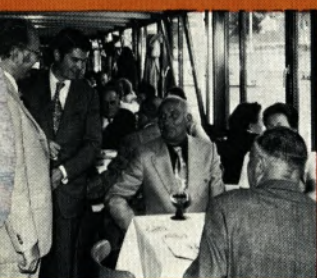


DER DIREKTE DRAHT

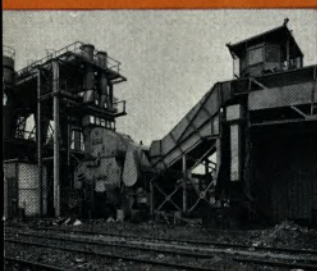
Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG (Werk Duisburg) und der Westfälischen Union AG

Nr. 5/1972



**Prächtige Stimmung
an Bord
der „Westmark“**

Seite 2



**Shredder verhilft
zu einer sauberen
Umwelt**

Seite 6



**Das Augenlicht
ist unersetzlich**

Seite 16



**Eine neue Stahldrahtverzinkerei
im WU-Werk Gelsenkirchen**

Bericht auf Seite 14

Prächtige Stimmung an Bord der „Westmark“

**Die nächste
Schiffsfahrt
kommt bestimmt**

Zur traditionellen Dampferfahrt der Altjubilare des TN-Werkes Duisburg gehört wie von selbst eine prächtige Stimmung. So war es auch am 5. und 12. September 1972. Wie schon in früheren Jahren mußte die Fahrt für die insgesamt rund 1000 Teilnehmer in zwei Gruppen durchgeführt werden. Eingeladen waren die Altjubilare des TN-Werkes Duisburg (der früheren NH) mit ihren Ehefrauen und die Witwen von Altjubilaren.

Die Einteilung von zwei Gruppen wird von der Sozialabteilung des TN-Werkes Duisburg alphabetisch und von Jahr zu Jahr wechselnd vorgenommen. Die zweite Gruppe des Jahres 1971, die im vorigen Jahr leider einen regnerischen Tag erwischt hatte, wurde als erste Gruppe des Jahres 1972 am 5. September mit einem der herrlichsten Spätsommertage dieses Jahres belohnt.

Bei nahezu Windstille fuhr das Schiff durch eine sonnenvergoldete Niederrheinlandschaft stromaufwärts, vorbei an den bizarren Industriekulissen von Uerdingen, den satten Wiesen von Wittlaer, den malerischen Resten der alten Kaiserburg in Kaiserswerth und der modernen Skyline von Düsseldorf. Dort, hinter der Kniebrücke, wendete die „Westmark“.

Bei der Fahrt für die zweite Gruppe war das Wetter zwar beim Ein- und Aussteigen an den Anlegestellen in Ruhrort und Hochfelder Brücke trocken, aber der kühle Wind und gelegentliche Schauer gestatteten einen Aufenthalt auf dem Freideck leider nicht. Das tat allerdings der vergnüglichen Laune keinen Abbruch. Zur fröhlichen Unterhaltung trugen auf beiden Fahrten der werksverbundene Quartettverein 1925 unter der Leitung von Musikdirektor Laufenburg mit Liedvorträgen und die Duisburger Kapelle Kugelmeister mit einem weitreichenden Musikrepertoire bei.

Arbeitsdirektor Friedrich Kübel überbrachte in seiner Ansprache an Bord die Grüße des Vorstandsvorsitzenden Dr. Kürten und der anderen Mitglieder des Vorstandes, die beruflich an einer per-



Die „Westmark“, mit Gästen von der Anlegestelle Ruhrort an Bord, steuert zum Festmachen die Hochfelder Brücke an.



Die Teilnehmer der ersten Gruppe hatten Glück: Ein herrlicher Spätsommertag machte den Schiffsausflug auf dem Freideck zu einem Erlebnis.

sönlichen Teilnahme dieser Dampferfahrt verhindert waren. Kübel begrüßte die Altjubilare als „altverdiente Mitarbeiter“. Bei dieser Fahrt gelte es, die vielfältigen Leistungen ihres Arbeitslebens zu werten. Sie hätten mitgeholfen Werte zu schaffen, die den Ruf des Unternehmens verbreiteten und festigten. Kübel ging auch auf die vielfältigen Aktivitäten des Betriebsrates in der außerbetrieblichen Altenbetreuung im Duisburger Ortsteil Hochfeld ein und sagte die Unterstützung des Vorstandes zu, soweit es in dessen Kräften stehe.

Heinz Hümb's, der wie immer mit den Mitarbeitern der von ihm geleiteten Sozialabteilung die Dampferfahrt organisierte und durchführte, dankte in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des TN-Jubilarenvereins dem TN-Vorstand für die zur Durchführung dieser Fahrt der Altjubilare zur Verfügung gestellten Mittel und dem Betriebsrat für seinen Einsatz. Der Arbeitsdirektor sagte dem Jubilarenverein an Bord bereits zu, daß auch 1973 die erforderlichen Mittel vom TN-Vorstand bereitgestellt würden. Die nächste Dampferfahrt käme bestimmt. Diese Mitteilung wurde mit großem Beifall aufgenommen.

An der zweiten Fahrt nahm erstmals auch Vorstandsmitglied Dr. Klaus Nürnberg teil. Bei beiden Fahrten waren an Bord: Der Personaldirektor und die Chefs der Betriebe des TN-Werkes Duisburg sowie die Mitglieder des Betriebsrates. Der Altjubilare Otto Sorge und seine Ehefrau Anna, die wenige Tage später ihre Goldene Hochzeit begingen, wurden von Dr. Nürnberg und Arbeitsdirektor Kübel mit einem Präsent geehrt und beglückwünscht. Für den Werksarzt gab es außer Betreuung in Bagatellfällen auf beiden Fahrten glücklicherweise keine Arbeit.

DER DIREKTE DRAHT

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

Herausgeber: Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg
Verantwortlich: Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion: Inge Rosenbach
Fotos: dpa, Rudolf Eimke, Erich Heine, Kurt G. Papner, Ruhrgas AG Werkfoto; Grafik: Günther Wuchold.

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon-Direktwahl (0 21 31) 6 06 - 79 86.



TN-Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Friedrich Kübel und Personaldirektor Manfred Fabricius (von links nach rechts) begrüßen frühere Mitarbeiter.



Höfliche und prompte Bedienung an Bord der „Westmark“ trug mit dazu bei, daß sich die Altjubilare auf ihrer Fahrt wohlfühlten.



Die Duisburger Kapelle Kugelmeister spielt einen Evergreen aus der Jugendzeit der Altjubilare.



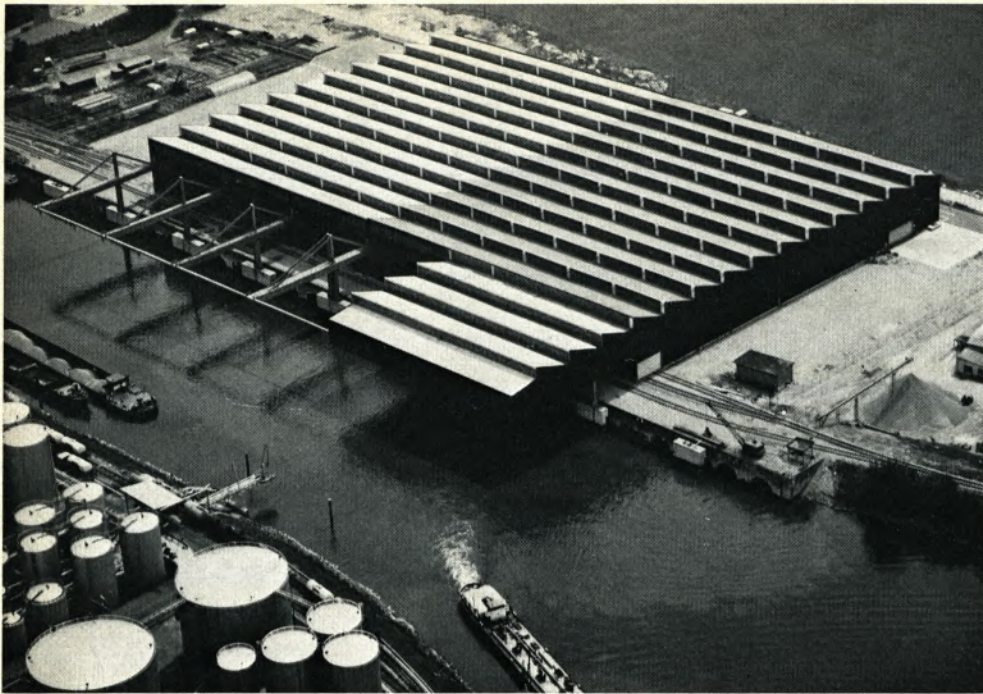
Musikdirektor Fritz Laufenburg (links) dirigiert den werksverbundenen „Quartettverein Duisburg-Hochfeld 1925“.



Fröhliche Runde bei einem Bierchen. Links der jetzige Ruheständler Hans von Kannen bei seiner letzten Tätigkeit als Mitarbeiter der Sozialabteilung, vorn rechts Walter Helwig, Leiter der Abteilung Allgemeine Verwaltung.



Interessiert hörten die Altjubilare der Ansprache von Arbeitsdirektor Kübel zu, die über Bordlautsprecher auf allen Decks übertragen wurde.



Luftbild des Walzstahl-Großlagers-Süd, Teilbetrieb Mannheim, der Thyssen Stahlunion, Düsseldorf. Dieses Lager für Profil- und Flachstahl mit einer Kapazität von 50 000 Tonnen wurde Anfang 1972 eröffnet. Angegliedert ist ein leistungsfähiges Stahl-Service-Center mit Spalt- und Querserteilanlagen für Coils sowie u. a. mit einer 90-Meter-Sägestraße für Profilstähle – die größte ihrer Art in Europa.

(Luftbild freigegeben unter Nr. LA HH 1017/72 C)

Thyssen-Gruppe im Markt Thyssen Handelsunion seit 1. Oktober neu gegliedert

Am 14. September fand in Düsseldorf eine Veranstaltung statt, an der auf Einladung des Vorstandes der Thyssen Handelsunion AG (THU) rund 220 leitende Mitarbeiter des THU-Kreises und der Verkaufsbereiche der August-Thyssen Hütte (ATH) teilnahmen. Der Sprecher des Vorstands der THU, Dr. Kuhn, sowie die Vorstandsmitglieder Arendt und Heumüller berichteten über die ab 1. Oktober dieses Jahres wirksame Neuordnung im THU-Kreis. Dr. Kuhn stellte außerdem eine breit angelegte Aktion vor, mit der die Öffentlichkeit über diese Veränderungen informiert wird. Sodann sprachen vom ATH-Vorstand Dr. Spethmann über die Lage der Thyssen-Gruppe und Hans Müser über die Aufgaben, die der Stahlmarkt den Unternehmen der Thyssen-Gruppe stellt.

Die Handelsunion-Gruppe hat gegenwärtig rund 10 000 Mitarbeiter. Im letzten Geschäftsjahr setzte sie über 4,3 Milliarden DM um. Die Handelsgesellschaften sind mit breitgefächerten Lieferprogrammen und leistungsfähigen Service-Einrichtungen in vielen Märkten zu Hause: Rohstoffe, metallurgische Produkte, Walzstahl, Edelstahl, Stahlrohre, Draht, NE-

Metalle, Halbzeug, Kunststoffe, Installation, Heizung, Haushaltsgeräte und nicht zuletzt Industrieanlagen. Niederlassungen und Stützpunkte arbeiten überall in der Bundesrepublik, in Berlin und in fast allen Ländern der Welt mit großem Erfolg als Partner von Industrie, Handwerk und Handel sowie kommunalen Auftraggebern.

Zwei neue Unternehmungsgruppen

Aus den bisherigen drei großen Tochtergesellschaften Heinr. Aug. Schulte Eisenhandlung GmbH, Eisen- und Stahlhandel GmbH und Thyssen Stahlunion-Export GmbH wurden zwei neue Unternehmungsgruppen gebildet, und zwar Thyssen Stahlunion und Heinr. Aug. Schulte.

Außerdem gehören zur Gruppe die Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH, das größte europäische Schrotthandelsunternehmen, und eine Reihe von Tochter- und Beteiligungsgesellschaften im In- und Ausland. Die bisherige Thyssen Röhren- und Roh-eisenhandel GmbH firmiert jetzt als Thyssen Röhrenhandel GmbH.

Am Bedarf der Kunden ausgerichtet

Für die Gesellschaften der Thyssen Handelsunion begann am 1. Oktober eine neue Phase ihrer Arbeit. Das Grundprinzip der Neuordnung ist einmal die Spezialisierung und auf den Bedarf abgestellte Arbeitsteilung im Walzstahl-Handelsgeschäft mit einer entsprechenden Ausrichtung der Lager und Verkaufsstellen.

Andererseits sollen umfassende Sortimente für die Kundengruppen in den Lagern bereitgehalten werden, um den örtlichen Anforderungen auch in einem breiten Angebot an Werkstoffen und konsumnahen Erzeugnissen gerecht zu werden.

Thyssen Stahlunion

Als neu geschaffene Firmengruppe für die Bearbeitung des Stahlmarktes im In- und Ausland ist die Thyssen-Stahlunion tätig. Sie liefert Walzstahl an Verarbeiter und Händler und unterhält neben den Verbindungen zu den produzierenden Gesellschaften der Thyssen-Gruppe Lieferkontakte zu allen bedeutenden Werken des In- und Auslandes. Insoweit führt sie in der Bundesrepublik das Geschäft der bisherigen Gesellschaften Heinr. Aug. Schulte Eisenhandel GmbH, Dortmund, und der Eisen- und Stahlhandel GmbH, Frankfurt, fort sowie das Stahl-Exportgeschäft der bisherigen Thyssen Stahlunion-Export GmbH, Düsseldorf.

Die Gesellschaft hat im Bereich der Bundesrepublik in Hamburg, Dortmund, Düsseldorf, Frankfurt, Mannheim, Stuttgart, Nürnberg und München Geschäftsstellen sowie Verkaufsbüros in Bremen, Hannover, Kreuztal, Kassel und Kaiserslautern. In diesen Verkaufsbereichen beraten erfahrene Teams von Mitarbeitern die Kunden.

Ein im deutschen Stahlhandel neuartiges, auf Großmengen ausgerichtetes System von Walzstahllägern wurde eingerichtet. Es besteht aus dem Großlager West in Mülheim (Ruhr)/Essen, dem Großlager Süd in Mannheim/Heilbronn und aus Schwerpunktlägern in Hamburg, Frankfurt, Dillingen, Nürnberg und München. Hinzu kommen große Lager und Biegeanlagen für Betonstahl und Baustahl-gewebe in Hamburg, Essen, Kassel, Frankfurt, Wiesbaden, Mannheim, Heilbronn, Plochingen, Nürnberg und München.

Im Exportgeschäft ist die Thyssen Stahlunion – wie bisher die Thyssen Stahlunion-Export GmbH – weltweit tätig. Sie liefert Roheisen, NE-Metalle, Walz- und Spezialstahl, Draht und Drahterzeugnisse sowie Stahlrohre. Insgesamt mehr als 150 Geschäftsstellen, Niederlassungen und Vertretungen im In- und Ausland betreuen die Kunden.

Über die neu geschaffene Thyssen Stahlunion Technik widmet sie sich dem Exportgeschäft mit kompletten Industrieanlagen und einer Vielzahl technischer Erzeugnisse. Sie stützt sich dabei auf die langjährigen Erfahrungen und geschäftlichen Verbindungen der bisherigen Thyssen Stahlunion-Export GmbH. Im Rohrgeschäft arbeitet die Stahlunion mit den Werken und Handelsgesellschaften von Mannesmann zusammen, an deren Röhrenwerken die ATH bekanntlich auf Grund des Abkommens von 1971 beteiligt ist.

Thyssen Röhrenhandel GmbH

Die Thyssen Röhrenhandel GmbH, Düsseldorf, — von den Kunden kurz „RöRo“ genannt — beliefert von ihrem Zentrallager in Düsseldorf sowie von ihren Lagern in Frankfurt und Heilbronn Handel und Großverbraucher in der Bundesrepublik. Ihr Handelsprogramm umfaßt in kompletten Lagersortimenten nahtlose und geschweißte Gewinderohre, normal- und dickwandige Stahlrohre sowie — als Spezialität — Rohre aus warmfesten und kaltzähen Stählen.

Außerdem versorgt sie den Markt mit Präzisionsrohren in vielen Güten und Ausführungen.

Eine Besonderheit des Unternehmens ist der Service: Thyssen Röhrenhandel bietet Rohre auch „auf Maß“ geschnitten an, und zwar bis zu einem Durchmesser von 622 Millimetern.

Schließlich verkauft, vermietet und errichtet das Unternehmen als leistungsfähiger Partner der Bauwirtschaft für den Hoch- und Tiefbau Lehr- und Fassadengerüste mit zahlreichen Konstruktionen nach eigenen Patenten. In 10 deutschen Städten unterhält sie für den Stahlrohr-Gerüstbau Zweigstellen und Lager.

