruno Schroeer
Personalverwaltung
16. 4. 1975

Josef Klönne
Mech. Werkstatt
3. 5. 1975

Wilhelm Pozdrowicz
Elektrodenfertigung
4. 8. 1975

Friedhelm Beckmann
Filo-Plast-Union
23. 9. 1975

Otto Fabian
Drahtzugnebenbetriebe
18. 10. 1975

Reinhard Ernst
Qualitätsst. Eisendraht
1. 4. 1975

Wilhelm Kaiser
Stahldrahtfertigung
17. 4. 1975

Aloys Moor
Mech. Werkstatt
3. 5. 1975

Friedhelm Greve
Drahtzug
7. 8. 1975

Heinz Krabus
Mech. Werkstatt
23. 9. 1975

Harry Kunze
Drahtzug
27. 10. 1975

Wolfgang Lücke
Mech. Werkstatt
1. 4. 1975

Hans Pieck
Elektrodenfertigung
22. 4. 1975

Karl Benning
Filo-Plast-Union
4. 5. 1975

Christoph Bohnenkamp
Mech. Werkstatt
8. 8. 1975

Horst Rittmeyer
Elektrodenfertigung
26. 9. 1975

Helmut Wahlich
Personalverwaltung
27. 10. 1975

Erich Bökel
Stiftfertigung
11. 4. 1975

Gerhard Luhmann
Werkssekretariat
24. 4. 1975

Dietmar Kotschote
Stiftfertigung
4. 5. 1975

Hubert Klüter
Mech. Werkstatt
9. 8. 1975

Anneliese Schmidtke
Elektrodenfertigung
27. 9. 1975

Lothar Walter
Baustahl
28. 10. 1975

Siegfried Gebauer
Blankdrahtlager
11. 4. 1975

Werner Andernach
Blankdrahtlager
25. 4. 1975

Otto Tittluis
Drahtzug
8. 5. 1975

Franz Busch
Schweißdrahtzug
10. 8. 1975

Ernst Seldel
Baustahl
28. 9. 1975

Else Neumann
Personalverwaltung
30. 10. 1975

Horst Gelshardt
Zentr. Lagerverwaltung
11. 4. 1975

Wilhelm Edelkötter
Elektrowerkstatt
25. 4. 1975

Helmut Brüggemann
Schreinerei
24. 5. 1975

Josef Brüggemann
Stangenfertigung
11. 8. 1975

Herbert Kempiak
Arbeitsschutz
30. 9. 1975

Hans Horn
Elektrodenfertigung
20. 11. 1975

Johannes Heller
Schweißraum
11. 4. 1975

Heinrich Hallermann
Elektrodenfertigung
26. 4. 1975

Werner Lippmann
Mech. Werkstatt
19. 6. 1975

Franz Röller
Zurichterei
11. 8. 1975

Walter Dargel
Baubteilung
2. 10. 1975

Heinrich Lange
Betriebswirtschaft
18. 12. 1975

Ewald Kersting
Zentr. Lagerverwaltung
11. 4. 1975

Leo Klink
Mech. Werkstatt
26. 4. 1975

Helmut Volmerg
Elektrowerkstatt
1. 7. 1975

Franz Sigge
Schweißdrahtzug
12. 8. 1975

Karl-Heinz Antoni
Versuchsanstalt
3. 10. 1975

Adolf Kersting
Mech. Werkstatt
28. 12. 1975

25 JAHRE GELSENKIRCHEN

Helmut Konietzka
Platzbetriebe
31. 1. 1975

Martha Konietzka
Mehrfachzüge
1. 2. 1975

Reinhold Bojahr
Mech. Werkstatt
8. 2. 1975

Günter Seim
Verzinkerei
1. 3. 1975

Heinrich Gallasch
Poliererei
13. 3. 1975

August Klink
Stahlager
13. 3. 1975

Reinhold Reiß
Baustahl
13. 3. 1975

Gerhard Kleditzsch
Platzbetriebe
20. 3. 1975

Wilhelm Kocks
Seilerei
27. 3. 1975

