

DER DIREKTE DRAHT

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

In dieser Ausgabe:



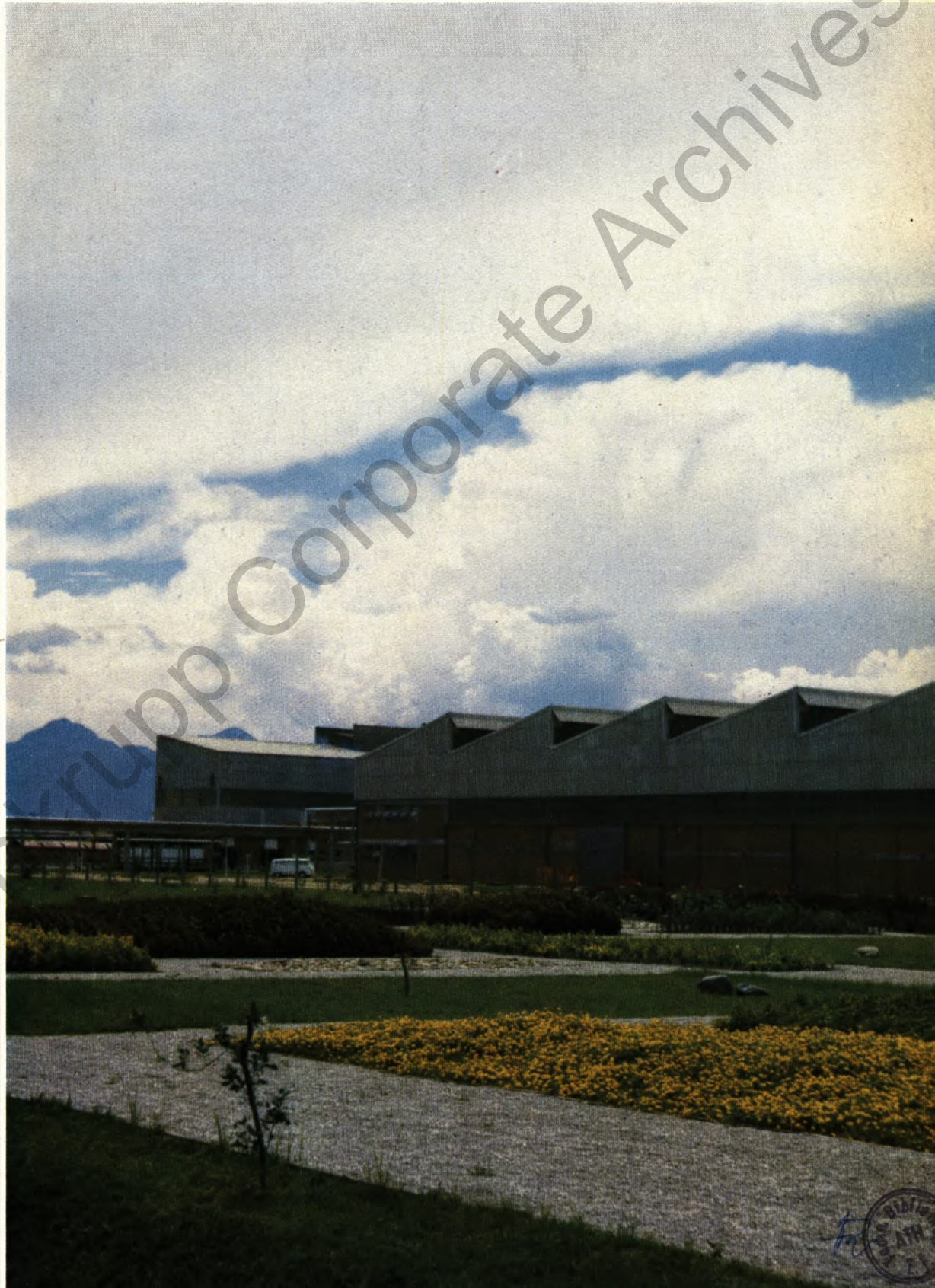
**Am Alter kommt
keiner vorbei**



**Wenn es um
Sekunden geht**



**Zum dritten Mal
in Niedersfeld**



Fachleute des TN-Werkes Duisburg halfen beim Aufbau und Einfahren eines modernen Walzwerkes in Brasilien.



*Vorstände und Betriebsräte wünschen Ihren Belegschaften
und Pensionären ein frohes Weihnachtsfest,
ein glückliches erfolgreiches Jahr 1974 und danken für Ihre Mitarbeit.*

*Thyssen Niederrhein AG
Westfälische Union AG*

Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

Im Geschäftsjahr 1972/73 stand die **Weltwirtschaft** im Zeichen eines weltweiten Nachfragebooms. Im Sog dieses konjunkturellen Aufschwunges kam es zu einem starken Anstieg der Weltstahlnachfrage, die bei fast allen stahlproduzierenden Ländern zu beachtlichen Zunahmen von Produktion und Absatz führte.

Dies gilt auch für die **Stahlindustrie in der Bundesrepublik**, die ihre Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1972/73 um rund 19 % auf rund 2,4 Mill. t ausweiten konnte. Mit rund einem Drittel (1971/72: 30 %) war die ausländische Kundschaft am Gesamtabsatz der deutschen Werke beteiligt.

Der mengenmäßigen Ausweitung folgten im Verlaufe des Geschäftsjahres 1972/73 allmählich auch die Erlöse, so daß die Zunahme des Umsatzes auch aus besseren Erlösen resultierte. Die auf US-Dollar basierenden Weltmarktnotierungen für Walzstahl stiegen stark an, doch war die Erhöhung der in D-Mark realisierten Erlöse wegen der Aufwertung der D-Mark und der Abwertung des US-Dollars nur gering. Die Ertragslage hat sich trotz anhaltender Kostensteigerung infolge der hohen Auslastung der Anlagen und der besseren Erlöse, insbesondere im zweiten Halbjahr des Geschäftsjahres, so gestaltet, daß — gegenüber dem Vorjahr — in 1972/73 im allgemeinen mit einem besseren Ergebnis abgeschlossen werden konnte.

In letzter Zeit werden die Bremswirkungen des Stabilitätsprogramms der Bundesregierung jedoch zunehmend spürbar. Hinzu kommt die Beschränkung der arabischen Öllieferungen, so daß sich die Risiken für die weitere wirtschaftliche Entwicklung deutlich vergrößert haben. Bei einem Nachlassen der Konjunktur werden die Wettbewerbsnachteile der deutschen Stahlindustrie, die besonders währungs-, energie- und steuerpolitisch bedingt sind, wieder voll durchschlagen. Alles in allem muß daher die weitere allgemeine und stahlwirtschaftliche Entwicklung im laufenden Geschäftsjahr 1973/74 — nach dem heutigen Kenntnisstand — mit einer gewissen Skepsis beurteilt werden.

*

Die geschäftliche Entwicklung der **Thyssen Niederrhein AG** stand im abgelaufenen Geschäftsjahr 1972/73 im Zeichen der guten Stahlkonjunktur. Produktion und Versand konnten entsprechend ausgeweitet werden. Im Werk Duisburg nahmen die **Walzdrahtlieferungen** 1972/73 mit rund 59 800 t um rund 14 % gegenüber dem Vorjahr zu. Hierbei wurde im August 1973 mit 92 961 t Walzdraht ein neuer Produktionsrekord erzielt. Der Versand an **Betonstahl** war in der Berichtszeit mit rund 10 900 t um fast 40 % höher als im Geschäftsjahr 1971/72. Die relativ hohen Zuwachsraten beim Walzdraht und Betonstahl müssen vor dem Hintergrund der vorjährigen Marktschwäche gesehen werden. Sie sind daher in Anbetracht der damaligen Marktsituation überzeichnet.

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

	1971/72	1972/73	Veränderung	
			in t	in %
Walzstahlfertigerzeugnisse gesamt	172 593	201 407	+ 28 814	+ 16,7
darin: Werk Duisburg	63 993	74 245	+ 10 252	+ 16,0
Walzdraht	89 534	106 240	+ 16 706	+ 18,7
darin: Werk Duisburg	52 698	59 847	+ 7 149	+ 13,6
Betonstahl	18 607	26 009	+ 7 402	+ 39,8
darin: Werk Duisburg	7 809	10 919	+ 3 110	+ 39,8

Die gegenüber TN-Gesamt schwächere Versandzunahme des Werkes Duisburg beim Walzdraht erklärt sich durch den — bereits im Vorbericht erwähnten — reparaturbedingten mehrwöchigen Stillstand der Drahtstraße III.

Die höheren Versandmengen sowie die im zweiten Halbjahr 1972/73 verbesserten Erlöse führten zu einem Anstieg der Umsätze der Thyssen Niederrhein AG. Mit rund 144 Millionen DM waren sie im Durchschnitt der Monate Oktober 1972 bis September 1973 um gut ein Viertel höher als im ungünstigen Geschäftsjahr 1971/72. Infolge dieser Entwicklung hat sich die Ertragslage der TN verbessert.

Die Beschäftigung der Straßen des Werkes Duisburg wird, soweit dies jetzt übersehen werden kann, auch in den ersten Monaten des neuen Jahres auf einem relativ hohen Niveau liegen. Für die Monate Januar/Februar 1974 ist an den Drahtstraßen III und IV eine dreischichtige Betriebsweise mit 45,3 bzw. 48 Stunden/Woche vorgesehen. Für die 280/420er Straße sind ebenfalls 48 Stunden/Woche, allerdings bei einem Zwei-Schichten-Betrieb, geplant.

Hinsichtlich der **Belegschaftsentwicklung** des Werkes Duisburg ist folgendes zu berichten: Die **Belegschaft des Werkes Duisburg** umfaßte am 30. 9. 1973 2 648 Mitarbeiter, davon 2 030 Arbeiter und 618 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1972 bis September 1973 standen 591 Zugängen 473 Abgänge gegenüber, so daß sich eine Zunahme der Beschäftigtenzahl um 118 = 4,7 % ergab.

Belegschaft (ohne Praktikanten, Werkstudenten, Dauerranke, langfristig Beurlaubte, Angehörige der Bundeswehr, einschl. Auszubildende)

Werk Duisburg	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1972	1 941	589	2 530
Zugänge Oktober 1972 bis September 1973	488	103	591
Abgänge Oktober 1972 bis September 1973	399	74	473
Stand 30. 9. 1973	2 030	618	2 648

Die Zahl der **ausländischen Arbeiter** erhöhte sich von 227 (30. 9. 72) auf 294 (30. 9. 73). Das sind 14,5 % (Vorjahr 11,7 %) der Arbeiterbelegschaft.

Im Monatsdurchschnitt des Geschäftsjahres 1972/73 ereigneten sich 24,1 (Vorjahr 19,2) **meldepflichtige Unfälle**. Das sind 9,3 (Vorjahr 7,5) Unfälle auf 1 000 Beschäftigte. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft beträgt 11,1 (Vorjahr 10,3). Der Anstieg der Unfallhäufigkeit muß im Zusammenhang mit der erhöhten Mehrarbeit und der verstärkten Einstellung neuer, insbesondere ausländischer Arbeitnehmer gesehen werden.

Der **durchschnittliche Krankenstand** einschl. Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) lag im Berichtszeitraum mit 7,93 % deutlich über dem Vergleichswert des Vorjahres (7,59 %).

Ende September 1973 waren 144 technisch-gewerblich und 52 kaufmännisch **Auszubildende** beschäftigt. In der Berichtszeit konnten 42 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; 37 von ihnen wurden in ein Arbeitsverhältnis übernommen.

Im Bereich der **betrieblichen Erwachsenenbildung** haben an den 34 Lehrgängen des Schulungsprogramms 1972/73 630 Belegschaftsmitglieder teilgenommen, zu externen Fortbildungsveranstaltungen wurden 174 Mitarbeiter entsandt.

Beim **betrieblichen Vorschlagswesen** gingen im Berichtszeitraum 155 Verbesserungsvorschläge ein, von denen bis Ende September 1973 129 abschließend bearbeitet werden konnten. Es ergab sich eine Prämiensumme von DM 34 963,— und eine Höchstprämie von DM 6 225,—.

Ende September 1973 waren 120 **Wohnungssuchende**, darunter 50 ausländische Arbeitnehmer, gemeldet. Zum selben Zeitpunkt verfügten wir über 2 036 **werksverbundene und werkseigene** Wohnungen; die Zahl der werksgeforderten Eigenheime betrug 178. Von den 142 Plätzen der Wohnheime sind zur Zeit 114 belegt.

*

Der Vorstand dankt allen Mitarbeitern für die verständnisvolle Zusammenarbeit und spricht der Belegschaft für die im Berichtszeitraum unter hohen Anforderungen geleistete Arbeit seine volle Anerkennung aus. Gleichzeitig wünscht der Vorstand der gesamten Belegschaft ein besinnliches Weihnachtsfest und ein gesundes und glückliches Jahr 1974.

Der Vorstand



Trotz der gegenwärtigen Situation zeigt das Bild einen optimistisch in die Zukunft blickenden Vorstand. Von links nach rechts: Dr. Hermann Stromberg, Vorstandsvorsitzender Hans Müser, Wilfried Prüß.