Heinr. Aug. Schulte

Die neu formierte Heinr. Aug. Schulte-Gruppe arbeitet seit dem 1. Oktober mit mehr als 50 Zweigniederlassungen und Verkaufsstellen im ganzen Bundesgebiet und in Berlin. Sie stützt sich dabei auf die Tochtergesellschaften und Zweigniederlassungen der bisherigen Heinr. Aug. Schulte Eisenhandel GmbH, Dortmund, und der Eisen- und Stahlhandel GmbH, Frankfurt, sowie die Thyssen Eisen und Stahl GmbH, Berlin.

Die Heinr. Aug. Schulte-Gruppe hat sich in ihren Aufgaben neue Schwerpunkte gesetzt. Sie versorgt als markt- und bedarfsorientierte Gesellschaft mehr als neunzig verschiedene Abnehmerbereiche im Handwerk, in der Bauwirtschaft und in der Industrie mit genau auf die örtlichen Bedarfsverhältnisse abgestimmten Sortimenten. Sie liefert Installations- und

Heizanlagen-Material, Eisenwaren, Haushaltsgeräte, Spezial-, Edel- und Blankstähle, schließlich schweißtechnische Produkte und — in Arbeitsteilung mit der Thyssen Stahlunion — Walzstahl-Fertigerzeugnisse.

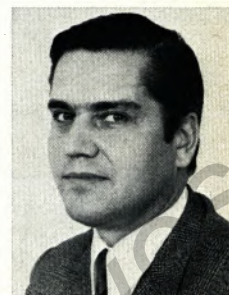
Auf Lager hält sie Stahlrohre und Rohrerzeugnisse, Draht und Drahterzeugnisse. Ihr Verkaufsprogramm umfaßt ferner NE-Metalle, Kunststoff-, Halb- und Fertigerzeugnisse für die Verarbeiter sowie Roheisen-Legierungen, NE-Metalle und Hilfsstoffe für Stahlwerke, Gießereien, NE-Halbzeugwerke und für die chemische Industrie. 200 eigene Ingenieure und Techniker sind im Einsatz, um den Kunden in allen Produktgruppen eine moderne anwendungstechnische Beratung und besten Service zu geben.

Thyssen Handelsunion

Die Leitung der Unternehmen der Thyssen Handelsunion-Gruppe, der noch zahlreiche weitere Gesellschaften im In- und Ausland angehören, erfolgt wie bisher durch eine Holding-Gesellschaft in Düsseldorf. Die Thyssen Handelsunion, die nach Durchführung der Hauptversammlungsbeschlüsse vom April 1972 neu gebildet worden ist, hat schwerpunktmäßig Koordinierungs-, Planungs- und Kontrollfunktionen. Neue Zentralabteilungen haben ihre Arbeit aufgenommen. Sie nehmen auch alle die Aufgaben wahr, die von grundsätzlicher Bedeutung für den Handel sind sowie solche Aufgaben, die zentral wirtschaftlicher durchgeführt werden können als bei paralleler Bearbeitung in den Tochtergesellschaften der Thyssen Handelsunion.

PERSONALIEN

Dipl.-Ing. Wolf-Dietrich Brand, Abteilungs-Chef in der Versuchsanstalt des TN-Werkes Duisburg, wurde am 27. Juni 1972 in der Technischen Universität Clausthal mit einer Arbeit über die Verzundung von Stahl zum Dr.-Ing. promoviert.

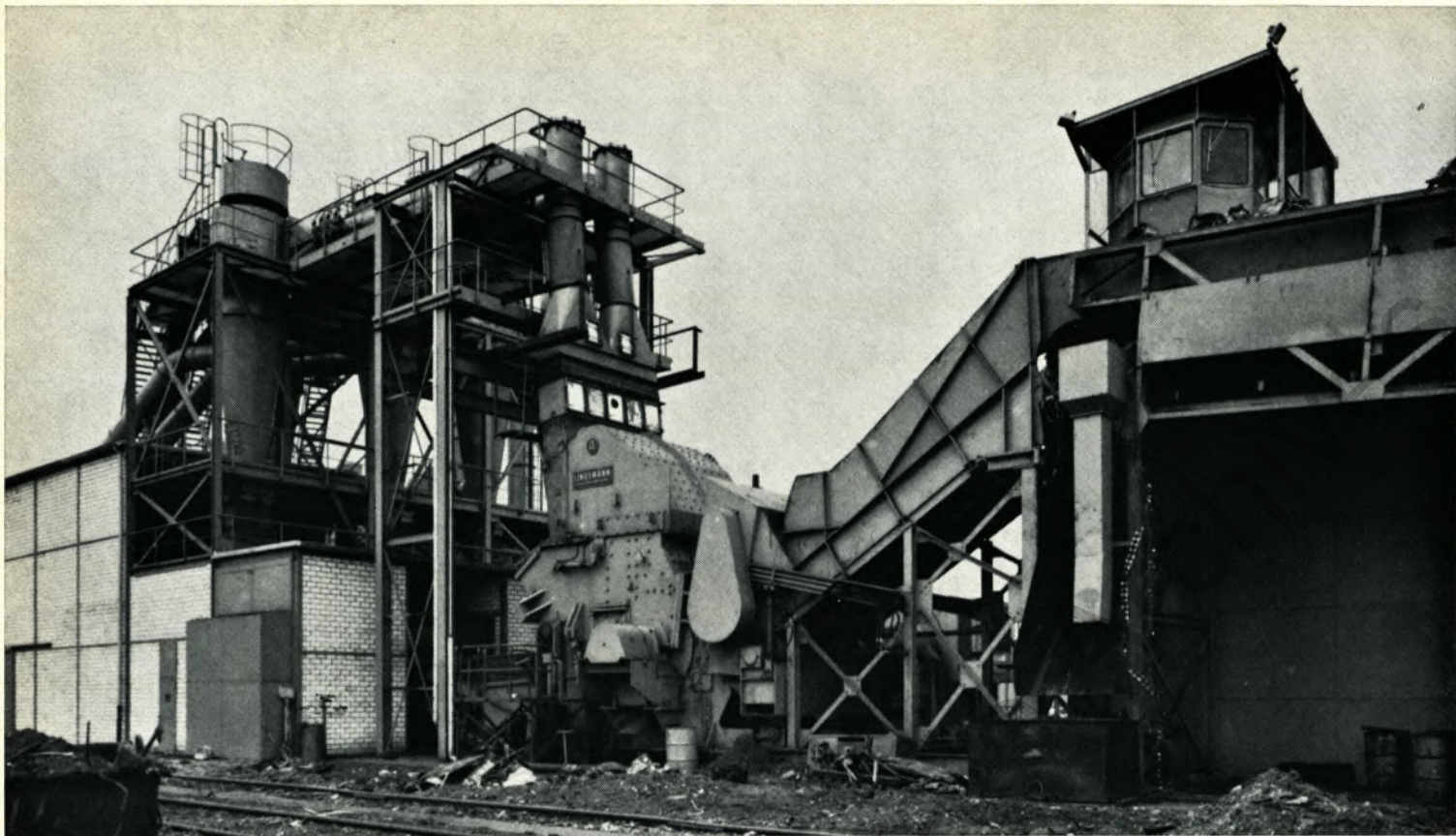


Mit Wirkung vom 1. Oktober 1972 wurde **Heinz-Dieter Lappe**, WU Verkauf Schweißtechnik, zum Sachgebietsleiter ernannt.

Dr.-Ing. Fritz Salmen (bisher Stahlwerke Südwestfalen, Abtlg. Verfahrenstechnik) hat seine Tätigkeit als Betriebsleiter für den Bereich der Drahtstraße III im TN-Werk Duisburg aufgenommen.



Mit über 50 Zweigniederlassungen, Geschäftsstellen und Tochtergesellschaften ist die Heinr. Aug. Schulte-Firmengruppe überall in der Bundesrepublik vertreten. Rund 100 000 Kunden aus dem Handwerk, der Bauwirtschaft, dem Gewerbe und der Industrie werden mit einem breit diversifizierten Sortiment von mehr als 300 Warengruppen bedient.



Shredderanlage in Duisburg-Meiderich, Gesamtansicht.

Der Shredder verhilft zu einer sauberen Umwelt

Aus Autowracks werden in Sekunden faustgroße Schrottstücke
Größter Schrottplatz Europas im Duisburger Hafen

Nach dem endgültigen Zusammenschluß der Werke Oberhausen und Duisburg zur Thyssen Niederrhein AG wurden wesentliche Teile der Verwaltung nach Oberhausen verlegt. In die dadurch freigewordenen Büroetagen des Verwaltungsgebäudes des TN-Werkes Duisburg, Wörthstraße 110, zog die zur Thyssen-Gruppe

Neue Beiz- und Glühanlagen im TN-Werk Duisburg

Um den ständig steigenden Anforderungen an den Walzdraht bezüglich der Oberflächenbeschaffenheit und des Gefüges für die Weiterverarbeitung gerecht werden zu können, wurde für das TN-Werk Duisburg, dem führenden Walzdrahthersteller in der Bundesrepublik Deutschland, vom Aufsichtsrat der Bau einer vollautomatischen Beizanlage und einer Vakuum-Glüherei freigegeben. Die Aufstellung der neuen Anlagen soll im Bereich des ehemaligen Stahlwerkes erfolgen. Mit dem Bau wird noch Ende des Jahres 1972 begonnen. Wir werden in unserer Ausgabe DDD 6/72 über das Vorhaben ausführlich berichten.

gehörende Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH ein. Die Bedeutung dieses Unternehmens geht aus dem schlichten Firmenschild jedoch nicht hervor. Die wesentlichen Betriebsteile der Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH befinden sich auf der Schrottsinsel am Becken C der Duisburg-Ruhrorter Häfen und in vielen Niederlassungen in der Bundesrepublik.

Die zur Thyssen-Gruppe gehörende Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH wurde 1916 gegründet. Der Verwaltungssitz wurde 1971 nach Duisburg verlegt. In zwei Tochtergesellschaften mit vier eigenen Betrieben und zwölf Niederlassungen in Düsseldorf, Siegen, Trier, Mannheim, Karlsruhe, Stuttgart, Nürnberg, Heilbronn, Dortmund, Hamburg, Lahnstein, Berlin sind zur Zeit insgesamt etwa 900 Mitarbeiter tätig. Die Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH beschäftigt sich mit dem Handel von unlegiertem und legiertem Schrott, Nutzeisen, NE-Altmetallen, Gießereihilfsstoffen und Gießereihilfsmitteln, Gebrauchsmaschinen und dem Abbruch von Industrieanlagen. Die Firma gehört zu den bedeutendsten Unternehmen dieser Art in Europa. Auf

der „Schrottsinsel“ zwischen den Hafenbecken B und C in Duisburg-Meiderich unterhält die Firma den mit 220 000 Quadratmetern größten Schrottplatz in Europa, auf dem rund 200 Menschen arbeiten. Monatlich werden dort bis zu 100 000 Tonnen Schrott umgeschlagen.

Auf der Schrottsinsel befindet sich auch die im Juni dieses Jahres neu in Betrieb genommene Shredderanlage. Mit dieser Anlage leistet die Firma einen erheblichen Teil zum Umweltschutz. Der Shredder ermöglicht eine schnelle Verarbeitung von Autowracks und verhindert dadurch die Bildung von Wrackhalden. Die Vorrichtungen am Shredder (z. B. Entstaubungsanlage) halten die Abluft rein. Der Restschmutz ist von hoher Dichte, und dadurch werden die Mülldeponien besser genutzt.

Die Lebensdauer eines Automobils währt in der BRD etwa neun Jahre. 1,1 Millionen Autos werden in diesem Jahr schrottreif. 1980 werden es schon über 1,6 Millionen sein. Zusätzlich erhöht sich Jahr für Jahr der sogenannte Wohlstandsmüll, wie Kochherde, Waschmaschinen, Kühlschränke, Geschirrspüler, Spinde und Kanister. Meist sind Autobesitzer nicht gewillt, Mühen und Kosten für den Abtransport zu tragen, die sehr oft den Wert des Wracks übersteigen. Allenthalben

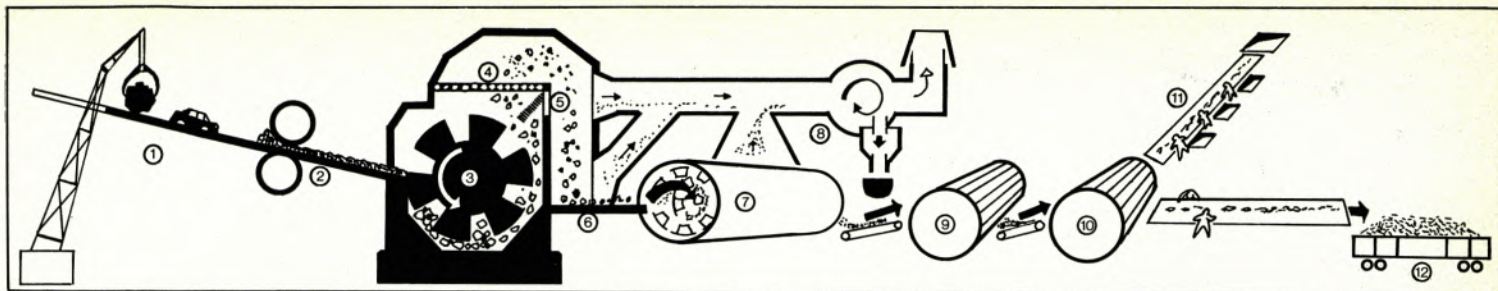
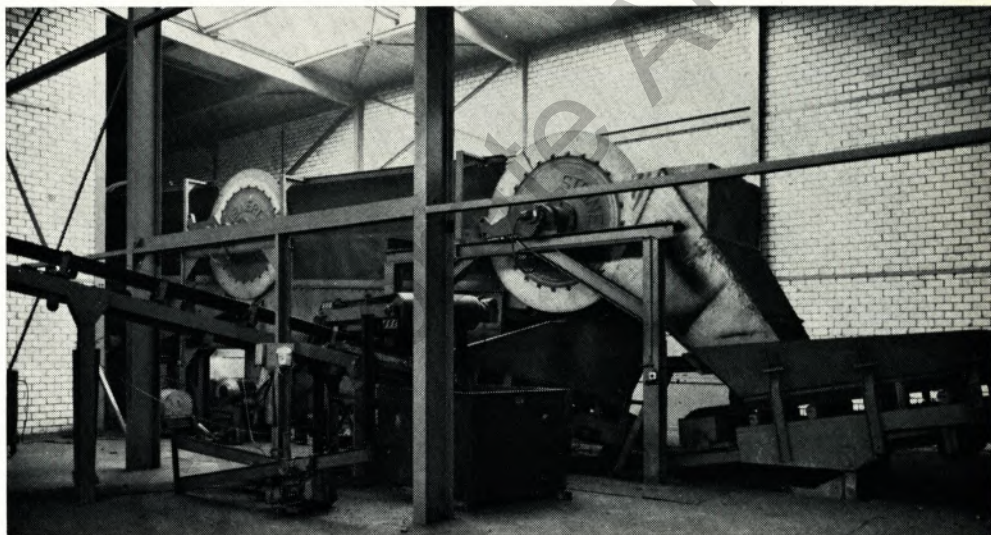


Abbildung der Shredderanlage (schematisch)

① Das Autowrack wird auf das Plattenband gelegt und zur Zuführschurre gefördert. Von dort rutscht die Karosserie durch ihr Eigengewicht auf zwei Treibrollen zu. ② Die Treibrollen erfassen das Wrack, quetschen es platt und schleben es mit kontrollierter Geschwindigkeit in die Hammermühle des Shredders. ③ Die rotierenden Hämmer des Shredders reißen mit einem Antrieb von 4000 PS die Wrackteile über eine amboßartige Abschlagkante in Stücke. ④ Ausreichend zerkleinerte Stücke werden durch den Rost geschleudert. Flugfähiger Abfall und Staub werden dabei abgesaugt. ⑤ Grobteile, die nicht zerkleinert werden, gelangen durch eine Auswurfklappe auf die Abzugsrinne. ⑥ Die zerkleinerten Schrott- und Müllteile fallen auf eine Wuchtrinne und werden zur Separiertrommel gefördert. ⑦ In der Separiertrommel werden weitere Reste von flugfähigem Abfall und Staub abgesaugt. ⑧ Die Entstaubungsanlage reinigt die Abluft. Der Staub wird aus der Abluft abgeschieden und in Kübeln gesammelt. ⑨ Der separierte Schrott passiert eine Magnettrommel, die den Stahlschrott austrägt. ⑩ Der ausgetragene Schrott wird von einer zweiten Magnettrommel feinsortiert. ⑪ Grobe Verunreinigungen (Holz, Gummi, Kunststoff) bleiben zurück. Daraus werden auf einem Sortierband noch die NE- (= Nichtmetalle) Metalle nach Sorten verlesen. ⑫ Das Endprodukt Shredderschrott wird in Waggons verladen. Es ist ein Qualitätsschrott, der sich durch hohe Dichte, große Reinheit und annähernd gleiche Stückgrößen auszeichnet.

findet man Autowracks, die von ihren früheren Besitzern bewußt „verloren“ wurden. Im Jahre 1971 hat man zum Beispiel in Duisburg 750 solcher Autos eingesammelt; allein in den ersten beiden Monaten des Jahres 1972 waren es bereits 400. Aber auch auf Mülldeponien nehmen sperrige Autowracks, ausgediente Kühlschränke etc. einen viel zu großen Raum ein. Ihre Hohlräume, in denen sich Ratten und anderes Ungeziefer einnisten können, bilden seuchenhygienische Gefahrenherde.