Josef Clomperlik
Baustahl
28. 3. 1975

Anton Mettlicki
Kaltwalze
28. 3. 1975

Gerhard Artmann
Mech. Werkstatt
1. 4. 1975

Manfred Clemens
Lehrwerkstatt
1. 4. 1975

Werner Eckholz
Seilerei
1. 4. 1975

Friedhelm Keyser
Qualitätsstelle
1. 4. 1975

Günter Kosznitzki
Blankstahl
1. 4. 1975

Friedhelm Rlentsch
Betriebswirtschaft
1. 4. 1975

Reinhold Schmitz
Stahlzug
1. 4. 1975

Manfred Sporn
Baustahl
1. 4. 1975

Karl-Henz Borowski
Seilerei
3. 4. 1975

Hans Buchert
Drahtzug
3. 4. 1975

Herbert Sowa
Seilerei
3. 4. 1975

Edwin Tetzlaff
Spannstahl
3. 4. 1975

Manfred Brall
Qualitätsstelle
4. 4. 1975

Ernst Steinke
Baustahl
4. 4. 1975

Heinz Huwald
Betriebswirtschaft
18. 4. 1975

Gerhard Szpogan
Seilerei
21. 4. 1975

Gerhard Glöckner
Seilerei
25. 4. 1975

Wilhelm Orth
Abt.-Direktor
15. 5. 1975

Heinz Bednarz
Qualitätsstelle
22. 5. 1975

Werner Eichholz
Blankstahlzug
22. 5. 1975

Hans Knöb
Verzinkerei
22. 5. 1975

Karl Krichbaum
Verzinkerei
22. 5. 1975

Johann Schierhöller
Härtere
21. 6. 1975

Hans Linde
Stahlager
20. 7. 1975

Karl Thomann
Werkschutz
20. 7. 1975

Ernst Langmann
Poliererei
22. 7. 1975

Manfred Bialek
Kaltwalze
24. 7. 1975

Valentin Holstein
Blankstahl
1. 8. 1975

Claus Fricke
Spannstahl
5. 8. 1975

Werner Schlechtendahl
Blankstahl
5. 8. 1975

Karl Tocholski
Mech. Werkstatt
7. 8. 1975

Werner Wazek
Stahlzug
8. 8. 1975

Günter Langner
Spannstahl
15. 8. 1975

Bernhard Schut
Platzbetriebe
24. 8. 1975

Erwin Freynik
Stahlager
1. 9. 1975

Otto Milark
Ziehsteinspoliererei
12. 9. 1975

Herbert Beverungen
Stahlzug
18. 9. 1975

Hannelore Colmsee
Blankstahl
18. 9. 1975

Leonhard Fonk
Magazin
27. 9. 1975

Erhard Böhme
Baustahl
3. 10. 1975

Alfred Budzinski
Werkschutz
3. 10. 1975

Theodor Hallmann
Verwaltung
1. 11. 1975

Rudolf Hoffmann
Grobzug
16. 10. 1975

Heinz Nowak
Grobzug
23. 10. 1975

Erich Einemann
Drahtprüfer
27. 10. 1975

Erich Horst
Ziehsteinspoliererei
7. 11. 1975

Wladislaus Wisniewski
Lager
10. 11. 1975

Sichere Zukunft für das WU-Werk Gelsenkirchen

Fortsetzung von Seite 11

kische und die Rheinische Strecke. Mit jedem neuen Puddelofen entstanden nach und nach neunschräger nord-süd ausgerichtete gleichhohe Schornsteine. Sie waren lange Jahre ein Wahrzeichen von Gelsenkirchen, und da Boecker neun Kinder hatte, nannte der Volksmund die Schornsteine „die Boeckerschen Kinder“. Die Puddelöfen wurden später stillgelegt und die Stahlknüppel von anderen Werken bezogen. 1937 wurde der letzte dieser Schornsteine abgebrochen.