Konsolidierungsmaßnahmen standen im Vordergrund

Auf der Pressekonferenz der Westfälischen Union AG, die am 28. November im WU-Werk Hamm stattfand, standen die umfangreichen Konsolidierungsmaßnahmen (Schließung des WU-Werkes Lippstadt und der WU-Betriebe Neheim-Hüsten und Oesede) im Vordergrund des Interesses der zahlreichen Vertreter von Fernsehen, Funk, überregionaler, regionaler und lokaler Zeitungen und der Fachpresse. Habe der frühere WU-Vorstandsvorsitzende Hiltrop auf der Pressekonferenz des letzten Jahres die Gesamtsituation des Unternehmens als „mangelhaft“ bezeichnet, so müßte in gleicher Schulbewertung die Situation des Unternehmens die Note „ungenügend“ erhalten, sagte der neue WU-Vorstandsvorsitzende Müser. Bei

allem Fleiß und nicht mangelnder eigener Anstrengung seien für diese negative Entwicklung Faktoren verantwortlich, die mit unternehmerischen Mitteln allein nicht aufzuhalten gewesen wären. In seinen weiteren Ausführungen zur Unternehmenslage schilderte Müser den Journalisten zunächst die allgemeine Entwicklung auf dem Drahtmarkt und kam nach detaillierten Ausführungen zu dem Schluß, daß die deutschen Drahtproduzenten vor dem Hintergrund der für andere Industriezweige ausgesprochen guten Konjunktur nahezu nur negative Auswirkungen zu spüren bekamen. Augenfällig hätten hierzu die höheren Einstandspreise für das Vormaterial und die Änderungen der Währungsparitäten gehört. Müser ging dann auf die Entwicklung der Westfälischen Union ein und führte aus, daß sich der Gesamtversand der WU im abgelaufenen Geschäftsjahr gegenüber dem Vorjahr um nur 0,8 Prozent auf insgesamt circa 506 000 Tonnen gesteigert habe. Berücksichtige man aber den starken Abfall von Baustahl und ließe diese Position außer acht, habe die Versandmenge aller übrigen Erzeugnisse um circa 7,5 Prozent gesteigert werden können. Da der Inlandsversand gegenüber dem Vorjahr einen Rückgang von 2,6 Prozent ausweise, sei daraus zu ersehen, daß selbst die Hochkonjunktur auf dem Inlandsmarkt nicht zu einer Versandsteigerung führte. Im Export hätte dagegen im vergangenen Geschäftsjahr durch die Erschließung neuer Märkte der Versand gegenüber dem

Vorjahr um circa 25 Prozent auf insgesamt circa 71 000 Tonnen gesteigert werden können. Ähnlich wie bei den übrigen deutschen Wettbewerbern habe sich der Exportversand der WU von den amerikanischen auf den europäischen Markt verlagert. Die Umschichtung sei trotz der erheblichen Versandsteigerungen nicht problemlos verlaufen, da sich für bestimmte Produktgruppen die Aufnahmefähigkeit des europäischen Marktes von der des amerikanischen Marktes sehr stark unterscheide. Einerseits komme es auf dem europäischen Markt zu Versandsteigerungen bei Blankstahl, Fabrikationsdraht und Schweißzusatzwerkstoffen, andererseits könnten Handelsmaterialien, Stahldrähte und Seile nur im geringen Umfang abgesetzt werden. Die Änderungen in der Versandstruktur hätten

zu einer Verschiebung bei der Auslastung der maschinellen Kapazitäten der WU geführt. Auslastungsschwierigkeiten seien vor allem bei den Produktgruppen im Bereich Stahldraht und Seile aufgetreten, deren Produktion zu etwa dreißig bis sechzig Prozent in den Export gehe und damit praktisch von der Erlösentwicklung des amerikanischen Marktes bestimmt werde. Die WU sei bei diesen Produktgruppen in die Zwangslage gesetzt worden, daß sie zur Aufrechterhaltung einer normalen Beschäftigung in erheblichem Umfang Geschäfte zu unzureichenden Erlösen tätigen mußte. Müser machte dann Anmerkungen zu den einzelnen Erzeugnisbereichen.

Im Bereich Baustahl sei die Fertigung von Baustahlmatten an die Baustahlgewebe GmbH



Besonders die Wirtschafts-Fachjournalisten stellten immer wieder Detailfragen zur Konsolidierung.

übertragen worden. Die WU liefere jetzt den Baustahldraht für die Mattenproduktion. Die Entwicklung bleibe jedoch vergleichbar, da das Mengenaufkommen zwischen Baustahl-

Fortsetzung auf Seite 22

DER DIREKTE DRAHT

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

Herausgeber:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:

Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:

Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion:

Inge Janssen

Farbfotos: Rolf Dahlheim (einschl. Titel) Friedhelm Grosse (einschl. Rücktitel) und Bernd Kratz. S/W-Fotos: Bilton, Gertrud Döbler, Günther Fischer, Heyphot, Johanna Hölscher, Gerd Hüneke, Albert Kardas, Lauffer, Kurt G. Papner, Alfons Piontek, Siegfried Schäfer, Wagner, Max Zeller und Friedrich Karl Uecker.

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 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.

Ein großes Aufgebot an Journalisten vom Fernsehen, Hörfunk, von überregionalen, regionalen und lokalen Zeitungen und der Fachpresse war der Einladung zur WU-Pressekonferenz gefolgt. Unser Bild zeigt einen Ausschnitt.

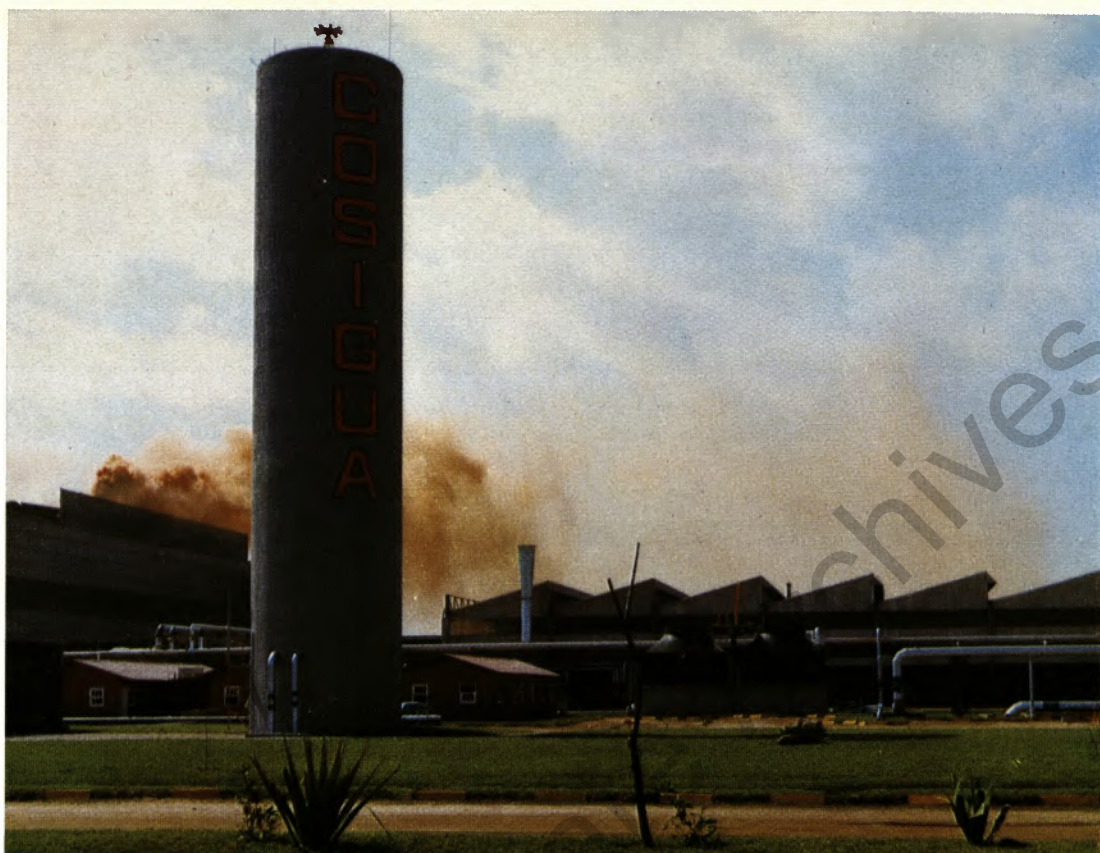


Modernes Walzwerk entstand in Brasilien

Fachleute des TN-Werkes Duisburg halfen beim Aufbau und Einfahren

Von Rolf Dahlheim

Am 30. Oktober wurde in Brasilien das erste Walzwerk der COSIGUA (Companhia Siderúrgica da Guanabara) offiziell in Betrieb genommen. Bei der Einrichtung von Feinstraße und Drahtstraße wurden besonders die Erfahrungen genutzt, die im TN-Werk Duisburg mit der Drahtstraße IV, einer der modernsten Drahtstraßen der Welt, gemacht wurden. Auch das Einfahren des Werkes wurde durch die technische Assistenz von Fachleuten des TN-Werkes Duisburg entscheidend erleichtert. Leiter des Walzwerkes ist Klaus Didillon (früher Thyssen International), der im TN-Werk Duisburg tätig war. Ihm zur Seite standen in der Zeit des Einfahrens Fachkräfte des TN-Werkes Duisburg: Betriebsleiter Josef Flakowski, Obermeister Ferdinand Schröer, Meister Hans Obermeier und Meister Horst Hermann. Für die Inbetriebnahme des Streck- und Drillbetriebes wurde Obermeister Günter Hessler nach Cosigua entsandt. Die Einfahrzeit wurde außerdem auch dadurch erleichtert, daß die brasilianischen Fachkräfte vorher im TN-Werk Duisburg ausgebildet worden sind. Zweieinhalb Monate dauerte dieser Aufenthalt in Duisburg. Sowohl die Walzmannschaft als auch Arbeitskräfte aus dem Bereich der Instandhaltung konnten so entscheidend auf die späteren Aufgaben vorbereitet werden. (Wir berichteten darüber in DDD Nr. 3/1972, Seite 5 „Besuch aus Brasilien“.) Für



Außenansicht des Stahlwerkes Cosigua. Rechts anschließend die Walzwerkshallen.

die Ausbildung der Brasilianer und für die Inbetriebnahme des Walzwerkes der COSIGUA hatte der Technische Werkdirektor von TN Duisburg, Wilfried Dietl, die Patenschaft übernommen.

Die Meinung der Niederrheiner und des Walzwerkschefs über ihre brasilianischen Mitarbeiter: „Die Einstellung zur Arbeit ist sehr gut. Die Leute lassen sich begeistern für die Arbeit und ziehen gerne mit. Außerdem ist die Lernbegierde sehr groß. Diese Freiwilligkeit, dieses Mitmachenwollen sind ganz entscheidende Pluspunkte.“

Die COSIGUA ist ein 1971 von der August Thyssen-Hütte AG mit der brasilianischen Gruppe Gerdau partnerschaftlich gegründetes Unternehmen. Die Gesellschaft hat ihren Sitz in Santa Cruz im brasilianischen Staat Guanabara.

Hier verfügt sie in einem Industriegebiet am Meer, an der Sepetitabucht etwa siebzig Kilometer südwestlich von Rio de Janeiro, über ein 13 Quadratkilometer großes Gelände, auf dem sie seit Ende 1972 ein Stahlwerk mit einem Elektro-Ofen von 250 000 Jahrestonnen Kapazität betreibt. Das

neue Walzwerk erzeugt Stabstahl und Draht.

Mit dem symbolhaften Durchschneiden eines Bandes setzten der ATH-Vorstandsvorsitzende, Dr. Spethmann, und der Gouverneur des Staates Guanabara, Antonio de Padua Chagas Freitas, das Werk in Anwesenheit von über 1 000 Gästen offiziell in Betrieb.

Direktor Jorge Johannpeter, einer der Repräsentanten der brasilianischen Gerdau-Gruppe, führte in seiner Ansprache den bisher erzielten Erfolg der COSIGUA im wesentlichen auf zwei Faktoren zurück: auf die nationale Integration des Unternehmens und die Partnerschaft mit ausländischem Kapital. Gerade durch diese Zusammenarbeit mit der ATH sei es möglich gemacht worden, das Werk in der Rekordzeit von nur 14 Monaten zu errichten und bereits zehn Monate nach der ersten Stahlschmelze mit einem zufriedenstellenden Ergebnis zu betreiben.

Spethmann hielt seine Ansprache in portugiesisch und gewann mit dieser Verbeugung vor dem Gastgeber Brasilien sehr viele Sympathien. Thyssen – in über 100 Jahren zum führenden Stahlproduzenten

Deutschlands und des europäischen Kontinents gewachsen – hätte sich die Entscheidung, die Stahlerzeugung an neuen Standorten aufzunehmen, nicht leicht gemacht. Ausschlaggebend sei schließlich Vertrauen in die Entwicklung Brasiliens – ein Land, mit dem die ATH seit vielen Jahrzehnten über Erzbezüge verbunden sei – und Zuversicht auf die Zusammenarbeit mit dem Partner Gerdau.

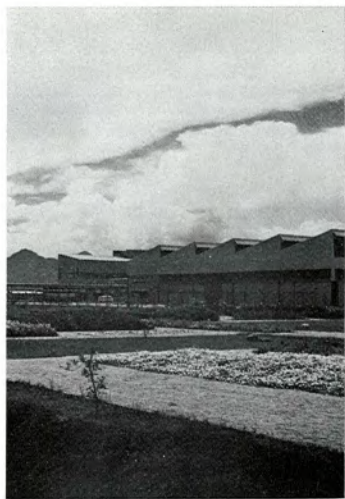
Spethmann dankte allen, die am Aufbau dieses Werkes mitgearbeitet hatten, für die hohe Qualität der geleisteten Arbeit. Nach dem erfolgreichen Abschluß der ersten Ausbaustufe müßten nun die nächsten Bauphasen zügig verwirklicht werden.