Steigende Lohnkosten machen das Ausschachten von Autowracks immer unwirtschaftlicher. In der Schrottverwertung werden bei geringen Durchsatzmengen die Kosten nicht mehr gedeckt. Als Folge davon wird die Anzahl der Autoverwerter und der kleinen Schrotthändler immer mehr abnehmen. Lange Zeit wurden Autowracks zu Schrottpaketen gepreßt. Ihre Abnahme stößt aber bei den Verbrauchern auf immer größere Schwierigkeiten, weil sie zu oft erhebliche Verunreinigungen enthalten. Nach Entwicklung der hydraulischen Großscheren sind die Autowracks vielfach auch in diesen Maschinen auf ofenfertige Maße geschnitten worden. Aber auch dieses Verfahren bietet keine ideale Lösung. Der Schrott bleibt spezifisch leicht und enthält noch zu viele Verunreinigungen. Die sauberste Lösung für die Aufbereitung von sperrigem Schrott ist deshalb der Shredder. Diese Maschine verarbeitet in Sekunden ein ganzes Autowrack einschließlich Motor und Getriebe zu faustgroßen Schrottstücken. In einer Acht-Stunden-Schicht können bis zu 1000 Autowracks verarbeitet werden. Metallurgisch einwandfreier Schrott, wie er für Qualitätsstahl benötigt wird, läßt sich derzeit nur mit der Aufbereitung in Shredderanlagen erreichen. Die Shredderanlage trennt zugleich den Stahlschrott von NE-Metallen und Verschmutzungen. Der aus dem Shredder kommende Stahlschrott ist von hoher Dichte, d. h. pro Gewichtseinheit nimmt er ein bedeutend geringeres Raumvolumen ein als unzerkleinerte

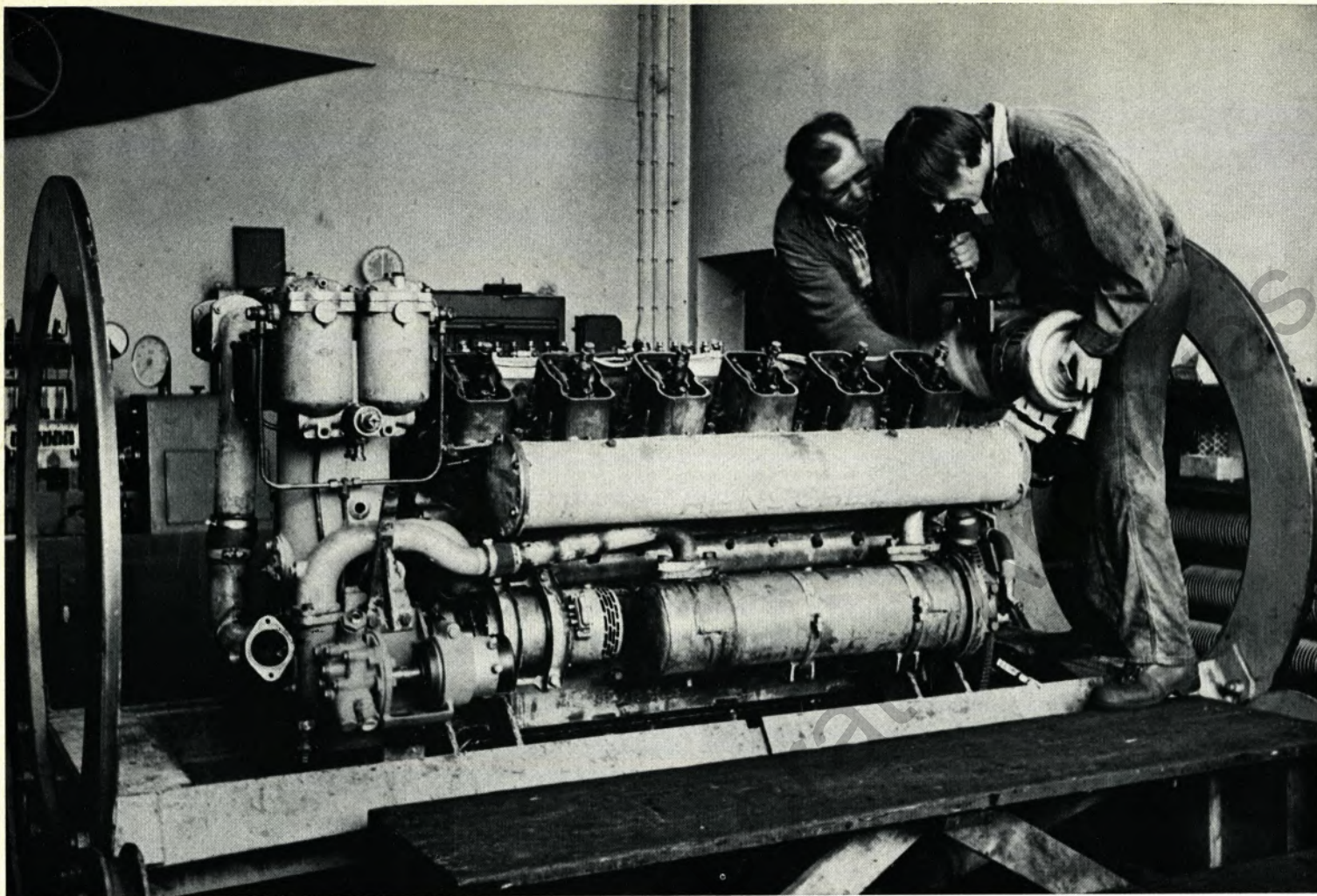


Wrackteile. Shredderschrott kann von der Stahlindustrie sofort wiederverwendet werden. Er kann auch ohne Gefahren für die Umwelt auf Halden gelagert werden. Die Wirtschaftlichkeit einer solchen Anlage erfordert einen kontinuierlichen Betrieb. Bisher fand sich der Schrotthandel mit dem normalen Marktmechanismus ab. Dieser Marktmechanismus bestand darin, daß sich eine mit der Nachfrage verbundene Preisveränderung automatisch auf die Sammlertätigkeit des vorgeschalteten Handels auswirkte. Ergebnis: Bei niedrigen Schrottpreisen wurde der sogenannte Wohlstandsmüll wild abgekippt. Um das zu verhindern und um die gleichmäßige Auslastung der Shredderanlagen zu erreichen fordert der Schrotthandel vom Gesetzgeber folgende Maßnahmen: Es müsse durch angedrohte Geldbußen sichergestellt werden, daß Autowracks nicht wild abgelagert werden. Vorhandene Lagerplätze privater Schrotthandelsunternehmen sollten als Abfallanlagen zugelassen werden. Ein Ausnahmetarif der Bundesbahn für Autokarosseren müßte eingeführt werden. Verkehrsgünstig gelegene Schuttdeponien sollten zur Verfügung stehen.

(Bild oben) Die Separiertrommel, in denen Verschmutzungen aus dem Schrott aussortiert werden.

Die Zuführschurre (unten) zum Shredder.





Hans Arnoldt und Helmut Hastermann beim Zusammenbau eines 500-PS-Dieselmotors.

Planmäßige Instandhaltung von Dieselmotoren

Auch Großmotore werden im eigenen Kfz-Betrieb überholt

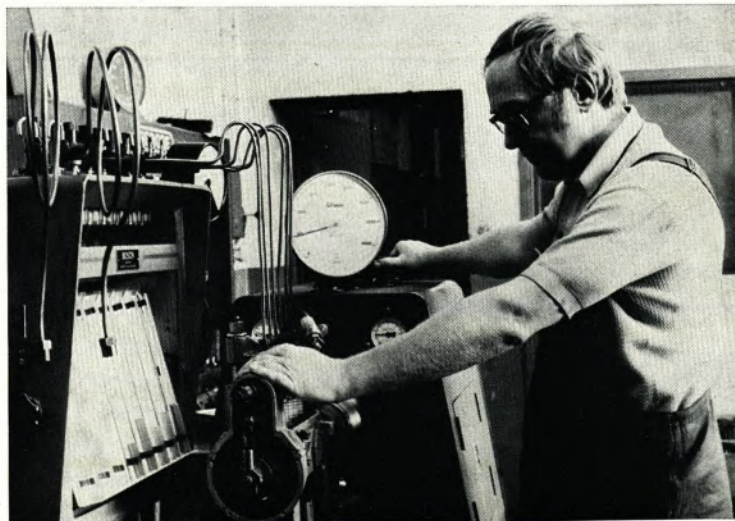
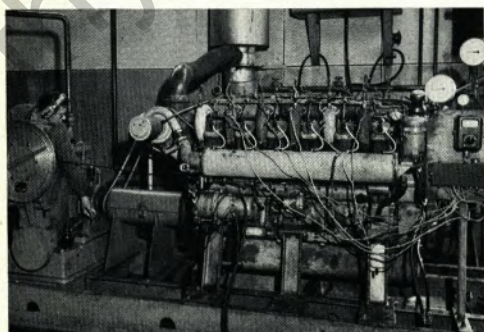
von Betr.-Ing. Wolfgang Michel

Jedes Unternehmen muß bestrebt sein, Produktionseinrichtungen und die dazugehörigen Fördermittel möglichst wirtschaftlich zu nutzen und dabei langfristig zu erhalten. Hierzu gehören auch die Fahrzeuge mit dieselmotorischem Antrieb, die zwar zum Teil erhebliche Investitionen erforderlich machen, aber zur Durchführung und Aufrechterhaltung von Produktionsprozessen unentbehrlich sind. Es bestehen grundsätzliche Forderungen, die unter geringstmöglichem Aufwand erfüllt werden müssen: Sicherung der

ständigen Betriebsbereitschaft, Sicherung der vollen Leistung, Unfallverhütung sowie Werterhaltung. Diese Zielsetzungen sind wirtschaftlich auf die Dauer nur dann zu verwirklichen, wenn eine planmäßige Instandhaltung durchgeführt wird.

Diese Aufgaben der planmäßigen Instandhaltung werden für die Fahrzeugmotore, hauptsächlich für die Großmotore der Diesellokomotiven im TN-Werk Duisburg, vom Kfz-Betrieb durchgeführt. Es steht dafür eine Motorenwerkstatt zur Verfü-

Bild links: Probe-
lauf eines 500-PS-
Dieselmotors
auf dem Prüfstand. **Bild
rechts:** Kolonnen-
führer Walter Beh-
rens stellt auf dem
Einspritz-Pumpen-
Prüfstand eine Die-
sel-Einspritzpumpe
ein.



gung, die speziell für die Instandhaltung von Großmotoren eingerichtet ist. Neben einem drehbaren Montagebock, einem Einspritzpumpenprüfstand und anderen Einrichtungen steht ein schallisolierter Prüfraum mit einem Motorenprüfstand zur Verfügung. Auf diesem Motorenprüfstand können Dieselmotore bis zu einer Leistung von maximal 500 PS auf ihre Leistungsfähigkeit überprüft und eingefahren werden.

Bei der planmäßigen Instandhaltung wird in drei Instandsetzungsarten unterschieden. Die kleine Instandsetzung dient der Behebung kleinerer Schäden. Bei der mittleren Instandsetzung werden neben der Behebung des Schadens auch die leicht zugänglichen Verschleißteile ausgewechselt sowie die allgemeinen Funktionen überprüft. In der Grundüberholung ist eine völlige Zerlegung des Aggregats mit weitgehender Auswechslung aller Verschleißteile vorgesehen. Gegebenenfalls wird diese Überholung mit einer Modernisierung verbunden.

Die Motore der Diesellokomotiven werden nach einem ganz bestimmten Instandsetzungszyklus gewartet und repariert. Nach etwa 5000 Betriebsstunden erfolgt eine mittlere Instandsetzung und nach etwa 20000 Betriebsstunden eine Grundüberholung.

Bei der Grundüberholung werden alle Teile auf ihre weitere Verwendungsfähigkeit überprüft. Es können nur die Teile weiter verwendet werden, die ohne sichtbare Beschädigungen sind und mit ihren Maßen im Toleranzbereich liegen. Alle notwendigen Instandsetzungsarbeiten werden im Kfz-Betrieb des TN-Werkes Duisburg selbst ausgeführt (mit Ausnahme von Schleifarbeiten an Kurbelwelle, Nockenwelle usw.). Auch die Nebenaggregate, wie Einspritzpumpen, Düsen, Lichtmaschinen und Anlasser,

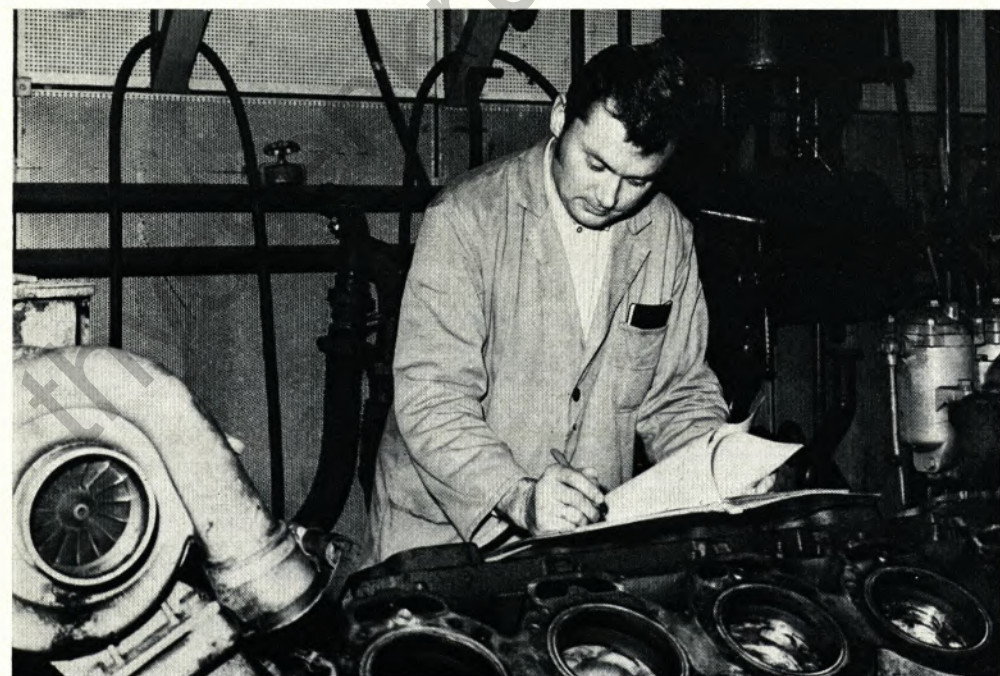


Kfz-Schlosser Helmut Hastermann beim Fräsen der Ventilsitze eines Zylinderkopfes.



Bild oben: Motorenschlosser Hans Arnoldt mißt den Verschleiß an einer Zylinderlaufbuchse.

Bild unten: Kfz-Meister Manfred Hümb's überprüft die Verschleißmaße.



werden von Mitarbeitern des Kfz-Betriebes grundüberholt und auf speziellen Prüfständen eingestellt.

Nach Beendigung der Instandsetzung bzw. der Grundüberholung kommt jeder Motor auf den Prüfstand. Neben der Überprüfung der Motorleistung werden Öldruck, Kühlwassertemperatur sowie die Abgastemperatur jedes einzelnen Zylinders überprüft. Unregelmäßigkeiten können sofort erkannt und behoben werden. Gleichzeitig wird der grundüberholte Motor eingefahren. Das kann auf dem Prüfstand unter den erforderlichen Bedingungen erfolgen.

Das Einlaufen bzw. Einfahren ist äußerst wichtig. Selbst bei sorgfältigster und feinsten Oberflächenbearbeitung bleiben kleine Rauigkeiten und winzige Unebenheiten zurück. Diese werden beim Einlaufen durch die Bewegungen des Motors abgeschliffen und glattpoliert. Erst wenn sich die im Motor aufeinandergleitenden oder sich ineinanderdrehenden Teile eingelaufen bzw. eingearbeitet haben, ist der für die weitere Lebensdauer des Motors wichtige Idealzustand erreicht: gute Passung und ein haftfähiger Schmierfilm. Ein ungenügendes Einlaufen kann schwere Schäden, wie Kolben- oder Kolbenringfresser, hervorrufen.

Durch die planmäßige Instandhaltung und rechtzeitige Behebung der Schäden können die Anzahl der Ausfälle von Dieselmotoren verringert und Folgeschäden weitgehend ausgeschaltet werden. Die Ausnutzung der Anlagen-Kapazität und die Betriebsbereitschaft werden verbessert.



Im Rahmen der vom Jubilarenverein des TN-Werkes Duisburg seit Jahren mit großem Erfolg durchgeführten Veranstaltungen sprach am 28. September im mit 200 Personen vollbesetzten Werkskasino Altjubilär Eugen Tack. Er zeigte eigene Farblichtbilder, wobei er diesmal seine Zuhörer mit auf eine romantische Reise durch die Alpenländer Schweiz, Österreich und Italien nahm. Vor Beginn seines Vortrages wurde Tack für seinen „unermüdlichen Einsatz“ vom 1. Vorsitzenden des Jubilarenvereins, Heinz Hümb's, geehrt (unser Bild) und zu seinem vollendeten 65. Lebensjahr beglückwünscht.