Der Antrieb der Maschinen erfolgte zunächst mit Dampf, 1893/94 wurde das Werk auf elektrische Energie umgestellt. Das Kapital der Gesellschaft wurde 1872 auf 300 000 und 1875 auf 900 000 Taler erhöht. 1886 wurde zur Verbesserung der Finanzlage eine Anleihe in Höhe von einer Million Mark aufgenommen.

Bei seiner Gründung hatte das Werk 190 Arbeiter und erzeugte im ersten Jahr 2 362 Tonnen Walzdraht, gezogenen Eisendraht und Drahtstifte. Die Anzahl der Arbeiter stieg bis zum Jahre 1879 auf 458, die Erzeugung betrug im gleichen Jahr 13 211 Tonnen. 1880 wurden mit 625 Arbeitern 20 000 Tonnen erzeugt. Rund siebenzig Prozent der Erzeugung gingen in den Export. 1883 waren 629 Arbeiter beschäftigt, an die 734 810 Mark an Löhnen ausbezahlt wurden. Die Gesamtproduktion im gleichen Jahr betrug 426 687 Zentner (das sind 21 334 Tonnen) mit einem Produktionswert von knapp 3,7 Millionen Mark. Beschäftigtenanzahl und erzeugte Mengen stiegen weiter: 1900 waren es 700 Arbeiter, die Erzeugung betrug 29 000 Tonnen. 1911 waren es 1 000 Arbeiter.

Um seine Bezüge an Rohmaterialien und Halbfabrikaten sicherzustellen, wurde das Unternehmen im Jahre 1912 an die Gutehoffnungshütte in Oberhausen als „GHH Abteilung Gelsenkirchen“ angegliedert. Der buchmäßige Wert des übernommenen Unter-

nehmens betrug zu diesem Zeitpunkt für Grundstücke, Wohnhäuser, Fabriken, Anlagen und Eisenwaren rund 4,7 Millionen Mark. 1913 waren bereits 1 200 Arbeiter beschäftigt, und die Erzeugung betrug 1914 62 000 Tonnen. 1927 beschäftigte das Werk 1 300 Arbeiter und 108 Angestellte. Die Erzeugung betrug im Geschäftsjahr 1925/26 59 500 Tonnen. Im Jahr darauf wurde der Vorkriegszustand übertroffen. 1935 wurde die Produktion von Baustahlmatten aufgenommen.

Im letzten Weltkrieg wurde das Werk zu 75 Prozent zerstört. Der Wiederaufbau erfolgte sofort nach Kriegsende unter großen Schwierigkeiten. Im Zuge der Neuordnung der Eisen- und Stahlindustrie wurde das Werk am 1. September 1951 von der aus dem GHH-Konzern entflochtenen „Hüttenwerk Oberhausen AG“ (HOAG) übernommen. Als die HOAG in die Thyssen-Gruppe eingegliedert wurde, lag es nahe, das Gelsenkirchener Werk der ebenfalls zur Thyssen-Gruppe gehörenden Westfälischen Union AG in Hamm, dem bedeutenden europäischen walzdrahtverarbeitenden Unternehmen, zuzuordnen.

Die Übernahme erfolgte am 1. Oktober 1969. Der zu verarbeitende Walzdraht wird fast ausschließlich von den TN-Werken Duisburg und Oberhausen bezogen. Die Belegschaft zählt heute circa 900 Mitarbeiter, die Produktion betrug im Geschäftsjahr 1973/74 über hunderttausend Tonnen.

25 JAHRE WERK ALTENA

Rudi Wiebel
Drahtzieher, Nette
3. 1. 1975

Peter Keller
Drahtprüfer, Lager
7. 2. 1975

Robert Jüllich
Pflörtner
8. 6. 1975

Alfons Kiefeldt
Verzinker
13. 6. 1975

Wilfried Mestekämper
Feinzug
5. 7. 1975

Dieter Klun
Vorarbeiter
26. 7. 1975

Alfred Thomas
Drahtprüfer
26. 7. 1975

Manfred Hoffmann
Walzdrahtlager
22. 9. 1975



Thyssen Niederrhein AG

Walter Schneider

Eisenkonstruktionswerkstatt

6. Januar 1975



Für die Landwirte um Biblis gehört die Silhouette des Kraftwerkes längst zum gewohnten Anblick. Links im Bild die Betonabschirmung um die kugelförmige Sicherheitshülle des Reaktorgebäudes.