Nach den Ansprachen besichtigten die Gäste der Einweihungsfeier die Werksanlagen. Im Stahlwerk konnten sie feststellen, daß die Arbeit noch genau so glatt ablief wie am Tag der offiziellen Einweihung vor nunmehr einem Jahr. Anschließend ging es ins neue Walzwerk, vorbei an den Stoßöfen, an der Trio-Vorstraße, der Feinstraße und der Drahtstraße mit dem anschließenden Kühlbett, der Abjustage und dem Lager.

Zuletzt pflanzten Curt Johannpeter, Präsident der Gruppe Gerdau, eine Eiche und Spethmann einen „Pau Brasil“. Diese symbolische Handlung sollte zum Ausdruck bringen, daß das Werk so sichtbar wachsen möge, wie man es von diesen beiden Bäumen erhoffe.

Brasilien hat einen ständig steigenden Stahlverbrauch. Die Nähe zur Hauptstadt Rio de Janeiro, die nicht allzu große Entfernung zu der 6-Millionen-Stadt Sao Paulo als Zentrum der Industrie und die unmittelbare Verbindung zum Atlantik durch den Kanal Sao Francisco lassen den Standort des 13 Quadratkilometer großen Hütten- und Walzwerkes als ideal erscheinen. Und die bisherigen Produktions- und Verkaufszahlen bestätigen das.

Zur Zeit werden 250 000 Jahrestonnen Stahl produziert. Das neue Walzwerk, als Feinstahl- und Drahtwalzwerk ausgelegt, wird 220 000 Jahrestonnen bringen. Es ist in drei Abschnitten in Betrieb gegangen: Am 19. März 1973 nahm die Trio-Vorstraße ihren Betrieb auf. Sie walzt aus den etwa 300 Kilogramm schweren Rohblöcken Knüppel von 65 Millimeter, 85 Millimeter und 104 Millimeter Kantenlänge. Am 20. Juni 1973 folgte dann die Feinstahlstraße, die Stabstahl von $\frac{1}{2}$ Zoll bis $1\frac{1}{2}$ Zoll und darüber hinaus naturharten kaltverfestigten Betonstahl walzt. Als letzter Abschnitt ging dann am 30. Juli 1973 die Drahtstraße in Betrieb, die Walzdraht in den Abmessungen 5,5 Millimeter bis $\frac{1}{2}$ Zoll



Unser Titelbild zeigt die Walzwerkshallen und ganz links einen Teil des Stahlwerks.

walzt. Ursprünglich war das Walzwerk einadrig ausgelegt. Beim Stabstahl lassen sich die Abmessungen $\frac{1}{2}$ Zoll und $\frac{5}{8}$ Zoll inzwischen zweiadrig walzen. Dadurch wird in diesen Abmessungen die Produktion praktisch verdoppelt. Für die Zukunft ist an eine Verdoppelung der Kapazität gedacht. Diese 500 000 Jahrestonnen Stahl sollen mit einer Direktreduktions-Anlage nach dem Purofer-Verfahren erreicht werden, ergänzt durch einen weiteren Elektro-Ofen. Außerdem ist der Bau einer Strangguß-Anlage und einer zusätzlichen Walzstraße vorgesehen.

Die Planungen gehen aber noch weiter. So ist eine zweite Purofer-Anlage, ein weiterer Elektro-Ofen und eine zweite Strangguß-Anlage im Gespräch. Insgesamt soll dann eine Jahreskapazität von rund 820 000 Tonnen im Jahr erreicht werden.

Gegenseitige Glückwünsche sprachen sich Curt Johannpeter und Dr. Spethmann aus, nachdem jeder von ihnen einen typischen Baum des jeweils anderen Landes gepflanzt hatte.



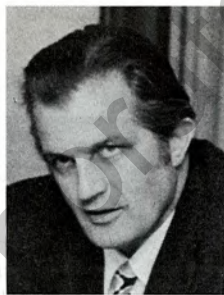
PERSONALIEN



Dr.-Ing. Klaus Nürnberg, TN-Vorstandsmitglied, wurde in der letzten Vorstandssitzung des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute zum zweiten Stellvertreter des Vorsitzenden des VDEh gewählt.



Horst Laroche, Abteilungschef der Sozialabteilung im TN-Werk Duisburg, wurde auf Beschluß des TN-Vorstandes mit Wirkung vom 6. November 1973 Handlungsvollmacht gemäß § 54 HGB erteilt.



Dr.-Ing. Hermann Stromberg, als technisches Vorstandsmitglied der WU für die Gesamtproduktion Stahldraht und Stahldrahterzeugnisse verantwortlich, ist seit 1. Oktober 1973 auch für die Fertigung Baustahldraht, Blankstahl, Eisendraht, Eisendrahterzeugnisse sowie Schweißzusatzwerkstoffe zuständig.



Alwin Novy, Mitglied der Staatsoper München (hier in einem Rollenspiel), sang auf der TN-Jubilarenfahrt als Gast im Quartettverein 1925. Novy war 1956 bis 1959 als Niederländer auch Mitglied des Quartettvereins. Anschließend studierte er Gesang und kam als Opernsänger über Bonn und Bayreuth nach München.

Telefonanschlüsse Sanitätsraum WU-Werk Hamm

Die Abteilung Personalwirtschaft teilt mit: Da es wiederholt in dringenden Fällen nicht möglich war, den Werksarzt oder einen Sanitäter zu erreichen, ist in Zukunft der **Telefonanschluß 8787 nur in Notfällen** zu benutzen. Für alle übrigen werksinternen Angelegenheiten steht der Telefonanschluß 8283 zur Verfügung.



Nach Währungsreform und Demontage ein neuer Anfang: die WU auf der ersten Nachkriegsmesse in Frankfurt 1949. Unverpackte Erzeugnisse standen damals im Blickpunkt.



Bild oben: Der Stand auf der ersten Fachmesse „Schweißen und Schneiden“ (1950), die damals im Schlachthof in Duisburg stattfand. Bild unten: 23 Jahre später. Der WU-Stand auf der Fachmesse „Schweißen und Schneiden“ 1973 in Essen.



Erinnerung an 25 Jahre Ausstellungs- und Messebeteiligung in West und Ost

Von Otto Dübel, Leiter der Abteilung Werbung der WU-Hamm

Als wir im Frühjahr 1949 die internationalen Verbindungen der Westfälischen Union AG auch über Ausstellungen und Messen wieder anzuknüpfen versuchten, waren die Spuren des Krieges noch eine alltägliche Begegnung. Wir lebten seit 1939 in der Zeit der Bewirtschaftung. Lebensmittel waren noch Mangelware, Hotel- und Verkehrseinrichtungen zerstört, Energie und Transportraum waren knapp. Nach Kriegszerstörungen und Demontagen standen Industrie und Wirtschaft vor einem Neubeginn, nachdem die Währungsreform die Arbeit wieder lohnenswert gemacht hatte.

Man mußte wieder verkaufen. So kam es zur Beschickung der ersten Messe nach dem zweiten Weltkrieg in Frankfurt am Main, die 1949 stattfand. Der Messestand wurde nach solider Handwerkerart gebaut, kostbare Tapeten wurden für Innenräume verwendet und die Außenwände so sorgfältig gespachtelt und lackiert, als gelte es, ein Bau-

werk für Generationen zu erstellen.

Die Ware wurde „real“ gezeigt. Aufmachung und Verpackung traten in den Hintergrund. Farbdiaspositive und Großfotos waren die Ausnahme. Paletten und große Gewichtseinheiten waren noch nicht im Gespräch.

Auf dieser und den folgenden Messen waren die Arbeiten zunächst noch mit Schwierigkeiten verbunden. Wir mußten alle notwendigen Materialien für den Standaufbau stets mit uns führen, denn eine Materialbeschaffung am Messeort, insbesondere in den östlichen Ländern, war so gut wie aussichtslos.

Durch den Mangel an Kohle für die Energieerzeugung wurden die Hallen nicht beheizt. Die Mitarbeiter standen bei winterlichen Temperaturen 10 bis 15 Stunden in zugigen Hallen. In den wenigen vorhandenen Speiselokalen mußte man oft stundenlang auf ein warmes Abendessen warten.



Dezente Zurückhaltung, handwerklich gediegene Verarbeitung und strenge Symmetrie waren Kennzeichen der Standgestaltung auf der Hannover-Messe 1950. Bild rechts: Nur wenige Jahre später standen architektonisch originelle Einfälle im Vordergrund (1961). Bild rechts unten: Immer größer werdende Messen erfordern stets neue Blickpunkte. Der Show-Star Marie Claude Karera als WU-Hostess auf der Kölner Eisenwaren-Messe 1973.

Einziges Verkehrsmittel waren völlig überfüllte Straßenbahnen, und oft genug war ein Fußmarsch durch Schnee und Matsch der einzige Weg in die Privatquartiere.

Die Deutsche Industriemesse Hannover wurde von der WU erstmals im Jahre 1950 beschickt. Wir bauten damals unseren Stand in einer Zelthalle auf. Dort war der Messeservice großartig. Das Messerestaurant servierte das Mittagessen am Stand. Die Verluste an Geschirr und Bestecken waren für den Messe-Gastronomen entsprechend groß.

Von der sich rasch aufwärts entwickelnden Wirtschaft wollten natürlich auch Städte pro-

fitieren, die nicht eigentliche Messestädte waren und keine entsprechenden Einrichtungen besaßen. So fand beispielsweise die erste Fachschau des Verbandes für Schweißtechnik im Schlachthof der Stadt Duisburg statt; wo sonst das Rindvieh stand, galt es Ausstellungsstände aufzubauen. Wir mußten beispielsweise einen 15 Meter langen Futtertrog in unseren Stand einbeziehen und durch Umbauung verkleiden. Den Trog selbst füllten wir mit Stangen- und kühlten damit unsere Getränke.

1950 wurden bereits folgende Messen beschickt: Technische Messe Leipzig, Schweißtechnische Musterschau Berlin, Technische Messe Hannover,



Fachschau des deutschen Verbandes für Schweißtechnik Duisburg, Deutsche Weinbau-Ausstellung in Bad Kreuznach, Deutsche Kohlen-Bergbau-Ausstellung Essen und die Kadiwa (= Kreis Dinslakener Wirtschafts-Ausstellung) in Dinslaken.

Jahr für Jahr nahm die WU an immer mehr Veranstaltungen teil. Im Ausland stand Bescheidenheit in der Standausstattung im Vordergrund, da anfangs Devisen knapp waren. Unsere erste WU-Auslands-Messebeteiligung fand 1952 in Izmir (Türkei) statt. Es folgten in den Jahren darauf Posen, Zagreb, Rotterdam, Brunn, Straßburg, Houston, London, Stockholm, Paris, Plovdiv, Tokio und Graz, um einige Beispiele zu nennen.

An Posen habe ich besonders gute Erinnerungen. Obwohl die Menschen im Kriege unter der deutschen Besatzung gelitten hatten, waren sie zu uns

Würzburg 1957. Der damalige Bundesernährungsminister Lübcke vor dem Messestand der WU.



gastfreundlich und hilfsbereit. Die erste Reise nach Posen, 1954, war eine große Strapaze. Weil eine neue Oderbrücke gebaut wurde, mußten wir mit unserem Wagen einen großen Umweg machen. Die Grenzabfertigung auf beiden Seiten dauerte mehr als drei Stunden. Inzwischen war es Abend geworden, und wir verbrachten die Nacht in Ermangelung eines Restaurants und eines Hotels ohne Abendessen im Auto, denn um ein Hotelbett zu bekommen, hätten wir noch eine Strecke von 240 Kilometer bis Worclaw (= das frühere Breslau) fahren müssen.

Bitte, blättern Sie um



Natürlich passierten uns auch kleine und große Pannen. So fuhr uns in Frankfurt am Tage vor Messebeginn ein Kranwagen die Seitenwand des Standes ein. In Posen machten wir uns nach fünftägigem vergeblichem Warten auf unseren Eisenbahnwagon selbständig auf die Suche und fanden ihn schließlich auf einem Abstellgleis in Frankfurt/Oder. Trotzdem schafften wir es, den Stand am Eröffnungstage fertig zu haben.

In Köln flossen durch die Unvorsichtigkeit eines Halleninstallateurs rund 1500 Liter Wasser in unseren Stand, und zwar genau über der Stelle, an der wir circa 800 Kilogramm Federstahldrähte in verschiedenen Qualitäten ausgestellt hatten. Das Werk Altena lieferte innerhalb von 14 Stunden Ersatz, die eingeflossenen Wassermassen wurden abgepumpt, der Teppich mit Heißluft getrocknet, und zur Eröffnung war wieder alles in Ordnung.

Ähnliche Überraschungen erlebten wir noch oft. Solange wir mit unserem eigenen Messebau-Team die Pannen selbst beheben konnten, ist es uns noch immer gelungen, pünktlich zum Messe-Beginn unseren Stand tip-top zu haben. Anders ist das in England. Dort sind wir auf Grund von rechtlichen Bestimmungen auf die Hilfe englischer Vertragsfirmen angewiesen. Diese Firmen nehmen es nicht so genau mit Terminen, und oft werden noch Teppich-

fliesen oder Elektroanschlüsse verlegt, wenn schon die ersten Besucher auf den Stand strömen.