Der Auftrag der betrieblichen Erwachsenenbildung in der Gegenwart

Die betriebliche Weiterbildung Erwachsener ist nur als Teil des gesamten betrieblichen Bildungswesens zu sehen. Sie muß als Baustein auf die schulische und berufliche Grundbildung aufbauen und sollte eine reale Praxisorientierung besitzen. Die betriebliche Bildungsarbeit ist fast unmöglich, wenn Beweggründe zum weiteren Lernen bei den Mitarbeitern nicht vorhanden sind oder nicht mit den Zielsetzungen des Betriebes im Einklang stehen. Überall, wo dies der Fall ist, wird durch Weiterbildungsmaßnahmen gerade das Gegenteil von dem erreicht, was angestrebt wurde. Es entstehen Unstimmigkeiten, wenn das Unternehmen die Lernergebnisse des Mitarbeiters nicht zur Kenntnis nimmt. Die Folge davon kann sein, daß der Mitarbeiter das Unternehmen verläßt, um anderswo seine Kenntnisse einzusetzen.

Deutsch ist wichtig

In der täglichen Praxis zeigt es sich, daß die Anzahl der am Fortkommen Interessierten zwar sehr groß ist, aber nicht alle bereit sind, über einen längeren Zeitraum hinweg persönliche Opfer an Freizeit zu erbringen.

Verschiedene Untersuchungen haben gezeigt, daß der Lernerfolg sehr von der Lernfähigkeit und der Lernbereitschaft der Mitarbeiter abhängig ist. Es hat sich herausgestellt, daß das Lebensalter der Lernenden dabei eine untergeordnete Rolle spielt. Es wurde erkannt, daß für die Bildungsfähigkeit eines Erwachsenen die Beherrschung seiner Muttersprache in Wort und Schrift und die Kenntnis der Grundrechenarten wichtige Voraussetzungen sind. Aus diesem Grunde werden in jedem Erwachsenen-Bildungsprogramm Deutschkurse und Lehrgänge im Elementaren angeboten.

Lernen kann man lernen

Viele Menschen in Deutschland wurden durch die Wirren der Kriegs- und Nachkriegsjahre unverschuldet in ihrer schulischen Entwicklung gestört.

Es muß also versucht werden, das Bildungshindernis „mangelnde Sprachbeherrschung“ zu beseitigen. Wie bereits im DDD mehrfach zum Ausdruck gebracht (siehe u. a. Nr. 6/1972, Seite 6), kann man Lernen lernen. Es ist nur wichtig, den Mitarbeitern die Scheu zu nehmen, sich noch einmal auf die Schulbank zu setzen. Mißerfolgserlebnisse aus der früheren Schulzeit spielen im Unterbewußtsein eine große Rolle bei der ablehnenden Haltung gegenüber der Weiterbildung.

Andererseits muß die „Andragogik“ (= Lehre von der Erziehung und Bildung Erwachsener) auch neue Lehrmethoden entwickeln, die speziell auf die berufliche Weiterbildung Erwachsener im Industriebetrieb ausgerichtet sind. In der programmierten Unterweisung in Lernstudios sind die ersten Ansätze neuer Methoden zu sehen. Ferner ist zu beachten, daß die Andragogik noch eine junge Wissenschaft ist. Daher kommt es, daß Fachleute als Lehrer für Erwachsene zwar ihren Stoff beherrschen, die anzuwendenden Lehrmethoden aber nicht kennen. Woran es fehlt, ist der rechte Weg, die fachlichen Kenntnisse weiterzugeben. Der heute in der betrieblichen Erwachsenenbildung leider immer wieder eingesetzte Referentenvortrag zielt oft an der Aufnahmefähigkeit des Zuhörerkreises vorbei.

Vielschichtige Aufgaben

Ein Industriebetrieb soll und kann keine Volkshochschule sein. Er muß deshalb seine Bildungsaufgaben deutlich von den der anderen Weiterbildungseinrichtungen abgrenzen. Betriebliche Weiterbildung ist keine Aufgabe, die neben der eigentlichen Betriebsaufgabe liegt, sondern sie dient unmittelbar dem Betriebszweck, wenn sie richtig gehandhabt wird.

Hierunter versteht man die Vermittlung von Wissen, das ein Mitarbeiter im Betrieb haben muß, um die auf betriebliche Prozesse bezogenen richtigen Entscheidungen und Willensentschlüsse zu treffen und sein Verhalten auf das betriebliche Gesamtinteresse abzustimmen.

Insofern kann die betriebliche Bildungsarbeit als Teil der Personalplanung von der Unternehmensleitung nutzbar gemacht werden, wenn sie an den Aufgaben des Unternehmens orientiert ist und hilft, dem Unternehmen die richtige Personalstruktur zur Verfügung zu stellen.

Die Aufgaben der betrieblichen Weiterbildung sind sehr vielschichtig, und ihre Lösung muß im Einzelfall wohl überlegt werden. Dafür ist ein zentrales, an der Struktur der Belegschaft und des Unternehmens orientiertes Programm erforderlich.

Entscheidend für das Gelingen der Bildungsmaßnahmen ist die laufende Untersuchung darüber, welche Bildungsinhalte welcher Zielgruppe anzubieten sind.

Was bieten Weiterbildungsmaßnahmen?

Schon bei der Planung eines Weiterbildungsprogrammes muß mit der Lehrzielfestsetzung begonnen werden, um

dann die Wege durchzuprüfen, die dieses Ziel erreichen lassen. Man muß die Mitarbeiter klar darüber informieren, was sie von einer Weiterbildungsmaßnahme erwarten können und was sie ihnen bietet. Bei sorgfältiger Programmgestaltung und vorangegangener Bedarfsanalyse sollten Schwierigkeiten hinsichtlich des Interesses und der Beteiligung nicht auftreten.

Die Anmeldeziffern zum Erwachsenenbildungsprogramm des TN-Werkes Duisburg für 1972/73 bestätigen das eben Gesagte. Schon 1971/72 beteiligten sich rund 650 Belegschaftsmitglieder an verschiedenen Kursen. Das noch nicht abgeschlossene Anmeldeverfahren für das neue Erwachsenen-Bildungsprogramm 1972/73 läßt bereits jetzt einen weiteren Anstieg erkennen.

Mit dem Programm 1972/73 im TN-Werk Duisburg wird versucht, dem Auftrag der betrieblichen Erwachsenenbildung gerecht zu werden. Die Notwendigkeit betrieblicher Weiterbildung ergibt sich aus dem starken Wandel der technischen Entwicklung und ihrer Folgen für Wirtschaft und Gesellschaft. Sie ist zu einer ständigen Aufgabe geworden, deren Erfüllung den Erfolg des Unternehmens und das persönliche Fortkommen des einzelnen bestimmen.

Rolf Müller

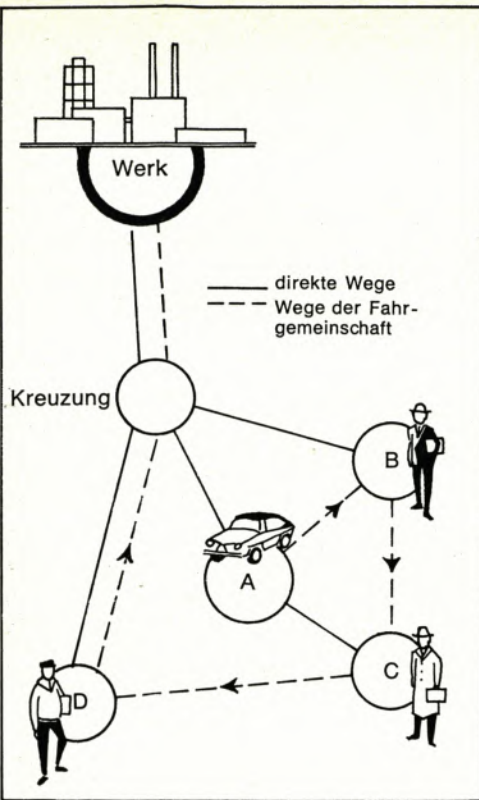
Versicherungsschutz bei Fahrgemeinschaften

Unter den Mitarbeitern des TN-Werkes Duisburg und der Werke der WU haben sich Fahrgemeinschaften gebildet. Bei einer solchen Fahrgemeinschaft nimmt ein Fahrzeughalter seine Kollegen an einer bestimmten Stelle in sein Fahrzeug auf, und sie fahren gemeinsam zur Arbeit bzw. wieder zurück zur Wohnung. Dabei ergeben sich notwendigerweise Um- oder Abwege.

Nach der Reichsversicherungsordnung (RVO) steht der Weg von der Wohnung zum Ort der Tätigkeit und zurück unter Versicherungsschutz. Die RVO enthält allerdings keine Vorschrift, die speziell den Versicherungsschutz bei Sammelbeförderung durch Fahrgemeinschaften für den Fall regelt, wenn sich für einzelne Teilnehmer Unfälle auf notwendigen Um- oder Abwegen ereignen. Unsere Skizze erläutert das näher. Würden die Mitarbeiter A, B, C und D alle einzeln die Wege zwischen Werk und Wohnung zurücklegen, wären sie zweifelsohne auf diesen

Gesamtbetriebsrat der Thyssen Niederrhein AG

Gemäß § 47 Betriebsverfassungsgesetz wurde bei der Thyssen Niederrhein AG ein Gesamtbetriebsrat gebildet. Über die Aufgaben des Gesamtbetriebsrates berichten wir in unserer nächsten Ausgabe. Die Mitglieder des Gesamtbetriebsrates sind:

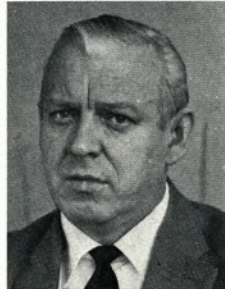


Wegen gegen evtl. Unfälle bei der Berufsgenossenschaft versichert. Bilden sie jedoch eine Fahrgemeinschaft und holt A, als Fahrzeughalter, B, C und D ab, um dann gemeinsam zum Werk zu fahren, wären nach der Skizze A, B und C so lange nicht versichert, wie sie sich nicht auf dem direkten Weg zum Werk befinden. Für diese drei Personen würde erst der Versicherungsschutz an der bezeichneten Kreuzung beginnen.

Sind die allgemeinen Anspruchsvoraussetzungen des § 550 RVO gegeben, erkennt die Rechtssprechung den Versicherungsschutz für einen Unfall an, wenn die personelle Zusammensetzung der Fahrtteilnehmer sowie auch die Wege der jeweiligen Fahrgemeinschaft zwischen Wohnung und Ort der Tätigkeit festgelegt worden sind.

Es wird daher allen Fahrzeughaltern im TN-Werk Duisburg, die Arbeitskollegen in einer Fahrgemeinschaft mitnehmen, dringend angeraten, beim Werkschutz die notwendigen Angaben zu machen. Mitarbeiter der WU-Werke Hamm und Gelsenkirchen machen diese Angaben bei der Abteilung Arbeitssicherheit, die Mitarbeiter der anderen Werke und Betriebe der WU wenden sich an ihre Werks- bzw. Betriebsleitung. Die Angaben müssen die Namen der an der Fahrgemeinschaft beteiligten Personen und die Fahrstrecke einschließlich der Um- und Abwege enthalten. Wenn diese Daten hinterlegt sind, ergeben sich bei einem evtl. Unfall auch auf Um- und Abwegen einer Fahrgemeinschaft bei der Berufsgenossenschaft keine Schwierigkeiten bei der Anerkennung des Versicherungsschutzes.

Rolf Melsel, Sicherh.-Ing., TN-Duisburg



Herbert Möhle
1. Vorsitzender

* 22. Mai 1926; Beruf: Elektriker; bei TN (HOAG) seit 1940; seit 1947 Vertrauensmann; seit 1957 Mitglied des Betriebsrates; 1969 2. Vors. des BR; 1971 1. Vors. des BR; Mitglied des Aufsichtsrates der Thyssen Niederrhein AG.



Horst Laroche
2. Vorsitzender

* 19. Okt. 1930; Beruf: Schlosser; bei TN (NH) seit 1950. Seit 1950 Vertrauensmann, seit 1962 stellv. Vertrauensmann; 1963 Mitglied, 1967 Geschäftsführer und seit 1968 Vorsitzender des Betriebsrates, seit 1968 Mitglied des Aufsichtsrates der NH, jetzt Thyssen Niederrhein AG.



Friedhelm Bogatka
Schriftführer

* 4. Sept. 1942; Beruf: Techn. Angestellter; bei TN (NH) seit 1957; gewerkschaftl. organisiert seit 1957; seit 1968 Vertrauensmann; 1968 Schriftführer VKL; 1970 bis Mai 1972 Vorsitzender der Vertrauenskörperlleitung; seit 1972 Mitglied des Betriebsrates.



Wilhelm Robben
Schriftführer

* 3. Februar 1920; Beruf: Abteilungsleiter; bei TN (HOAG) seit 1937; ab 1953 Mitgl., 1953 bis 1965 stellv. Vors. des Betriebsrates; 1956 bis 1962 und 1970 bis 1971 Aufsichtsratsmitglied. In der DAG seit 1957 Gewerkschaftsrat, seit 1964 Aufsichtsrat der Vermögensverwaltung; seit 1971 Aufsichtsrat des DAG-Technikums.



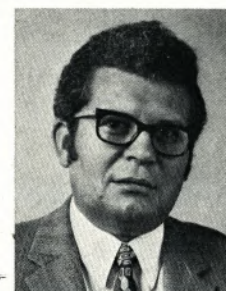
Bernhard Böhmer

* 26. Dez. 1922; Beruf: Leiter der Sozialbetriebe; bei TN (HOAG) seit 1949; ab 1957 Mitglied des Betriebsrates; 1970 1. Vors. des BR; 1971 2. Vors. des BR; Mitglied des Aufsichtsrates der Thyssen Niederrhein AG.



Dieter Kunkel

* 30 März 1933; Beruf: Kfm. Angestellter; bei TN (NH) seit 1949; gewerksch. organisiert seit 1950; 1952 bis 1958 Jugendvertreter; seit 1958 Vertrauensmann; seit 1968 Mitglied des Betriebsrates; seit 1971 stellv. Vorsitzender des BR.



Hans Meier

* 3. Mai 1933; Beruf: Kfz-Schlosser; bei TN (HOAG) seit 1957; 1961 Vertrauensmann; 1962 Leitung der Vertrauensleute; seit 1965 Mitglied des Betriebsrates; seit 1969 stellv. Vorstandsvorsitzender der BKK; Mitglied des Aufsichtsrates der Thyssen Niederrhein AG.



Johann Sturm

* 17. Jan. 1931; Beruf: Prüfer; bei TN (NH) seit 1948; gewerksch. organisiert seit 1948; seit 1964 Vertrauensmann; 1967 bis 1969 Mitglied Vertrauensleute-Leitung; 1968 freigestelltes Mitglied des Betriebsrates.



Unentwegte tanzten bis in den frühen Morgen

Sommernachtsball im Sportheim Niederrhein

Zum Abschluß der diesjährigen Badesaison veranstaltete am 22. September der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg im Sportheim Niederrhein an der Wedau einen Sommernachtsball. Mit 150 Personen (Werksangehörige mit Ehefrauen oder Bräuten) war der Saal bis auf den letzten Platz besetzt. Als Gast war Willi Schmotz (2. Bevollmächtigter der IGM Verwaltungsstelle Duisburg) mit seiner Gattin erschienen.

Flotte Musik zu Tanz und Unterhaltung besorgte das von vielen Veranstaltungen im Sportheim Niederrhein bereits bekannte und inzwischen beliebte Auga-Trio (Essen). Stefan Hell, vor Jahren einmal Karnevalsprinz von Duisburg, heizte zu Beginn des Abends mit humoristischen Einlagen die Stimmung an.

Arbeitsdirektor Kübel eröffnete die Veranstaltung und sagte, eine solche Feier als Ausgleich zum arbeitsreichen Alltag



Eine lustige Polonaise

verhelfe auch dazu, die privaten Kontakte innerhalb der Belegschaft zu knüpfen und zu vertiefen. Der Arbeitsdirektor lobte in seiner Ansprache die Initiative des Betriebsrates, der solche Veranstaltungen nicht als Selbstzweck durchführt, sondern die daraus erzielten finanziellen Gewinne für die Betreuung alter Bürger im Ortsteil Hochfeld verwendet, dem Ortsteil, in dem sich das TN-Werk Duisburg befindet und in dem auch viele ehemalige TN-Mitarbeiter jetzt als Ruheständler wohnen. Diese Aktionen seien zur Zeit in Duisburg noch ohne Beispiel und hätten großen Anklang bei der Bevölkerung gefunden. Soweit vertretbar, würde der TN-Vorstand solche Vorhaben fördern und unterstützen.

Veranstalter und Gäste erinnern sich an eine gelungene Feier, bei der nicht nur im Saal zu den Klängen der Kapelle kräftig gesungen, getanzt und geschunkelt wurde, sondern auch die Möglichkeit zum Besuch einer Kellerbar mit schwungvoller Stereomusik bestand. **Willi Rohenroth**

*



Deutsch-englische Jugendgruppe besuchte Drahtstraße IV. Eine im Rahmen eines deutsch-englischen Jugendaustausches in Xanten zu Besuch weilende englische Jugendgruppe aus der Grafschaft Durham besuchte gemeinsam mit deutschen Jugendlichen das TN-Werk Duisburg, um sich einen Einblick in die Arbeitswelt der Bundesrepublik Deutschland zu verschaffen. Im Mittelpunkt ihres Interesses stand die Drahtstraße IV. Unser Bild zeigt die Jugendlichen bei der Vorführung des Films „Walzdraht vom Niederrhein“. Am Projektor TN-Betriebsleiter Dipl.-Ing. Heinz Stroben.