Kernkraftwerk-Wärmetauscher wurden mit WU-Schweißzusatzwerkstoffen geschweißt

In Biblis (Landkreis Bergstraße) am Rhein wurde kürzlich der Block A eines Kernkraftwerkes mit einer Leistung von 120 Megawatt in Betrieb genommen. Ein Megawatt (MW) sind eine Million Watt oder 1000 Kilowatt. Ein weiterer Block mit einer auf 1300 MW Leistung ausgelegten Anlage befindet sich im Bau. Auftraggeber für das Kernkraftwerk Biblis sind die Rheinisch-Westfälischen Elektrizitätswerke AG (RWE) in Essen. Mit der Errichtung der Anlage wurde die Kraftwerks Union AG (KWU) in Mülheim (Ruhr) beauftragt.

Aufgabengebiete dieses Unternehmens sind u. a. Projektierung und Bau von konventionellen Wärmekraftwerken und Kernkraftwerken.

In Wärmekraftwerken treibt Dampf Turbinengeneratoren, die elektrischen Strom abge-

ben. Bei den sonst üblichen (konventionellen) Wärmekraftwerken werden die Dampfkessel mit Kohle, Öl oder Gas befeuert. In Kernkraftwerken wird die bei der Umwandlung von Atomkernen freiwerdende Wärme zur Dampferzeugung genutzt. Um zu verhindern, daß das zur Dampferzeugung erforderliche Speisewasser durch Kernstrahlung angereichert wird, sind in den Dampferzeugern solcher Kernkraftanlagen Wärmetauscher erforderlich. Vergrößert ausgedrückt: Ein in sich geschlossener Kreislauf enthält Wasser als Kühlmittel, das im Reaktor durch die bei der Kernspaltung freiwerdende Wärme aufgeheizt wird. Dieses etwa dreihundert Grad Celsius heiße Wasser, das unter hohem Druck steht und deshalb nicht in den Dampfzustand übergehen kann, wird in Wärmetauscher