Heute, nach mehr als dreihundert Beteiligungen an Ausstellungen und Messen, kennen wir die unterschiedlichen Bestimmungen, wissen, wo wir Überstunden verfahren dürfen und wo man uns bei der Aufbauzeit nach 18 Uhr das Hallenlicht vor der Nase ausknipst. Wir wissen, wie sich die Zollbeamten verhalten, in welchen Hotels vor lauter Lärm an Schlaf nicht zu denken ist und an welchen Orten es zusätzliche Arbeitskräfte zu mobilisieren gibt und an welchen nicht.

Wie sich entsprechend dem veränderten Zeitgeschmack und anderen Erfordernissen die Gestaltung der Stände verändert hat, zeigen die Bilder aus Vergangenheit und Gegenwart. Während vor zwanzig Jahren der Aufbau eines Messestandes noch rund 1000 Arbeitstunden erforderte, werden heute gleich große Stände durch die Anwendung von Norm-Bauteilen in wenig mehr als der Hälfte der früher dafür aufgewendeten Zeit errichtet.

Sicherlich werden in den nächsten 25 Jahren keine 300 Messen und Ausstellungen mehr beschickt werden, da die Produkte auf vielen Märkten eingeführt sind. Wenn es aber um neue Märkte geht, kann auf eine Messe-Präsenz nicht verzichtet werden.

Beispiel einer Standgestaltung im Freigelände. Jungbullen hinter bronco-Stacheldraht (auf der NORLA in Rendsburg 1969).



Posen 1959



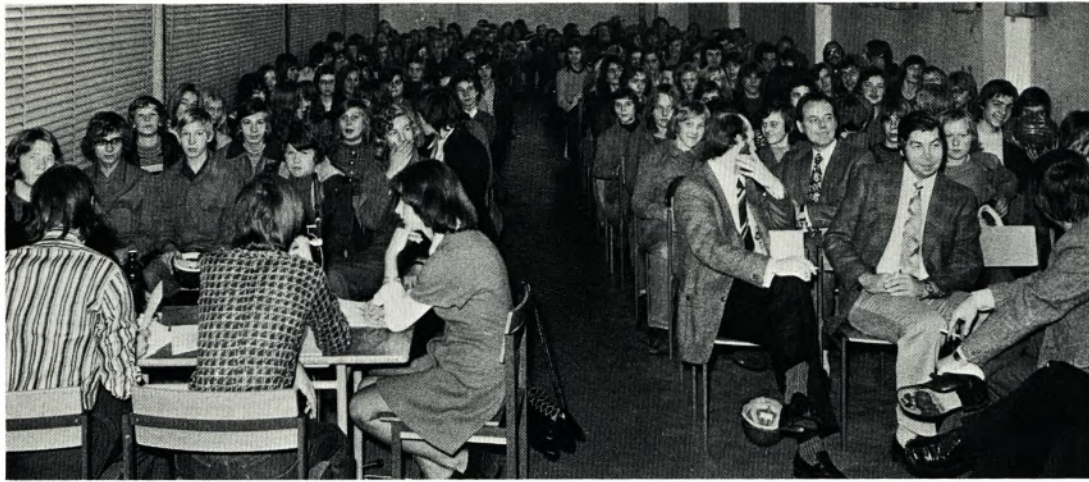
Zagreb 1961



Bild oben: Tokio 1969.

Bild unten: London 1972.





Jugendversammlung im TN-Werk Duisburg.

Lebhafte Diskussion auf der Jugendversammlung

Jugendvertretung im TN-Werk Duisburg in neuer Zusammensetzung

Auf der Jugendversammlung im TN-Werk Duisburg am 16. Oktober 1973 stellte sich die wegen des Ausscheidens von drei Mitgliedern neu zusammengesetzte Jugendvertretung vor: erster Vorsitzender Marian Szustkowski, zweiter Vorsitzender Roland Thelen, Schriftführerin Ulrike Kniefel, Beisitzer Peter Rieger und Jürgen Elsenpeter.

Werksarzt Dr. med. Jungsbluth wies die Jugendlichen auf eine vernünftige und gesunde Ernährung hin, warnte vor den Gefahren von Koffein, Nikotin und Drogen und hielt täglich acht bis zehn Stunden Schlaf für erforderlich.

In dem umfassenden Tätigkeitsbericht über die Arbeit der letzten Monate wurden u. a. erwähnt: eine Schulung, die für jugendliche Vertrauensleute im TN-Sporthaus an der Wedau stattgefunden hatte. Beschwerden einzelner Jugendlicher über bestimmte Abteilungen sei nachgegangen worden. Durch die Absetzung des Busses nach Oberhausen sei eine besondere Fahrgeldregelung getroffen worden. Der Pausenraum erhielt eine Uhr und ein schwar-

zes Brett. Das Aufhängen von Plakaten wurde erlaubt. Die Personalleitung habe zugesagt, die Mängel des Fußballplatzes hinter der Lehrwerkstatt in den nächsten Monaten zu beseitigen. Für die Fahrgeldrückerstattung sei eine neue Regelung in Kraft getreten. Den neu eingestellten Auszubildenden wurde im Rahmen der Übergangsschulung ein erster Überblick über die Arbeit der Jugendvertretung gegeben und für sie ein bunter Nachmittag veranstaltet. Diese Einrichtung soll beibehalten werden. Die Prämie des Unternehmens für gute und sehr gute Lehrabschlüsse komme in Zukunft steuerfrei zur Auszahlung. In der Zeit vom 2. bis 9. Januar 1974 laufe im Lernstudio für die Industriekaufleute ein Programm über Datenverarbeitung. Deshalb bestehe für diese Zeit eine Urlaubssperre. Mit Jugendvertretern des TN-Werkes Oberhausen hätten

Gespräche über Bildung einer TN-Gesamtjugendvertretung stattgefunden.

Nach dem Tätigkeitsbericht fand eine lebhafte Diskussion statt. Es wurde kritisiert, daß sich die neu zusammengesetzte Jugendvertretung nicht eher vorgestellt habe. Ein Jugendvertreter gab den Grund dafür an und gleichzeitig bekannt, daß die Jugendvertretung beabsichtige, etwa monatlich einmal in die Werkschulungsklassen zu kommen. Weitere Fragen beantworteten die anwesenden Leiter von TAW und KAW und die Sprecherin des Jugend- und Ausbildungsausschusses des Betriebsrates.

Wieder einmal wurde die Raucherlaubnis in der Lehrwerkstatt mit dem Hinweis gefordert, daß es in anderen Lehrwerkstätten erlaubt sei. Leiter TAW Bruno Mieschala wies auf die Raucherlaubnis in den Wegezeiten und in den

Pausen hin, betonte aber auch, daß die Nichtraucher geschützt werden müßten. Auch erhöhten sich durch das Rauchen in der Lehrwerkstatt die Unfallgefahren.

Ein Auszubildender beklagte den oft unsauberen Zustand des Pausenraumes und die Beschädigungen der Sträucher vor dem Eingang. Seine Bemühungen um Ordnung und Sauberkeit und den Schutz der Sträucher durch einen kleinen Zaun seien bisher vergeblich gewesen. Eindringlich appellierte er an seine Kolleginnen und Kollegen, mit ihm durch persönliches Beispiel für Sauberkeit im Pausenraum und den Schutz der Sträucher einzutreten.

Die Frage, warum nur bis zu 18 Jahre alte Jugendliche die Jugendvertretung wählen dürften, beantwortete IGM-Jugendsekretär Jürgen Selle mit Hinweis auf das Betriebsverfassungsgesetz. Über 18 Jahre alte Jugendliche dürften sich aber an Betriebsratswahlen beteiligen, und der Betriebsrat arbeite eng mit der Jugendvertretung zusammen. Eine Jugendvertretung sei immer nur so stark, wie die Jugendlichen, die hinter ihr stünden und sie unterstützen. Außerdem ging Selle auf die Themenkreise des gewerkschaftlichen Jugendmonats ein, der im Oktober stattfand.

Übrigens hatte die Jugendvertretung nicht auf dem erhöhten Podium Platz genommen, sondern ihren Tisch in gleicher Höhe mit den Versammelten aufgestellt.

Ulrike Kniefel



Die Jugendvertretung des TN-Werkes Duisburg in der neuen Zusammensetzung. Von links nach rechts: Beisitzer Elsenpeter, Schriftführerin Kniefel, erster Vorsitzender Szustkowski, zweiter Vorsitzender Thelen und (für den erkrankten Beisitzer Rieger) Ersatzmitglied Masen.

Lohnzahltermine des TN-Werkes Duisburg im Jahre 1974

für Monat: wird gezahlt am:

Jan.	8.	2. 1974	ab 8 Uhr
Febr.	8.	3. 1974	ab 8 Uhr
März	10.	4. 1974	ab 8 Uhr
April	10.	5. 1974	ab 8 Uhr
Mai	10.	6. 1974	ab 14 Uhr
Juni	10.	7. 1974	ab 8 Uhr
Juli	9.	8. 1974	ab 8 Uhr
Aug.	10.	9. 1974	ab 8 Uhr
Sept.	9.	10. 1974	ab 8 Uhr
Okt.	8.	11. 1974	ab 8 Uhr
Nov.	10.	12. 1974	ab 8 Uhr
Dez.	10.	1. 1975	ab 8 Uhr



**Tischrunden
der
Arbeits-
jubilare**



Jubilarehrung in der Mercatorhalle

Die Anzahl der Arbeitsjubilare des TN-Werkes Duisburg war in diesem Jahr so groß, daß für die Jubilarfeier der große Saal der Mercatorhalle angemietet werden mußte. Von den 162 Jubilaren und Jubilarinnen feierten fünf ein Arbeitsjubiläum mit fünfzig Dienstjahren, fünf ein solches mit vierzig, 149 mit 25 und drei Niederrheinerinnen ein Arbeitsjubiläum mit 15 Dienstjahren. Außer den Jubilaren und ihren Ehefrauen beziehungsweise Ehemännern nahmen Mitglieder des TN-Vorstandes, Betriebs- und Abteilungschefs des TN-Werkes Duisburg und der 1. Bevollmächtigte der IGM-Ortsverwaltung Duisburg, Bulitz, an dieser festlichen Veranstaltung teil, die in Duisburgs „guter Stube“ Mercatorhalle einen würdigen Rahmen fand.

Arbeitsdirektor Friedrich Kübel bezeichnete die Ehrung als einen seit Jahren unstrittigen Höhepunkt des Werksgeschehens. Dennoch sei, so führte er in seiner Ansprache weiter aus, die Bezeichnung „Jubilarehrung“ nur die halbe Wahrheit, denn eine so lange Zeit in der gleichen Arbeitsstätte und die dabei erbrachten Leistungen hätten die Arbeitsjubilare nicht erbringen können, ohne daß auch ihre Lebensgefährtinnen ihren Anteil dazu beigetragen hätten. Unter starkem Beifall sprach Kübel den Frauen der

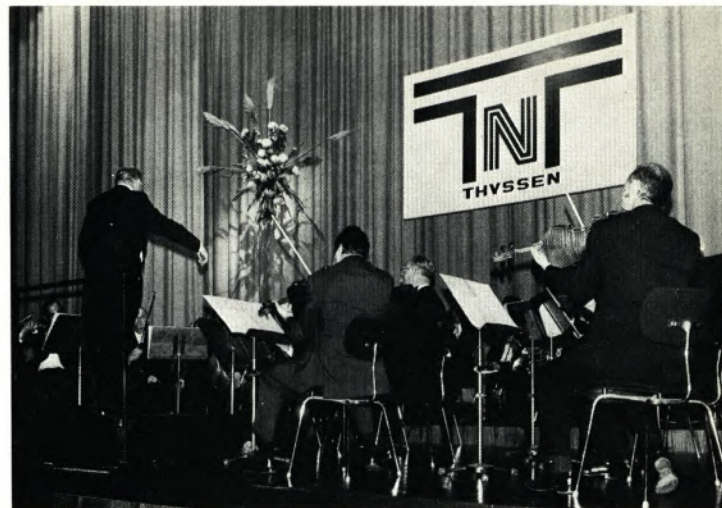


Arbeitsdirektor Kübel während seiner Ansprache an die Jubilare. Rechts das TN-Werksorchester.

Arbeitsjubilare gleichen Dank und gleiche Ehrung aus für einen ebenso großen Anteil an den Leistungen und der Treue des Partners, wie sie der Arbeitsjubilare selbst erbracht hatte.

TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten und Technischer Vorstand Dr. Nürnberg, die sonst regelmäßig an den Jubilarfeiern teilnahmen, weilten auf dem Weltstahlkongreß in Südafrika und mußten zu ihrem größten Bedauern der Jubilarerhöhung fernbleiben. Außer dem Arbeitsdirektor war vom TN-Vorstand Dr. Janson erschienen, der damit seine erste Jubilarfeier bei TN unter den Niederrheinern des Hochfelder Werkes erlebte.

Zwei Jubilare stellte Kübel stellvertretend für alle heraus: Regierungspräsident a. D. Baurichter, der seit Neugründung der damaligen NH 1949 ohne Unterbrechung im Aufsichtsrat (und darunter lange Jahre als dessen Vorsitzender) der Gesellschaft war und über ein Vierteljahrhundert



die Geschicke des Duisburger Werkes mitbestimmt habe, und Hans Sturm, Betriebsratsvorsitzender im TN-Werk Duisburg und Arbeitnehmervertreter im TN-Aufsichtsrat, der sein 25jähriges Arbeitsjubiläum feierte.