Der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg veranstaltet als Auftakt zum Karneval einen Tanzabend mit Programm und Tombola am Freitag, dem 10. November 1972, im Sportheim Niederrhein an der Wedau. Dazu wird auch der Karnevalsprinz erwartet. Da der Reinertrag der Veranstaltung der Altenbetreuung des Betriebsrates zufließt, hat sich das von TN-Belegschaftsmitglied Günther Raabe (Werk Duisburg Abteilung Technische Betriebswirtschaft) geleitete „Jolly Sextett“ kostenlos zur Verfügung gestellt. Die Raumverhältnisse gestatten nur eine Teilnahme von höchstens 150 Personen. Es wird deshalb empfohlen, sich rechtzeitig Karten (DM 4,-) zu sichern. Verkauf ist im Büro des TN-Betriebsrates.

*

Im Rahmen seiner Altenbetreuung veranstaltet der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg am 17. November 1972 einen „Bunten Nachmittag“ für ältere Bürger Hochfelds und ihre Ehefrauen im werkeigenen Kasino. Beginn 17 Uhr. Auch hier wird ein reichhaltiges Programm geboten.

Belohnte Retter



Heinrich Hupke

Am 25. Mai 1972 erneuerte ein Walzer ein Kühlrohr der Drahtstraße III im TN-Werk Duisburg. In diesem Augenblick brach ein Stahldraht von acht Millimeter Durchmesser an einer anderen Ader aus. Die glühende Drahtschlinge hob das Dach des Schutzkastens etwas an und traf durch diese Öffnung den Walzer in den Rücken. Walzmeister Hupke beobachtete den Vorfall und riß den Verletzten zur Seite. Damit bewahrte er ihn vor weiteren gefährlichen Verbrennungen. Bei dieser mutigen Tat erlitt Hupke selbst Verbrennungen am Ohr und verletzte sich am Knie, als er beim Zur-Seite-Reißen seines Kollegen selbst mit zu Fall kam.



Dieter Vogel

Am 6. April 1972 haspelten zwei Walzer Walzschrott an der Drahtstraße III im TN-Werk Duisburg. Sie sahen nicht, daß sich durch einen Versager an einer Schopfendenschere ein glühender Stab gelöst hatte und

auf sie zuschoß. Diese Gefahr erkannte aber der in Höhe der Schopfendenschere stehende 1. Walzer Dieter Vogel. Laut rufend warnte er alle im Gefahrenbereich befindlichen Kollegen und sprang gleichzeitig auf die unmittelbar betroffenen Walzer zu und riß sie zur Seite. Zwar wurde einer der Walzer von dem Stab noch am Unterschenkel getroffen, aber durch das mutige Eingreifen von Vogel wurde Schlimmeres verhindert.



Vincenzo Chimenti

Am 24. Juli 1972 wollte ein Drahtzieher im WU-Werk einen einlaufenden Draht zwischen erstem Ziehstein und erster Ziehscheibe herunterdrücken, um ein eventuelles „Übereinanderlaufen“ der Windungen zu verhindern. Dabei wurde er an der rechten Hand von dem auflaufenden Draht erfaßt und mit dem ganzen Körper in die Maschine gezogen. Da er nicht direkt vor dem Maschinenbett stand, konnte die Notausrückung nicht in Tätigkeit treten. Der gerade in der Nähe stehende Drahtzieher Chimenti beobachtete den Vorgang, sprang blitzschnell hinzu, riß das Schutzgitter hoch und setzte damit die Maschine still. Durch Zurückdrehen der Ziehscheibe von Hand befreite er den Verletzten aus seiner bedrohlichen Lage. Durch seinen raschen Entschluß zum sofortigen Eingreifen bewahrte Chimenti seinen Arbeitskollegen vor schweren Verletzungen, möglicherweise sogar vor dem Tod.



Unser Werksarzt Dr. Jungsbluth schreibt diesmal über Diabetes

In den letzten Wochen fand im ganzen Bundesgebiet eine Aktion der Apotheken zur Früherkennung des Diabetes (Zuckerkrankheit) statt. Durch die von den Apotheken ausgegebenen Teststäbchen konnte im Harn vorhandener Zucker festgestellt werden. Diese Teststäbchen reagieren aber nur bei einer schon vorhandenen Zuckerkrankheit. Eine Veranlagung zur Zuckerkrankheit (Frühdiaabetes) konnte damit nicht erfaßt werden.

Bei dem Diabetes handelt es sich um ein Mißverhältnis zwischen Angebot von Zucker und dessen Verarbeitung im Organismus. Voraussetzung für die Zuckerkrankheit ist eine Veranlagung. Völlig gesunde und nicht zur Zuckerkrankheit neigende Menschen können sich also keinen Diabetes aneignen. Kommt es aber durch zu vieles Essen zu Übergewicht, kann als Folge des Übergewichtes ein Diabetes auftreten. Auch andere Erkrankungen können von sich aus zum Diabetes führen.

Wenn sich das Teststäbchen nicht verfärbt, kann also trotzdem eine Veranlagung zum Diabetes (Frühdiaabetes) vorliegen. Merkmale dafür können sein:

- Übergewicht
- Störungen im Fettstoffwechsel (auch bei schlanken Personen. Mögliches Symptom: gelbe Flecken am Augenlid)
- In der Familie vorhandener Diabetes
- Erkrankung der Leber
- Kreislauf- oder Durchblutungsstörungen
- Starker Durst oder ungewöhnlich große Harnmengen (mehr als 1 1/2 l pro Tag)
- Schwindelgefühl oder Schweißausbruch aus ungeklärten Gründen, besonders, wenn man längere Zeit nicht gegessen hat.

Wird eines dieser Merkmale beobachtet, so ist das noch kein Grund zur Beunruhigung. Es kann sich um ein Merkmal für eine Veranlagung zum Diabetes handeln, es muß aber nicht so sein. Beispielsweise ist der Diabetes bei Lebererkrankungen kein echter Diabetes, er verschwindet wieder, wenn die Funktion der Leber wieder normalisiert ist. Auch Störungen des Kreislaufes brauchen ihre Ursache nicht in einem Diabetes zu haben. Man sollte aber, wenn die geschilderten Symptome auftreten, einen Arzt aufsuchen, der dann feststellen wird, ob es sich um eine harmlose Ursache handelt oder Diätmaßnahmen eingeleitet werden müssen.

Lohnfortzahlung - immer noch im Blickpunkt

Das Lohnfortzahlungsgesetz wird im Januar 1973 drei Jahre alt. Die Anzahl der Streitigkeiten, die sich daraus ergeben haben, scheinen aber eher zu- als abzunehmen. Unser Mitarbeiter hat einige interessante Entscheidungen der Gerichte zusammengestellt.

Krankheitsverdacht — Wird ein Arbeitnehmer von seinem Hausarzt wegen des Verdachts einer inneren Erkrankung zur näheren Untersuchung in ein Krankenhaus eingewiesen und dort stationär untersucht und behandelt, so hat der Arbeitgeber für diese Zeit auch dann das Arbeitsentgelt fortzuzahlen, wenn sich herausstellt, daß das befürchtete Leiden nicht besteht. (Landesarbeitsgericht Frankfurt/Main — 1 Sa 29/71)

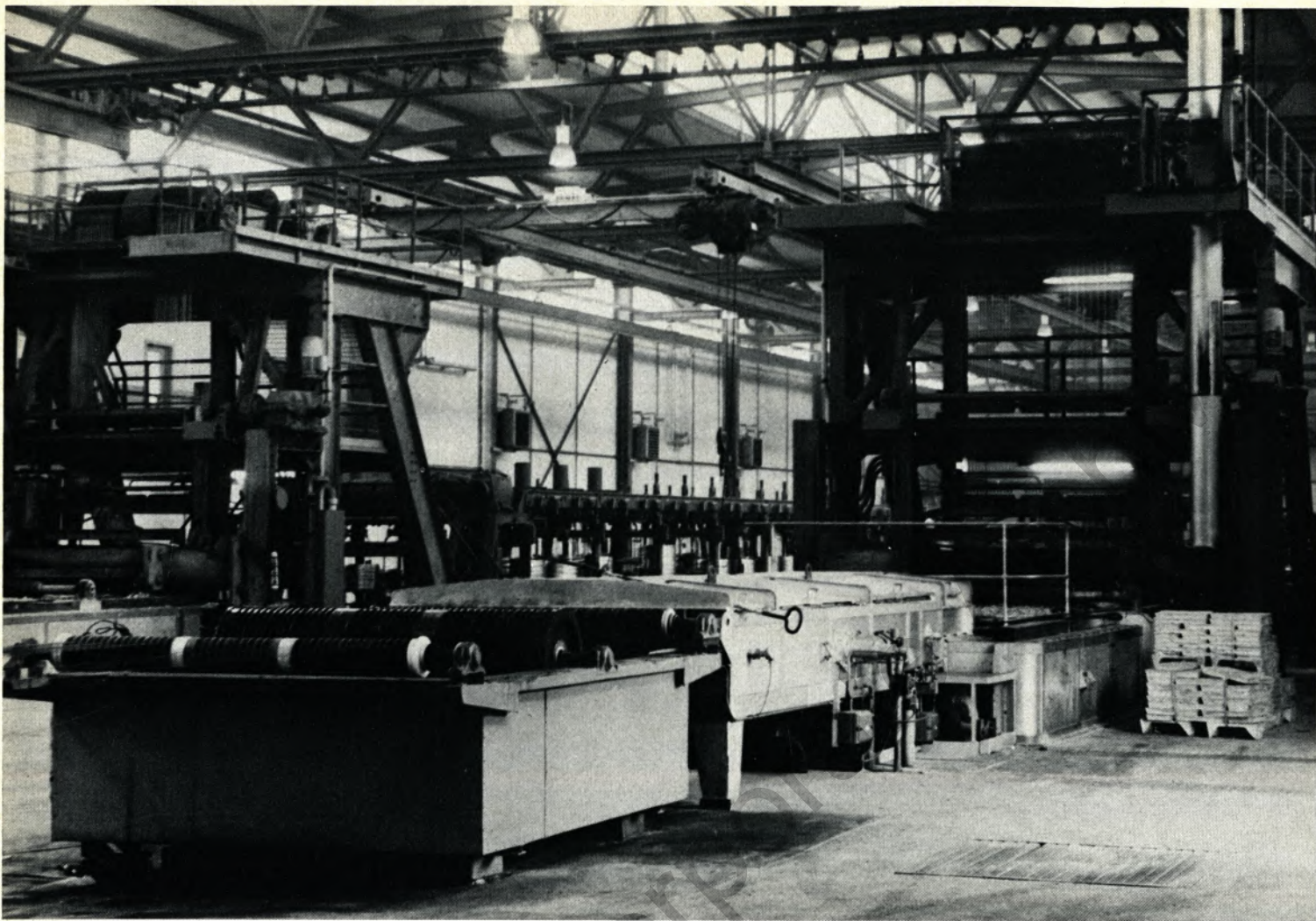
Alkohol — Ein Arbeitnehmer handelt schuldhaft, wenn er sich von einem Kraftfahrer, der — wie er weiß — beträchtliche Mengen Alkohol zu sich genommen hat, in dessen Kraftfahrzeug mitnehmen läßt. Er hat deshalb keinen Anspruch auf Fortzahlung des Arbeitslohnes für die Zeit seiner Arbeitsunfähigkeit, die durch einen bei einer solchen Fahrt erlittenen Unfall herbeigeführt worden ist. (Arbeitsgericht Bremen — 3 Ca 3522/71)

Zweifel — Besteht bei einem auf Lohnfortzahlung in Anspruch genommenen Arbeitgeber kein Zweifel an der Arbeitsunfähigkeit des Arbeiters, so darf er die Auszahlung des Krankenlohnes nicht bis zur Vorlage des ärztlichen Attestes verweigern. (Landesarbeitsgericht Frankfurt/Main — 1 Sa 594/71)

Anreise — Arbeitnehmer, die bei der Anreise zum (künftigen) Arbeitsort einen Unfall erleiden und deshalb arbeitsunfähig sind, haben gegen den Arbeitgeber keinen Anspruch auf Lohnfortzahlung. (Bundesarbeitsgericht — 5 AZR 6/72)

Erster Weg — Erleidet ein Arbeiter beim erstmaligen Gang zur Arbeit unverschuldet einen Unfall, der ihn daran hindert, die Arbeit aufzunehmen, so hat er dennoch Anspruch auf Lohnfortzahlung bis zu sechs Wochen. Nur so kann die Absicht des Gesetzgebers, dem Arbeiter im Krankheitsfall möglichst die gleiche Rechtsstellung wie dem Angestellten einzuräumen, verwirklicht werden. (Bundesarbeitsgericht — 5 AZR 329/71)

Angestellter — Erkrankt ein Angestellter bereits vor dem vereinbarten Arbeitsantritt, so hat er vom ersten Tage des Vertragsbeginns an einen Anspruch auf Krankengehalt. (Landesarbeitsgericht Frankfurt/Main — 1 Sa 598/71)



Fluxbad, Trockenofen, Zinkpfanne und Hochlaufgerüst von Straße II.

Eine neue Stahldrahtverzinkerei im Werk Gelsenkirchen

Von Dipl.-Ing. Peter Loewen

In der alten Stahldrahtverzinkerei im WU-Werk Gelsenkirchen wurde Anfang Juli die letzte Schicht verfahren. Dafür wurde der Betrieb in der neu erbauten Verzinkerei aufgenommen.

Zink ist ein in der gesamten Eisen- und Stahlverarbeitung bekannter und guter Korrosionsschutz und wird vor allem dort eingesetzt, wo ein Schutz gegen das Korrodieren durch Farbanstriche, Kunststoffbeschichtung o. ä. sehr teuer oder gar nicht möglich ist. Aus diesen Gründen findet in der Drahtindustrie der verzinkte Draht vielseitige Verwendungsmöglichkeit. Verzinkte Stahldrähte kommen u. a. zur Herstellung von Seilen, Federn, Leitungsseilen, Stacheldraht oder als Signal-, Abspann- oder Vorziehdraht zum Einsatz. Man unterscheidet zwei Verzinkungsverfahren, und zwar die elektrolytische und die Feuerverzinkung. Das elektrolytische Verzinken geschieht mit Hilfe eines Elektrolyten, meistens einer Säure, und elektrischem Strom. Man kann mit diesem Verfahren dünnste bis dickste Reinzinkschichten auf den Draht auftragen. Diese Zinkschichten sind gleichmäßig dick, und das Zink haftet gut auf dem Draht, so daß auch die erhöhten mechanischen Bedin-

dungen bei starker Zinkauflage zu erfüllen sind. Die Oberfläche des Drahtes muß allerdings vorher, meist auch elektrolytisch, gut gereinigt werden. Nachteilig sind die durch die Verwendung von Strom bedingten höheren Kosten.

Beim „Feuerverzinken“ durchläuft der Stahldraht zuerst eine mit Blei gefüllte „Abrennpfanne“. Durch das auf 400 ° C erhitzte, flüssige Blei werden alle Ziehmittelmittelrückstände (= Schmiermittel beim Drahtziehen) abgebrannt. Eine Wasserbrause entfernt die losen Verbrennungsrückstände. In der Beizstrecke wird der Draht in Salzsäure abgebeizt, und die Säurerückstände werden anschließend abgespült. Das Aufbringen und Antrocknen eines Flußmittels dient zur besseren Haftung des Zinks auf der Drahtoberfläche. Das Zink hat eine Temperatur von 450 bis 460 ° C. Der Draht durchläuft das Zinkbad je nach geforderter Zinkschichtdicke kurz oder lang und wird dann senkrecht nach oben in das Hochlaufgerüst

geführt. Durch Berieseln mit Wasser erhärtet das Zink und bekommt seinen Glanz.

Im Gegensatz zur elektrolytischen Verzinkung bilden sich bei der Feuerverzinkung zwischen Eisen und Zink auf dem Draht mehrere Eisen-Zink-Legierungsschichten (das sog. Hartzink), die eine Verbindung zwischen Stahl und Zink darstellen. Die Art und Dicke dieser Schichten ist u. a. abhängig von der Vorbehandlung des Drahtes durch Beiz- bzw. Flußmittel, der Tauchdauer und der Badtemperatur.

Eisen-Zink-Legierungen bilden sich auch an den Innenseiten der Zinkpfanne. Bei örtlichen Überhitzungen können vor allem die Ecken der Pfannen so stark angefrassen werden, daß ein Loch entsteht und das Zink ausläuft. Die normale Standzeit der Pfannen beträgt zwei bis drei Jahre.

Aufgewickelt wird auf horizontal oder vertikal laufenden Wickelscheiben und auf Kronenstöcke oder in Ringform. Auch das Spulen auf teilbare Haspel ist möglich. Auf diese Weise können flanschlose Spulen, sog. Coils, hergestellt werden.

Die mechanischen Werte, Toleranzen und Zinkauflagen müssen bei der anschließen-



Unser Titel-Bild zeigt: Verzinker Heinrich Wallerkowski bindet verzinkten Draht ab.