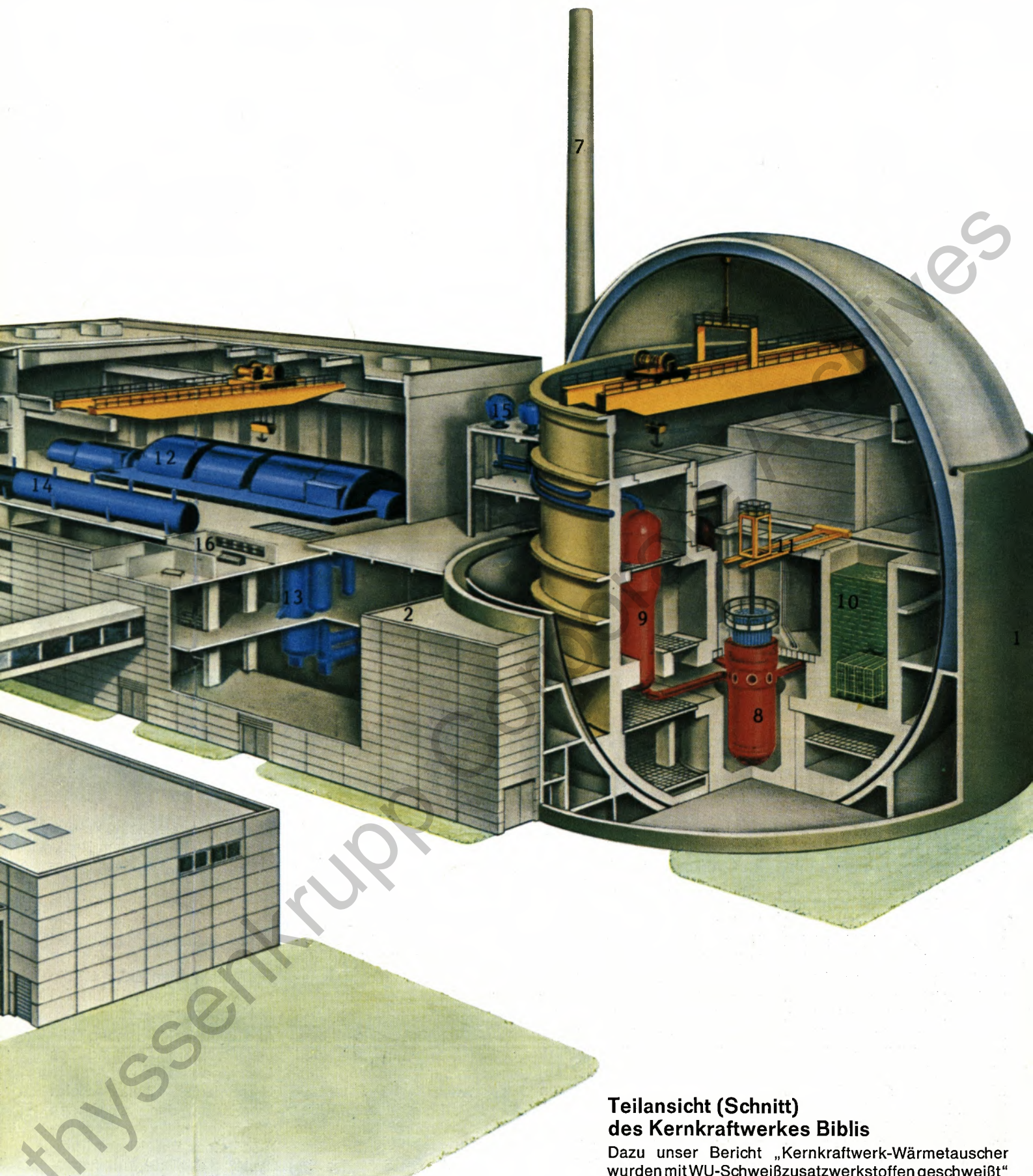
(bei Biblis sind es vier) geleitet. Hier gibt es seine Wärme über ein kompliziertes Rohrsystem an einen zweiten Wasserkreislauf ab. Da hier der Druck geringer ist, verwandelt sich das erhitzte Wasser in Dampf und treibt damit die Turbine an, die mit dem Generator auf einer Welle sitzt.

Die Dampferzeuger für das Kernkraftwerk Biblis enthalten U-Rohr-Wärmetauscher und wurden der Deutschen Babcock Wilcox AG in Oberhausen in Auftrag gegeben. Über 4000 Heizrohre bilden die Heizfläche jedes Wärmetauschers. Jeder der vier im Block A installierten Dampferzeuger hat bei einer Höhe von 19 Metern ein Gewicht von nahezu dreihundert Tonnen. Die Rohrwände der Wärmetauscher trennen druckdicht das geschlossene Reaktor-Kühlsystem vom Speisewasser-Dampf-Kreislauf. Da-

durch geraten keine radioaktiven Stoffe aus dem Reaktorbereich in den Speisewasserkreislauf.

Die Schweißarbeiten für die Dampferzeuger wurden mit Stabelektroden der Qualität SH Schwarz 3K Mo 65 und UP Drahtelektroden Union S3 Mo der Westfälischen Union AG in Hamm ausgeführt.

Alle hochdruckführenden Teile der Reaktoranlage und das Lagerbecken für verbrauchte Brennelemente befinden sich innerhalb der stählernen Sicherheitshülle des Reaktorgebäudes. Die Niederdrucksysteme der Reaktorhilfsanlagen sind im jeweiligen Ringraum zwischen der kugelförmigen Sicherheitshülle und der äußeren zylinderförmigen Betonabschirmung sowie in den Reaktorhilfsanlagegebäuden untergebracht, die sich unmittelbar an die Betonhülle anfügen.