Nach der Totenerhöhung für 63 Werksrentner und fünf aktive Werksangehörigesetzte Kübel seine Ansprache an die Arbeitsjubilare fort und sagte: „In allen Wechselfällen des Lebens, an der die deutsche Geschichte in den letzten Jahren so reich gewesen ist, haben Sie in guten wie in schlechten Zeiten dem Werk die Treue gehalten und durch Ihre Leistung Werte geschaffen, die den Ruf des Werkes erst ermöglichten und auf die Sie und wir stolz sein können.“ Kübel führte weiter aus, diese Standhaftigkeit und Treue verdiene Achtung und Anerkennung, denn die Leistungen eines Werkes würden nicht durch die fluktuierenden Mitarbeiter, sondern von seiner bewährten Stammebelegschaft erbracht. Die Stammebeleg-

schaft sei es, die sich dem ständigen und auch von TN gewollten technischen Fortschritt unterziehe. Langjährige Treue bedeutet nicht Stagnation. Die Jubilare hätten Anpassungsfähigkeit und somit Mobilität bewiesen, die technische Wandlung nicht nur mitgetragen, sondern gleichzeitig mitgestaltet und damit maßgeblich Anteil an der neuen Struktur des Werkes.

1948 seien im Hochfelder Werk von 1600 Arbeitern und Angestellten 10 000 Tonnen Walzstahl im Monat produziert worden, das sei knapp ein Zehntel der heutigen Leistungen des Werkes Duisburg. Daran könne man die Schwierigkeiten von damals und den Wandel zum modernen Werk von heute ablesen. Im März 1973 seien 107 000 Tonnen und im August sogar 108 000 Tonnen erzeugt worden. Deshalb gäbe es zur Zeit keinen Grund zu pessimistischen Erwartungen und keine Sorgen im Bereich der Beschäftigung für die Belegschaft des TN-Werkes Duisburg.



Bild links: Der Quartettverein 1925. Unteres Bild: Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender Dieter Kunkel überbringt Grüße und Glückwünsche des Betriebsrates, der Vertrauensleute und der Kollegen.



Abschließend dankte der Arbeitsdirektor allen Mitarbeitern, die zum Gelingen der Veranstaltung beigetragen hatten. Dieter Kunkel, stellvertretender Vorsitzender des Betriebsrates, überbrachte den Arbeitsjubilaren die Grüße und Glückwünsche der Mitglieder des Betriebsrates, der Vertrauensleute und aller Kolleginnen und Kollegen des Hochfelder Werkes. In seiner Ansprache erinnerte er die Jubilare an die Jahre, in denen sie jeweils der Belegschaft beitraten: die mit fünf-

Fortsetzung auf Seite 15



Die Tiefofenmeßwarte.



Der Tiefofenkran nimmt die vom Siemens-Martin-Werk angelieferten Rohbrammen ab.

Unser Werk in Oberhausen (IV):

Die Brammenstraße

Von Dipl.-Ing. Hermann Pielke
Betriebschef der schweren Profilstraßen im TN-Werk Oberhausen

Der im Siemens-Martin-Werk des TN-Werkes Oberhausen erschmolzene Rohstahl wird in Kokillen zu Rohbrammen abgegossen. Die Rohbrammen (Prismenblöcke mit flach-rechteckigem Querschnitt) werden im Brammenwalzwerk durch eine Walzbehandlung

auf eine Halbzeugabmessung, die sogenannten Vorbrammen, ausgewalzt. Es gibt auch die Möglichkeit, Rohbrammen unmittelbar im Blechwalzwerk zu Blechen auszuwalzen. Eine Walzbehandlung der Rohbramme zur Vorbramme, wie sie im TN-Werk Oberhausen

aus Qualitätsgründen durchgeführt wird, hat unter anderem aber den Vorteil, daß man Oberflächenfehler der Rohbramme an der Vorbramme durch Bearbeitung in der Brammenzurichtung beseitigen kann und damit dem Blechwalzwerk ein fehlerfreies

Einsatzmaterial zur Verfügung stellt.

Die Rohbrammen werden vom Stahlwerk rotglühend, also mit einer Oberflächentemperatur von etwa 800 bis 1000 °C, dem Brammenwalzwerk angeliefert. In diesem Zustand

Auswalzen einer Rohbramme: Nach dem Flachstich (Bild links) wird die Bramme für den folgenden Stauchstich gekantet (unteres Bild). Das Bild daneben auf Seite 13 zeigt einen Stauchstich. Auf dem Bild ganz rechts verläßt ein fertiger Brammenriegel die Walzenstraße.





Eine aufgeheizte Rohbramme wird auf den Zufuhrrollgang zum Brammenwalzwerk abgelegt.



Blick von der Steuerbühne auf das Brammenwalzgerüst mit den Hilfseinrichtungen.

ist der Kern der Rohbrammen noch weitgehend flüssig. Es muß also ein Wärmeausgleich zwischen flüssigem Kern und erstarrter Außenhaut stattfinden. Der Wärmehalt der Brammen reicht jedoch nicht aus, um sie direkt auf der Brammenstraße zu verarbeiten. Es ist daher ein Ausglühen und Wiederaufwärmen des Materials auf eine für das Walzen erforderliche Temperatur (Walztemperatur) von 1300 bis 1340 °C notwendig. Dieses Aufheizen erfolgt im

Tieföfen, einem rechteckigen, mit feuerfesten Stoffen ausgekleideten Ofengefäß, in das die Rohbrammen aufrecht eingesetzt werden. Diese Tieföfen werden mit Koksgas beheizt. Dem Gas wird an den Brennern auf circa 400 °C vorgewärmte Luft beigemischt, um eine möglichst intensive und vollständige Verbrennung zu erreichen.

Bei dem Prinzip dieser sogenannten Einwegtieföfen kommen die eingesetzten Rohbrammen nicht direkt mit dem

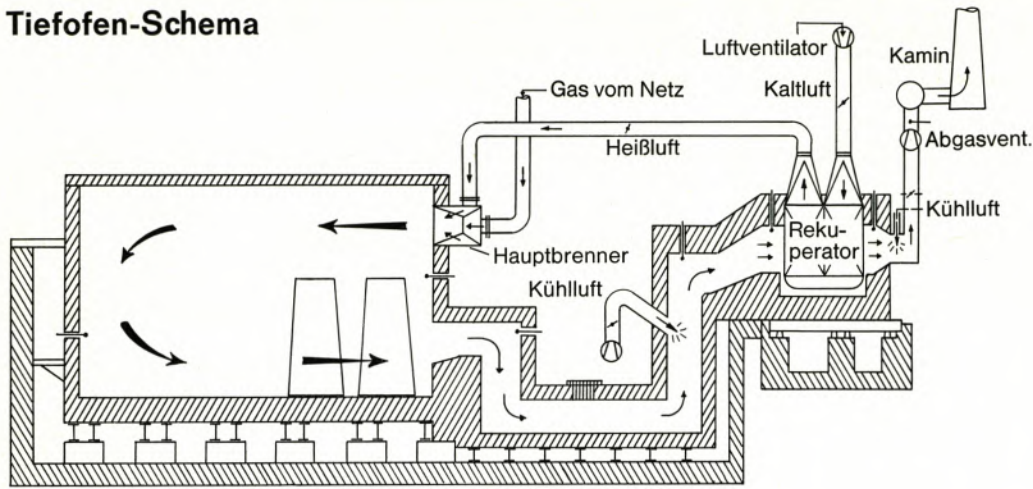
Verbrennungsgas in Berührung, sondern die heißen Abgase umspülen auf ihrem Weg durch die Ofenkammer zu den Abzügen die Rohbrammen und sorgen für die nötige Wärmeübertragung. Durch einen Abgasventilator wird das Abgas aus der Ofenkammer abgesaugt. Bevor es in den Kamin geleitet wird, gibt es in einem Wärmetauscher (Rekuperator) einen Teil seiner Wärme zum Vorwärmen der Frischluft auf circa 400 °C ab.

Die Tieföfen werden automatisch geregelt. Sollen also die eingesetzten Rohbrammen auf die Walztemperatur von 1320 °C aufgeheizt werden, dann wird die Regelung auf diese „Solltemperatur“ eingestellt. Durch laufende Temperaturkontrolle mittels Thermoelementen werden bei Erreichen der Solltemperaturen die Gas- und Luftmengen am Brenner soweit gedrosselt, daß die gewünschte Temperatur im Ofen gehalten werden kann.

Bitte, blättern Sie um



Tiefofen-Schema



Die Tiefofenanlage im TN-Werk Oberhausen umfaßt neun Tieföfen, in die je 120 Tonnen, und acht Tieföfen, in die je 60 Tonnen Rohbrammen eingesetzt werden können. Bei völliger Auslastung beträgt die monatliche Durchsatzmenge 150 000 Tonnen. Nach dem Aufheizen des Einsatzes auf die erforderliche Walztemperatur werden die Rohbrammen mit Hilfe zweier Tieföfenkräne mit je 25 Ton-

nen Tragkraft aus den Tieföfen gezogen und auf den Zufuhrrollgang zur Brammenwalze abgelegt.

Die Brammenwalze ist ein Duo-Reversiergerüst, d. h. der Walzvorgang erfolgt zwischen zwei horizontalen Walzen, die nach jedem Durchgang des Walzgutes (Stich) ihre Drehrichtung ändern. Durch das Walzen auf der Brammenstraße wird die Breiten- und

Dickenabmessung der Rohbramme verringert. Dazu ist es notwendig, daß das Walzgut in mehreren Stichen auf die gewünschte Abmessung gewalzt wird und der Walzspalt zwischen Ober- und Unterwalze veränderbar ist. Im Walzenständer liegt die Unterwalze fest, während die Oberwalze vor jedem Stich elektrisch „angestellt“ (d. h. gehoben oder gesenkt) werden kann. Die beiden Walzen werden getrennt durch je einen starken Elektromotor angetrieben (twin-drive).

Von den auf der Brammenstraße gewalzten Vorbrammen wird verlangt, daß die gegenüberliegenden Flächen parallel verlaufen und die Kanten nur eine geringe Abrundung haben. Um das zu erreichen, muß während des Walzvorganges die Bramme öfter „gekantet“, d. h. wechselnd einmal auf die Seite und dann wieder hochkant gelegt werden. In bestimmter Folge wird dadurch das Material sowohl in seiner Breiten- als auch in seiner Dickenrichtung verformt.

Neben dem Walzgerüst gehören zur Brammenstraße noch die Hilfseinrichtungen. Der Transport der Rohbrammen zur Walze erfolgt über Roll-

gänge. Die Brammen müssen beim Durchgang durch den Walzspalt geführt werden. Diese Aufgabe übernehmen vor und hinter dem Walzgerüst die Verschieber. Das Aufstellen bzw. Kanten der Brammen geschieht durch die „Kanter“.

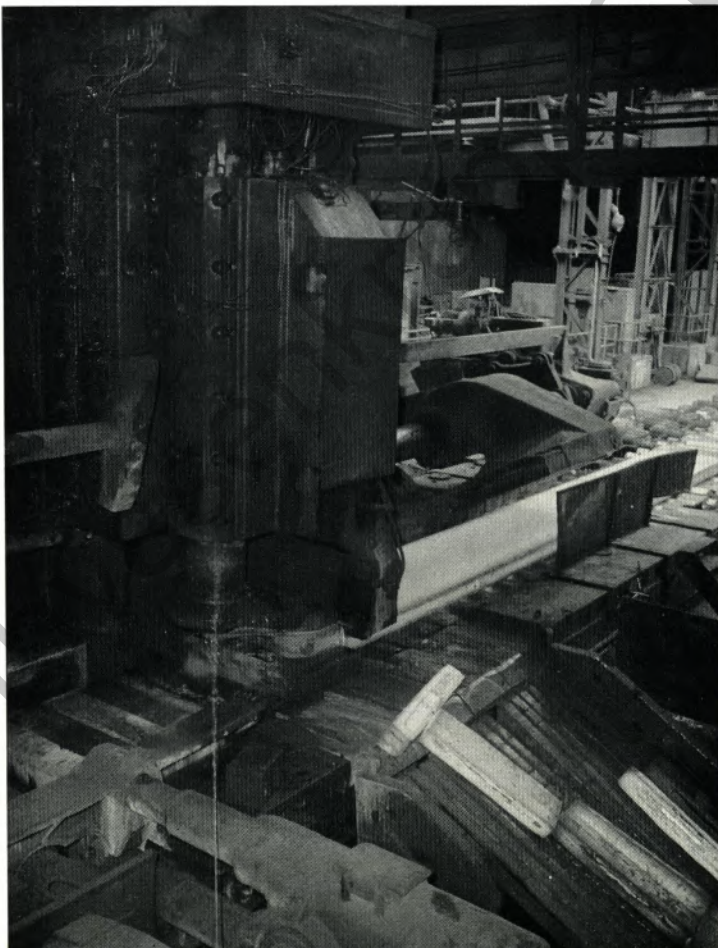
Das Auswalzen einer Rohbramme zu einer Vorbramme erfolgt nach einem festgelegten Stichplan, der dem Walzensteuerer vorgegeben wird. In Abhängigkeit von der Rohbrammen- und der geforderten Vorbrammenabmessung wird in dem Stichplan die Stichfolge (Flachstiche — Stauchstiche) und die Höhenabnahme pro Stich festgelegt.

Auf der Brammenstraße des TN-Werkes Oberhausen können Vorbrammen mit einer Breite von 300 bis 1560 Millimeter und einer Dicke von 80 bis 400 Millimeter gewalzt werden.