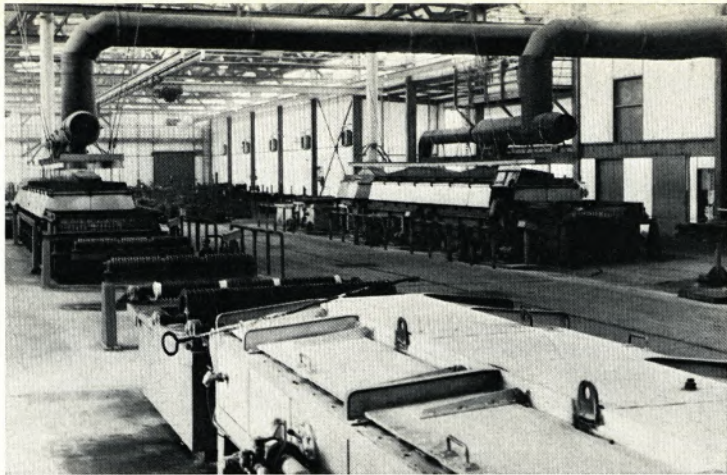
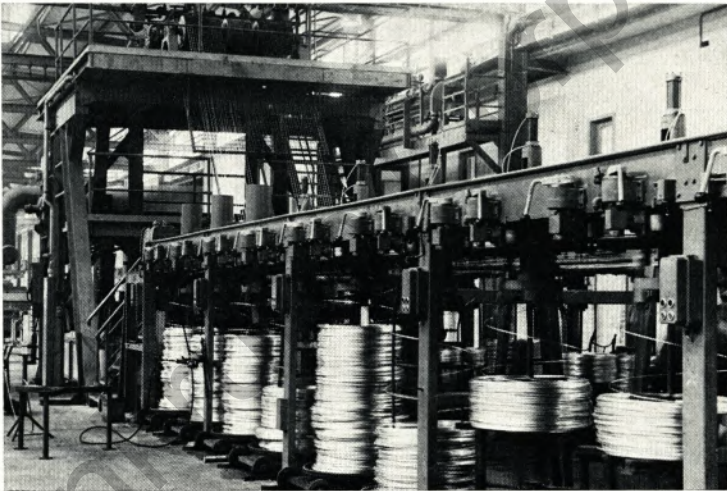


Bild oben: Die Säuredämpfe der Durchlaufbeizen werden abgesaugt und ausgewaschen.



Bild links: Die blanken Drähte werden auf hohen Kronen oder in Ringen angeliefert.

Die Verzinkungsstraße I hat ein Wickelwerk mit hängenden Scheiben für Drähte von 2,5 bis 8,0 Millimeter Durchmesser.

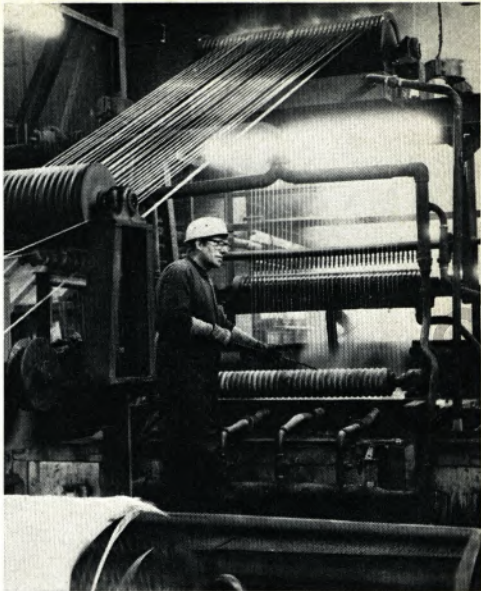


den Prüfung den geforderten Bedingungen der in- oder ausländischen Normen entsprechen.

In der neuen Stahldrahtverzinkerei wurden zunächst zwei Verzinkungsstraßen für Feuerverzinkung aufgebaut, die den Anforderungen an eine moderne Verzinkerei gerecht werden. Vollautomatisch geregelte Zink- und Bleibäder, Absauganlagen mit anschließender Auswaschung der Säuredämpfe, Gegensprechanlagen für das Bedienungspersonal sind einige der erwähnenswerten Neuheiten.

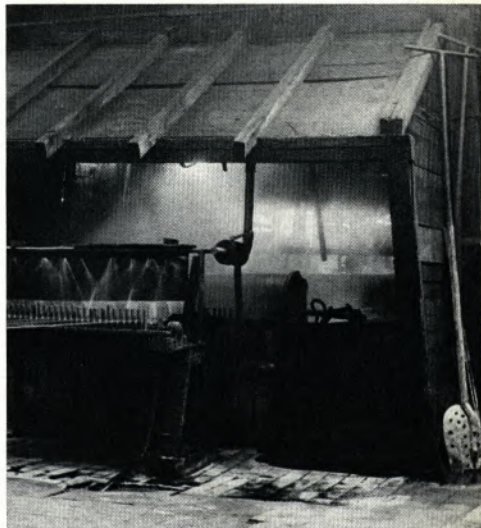
In einem Anbau sind Meisterbüros, Prüfraum, Meßwarte, Werkstatt sowie sanitäre Einrichtungen untergebracht sowie auch Räume für die elektrische Schaltstation und das Vormateriallager vorgesehen. Es

können Drähte im Abmessungsbereich von 1,5 bis 8,0 Millimeter Durchmesser verzinkt werden. Bei Zinkpfannen wurde das „Doppelpfannensystem“ angewandt. Dabei hängt die Zinkpfanne in einer mit Blei gefüllten Pfanne. Beheizt wird die Bleipfanne, und das flüssige Blei gibt gleichmäßig die Temperaturen an die Zinkpfanne und somit an das Zink weiter. Hierdurch soll eine längere Haltbarkeit der Zinkpfanne erreicht werden, da die oben beschriebene Hartzinkbildung durch örtliche Überhitzung der Zinkpfanne weitgehend vermieden werden kann. Mit dieser neuen Verzinkerei besitzt das Werk Gelsenkirchen eine Fertigungsanlage, die qualitativ und quantitativ allen Anforderungen gerecht wird und ggf. neue Fertigungsmöglichkeiten erschließt.



Letzte Schicht in der alten Stahldrahtverzinkerei im WU-Werk Gelsenkirchen

Auf dem oberen Bild ist Pfannenmann Bernhard Ugowski bei seiner Arbeit am Apparat IV zu sehen. Auf dem mittleren Bild prüft Scheibenmann Heinrich Zembrzycki am Apparat III die Oberflächenqualität des Drahtes. Das untere Bild zeigt die Durchlaufbeize und Wasserbrause von Apparat IV.



Das Augenlicht ist unersetzlich

Schutzbrillen sind wichtiger als modische Sonnenbrillen

Von Sicherheitsingenieur Willi Wolter

Das Augenlicht ist unersetzlich. Schon die leichteste Verletzung des Auges führt zu Bindehautentzündungen, einer schmerzhaften Reizung der den vorderen Teil des Auges bedeckenden Schleimhaut. Weit aus schlimmer und gefährlicher sind die bei Arbeitsunfällen sehr häufigen Hornhautverletzungen. Ist die Hornhaut einmal beschädigt, bleibt eine Narbe zurück. Durch Narbenbildung oder ineinanderfließenden Narben bei mehreren Verletzungen können schwere Sehstörungen auftreten. Außerdem hatten vielfach dem ins Auge eindringenden Fremdkörper Bakterien an, die zu Infektionen, geschwürartigem Verfall der Hornhaut und damit oft zur Erblindung führen können.

Bei manchen Verletzungen werden Hornhaut und Lederhaut des Auges zerrissen. Solche Verletzungen sind schmerzhaft und bringen oft sehr starke Blutungen mit sich, die unter Umständen ebenfalls zur Erblindung führen können. Sehr häufig wird bei diesen sogenannten „perforierenden“ Augenverletzungen die Linse in Mitleidenschaft gezogen, durchschlagen oder aufgerissen. Linsentrübungen und der befürchtete Unfallstar sind die Folgen. Die Linse muß dann operativ entfernt werden. Doch selbst wenn das Auge vollkommen ausheilt, ist räumliches Sehen nur noch durch eine Kontaktlinse oder eine künstlich eingesetzte Linse möglich. Sehr

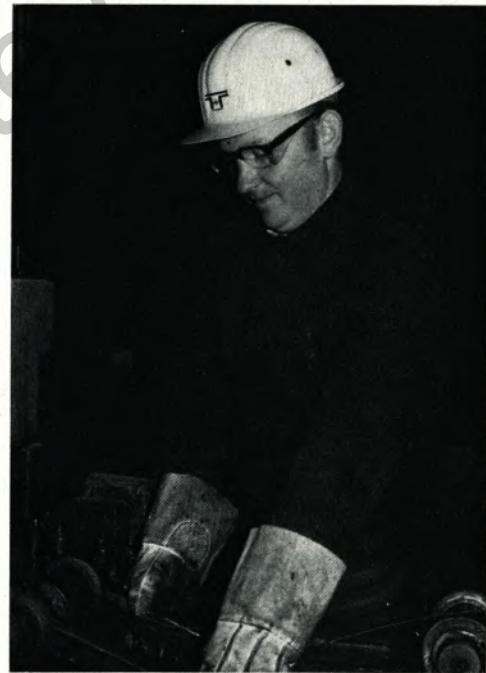
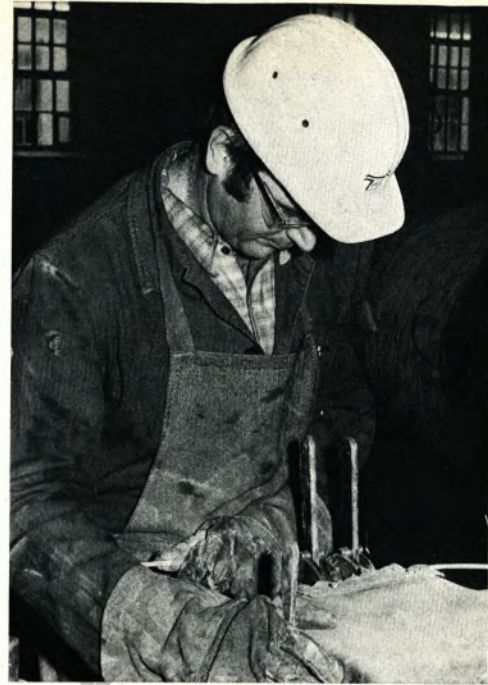
häufig kommt das Auge trotz Operation nie mehr zur Ruhe, und die bittere Wahrheit lautet dann: Das Auge muß entfernt werden!

Angeichts solcher Gefahren bleibt es unverständlich, daß viele Mitarbeiter ihre Schutzbrille bei der Arbeit nicht aufsetzen, obwohl sie in der Freizeit oft nur aus modischen Gründen mit Sonnenbrillen herumlaufen. Die Gefahren von Augenverletzungen sind durchaus nicht auf nur wenige Fälle beschränkt. In der BRD werden jährlich 40 000 Augenverletzungen (mechanische Beschädigungen des Auges durch eindringende Fremdkörper) statistisch erfaßt. In den Drahtziehbetrieben der WU-Werke Hamm, Gelsenkirchen und Lippstadt sind zehn bis zwölf Prozent aller Verletzungen Augenverletzungen. Allein in den Drahtziehereien des Werkes Hamm ereigneten sich im Verlauf von sechs untersuchten Jahren achtzig Augenunfälle, davon zwei schwere mit Verlust der Sehkraft. Im Drahtzug-, Baustahl- und in der Schweißdraht-Fertigung ereigneten sich in einem Zeitraum von 15 Monaten jeweils zwanzig Augenunfälle. Für besondere Mitarbeiter ist das Tragen einer auf die Besonderheit ihrer Arbeit abgestimmten Schutzbrille eine Selbstverständlichkeit (siehe nebenstehende Bilder). Leider muß aber ein weit höherer Prozentsatz zum Tragen der Schutzbrille im eigenen Interesse immer wieder angehalten werden.

Die Gefahr einer Augenverletzung ist nicht nur auf ganz bestimmte Verrichtungen am Arbeitsplatz beschränkt, sondern tritt bei fast allen Tätigkeiten eines Drahtziehers auf. Nach den Unterlagen der Abteilung Arbeitsschutz ereigneten sich Augenunfälle z. B. beim Durchschneiden von Bindedraht oder Bindeblechband, beim Aufwerfen von Drahttringen auf Ablaufeinrichtungen, beim Reißen des Drahtes an der Maschine, beim Schweißen des Drahtes, beim Wegräumen von Drahtschrott, beim Anspitzen des Drahtes, beim Abbinden des Drahttringes usw.

Deshalb gehört auch zu scheinbar harmlosen Arbeiten die eigene auf die speziellen Erfordernisse der Arbeit abgestimmte Schutzbrille! Eine solche optisch einwandfreie Hartglasbrille stellt die WU ihren Mitarbeitern zur Verfügung. Sie werden individuell angepaßt.

Gefährliche Arbeiten ohne Schutzbrille zu verrichten, ist verantwortungslos nicht nur gegenüber sich selbst und der eigenen Familie, sondern auch gegenüber der Allgemeinheit, die für Leichtsinns und Nachlässigkeit des einzelnen im Rentenfall einzutreten hat.



Lehrer besuchten die WU

Über die Erfahrungen beim Einsatz von Schülerbetriebspraktikanten und die damit zusammenhängenden Probleme diskutierten Lehrkräfte der Entlassungsjahrgänge der Hauptschulen in Hamm mit Mitarbeitern der Abteilung Personalentwicklung. Die Lehrkräfte erhielten zuvor einen Überblick über das WU-Werk Hamm (unser Bild) und besuchten dann die Schüler-Betriebspraktikanten an ihren Arbeitsplätzen.

Neue Jugendvertretung führte erste Versammlung durch

Die erste von der neugewählten Jugendvertretung des TN-Werkes Duisburg einberufene Jugendversammlung fand am 15. September 1972 im Torhaus 2 statt. 1. Vorsitzender Reiner Borchardt begrüßte rund 180 Jugendliche und als Gäste je zwei Jugendvertreter von den Werken ATH-Ruhrort und Rheinstahl Wanheim, einen Vertreter des DGB, die Leiter des kaufmännischen und des technischen Ausbildungswesens, einen Vertreter des Personaldirektors und Mitglieder des Betriebsrates.

Die Tagesordnung wurde in Form und Inhalt von der Versammlung genehmigt. Als erstes wurden die Mitglieder der neuen Jugendvertretung vorgestellt (siehe unser Foto in DDD Nr. 4/1972, Seite 14 unten rechts): 1. Vorsitzender Reiner Borchardt hat im Frühjahr seine Ausbildung als Fernmeldetechniker beendet und arbeitet jetzt in der Fernmeldetechnischen Abteilung (FTA). Auch 2. Vorsitzender Günter Seikritt legte in diesem Jahr seine Prüfung ab. Er arbeitet zusammen mit Hans-Werner Triebau als Dreher in der Mechanischen Werkstatt. Peter Rieger ist Maschinenschlosser im zweiten Ausbildungsjahr. Ebenfalls im zweiten Ausbildungsjahr (Industriekaufleute) befindet sich Schriftführerin Ulrike Kniefel. Sie verlas den ersten Tätigkeitsbericht der neuen Jugendvertretung, aus dem u. a. hervorging, daß ein gesellschaftspolitischer Arbeitskreis eingerichtet wurde, der im Abstand von sechs Wochen während der Arbeitszeit stattfinden und für Jugendliche aktuelle Themen behandeln soll. Weiter wurde

von dem neuen Pausenraum für Auszubildende berichtet (siehe DDD Nr. 4/1972, Seite 9 unter „Letzte Meldung“). Die Jugendvertretung habe einer vom Unternehmen geforderten Erhöhung der Eigenbeteiligung am Fahrgeld von 10 DM auf 15 DM ab 1. Oktober zugestimmt.

Wie Arbeitsdirektor Kübel der Jugendvertretung versicherte, ist für das TN-Werk Duisburg ein Audiovisuelles Lernstudio eingeplant. Es soll Mitte nächsten Jahres betriebsfertig sein.

Die Unordnung in den Schulräumen wurde von der Jugendvertretung stark kritisiert und an die Selbstdisziplin der Jugendlichen appelliert, damit diese Mißstände vermieden werden.

Außerdem wurden noch einmal recht herzlich die neuen Auszubildenden begrüßt, die die Jugendvertretung schon in drei Informationsgesprächen kennengelernt hatten.

Über „Sinn und Aufgaben der Jugendvertrauensleute“ (die in nächster Zeit im TN-Werk Duisburg gewählt werden) referierte Gerd Nickel vom DGB. Der Redner empfahl, dafür nur solche Jugendliche zu wählen, die fähig seien, ihre Gruppe zu vertreten, tüchtige und von ihren Kollegen anerkannte junge Leute, die auch in ihrem Beruf etwas können, die Selbstvertrauen, Zivilcourage und Mut besitzen, ohne autoritär zu sein. Das notwendige Fachwissen für die erfolgreiche Arbeit als Jugendvertrauensmann könne in Schulungskursen des DGB und der IG Metall erworben werden.