Teilansicht (Schnitt) des Kernkraftwerkes Biblis

Dazu unser Bericht „Kernkraftwerk-Wärmetauscher wurden mit WU-Schweißzusatzwerkstoffen geschweißt“ im Inneren dieses Heftes

Das Schnittbild zeigt:

1 Reaktorgebäude, 2 Reaktorhilfsanlagegebäude, 7 Abluftkamin, 8 Reaktor, 9 Dampferzeuger (hier befinden sich die Wärmetauscher), 10 Brennelementlagerbecken, 11 Lademaschine, 12 Turbosatz, 13 Speisewasservorwärmer, 14 Speisewasserbehälter, 15 Schalldämpfer, 16 Blockwarte

Aufsichtsrat der ATH beschloß am 8. Dezember:

Dr. Dieter Spethmann wird am 17. April Nachfolger von Dr. Hans-Günther Sohl und Vorsitzender des ATH-Vorstandes

Dr. Sohl soll dem Aufsichtsrat zugewählt werden

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG führte am 8. Dezember in Düsseldorf eine Sitzung durch, über die folgende Mitteilung an die Presse gegeben wurde:

Der nächsten ordentlichen Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG am 17. April 1973 soll vorgeschlagen werden, Herrn Dr. Hans-Günther Sohl dem Aufsichtsrat zuzuwählen.

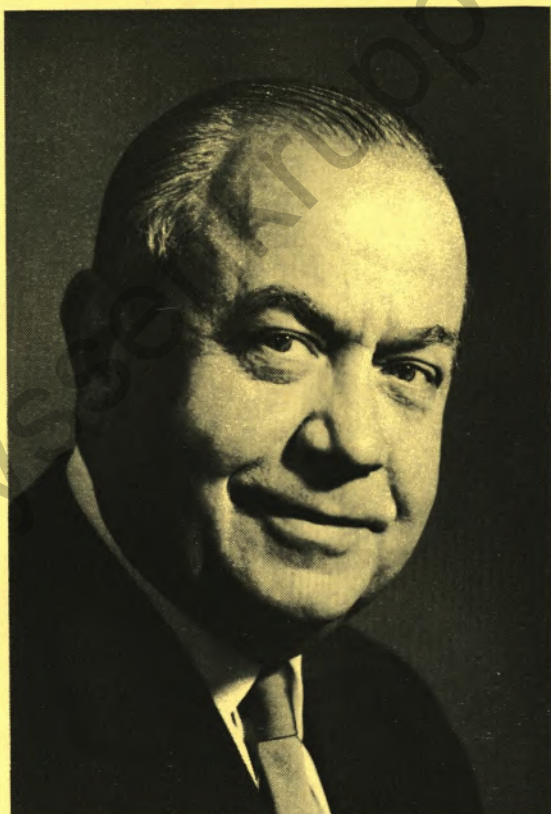
Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner heutigen Sitzung Herrn Dr. Dieter Spethmann mit Wirkung vom 17. April 1973, d. h. nach Ablauf der Hauptversammlung, als Nachfolger von Herrn Dr. Sohl zum Vorsitzen-

den des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG ernannt.

Außerdem wurde Einvernehmen darüber erzielt, in der nächsten Aufsichtsratssitzung am 23. Januar 1973 über weitere Vorstandsbestellungen Beschluß zu fassen.

Mit Ablauf der heutigen Aufsichtsratssitzung hat Herr Prof. Dr. h. c. Kurt Lotz sein Mandat als Mitglied des Aufsichtsrats niedergelegt. An seine Stelle tritt Herr Rudolf Leiding, Vorsitzender des Vorstandes der Volkswagenwerk AG, dessen Bestellung bis zu seiner Wahl in der nächsten Hauptversammlung der ATH beim Registergericht beantragt worden ist.

Dr. Hans-Günther Sohl



Dr. Dieter Spethmann