Nach dem Walzvorgang werden die Vorbrammen, die noch eine Temperatur von circa 1100° C haben, auf Rollgängen zur Bruttowaage gefahren, um das Einsatzgewicht zu ermitteln.

Bevor nun die durch das Walzen langgestreckten Vorbrammenriegel zur Zurichtung abgefahren werden können, müssen sie noch an der Brammenschere sauber geschnitten werden. Durch den Walzprozeß sind die Enden der Vorbrammen zungenförmig oder nach Art eines Fischeschwanzes ausgebildet. Außerdem treten in diesen Bereichen häufig Materialfehler auf. Durch die Brammenschere werden diese nicht verwendbaren Endstücke von den Vorbrammen getrennt. Der dabei anfallende Schrott wird dem Stahlwerk zum Einsatz in den Siemens-Martin-Öfen zurückgeliefert.

Nach einer zweiten Wägung der sauber geschnittenen Vorbrammen auf der Nettowaage wird das Material zur Brammenzurichtung abgefahren. Dort erhalten die Vorbrammen durch Flämmen und Schleifen eine weitere Behandlung mit dem Ziel einer fehlerfreien Oberfläche.



Die Brammenschere trennt vom gewalzten Brammenriegel den Kopf- und Fußschrott.



Das Vera Vacana-Ballett. Unten das Rheinland-Trio.

Jubilarehrung in der Mercatorhalle

Fortsetzung von Seite 11

zigjähriger Werkszugehörigkeit an das Inflationsjahr 1923, das mit der Rentenmark auch wieder eine Stabilisierung brachte, die vierzigjährigen an das Jahr 1933 mit seinen katastrophalen Folgen und die 25jährigen an 1948, das Jahr des Neubeginns nach Stabilisierung der Währung. Auch Kunkel dankte Baurichter und erwähnte besonders den entschlossenen Einsatz, mit dem er die Demontage von zwei damals sehr wichtigen Betriebsstätten des Werkes verhinderte.

Die festliche Veranstaltung wurde umrahmt durch Konzertdarbietungen des Werks-



orchesters der Thyssen Niederrhein AG unter Leitung von Kapellmeister P. Müller und mit Chorvorträgen des werksverbundenen Quartettvereins 1925 unter der Leitung von Musikdirektor F. Laufenburg, am Flügel Klaus Muders. Das Jolly-Sextett, das später auch zum Tanz spielte, begleitete musikalisch das Unterhaltungsprogramm. Die Ansage machte Edith Rath, schmissig tanzte das Vera Vacana-Ballett und temperamentvolle Jongleurarbeit zeigten Sigi + Katja, das Rheinland-Trio brachte Parodien am laufenden Band, und Rolf Dinardi zauberte eine Illusions- und Blumenrevue auf die Bühne.

Sigi + Katja bei der Jongleurarbeit. Unten das Jolly-Sextett.



Einzelabfertigung in der BKK.

Verbesserte Publikumsabfertigung bei der BKK im TN-Werk Duisburg

Durch Umbau der vorhandenen Räume und organisatorische Umstellung wurde die Publikumsabfertigung bei der BKK des TN-Werkes Duisburg von der früheren Guckloch-Schalterbedienung in eine moderne Einzelabfertigung verändert und damit erheblich verbessert.

In der Publikumsabfertigung werden vor allem einzelne Leistungen wie beispielsweise ärztliche Behandlung, Krankenhaus-Behandlung, Arzneien, Brillen, Zahnersatz usw. beantragt, für deren Genehmigung naturgemäß auch Fragen an den Versicherten oder an seine Angehörigen gestellt werden müssen. Bei der früheren Abfertigung am Schalter konnten die vom Sachbearbeiter zur Klärung der gesetzlichen Ansprüche notwendigen Fragen an das betreffende Mitglied und deren Beantwortung eventuell auch von den am Schalter wartenden Fremden mitgehört werden. Das war für den einzelnen oft genierlich, da diese Fragen

manchmal in die Intimsphäre hineinreichten.

Leider müssen seitens der BKK oft peinliche Fragen gestellt werden. Dazu besteht die gesetzliche Verpflichtung, um den Anspruch auf eine bestimmte Leistung zu prüfen. Niemand braucht aber Angst zu haben, daß hier eventuelle intime Angelegenheiten weitergetragen werden. Bei der BKK ist alles gesetzlich geregelt; nicht nur die Fragestellung, sondern auch die Schweigepflicht. Die Reichsversicherungsordnung untersagt dem Sachbearbeiter bei Androhung von Strafe (drei Monate Haft), unbefugt zu offenbaren, was ihm in seiner amtlichen Eigenschaft vertraulich mitgeteilt wurde.

Am Einzelabfertigungsplatz ermöglicht ein modernes Karteigerät („Rollomat“), das wie ein Paternoster funktioniert, einem einzigen Mitarbeiter den Zugriff zu allen Mitglieder- und Leistungskarten von A bis Z. So sind die technischen Voraussetzungen geschaffen, daß immer nur eine Person im Raum bedient wird. Vertrauliche Fragen können nun in einer viel offeneren Atmosphäre gestellt und beantwortet werden. Kein Unberufener kann mithören.

Vorstand und Geschäftsführung der BKK des TN-Werkes Duisburg glauben, daß mit der neuen Einrichtung das Bestmögliche erreicht worden ist.

Fortsetzung auf Seite 22

Im Wartezimmer.





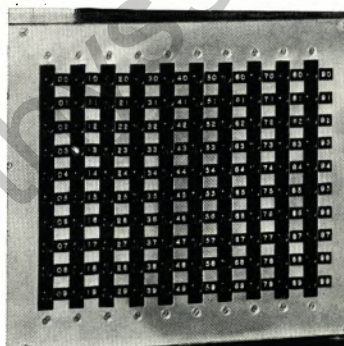
Das gesamte Werksgelände ist in 58 Bereiche eingeteilt. Jeder Bereich hat eine eigene dreistellige Bereichsnummer. Die Wählscheiben aller Telefonapparate eines Bereichs sind mit dieser Bereichsnummer versehen, die bei Brand- oder Unfallalarmierung gewählt werden muß.



① Ein Verunglückter ist bewußtlos zu Boden gestürzt.



② Ein Kollege, der den Unfall beobachtete, wählt am nächsten Fernsprecher die Bereichsnummer.



③ In der Zentrale der Feuerwehr leuchtet die angewählte Bereichsnummer auf.

Wenn es um Sekunden geht...

Neues Alarmsystem im TN-Werk Duisburg. Bereich und Notruf haben gleiche Nummer. Werkfeuerwehr erhält optische Anzeige der Bereichsnummer.

In den letzten Wochen wurden die Notrufnummern auf den Wählscheiben sämtlicher Fernsprechapparate im TN-Werk Duisburg erneuert. Damit wurde für das TN-Werk Duisburg das innerhalb der Thyssen-Gruppe modernste Fernsprech-Alarmsystem für Feuer und Unfall in Betrieb genommen. Für die Alarmierung kann jeder Fernsprechapparat innerhalb von Werk und Verwaltung benutzt werden. Dazu wurde das Werksgelände in bestimmte Bereiche eingeteilt und die Bereichsnummer den Fernsprechapparaten aufgeschrieben. Alarmiert wird lediglich mit der auf der Wählscheibe des Apparates aufgeschriebenen Nummer.

Damit ist aber nicht nur eine Verbindung mit der Zentrale der Werkfeuerwehr hergestellt, sondern gleichzeitig wird bei Anruf auch die Zentrale automatisch darüber informiert, aus welchem Bereich von Werk oder Verwaltung der Notruf kommt.

Zwar dient das der Feuerwehr auf jeden Fall, wenn sie durch den Anrufer, der den Alarm auslöst, genau über den Brand- oder Unfallort und möglichst auch über die Art und Größe des Brandes oder die Anzahl der verletzten Personen informiert wird. Oft aber läuft der Alarmierende nach dem Ruf „Feuer“ oder „Unfall“ vom Fernsprecher wieder weg, sei es, um erste Löschmaßnahmen durchzu-

führen, Verletzten weiter beizustehen, sei es auch aus Kopflosigkeit. Mitunter waren die Ortsbeschreibungen auch ungenau, etwa wenn der Alarmierende in den Apparat rief: „Unfall am Stoßofen!“ Er glaubte, damit eine genaue Lokalisierung gegeben zu haben, aber die Werkfeuerwehr wußte nicht, ob ein Stoßofen an der Drahtstraße III oder der Drahtstraße IV gemeint war. In einem solchen

Bei einer Meldung über Brand oder Unfall ist folgendermaßen zu verfahren:

- Bereichsnummer wählen
- Kurze Angabe über das Feuer oder den Unfall
- Feuerwehr oder Krankenwagen zur näheren Einweisung erwarten

Fall wird die Zentrale durch eine gleichzeitige automatische optische Anzeige über den Bereich informiert, aus dem der Notruf kommt. Das ist auch besonders wichtig bei sprachlichen Schwierigkeiten, wenn beispielsweise ein ausländischer Arbeitnehmer den Notruf durchgibt. Die bei einem Unfall oder bei Ausbruch eines Brandes kostbaren Sekunden gehen dadurch nicht verloren, denn die Fahrer des Krankenwagens oder der Feuerlöschfahrzeuge werden bereits bei Eingang des Notrufes von der Zentrale angewiesen, den entsprechen-

den Bereich anzusteuern. Die am Telefon von dem Ausländer mühselig zu erfragenden Einzelheiten werden den Fahrern der Einsatzfahrzeuge von der Zentrale durch Funk während der Fahrt durchgesprochen. Zugleich mit dem bei der Zentrale eingehenden Notruf wird auch der Industriekrankenpfleger des werksärztlichen Dienstes alarmiert, der seinerseits gegebenenfalls den Werksarzt verständigt.

Die Einteilung des gesamten Werkgeländes in nummerierte Bereiche ist nicht geometrisch nach Planquadraten, sondern schwerpunktartig vorgenommen worden. So sind beispielsweise weite unbebaute und übersichtliche Teile des Werkgeländes zu größeren Bereichen zusammengefaßt, hingegen die Produktionsbetriebe vielfältiger unterteilt. Weitere Gesichtspunkte bei der Aufgliederung in Bereiche waren auch die Anfahrwege für Feuerwehr und Krankenfahrzeug. Über eventuelle Bauvorhaben auf den Anfahrwegen wird der Werkschutz informiert.

Ähnliche Alarmsysteme sind bereits in anderen Werken im Einsatz. Dabei muß der Anrufer die Notrufnummer der Werkfeuerwehr wählen, dann aber zusätzlich die Bereichsnummer nennen. Als man im TN-Werk Duisburg daran ging, ein Alarmsystem nach diesem Modell aufzubauen, wurde bei einem vorbereitenden Ge-



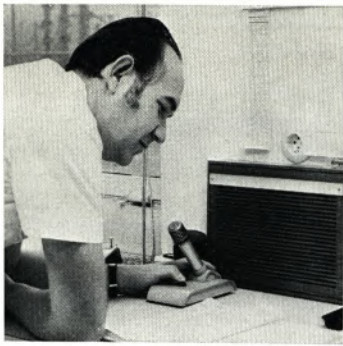
④ Der Melder beschreibt die Unfallstelle und beobachtete Art der Verletzung.



⑤ Der Fahrer des Krankenfahrzeuges erhält den Bereichsplan mit Anfahrskizze.



⑥ Über Direktleitung wird der Industrie-Krankenpfleger verständigt.



⑦ Der Industrie-Krankenpfleger nimmt die Meldung entgegen.



⑧ Der Krankenwagen rückt aus. Unterwegs nimmt er den Krankenpfleger auf.



⑨ Der Verletzte wird versorgt.



⑩ Während der Transportfahrt erhält die Zentrale über Funk weitere Weisungen (z. B. das Krankenhaus zu informieren usw.).

sprach, das die Abteilungen Arbeitssicherheit, Werkschutz und Fernmeldetechnik miteinander führten, die Idee geboren, die Bereichsnummer zu verwenden. Schon damit wurde das System erheblich vereinfacht. Noch perfekter wurde es durch eine von der Fernmeldetechnik vorgeschlagene Schaltung, die gleichzeitig mit dem Alarm in der Zentrale den Bereich, aus dem der Notruf kommt, optisch als Zahl sichtbar macht.

Die Fahrer der Werkfeuerwehr erhalten zugleich mit ihrer Alarmierung eine schriftliche Aufzeichnung über die Lage des Bereichs, aus dem der Notruf kam, mit exakter und stets auf dem neuesten Stand gehaltener Beschreibung des Anfahrweges nebst detailliertem Werks-Straßenplan.

Natürlich kennen alle Fahrer die Anfahrwege auswendig, und ihre Ortskenntnis im Werk wird durch entsprechende Übungen immer wieder aufgefrischt. Falls aber einmal eine Unklarheit bestehen sollte oder für einen plötzlich erkrankten Fahrer ein im Werk weniger Ortskundiger einspringen muß, ist durch diese Anweisungen sichergestellt, daß das Fahrzeug auf dem kürzesten Wege zur Hilfe dort eintrifft, wo es gebraucht wird. In diesem Lageplan sind auch die in dem jeweiligen Bereich vorhandenen Wasserentnahmestellen (Hydranten, Feuerhähne u. ä.), die Feuerlöscheinrichtungen (CO₂- oder Schaumlöschanlagen, fahrbare Feuerlöschgeräte usw.) sowie die Unfallschränke aufgeführt. In den Schränken befinden sich Hilfsmittel wie Tragbahnen, Abbindschläuche und sterile Verbandpäckchen.