Ulrike Kniefel



Übergangsschulung fand in Niedersfeld statt

Für 32 Auszubildende der WU-Werke Hamm und Gelsenkirchen, die am 1. August 1972 ins Berufsleben eintraten und die schon einige Wochen die Praxis ihres neuen Ausbildungsplatzes im Werk kennengelernt hatten, fand vom 28. 8. bis 9. 9. 1972 eine Übergangsschulung in Niedersfeld statt. Diese Übergangsschulungen außerhalb der Werke der WU wurden 1971 eingerichtet. Die jungen Leute erhalten dabei die Gelegenheit, das vielen von ihnen noch unbekannte Zusammenleben in einer größeren Gemeinschaft zu erfahren und kennenzulernen und die Kontakte untereinander und zu ihren Ausbildern zu vertiefen.

Schulungsstätte für die 11 Mädchen und 21 Jungen war das Haus des Sauerländischen Gebirgsvereins in Niedersfeld (nahe Winterberg) im Hochsauerland. Leiter der Schulung war Alfons Piontek von der Abteilung Personalentwicklung. Ihm zur Seite standen vom Werk Hamm Johanna Hölscher (Sozialabteilung), Siegfried Schäfer (Personalentwicklung), Werner Döring und Erich Heine (Lehrwerkstatt) und vom Werk Gelsenkirchen Alfons Lilienthal (Lehrwerkstatt). Die jungen Mitarbeiter wurden unter anderem informiert über Ausbildungsvertrag, Berufsbildungsgesetz, Jugendarbeitsschutzgesetz, Manteltarifvertrag. Gegenstand des Fachunterrichtes waren z. B. Bürokunde, Fachzeichnen, Grundrechnen und Normschrift.

Ernst Viebahn, Personaldirektor des Werkes Gelsenkirchen, und Walter Rangette von der Jugendvertretung des Werkes Hamm informierten sich über den guten Verlauf der Übergangsschulung. Die Schulung wurde an manchen Nachmittagen durch gemeinsame Wanderungen und Sportveranstaltungen ergänzt. Das schöne Wetter und die waldreiche Umgebung boten ausreichende Möglichkeiten zur Freizeitgestaltung. Höhepunkte waren ein Diaabend mit Bildern von der Hochheide, ein zünftiges Würstchenbraten am Lagerfeuer und ein Bunter Abend, der von den Jugendlichen selbst gestaltet wurde.

Ulrich Lenhart (16) und Peter Wiesrecker (18)



Jugendvertreter von den Werken ATH-Ruhrort und Rheinstahl Wanheim (links) waren Gäste auf der ersten Versammlung der neugewählten Jugendvertretung des TN-Werkes Duisburg (rechts am Tisch von links nach rechts): Peter Rieger, Reiner Borchardt, Günter Seikritt, Ulrike Kniefel.



Seitenbaumtraktoren senken einen Rohrstrang der Erdgasleitung Waidhaus — Nürnberg in den Rohrgraben ab. Felsiges Gelände, wie hier im Oberpfälzer Wald, stellt besondere Anforderungen.



Auf der Trasse der Erdgasleitung Waidhaus — Nürnberg werden Leitungsteile vorgestreckt, d. h. die Rundschweißverbindungen werden mit WU-Schweißelektroden vom Typ Phoenix Cel 80 hergestellt.

Erdgas aus der Sowjetunion

Zwischen Waidhaus (an der Grenze zur CSSR) und Nürnberg wurde jetzt das erste Teilstück der Pipeline fertiggestellt, durch die im nächsten Jahr Erdgas aus der Sowjetunion in die Bundesrepublik strömen soll. Über dieses Projekt berichteten wir bereits in DDD Nr. 1/1971, Seite 18 bis 19 („Pipeline nahe am Eismeer wird mit WU-Elektroden geschweißt“). Die durch die CSSR führende Strecke wird

von den Tschechoslowaken selbst errichtet. Bauherr auf dem Gebiet der Bundesrepublik ist die Ruhrgas AG in Essen. 1973 werden zwei weitere Teilstücke, zum südlichen Zubringer von Rothenstadt nach Forchheim/Donau und im Norden von Nürnberg nach Würzburg, in Angriff genommen. Von dort aus wird die Pipeline an das vorhandene Netz angebunden. Die jetzt fertiggestellte Teilstrecke Waidhaus

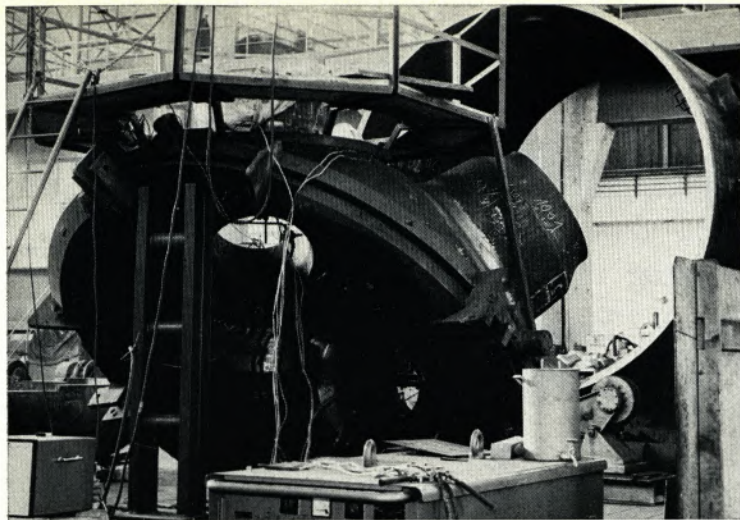
— Nürnberg beginnt mit einer Nennweite von 900 Millimeter Rohrdurchmesser und wird nach ca. 30 km für die Ableitung nach Forchheim auf 700 Millimeter Nennweite reduziert. Für die insgesamt 106 Kilometer lange Strecke waren 8550 Schweiß-Rundnähte erforderlich. Sie wurden mit 23 Tonnen Stabelektroden der Westfälischen Union AG vom Typ Phoenix Cel 80 geschweißt.



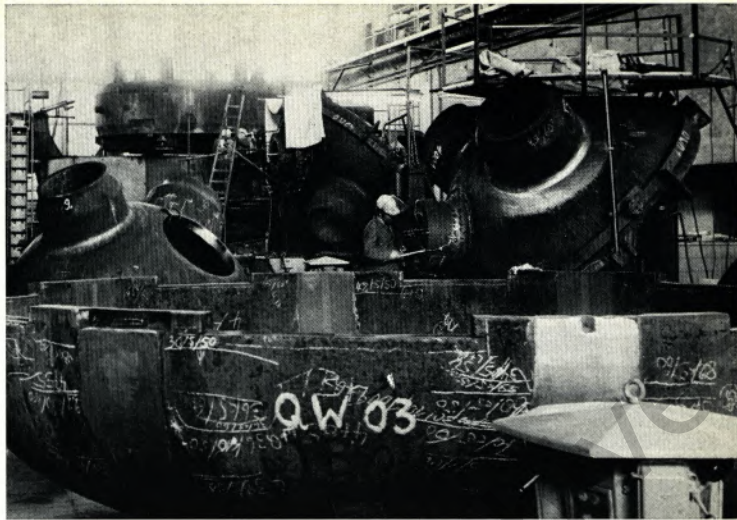
Luftaufn. freigegeb. Bezirksreg. Rheinhessen No 12978/4

„Kurt-Schumacher-Brücke“ dem Verkehr übergeben

Unser Bild zeigt die mit Paralleldrahtbündeln aus dem WU-Werk Gelsenkirchen verspannte neue Rheinbrücke zwischen Mannheim und Ludwigshafen (siehe DDD Nr. 4/1972 Seite 22 „Draht aus Gelsenkirchen trägt Deutschlands modernste Brücke“), die kürzlich dem Verkehr übergeben wurde. Nach einem Beschluß der Stadtparlamente von Mannheim und Ludwigshafen erhielt sie den Namen „Kurt-Schumacher-Brücke“.



Einrichten des großen Stutzens zum Gegenschweißen.

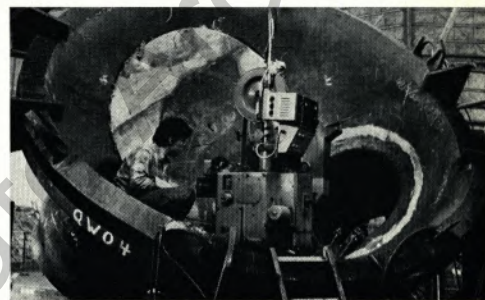


Einschweißen der großen Primärstutzen in den Kugelboden.

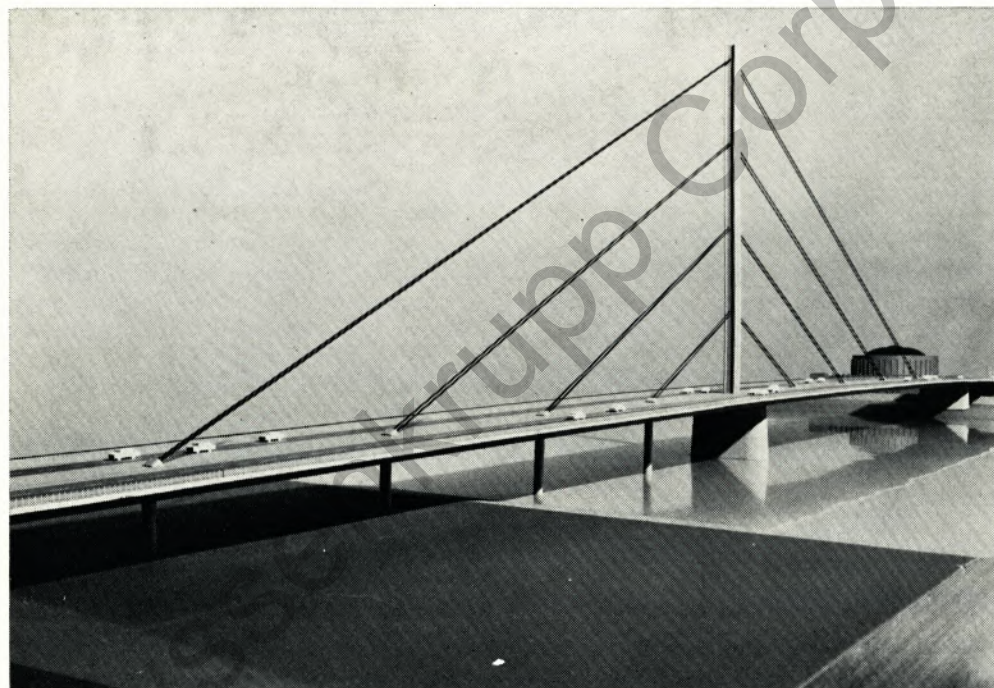
Dampferzeuger für Kernkraftwerk

Mit rund 35 Tonnen UP-Drahtelektroden der Westfälischen Union AG vom Typ „Union S 3 MO“ stellt die Deutsche Babcock & Wilcox AG in ihrem Werk Friedrichsfeld (bei Hünxe) vier rund 20 Meter hohe Dampferzeuger mit Durchmessern von je circa fünf Metern und 325 Tonnen Gewicht her. Die Dampferzeuger sind Teile einer Anlage für ein

deutsches Kernkraftwerk. Die Daten sind: Heizfläche 4510 Quadratmeter; Behälterinhalt: primär 32500 und sekundär 174700 Liter Speisewasser, dessen Temperaturen im Primärbereich $316,6^{\circ}\text{C}$ beim Eintritt und $284,5^{\circ}\text{C}$ beim Austritt und im Sekundärbereich 207°C beim Eintritt und $265,15^{\circ}\text{C}$ beim Austritt betragen. Insgesamt werden pro Stunde 1670 Tonnen Sattedampf erzeugt.



Unterpulver-Schweißung eines Primärstutzens mit Rundschweißautomat.



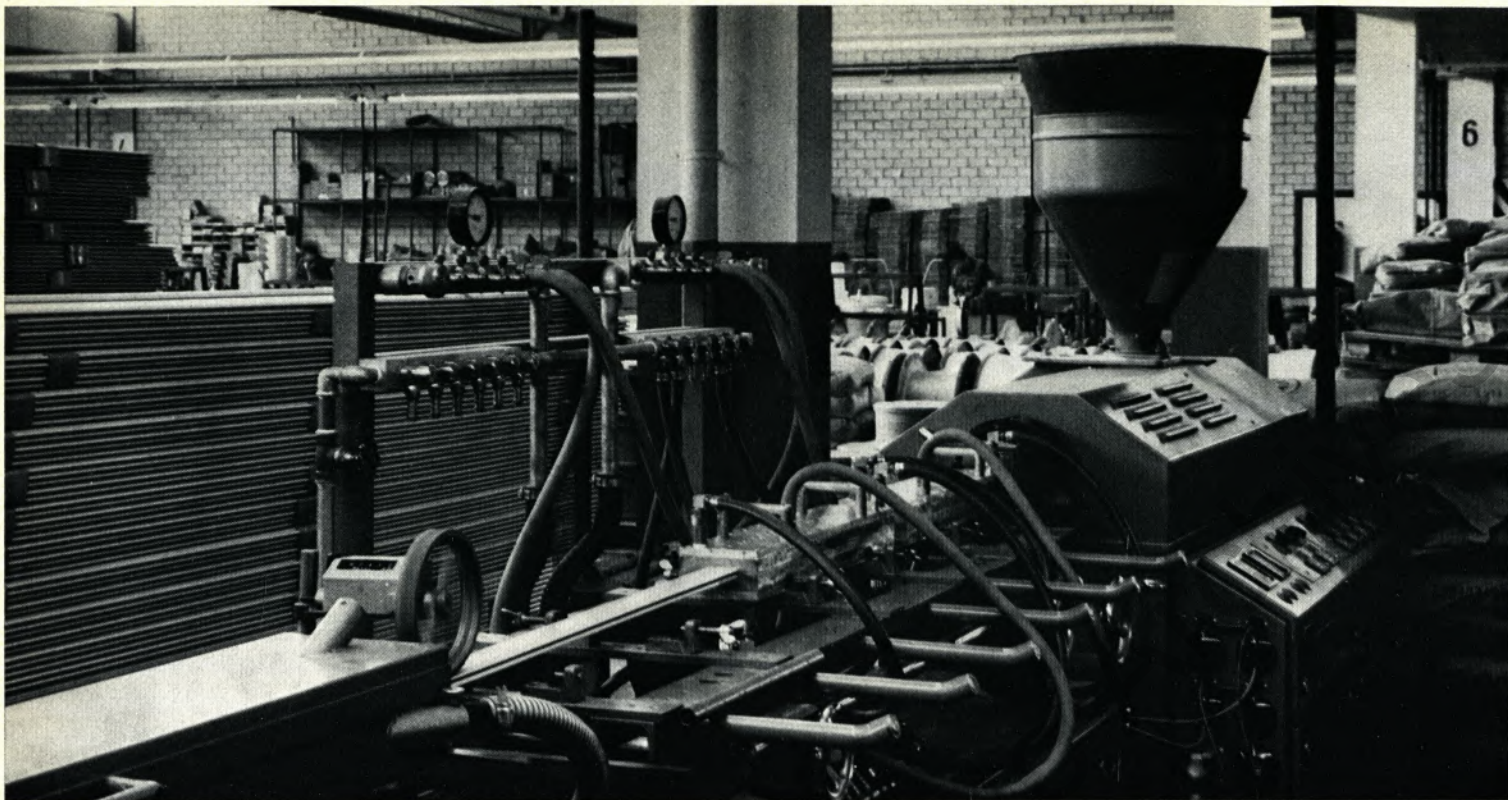
Rund 700 Tonnen Seile liefert die Westfälische Union AG

aus dem Werk Lippstadt für die neue Brücke über den Rhein von Düsseldorf zum Stadtteil Oberkassel. Die neue Brücke wird unmittelbar neben der noch vom Verkehr befahrenen alten Brücke über den Strom geführt. Ende 1973 wird die neue Brücke fertiggestellt sein und für den Verkehr freigegeben. Nach Abbruch der alten Brücke wird die neue Brücke stromab um 47,50 Meter auf die

Achse der alten Brücke verschoben. Durch dieses neuartige Verfahren wird der starke Verkehr über diese Brücke während der gesamten Bauzeit nur für kurze Zeit unterbrochen. Das Verschieben selbst nimmt nur rund 20 Stunden in Anspruch. Bauherr der Brücke ist die Stadt Düsseldorf. Bauausführende Firmen sind die federführende Heinr. Lehmann AG in Düsseldorf und Krupp



Industrie- und Stahlbau, Rheinhausen. Die Länge der Brücke wird jeweils vom Ufer bis zum 100 Meter hohen Pylon 257 Meter (einschließlich Überbrückung der Rheinuferstraße insgesamt 590,50 Meter), Fahrbahn- und Gehwegbreite von Geländer zu Geländer 35 Meter betragen. Einschließlich der rund 700 Tonnen WU-Seile aus Lippstadt werden insgesamt etwa 10 000 Tonnen Stahl verarbeitet. Das Bild oben rechts zeigt den Zustand der Bauarbeiten Ende September 1972. Dahinter ist die alte Brücke zu sehen, auf deren Achse die neue Brücke später verschoben werden soll. Das Bild links zeigt eine Aufnahme des Modells mit Blick vom Stadtteil Oberkassel zum rechten Rheinufer mit dem runden Bau der Rheinhalle.



Fertigungsstraße für die Herstellung von Kunststoff-Rolladenprofilen im B & D-Werk Aßlar. In der Bildmitte die Vakuum-Kalibrieren, rechts davon der Extruder mit Kopf und Düse.