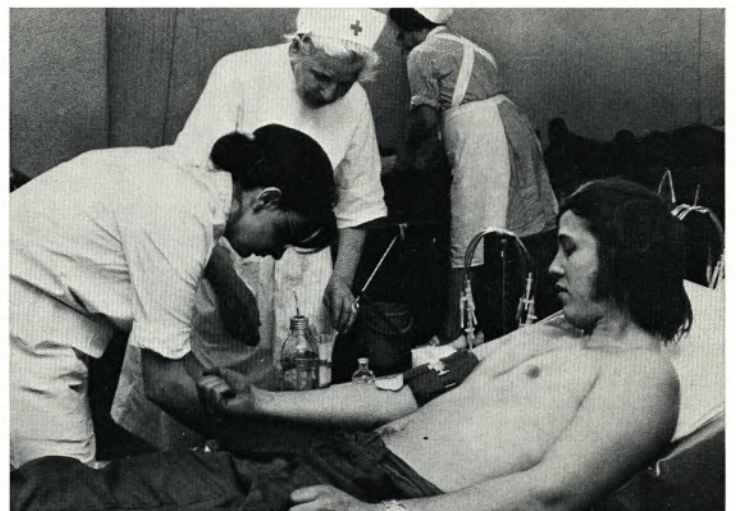
Die schon seit längerem eingerichteten Notrufstellen (zwei in der DS III, eine in der DS IV) bleiben zusätzlich weiter bestehen. Auch bei diesen Notrufstellen ist die Feuerwehr durch ein Signal am Vermittlungsschrank über den Ort des Alarms sofort unterrichtet und kann sich zudem über Mikrofon mit dem Melder verständigen. Gleichzeitig wird auch der Industriekrankenpfleger durch eine Mithöranlage mit eingeschaltet.



Auf Einladung des Jubilarenvereins des TN-Werkes Duisburg fand am 30. Oktober im Werkskasino eine Schmalfilm-Vorführung unter dem Titel „Duisburg einst und heute“ statt. An der Veranstaltung nahmen weit über 200 Werksrentner teil. Die Begrüßungsworte sprach 1. Vorsitzender Heinz Hümb's. Unser Bild zeigt den Schirmherr des Jubilarenvereins, TN-Vorstandsmitglied Nürnberg (zweiter von links), rechts neben ihm den 2. Vorsitzenden des Jubilarenvereins Karl Hommrich und (ganz rechts) 2. Schriftführer Walter Helwig.



Vierzig Schüler des Gymnasiums Hamburg-Borkfelde besuchten das TN-Werk Duisburg und besichtigten die Drahtstraße IV.



428 Niederrheiner spendeten Blut. Unser Bild zeigt DRK-Schwester bei der Vorbereitung eines Spenders für die Blutentnahme. Die Blutspende-Aktion fand im Belegschafts-Versammlungsraum im Torhaus II des TN-Werkes Duisburg statt.



Blick auf die Bühne während eines Akkordeonvortrages. Bild unten links: Mitglieder der Akkordeonspielgruppe. Rechts unten der Kinderchor.

Viel Beifall beim Niederrheinkonzert

Mercatorhalle zum Bersten gefüllt

Unter der als Motto verwendeten Anfangszeile des Volksliedes „Alleweil ein wenig lustig“ fand am 4. November 1973 im großen Saal der Mercatorhalle zu Duisburg ein Unterhaltungskonzert für aktive und ehemalige Niederrheiner statt. Es war die dritte Veranstaltung dieser Art und zugleich die bisher am besten besuchte. 1971 wurden 1200 Besucher gezählt, 1972 waren es bereits 1600 und in diesem Jahr strömten 1800

Niederrheiner und Gäste in die Mercatorhalle und füllten sie bis auf den letzten Platz.

Zu allen drei Konzertveranstaltungen waren außer an TN-Belegschaftsmitgliedern und ihren Angehörigen auch an die im Duisburger Stadtteil Hochfeld in der Altenbetreuung tätigen freien Wohlfahrtsverbände Arbeiterwohlfahrt und Caritas Eintrittskarten ausgegeben worden. Wenn bei diesen Konzerten der starke

Aufwärtstrend der Besucherzahlen auch in Zukunft wie bisher anhält, werden aber Überlegungen über den Verteilerschlüssel für die Eintrittskarten angestellt werden müssen.

Die Mitwirkenden des diesjährigen Konzerts waren der TN werksverbundene Quartettverein 1925 unter der Stabführung von Musikdirektor Fritz Laufenburg, die Akkordeon-Vereinigung „Lustige

Klanken“ aus Bergeyk in Brabant (Niederlande) unter der Leitung von Frans Coenen und der Kinderchor der Niederrheinischen Musikschule der Stadt Duisburg unter der Leitung von Musikdirektor Helmut Gottschalk. Namens der Leitung des TN-Werkes Duisburg begrüßte Personaldirektor Manfred Fabricius Sänger und Instrumentalmusiker und die zahlreichen Besucher des Konzerts.

Durch den „gemengd koor d'Eyckelbergh“, der die letzten beiden Konzerte mit dem Quartettverein gemeinsam be-



stritt, kamen Kontakte zur im gleichen niederländischen Städtchen beheimateten Akkordeonspielgruppe zustande, die nun eine neue Nuance in die bisher ausschließlich auf Vokalmusik abgestellten Konzerte brachte. Die Niederländer aus Brabant erhielten viel verdienten Beifall. Auch der Kinderchor mit seinen frischen hellen Stimmen erwarb sich, wie am Beifall deutlich herauszuhören war, die Herzen der Niederrheiner im Sturm. Die Darbietungen des Quartettvereins behielten die gewohnte verlässliche Qualität und wurden von den oft begeisterten Besuchern mit entsprechendem Applaus bedacht. Alles in allem war es eine musikalisch gelungene Veranstaltung, die ganz den Wunschvorstellungen der Besucher entsprochen zu haben schien.

Im Programm kamen insgesamt 31 Vorträge als Chöre oder Akkordeonmusikwerke von Abraham, Blum, Bresgen, Denza, Geese, Heinrichs, Herils-Knümann, Holzschuh, Löhr, Loewe, Offenbach, Rische, Rossini, Sousa, Wagner und Zeller zu Gehör.

TN-Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, Schirmherr des Quartettvereins 1925, und Hans Sturm, Vorsitzender des Betriebsrates im TN-Werk Duisburg, dankten den Mitwirkenden für die großartige Leistung und überreichten den jeweiligen Dirigenten stellvertre-



Eine Wandergruppe auf dem Weg.

Zum dritten Mal in Niedersfeld

Im Jahre 1971 hatte die WU erstmals für ihre kaufmännischen und gewerblichen Auszubildenden eine Übergangsschulung außerhalb der WU-Werke Hamm und Gelsenkirchen durchgeführt und dafür das Haus des Sauerländischen Gebirgsvereins in Niedersfeld bei Winterberg (siehe DDD 5/71, Seite 17 „Übergangsschulung für WU-Lehrlinge“) gemietet. Diese Einrichtung hat sich bewährt. In diesem Jahr fand die dritte Fahrt nach Niedersfeld statt.

Der Sinn dieser Veranstaltungen ist, den Auszubildenden den Übergang von der Schule in die Berufswelt zu erleich-

tend für alle, die zum Gelingen dieses Konzertes musikalisch beigetragen hatten, je einen Blumenstrauß.

tern; dazu erhalten sie vielfältige wesentliche Informationen, z. B. über

- die WU und den Thyssen-Konzern

- die dort hergestellten Produkte

- die Rechte und Pflichten aus dem Berufsausbildungsvertrag und die für das Berufsausbildungsverhältnis wesentlichen gesetzlichen Bestimmungen.

Daneben sollen sie sich untereinander kennenlernen und mit ihren Ausbildern auch außerhalb des Büro- und Werkstatt-Alltags in persönlichen Kontakt kommen. Dazu waren die Nachmittage für gemeinsame Wanderungen und Sportveranstaltungen freigehalten.

Nicht zuletzt aber werden die Auszubildenden fachtheoretisch geschult und erhalten z. B. Unterricht in den Fächern Bürokunde, Fachzeichnen und Normschrift.

Inwieweit gerade das zweite Ziel erreicht wurde, versuchte die DDD-Redaktion Wochen

später in Gesprächen mit einigen der jungen Leute zu erfahren. Es zeigte sich dabei, daß es problematische Einzelkinder, die in einer Gemeinschaft außerhalb des Elternhauses Schwierigkeiten haben könnten, heute nicht mehr zu geben scheint. Das Zusammenleben war für die Auszubildenden nichts Neues und ging reibungslos vor sich. Natürlich bringt eine solche Gemeinschaft von einzelnen Personen mit verschiedenen Interessen Probleme mit sich. So fanden einige den Feierabend langweilig, weil sie ihre von daheim gewohnte „Clique“ vermißten. Sie wollten gemeinsame abendliche Veranstaltungen. Andere wollten abends viel Freizeit, um auf eigene Faust etwas unternehmen zu können. Allen haben aber die gemeinsamen abendlichen Wanderungen mit Lagerfeuer und Würstchenbraten sehr gefallen. „Es war gut, den Ausbilder kennenzulernen, bevor die Ausbildung im Werk erst so richtig beginnt. Jetzt weiß ich, wie er das meint, was er sagt. Ich kann mich auf ihn einstellen.“ Der junge Mann sagte uns auch, was er darunter versteht: „Es gibt eben solche, die poltern gleich los und sind trotzdem Gemütsmenschen. Andere sind wieder anders. Immer gut, wenn man es vorher weiß. Man lernt auch, daß man mit dem einen laut und mit dem anderen leise zu sprechen hat.“

Den gemeinsamen Beginn in Niedersfeld sahen die Auszubildenden durchaus positiv. Eine Antwort für viele: „Ich stand dort nicht allein, lernte andere Kollegen in gleicher Situation kennen. Da fiel manches leichter.“

Ein Dank mit Blumen. Von links nach rechts: Dirigent Frans Coenen, TN-Arbeitsdirektor und Schirmherr des TN-Quartettvereins 1925 Friedrich Kübel und Hans Sturm, Vorsitzender des Betriebsrates im TN-Werk Duisburg.



Blick auf Niedersfeld mit Rimberg.





Diskussionsrunde im TN-Sportheim an der Wedau.

Am Alter kommt keiner vorbei

Vorbereitende Lehrgänge in den Erwachsenenbildungsprogrammen von TN und „forum“

Im neuen Erwachsenenbildungsprogramm 1973/74 des TN-Werkes Duisburg wurde ein Lehrgang für Mitarbeiter der Geburtsjahrgänge 1908 bis 1917 und deren Ehefrauen unter dem Titel „Älterwerden will gelernt sein“ aufgenommen. Dieser Lehrgang soll die Teilnehmer auf die Pensionierung vorbereiten und wird in Zusammenarbeit mit dem „forum“ (Volkshochschule der Stadt Duisburg) durchgeführt. (Das erste Seminar dieser Art wurde Anfang 1973 von der WU in Zusammenarbeit mit der Volkshochschule und dem Sozialamt der Stadt Hamm durchgeführt. Siehe dazu DDD 1/1973 „Älterwerden kann man lernen“, Seite 11.)

Themen dieses Lehrgangs waren u. a. Gesund bleiben und älter werden (Ernährung, Hygiene, Psychologie), auftretende Probleme (Körper, Seele), die Umstellung vom Arbeitsprozeß auf den Ruhestand, Perspektiven des dritten Lebens (Planung, Erfüllung, neue Aufgaben). Natürlich wurden auch Fragen eines vorgezogenen Ruhegeldes und die Möglichkeiten von Weiterarbeit oder Teilbeschäftigung besprochen.

An der Neuheit dieses Lehrgangs und der Aktualität des

Themas zeigte auch das Fernsehen großes Interesse und zeichnete eine der gemeinsamen Veranstaltungen von TN und „forum“ zu diesem Problemkreis auf. Auszüge dieser Aufzeichnung werden Anfang Januar im III. NDR-Programm in der fünfteiligen Serie „Freizeit“ von Dr. Schröder-Jahn im Rahmen des vierten Films unter dem Titel „Was tut man in der BRD mit zukünftigen Pensionären?“ gesendet. Einige der Lehrgangsteilnehmer wurden zuvor an ihrem Arbeitsplatz gefilmt.

Die Bilder zu diesem Bericht zeigen die Aufzeichnung zu dieser Sendung während der Diskussion der Lehrgangsteil-

nehmer im TN-Sportheim an der Wedau.

Bemerkenswert scheint, daß sich weder die Vortragenden noch die Lehrgangsteilnehmer durch das Fernsteam stören ließen, so angeregt verlief die Diskussion. Das zeigt, wie stark das Thema die davon Betroffenen fesselt.

Die DDD-Redaktion unterhielt sich mit den TN-Mitarbeitern Herbert Biermann (Walzendreherei), Franz Fornalik (EL-Werkstatt) und Theodor Johandeppe (Energie- und Wärmetechnik), die als Teilnehmer an diesem Lehrgang vom Fernsehen auch an ihrem Arbeitsplatz gefilmt wurden.



Übereinstimmend bezeichneten sie es als gut und nützlich, daß diese Altersgruppe angesprochen würde. Patentrezepte habe man keine erhalten und wohl auch nicht erwarten können.

Kleine Spannungen, die anfangs dadurch auftraten, daß die Vortragenden durchweg jünger waren als der Teilnehmerkreis („Sie können uns nicht belehren“), ließen bald wieder nach, denn rasch wurde klar, daß die Sachinformation nur Auslöser der Diskussion sein könnte und daß es galt, im gemeinsamen Gespräch für den einzelnen anwendbare Hilfen zu erarbeiten. Es zeigte sich dabei auch, wie wichtig eine Annäherung der besonders in der Gegenwart entzweiten Generationen ist. „Alles ist noch zu neu, wir müssen voneinander lernen.“

Im Rahmen der Veranstaltung wurde eine Theaterprobe besucht, und hinterher sah man sich die Aufführung gemeinsam an. Darüber hinaus wurden aber auch Ideen entwickelt, wie man diesen Lehrgang fortsetzen könne, denn daß er im nächsten Erwachsenenbildungsprogramm von TN und

Das Fernsteam vom III. Programm des NDR im TN-Sportheim an der Wedau. Rechts Hannelore Schäfer, Redakteurin der Hauptabteilung Bildungs- und Kulturprogramme beim NDR III.

dem „forum“ wieder aufgenommen werden sollte, darüber waren sich alle einig.

Mit dem Fortgang des Lehrgangs wurden verschiedene Anregungen gegeben. So wurden beispielsweise Tanzkurse für ältere Ehepaare als Bewegungstherapie oder Bastelkurse zur Vorbereitung auf die Bewältigung einer größeren Freizeit, wie man sie als Pensionär hat, vorgeschlagen.

Als besonders wichtig wurde es angesehen, daß der Lehrgang die Betroffenen über den kollegialen Umgang am Arbeitsplatz hinaus in engeren Kontakt gebracht habe. Viele haben die Anregungen der Vortragenden, sich geistig zu beschäftigen, bereits genutzt und parallele Bildungsveranstaltungen im TN-Erwerbsenbildungswerk oder im Programm des „forum“ belegt. So hat sich beispielsweise eine ältere Dame zu einem Englischkurs angemeldet, weil sie nach Eintritt ihres Mannes in das Rentenalter verreisen möchte und erkannt hat, daß dabei eine Fremdsprache von Nutzen ist.

Die Veranstalter TN-Erwerbsenbildungswerk und „forum“ verhehlten nicht ihre Enttäuschung, daß der größere Teil des in Frage kommenden Personenkreises diesem ersten Lehrgang dieser Art noch ferngeblieben ist. Einer der Teilnehmer scheint aber mit seiner Meinung recht zu haben: „Das ist ja erst ein Anfang. Wenn die Kollegen erst einmal spitz kriegen, wie interessant diese Diskussionen sind und wie prima wir uns alle verstehen, werden die nächsten Lehrgänge viel mehr Anmeldungen erhalten.“

† Unsere Toten

**Thyssen Niederrhein AG
Werk Duisburg**

Hans Wilhelm Beinhardt
Versuchsanstalt
1. Dez. 1973

Eduard Mielke
Hausmeisterei
5. Dez. 1973

**Westfälische Union AG,
Werk Hamm**

Karl Philipp
Spulerei
6. Nov. 1973

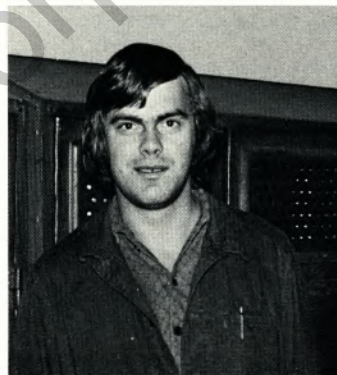


Jugendversammlung im WU-Werk Hamm

Am 12. Oktober 1973 fand im WU-Werk Hamm eine Jugendversammlung statt. Bei dieser Gelegenheit stellte sich Klemens Kötter als neugewählter Vorsitzender der Jugendvertretung des WU-Werkes Hamm vor. Zum Abschluß der Versammlung erhielten die Jugendlichen zwei Fragebogen. Nach deren Abgabe und Auswertung erhofft sich die Jugendvertretung, einen besseren Überblick über die Arbeiten und die Ausbildungssituation in den einzelnen Betrieben und Abteilungen zu erhalten. Kötter machte die Jugendlichen auf die Sprechstunden der Jugendvertretung aufmerksam, die, wie er sagte, leider zuwenig besucht würden. Zu einer Frage nach dem

Tarifurlaub nahm der Vertreter der IGM Hans Wittnick Stellung. Unsere Bilder zeigen einen Blick auf die Jugendversammlung und Klemens Kötter, den neuen Vorsitzenden der Jugendvertretung.

Klemens Kötter



Die Auszubildenden zum Industriekaufmann des WU-Werkes Hamm besuchten im Rahmen ihrer planmäßigen Ausbildung auch die Produktionsbetriebe. Während ihrer Ausbildungszeit lernen sie dort einen Monat lang die Produkte und die Produktionsverfahren kennen. Unser Bild zeigt ganz rechts Meister Wilhelm Busch (Drahtzug), der die jungen Leute, die zünftige Arbeitskleidung tragen, zum Walzdrahtlager führt.

Folgende Auszubildende aus dem WU-Werk Hamm bestanden vor der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund die Abschlußprüfung:

Bürogehilfinnen: Annegret Bickmann, Doris Frisch, Heike Jansen, Helga Morgenstern, Walburga Presch, Marion Rezacek, Gabriele Schade.

Betriebsschlosser: Dietmar Gröne, Bernhard Knickenberg, Reinhard Kunze, Dieter Möller, Günter Sonderhüsen.

Werkstoffprüfer: Franz-Josef Fischer, Gabriele Köhn.

Technischer Zeichner: Heinz-Dieter Holtmann.

Dreher: Dieter Welzel.

Industriekaufmann: Gerhard Pietig, Klaus Westermann.

Sie wurden am Freitag, dem 30. November 1973, im Sitzungssaal des WU-Werkes Hamm ausgezeichnet. Jeder Mitarbeiter erhielt ein wertvolles Buch, einige wegen ihrer guten Leistung einen Geldbetrag.



Auf der Fachmesse „Schweißen und Schneiden“ vom 17. bis 29. September 1973 in Essen konnte die Westfälische Union AG aufgrund ihrer weltweiten Verbindungen mehr als 5000 Besucher auf ihrem über 500 Quadratmeter großen Messestand (unser Bild) begrüßen. Außerdem wurden im Freigelände Phoenix Cel-Elektroden an Großrohren der zur Zeit höchstfesten Stahlgüte X 70 demonstriert.



Künftige Schlossermeister besuchten die WU. 33 Anwärter auf die Meisterprüfung als Schlosser im Alter zwischen 24 und 40 Jahren besuchten die neue Elektrodenfabrik und die Schweißtechnische Versuchsanstalt des WU-Werkes in Hamm. Die Anwärter aus verschiedenen Orten des Bundeslandes Nordrhein-Westfalen besuchen gemeinsam einen Kursus zur Vorbereitung auf die Schlosser-Meisterprüfung bei der Handwerkskammer in Dortmund.

Konsolidierungsmaßnahmen standen im Vordergrund

Fortsetzung von Seite 3

draht und -matte übereinstimme. Bei steigenden Kosten und sinkenden Preisen sei mit Baustahl ein Bereich in die Verlustzone geraten, der in der Vergangenheit durch seine befriedigenden Erlöse geholfen habe, schlechte Ergebnisse aus anderen Produktgruppen aufzufangen. Eine Besserung der Absatzmöglichkeiten sei bei den bestehenden Schwierigkeiten in der Bauindustrie nicht in Sicht. Der Versand von Eisenhandelsmaterialien sei hinter dem des Vorjahres zurückgeblieben, da im Export der US-Markt aufgrund der völlig unzureichenden Erlöse nicht mehr bedient werden konnte und im Inland durch steigende Importe Marktanteile verloren gingen. Beim Fabrikationsdraht sei es im abgelaufenen Geschäftsjahr im Inland und Export zu einer positiven Versandentwicklung gekommen. Die Erlöse hätten sich jedoch nicht voll befriedigend entwickelt. Der Absatz stocke in Bereichen, die von der Bauindustrie abhängig sind.

Im Bereich Stahldraht und Seile habe die WU im abgelaufenen Geschäftsjahr im Inland und Export einen befriedigenden Versand erreicht, unbefriedigend hätten sich jedoch die Erlöse entwickelt.

Der Markt bei Schweißzusatzwerkstoffen habe im abgelaufenen Geschäftsjahr im Zeichen eines Nachfragebooms für Schutzgasschweißdrähte gestanden, während bei umhüllten Elektroden der Marktbedarf stagnierend bis leicht fallend gewesen sei.

Obwohl der Versand an Schweißdrähten erheblich gesteigert werden konnte, sei eine Reihe von Absatzmöglichkeiten wegen fehlender Kapazitäten ungenutzt geblieben. Die Erlöse seien erst seit August und September in etwa befriedigend.

Die Umsatzerlöse seien im abgelaufenen Geschäftsjahr um 7,8 Prozent gestiegen. Diese Steigerung sei ausschließlich auf eine Sortimentsverschiebung zu den im

Durchschnittserlös höher liegenden Produktgruppen zurückzuführen. Bei steigenden Kosten und stagnierenden bis sinkenden Erlösen würde sich das Bild der noch nicht abgeschlossenen Bilanz für das abgelaufene Geschäftsjahr sicherlich schlechter darstellen als im Vorjahr. Diese Feststellung würde sich schon allein aus dem Tatbestand rechtfertigen, daß sich die Ergebnislage der Westfälischen Union seit Beginn des Geschäftsjahres zunehmend verschlechterte. Die zwischenzeitliche Erholung im Frühjahr 1973 sei nur von kurzer Dauer gewesen und habe keine tendenzielle Wende gebracht. Sorgfältige Analysen hätten ergeben, daß die wesentliche Ergebnisproblematik bei Stahldraht und den Stahldrahterzeugnissen liege. In dieser Produktgruppe zeige sich eine recht unterschiedliche Ergebnisstruktur.

Während bei den Federstahldrähten und Spezialseilen ein ausgeglichenes Ergebnis zu registrieren gewesen war, seien die Verluste im verstärkten Maße bei den sonstigen Stahldrähten, bei den Drahtseilen und im Export von Reifeneinlegedrähten und Spannstahl aufgetreten.

Diese Gruppen hätten über neun Zehntel des Verlustes bei Stahldraht und Stahldrahterzeugnissen ausgemacht. Daraus habe sich als Konsequenz ergeben, daß bei diesen Produktgruppen die Maßnahmen zur Konsolidierung der Ergebnissituation anzusetzen waren. Müser verdeutlichte dann den Journalisten die Auswirkungen der Aufwertungsfolgen für den Export an Hand von Zahlen für typische WU-Erzeugnisse (wie wir sie in DDD Nr. 5/1973, Seite 4, in der anschließenden sehr regen Diskussion wurden Detailfragen der Pressevertreter auch von den WU-Vorstandsmitgliedern Wilfried Prüß und Dr. Stromberg beantwortet.

reits abdruckten). Solche Währungs Nachteile hätten das Ergebnis in einem Ausmaß beeinträchtigt, das ohne durchgreifende Maßnahmen nicht mehr ausgeglichen werden konnte.

Fortsetzung von Seite 15

Wartezeiten wird es allerdings auch in Zukunft noch geben. Um diese Wartezeit angenehmer zu machen, wurde eigens ein beheiztes Wartezimmer mit Sitzgelegenheit eingerichtet.

Man verkürzt sich selbst weder die Wartezeit und erst recht nicht die Bearbeitung, wenn man Papiere, auf denen ein Leistungsanspruch beschei-

nigt werden soll, mit der Bemerkung „nur abzugeben“ durch die Tür zu reichen versucht. Damit entstehen nur unnötige Verzögerungen in der Abwicklung, da dann durch umständliche Rückfragen erst geklärt werden muß, was sonst durch mündliche Befragung nur kurze Zeit in Anspruch nimmt. Die BKK bittet also auch in solchen Fällen um ein klein wenig Geduld im Wartezimmer.

Berufswahl 1974

Unser bekanntes, modern eingerichtetes Ausbildungszentrum stellt zum **1. September 1974** Jungen und Mädchen zur Ausbildung in folgenden Berufen ein:

Industriekaufmann: Dreijährige Ausbildung (Voraussetzung: FOS-Reife oder guter Hauptschulabschluß).

Bürogehilfin: Zweijährige Ausbildung (Voraussetzung: FOS-Reife oder guter Hauptschulabschluß).

Maschinenschlosser, Betriebsschlosser, Kfz.-Schlosser, Dreher, Walzendreher, El. Anlageninstallateur, Meß- und Regelmechaniker, Modelltischler, Werkstoffprüfer
(Voraussetzung: guter Hauptschulabschluß)

Zu einer persönlichen Beratung stehen zur Verfügung:

Kaufm. Ausbildungswesen
Telefon (021 31) 606/7635

Techn. Ausbildungswesen
Telefon (021 31) 606/7039

Bewerbungsunterlagen fordern Sie bitte dort an. Zur beruflichen Information wird unser Ausbildungszentrum an einem Wochenende Anfang des Jahres 1974 geöffnet sein. Das genaue Datum wird durch Werksaushang bekanntgegeben.



Thyssen Niederrhein AG

Duisburg-Hochfeld · Wörthstraße 110 · Haltestelle Marienhospital Linie 2

Blick in einen Tiefofen, dem gerade eine aufgeheizte Bramme entnommen wird. Man sieht deutlich, wie die Brammen versetzt im Tiefofen stehen. Dazu der Bericht „Unser Werk in Oberhausen: Die Brammenstraße“ auf Seite 12.