B & D-Rolladenprofile aus Kunststoff trotzen jeder Witterung

Die Berkenhoff & Drebes GmbH (B & D) in Aßlar, eine Tochtergesellschaft der Westfälischen Union AG, ist bekannt für ein vielseitiges Fertigungsprogramm, das in DDD (Nr. 2/1971, Seite 19) bereits vorgestellt wurde. In DDD Nr. 1/1972 (Seiten 22–24) begann die Redaktion mit Einzeldarstellung der Produktgruppen. In dieser Ausgabe berichtet Ernst Keiner von der B & D-Verkaufsabteilung Kunststoffe über Rolladen-, Balkon- und Zaunprofile von B & D.

In den fünfziger Jahren wurde im Werk Aßlar mit dem Aufbau einer Kunststoffabteilung begonnen. Zunächst befaßte man sich mit der Ummantelung von Drähten und Seilen für die verschiedensten Verwendungszwecke. Ermuntert durch die Erfolge auf dem Kunststoffsektor entschlossen sich B & D, das Angebot ihrer Produkte auch auf Erzeugnisse auszudehnen, die mit dem Draht nicht unmittelbar verwandt sind.

Die Herstellung von Kunststoff-Rolladenprofilen wurde 1963 aufgenommen. Es war die Zeit, in der man auf dem Bau-sektor klar erkannt hatte, daß gewisse Kunststoffe den herkömmlichen Baustoffen ebenbürtig und sogar überlegen sind. Besonders Hart-PVC-Profile zeigten unter den Bedingungen der Außenbewitterung ganz hervorragende Eigenschaften.

Kunststoff-Rolladenprofile von B & D unter der Handelsmarke „bedea-plast“ sind im Vergleich zu den herkömmlichen Holz-Rolladen wartungsfrei. Sie quellen nicht auf, verziehen sich nicht und verfallen nicht. Sie bieten Schutz vor Sonne und Kälte, Regen und Sturm und wirken durch

die inneren Hohlkammern zusätzlich schallisierend. Dies ist bei der heutigen Lärmkulisse besonders wohltuend.

Obwohl die Kunststoff-Rolladenprofile von B & D in einer großen Farbpalette lieferbar sind, zeichnete sich in den letzten Jahren ein Trend zu hellen Uni-Farben ab.

Heute werden in Neubauten, die mit Rolladen bestückt werden, zu weit über achtzig Prozent Kunststoff-Rolladen und nur noch zu circa fünf Prozent Holz-Rolladen eingesetzt. Auch in den Wohnungen der Rheinischen Wohnstätten AG werden bald nur noch „bedea-plast“-Kunststoff-Rolladen eingebaut.

Zunächst wurden die Kunststoff-Rolladen genau wie die Holzprofile in Kettenprofilform hergestellt. Inzwischen hat sich das Einschiebepprofil weitgehend durchgesetzt. Dabei werden die Stäbe ineinandergeschieben. Jeweils am oberen Ende eines Stabes ist eine Nase angebracht, die in das obere Profil eingeführt wird, in dem die Stäbe hängen und beim Aufrollen garnieren.

B & D-Profile haben im aufgerollten Zustand einen engen Ballendurchmesser. Eine Aushängesicherung und eine Arretierung der Stäbe stabilisiert den geschlossenen Rolladen und verhindert dadurch weitestgehend ein Ausbauchen.

Nachdem in fast allen Neubauwohnungen (mit Ausnahme der Hochhäuser) Rolladen installiert wurden, wurden auch Altbauten mit dem Fortschritt „Rolladen“ versehen. Dafür brachten B & D die ersten Aluminium-Rolladen mit Licht- und Luftschlitzen auf den Markt, damals eine fortschrittliche Neuheit, da andere Profile in geschlossenem, leicht angezogenem Zustand keine Hinterlüftung und auch keinen Lichteinfall zuließen. Inzwischen wurde auch in Kunststoff ein Mini-Profil für den nachträglichen Einbau in Althäusern entwickelt und mit Erfolg eingeführt. B & D führen

auch dieses Profil. Aluminium- und Mini-Kunststoffprofile konkurrieren zwar manchmal miteinander, aber beide haben ihren Markt und bieten Vorteile. B & D ist hier in der glücklichen Lage, seinen Kunden für den jeweiligen Verwendungszweck das Richtige zu bieten.

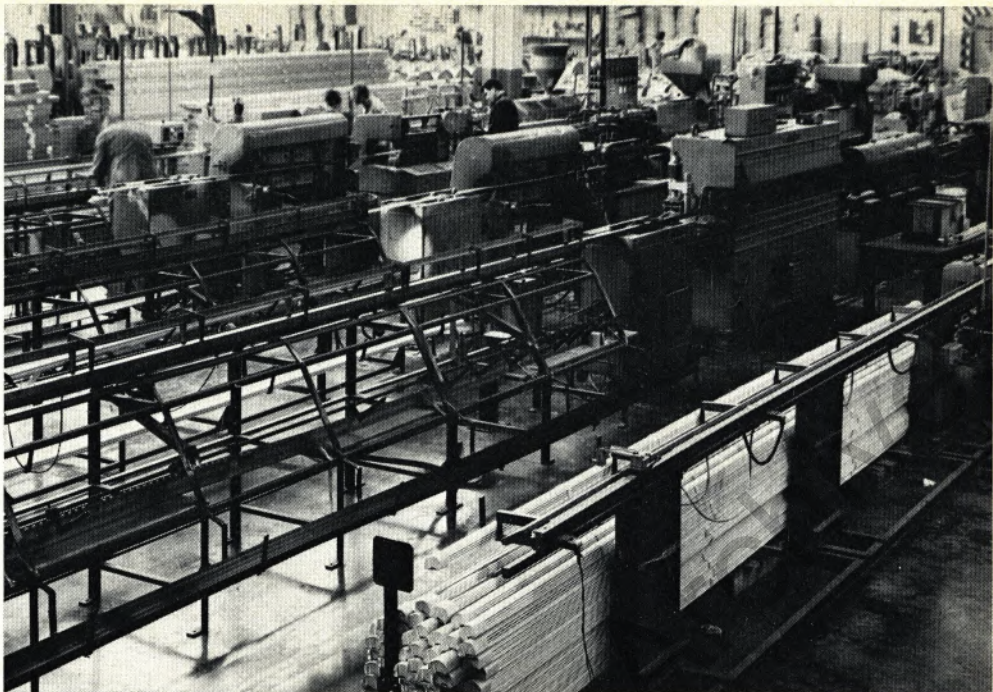
Parallel zu den Kunststoff-Rolladen wurde bei B & D auch ein Kunststoff-Zaun-Programm entwickelt und inzwischen durch Kunststoff-Balkonbretter ergänzt. Auch diese Zaun- und Balkoneinfassungen sind absolut wartungsfrei.

Den Kunden, Bau-, Eisen- und Kunststoff-Großhändler sowie Handwerksbetriebe wie z. B. Schlosser, Schreiner und Rolladenbauer, wird ein komplettes, bis in alle Einzelheiten durchdachtes Programm angeboten. Die Einbauanleitungen sind in Skizzen und Texten so klar, daß auch Heimwerker eine Eigenmontage durchführen können.

Die Herstellung aller vorgenannten Kunststoff-Profile erfolgt im sogenannten Strangpreßverfahren. Das Kunststoff-Material, welches in Form von Pulver oder Granulat vorliegt, wird im Extruder (Schneckenpresse) plastifiziert. Diese Arbeit erfolgt mittels Aufschmelzen durch Hitze und Druck über die Schnecke im Rohrzylinder. Am Schneckenende sind der sogenannte Spritzkopf und die Formdüse angeordnet. Das plastische Kunststoff-Material wird durch die Düse gepreßt und die anschließenden Vakuumkalibratoren gezogen. In diesen gekühlten Kalibratoren kommt der Kunststoff zum Erstarren, wobei er die endgültige Form durch das Ansaugen an die Innenfläche der Kalibratoren erhält. Eine anschließende Luftkühlstrecke sorgt für die Restabkühlung, so daß die Profile dann von dem Raupenabzug aufgenommen und weiter zur Ablängevorrichtung geführt werden können. Auf der anschließenden Abwurfvorrichtung werden die Profile auch gebündelt. Sie gelangen von dort zum Versandlager.

Die Fertigung unterliegt einer ständigen Qualitätskontrolle, wobei insbesondere die Funktion, die Maße und die mechanischen Eigenschaften geprüft werden.

Ernst Keiner

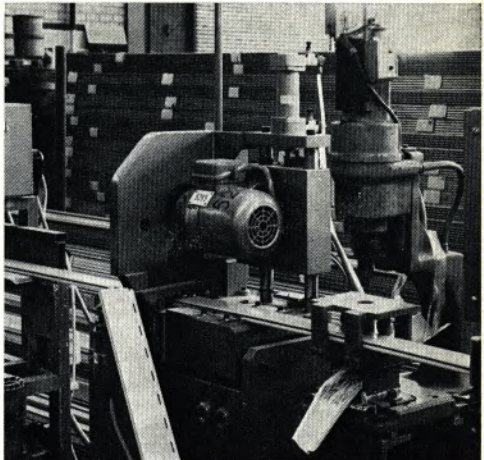
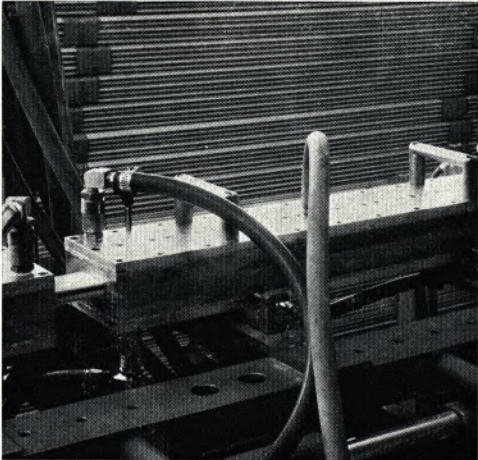


Fertigungsstraßen für Kunststoff-Rolladenprofile im B & D-Werk Aßlar. Die B & D-Mitarbeiter Berthold Clausnitzer, Dieter Feiler und Günter Becker fahren eine neue Straße ein. Ali Gögmen reguliert die Absaugpumpe.



Eine neue Profilstraße wird mit dem Werkzeug 14/50 K eingefahren. Dieter Feiler (Entwicklungs-Abt.) prüft das Profil. Extruderführer Günter Becker steht bereit, um notwendige Korrekturen sofort durchzuführen. Auf dem rechten Bild stellt (im Hintergrund) Vorarbeiter Berthold Clausnitzer eine Fertigungsstraße ein. Vorn rechts prüft Mitarbeiter Ali Gögmen vor dem Bündeln der Stäbe die Schiebefunktion der Profile.

Unten links ein Vakuum-Kalibrator. Das rechte Bild zeigt eine Fertigungsstraße für Kunststoff-Rolladenprofile. In der Bildmitte die Trennsäge, rechts daneben die Stanze für die Lichtschlitze. Die ausgestanzten Lichtschlitze sind auf dem an die Säge angelehnten Profilstück deutlich zu erkennen.



†

Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG

Franz Owczarzak, Beizerei

31. 8. 1972

Gottfried Geller, Drahtstraße III

17. 9. 1972

Westfälische Union AG

Werk Hamm

Gustav Schulz, Drahtzug, 10. 9. 1972

Werk Altena

Karl-August Siedemann, Schlosserei

17. 9. 1972



Ein Wiedersehen am alten Arbeitsplatz.

Neue Einblicke und alte Erinnerungen für die Uniöner i. R.

Bereits eine Stunde vor Beginn trafen die ersten Uniöner i. R. am Werkstor der WU in Hamm zu ihrem nun schon traditionellen alljährlichen Treffen ein, das in diesem Jahr am 29. September stattfand. Von zehn bis zwölf Uhr hatten sie dann Gelegenheit, ihre alten Arbeitsplätze zu besichtigen und frühere Arbeitskollegen aufzusuchen. Natürlich stand im Mittelpunkt des Interesses der Neubau der Elektrodenfabrik, die Direktor Berge noch vor der offiziellen Inbetriebnahme

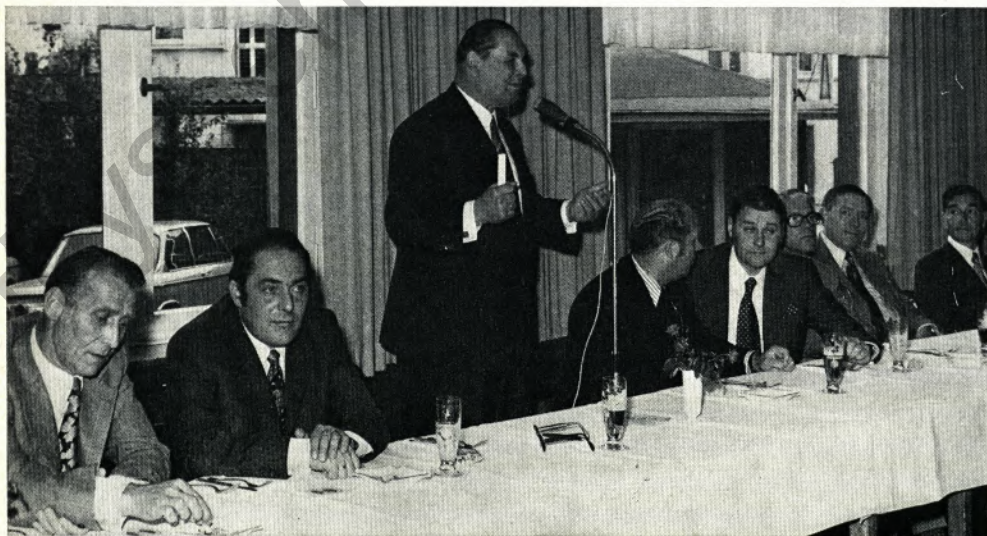
ausdrücklich für die Uniöner i. R. zur Besichtigung freigegeben hatte.

In allen Betrieben des WU-Werkes Hamm konnten Szenen frohen Wiedersehens beobachtet werden. Die Uniöner i. R. richteten an ihre noch im Arbeitsprozeß stehenden Kollegen viele Fragen teils technischer, teils persönlicher Art. Es gab viel Händeschütteln, alte Erinnerungen wurden wachgerufen und Erfahrungen ausgetauscht. Deutlich wurde für alle:

Ein Uniöner wird niemals vergessen. Zu eng sind die kollegialen Bindungen, die gemeinsamen Arbeitsjahre haben die Uniöner zu einer großen Gemeinschaft zusammengeschweißt, die sich auch über die Jahre des aktiven Arbeitslebens hinaus als haltbar erwiesen hat.

Gegen zwölf Uhr fuhren die Omnibusse die rund 285 Uniöner i. R. in den Westenschützenhof, wo man sich zu einem gemeinsamen Mittagessen versammelte. Dort waren inzwischen auch die Betriebschefs und die Mitglieder des Betriebsrates eingetroffen, die mit vielen ihrer früheren Mitarbeiter und Kollegen ein persönliches Gespräch führten und sich nach dem Wohlergehen der Pensionäre erkundigten. Inzwischen hatte die Union-Combo auf der Bühne Aufstellung genommen und unterhielt die Versammlung mit flotten Rhythmen.

Betriebsratsvorsitzender Josef Keßler begrüßte die Uniöner i. R., die Mitglieder des Vorstandes und die Betriebschefs auf das herzlichste. Die noch aktiven Kollegen würden den Uniönern i. R. die schönen Tage der Ruhe als Pensionäre von Herzen gönnen, denn diese besinnliche Zeit hätten sie sich nach all den Jahren der Arbeit redlich verdient. Im Vergleich zu früher würde den Ruheständlern auffallen, daß das Werk größer, die Arbeitsplätze moderner geworden



Direktor Berge begrüßt seine früheren Mitarbeiter.



Die Uniöner i. R. beginnen ihren Rundgang durch das WU-Werk Hamm.

seien. Aber auch das Arbeitstempo sei bedeutend schneller geworden. Keßler schloß: „Indem wir euch diesen Tag schenken, tragen wir Jüngeren Dankeschuld ab. Das ist nicht mehr als recht und billig.“

Direktor Berge richtete an seine „lieben Mitarbeiter aus vielen vergangenen Jahren“ besonders warmherzige Worte. Er gehe gern durch die Tischreihen, um sie einzeln zu begrüßen, aber manchmal müsse er sich doch überlegen, wo der eine oder andere tätig gewesen ist.

Die neue Elektrodenfabrik sei zwar auf den ersten Blick das Neueste, das es bei der WU zu sehen gäbe. Besonders bemerkenswert sei aber vor allem die Tatsache, daß es nun keinen Reihenzug mehr gäbe. Mit dem Neubau der Elektrodenfabrik habe man sich gedanklich schon lange beschäftigt, aber die Hauptvoraussetzung sei gewesen, zunächst den Fertigungsablauf so zu modernisieren, daß, grob gesagt, die Fabrik nur noch außen herum gebaut zu werden brauchte. Nach Fertigstellung sei sie mit 36000 Quadratmeter die zur Zeit modernste Elektrodenfabrik der Welt. Was da entstehe, werde ein Werk der achtziger Jahre. In Stichworten nannte Berge das Wichtigste: Alles voll belüftet, keinerlei Handarbeit, künstliches Tageslicht, gleichmäßiges Klima. 12000 Paletten-



Wie auf diesem Bild tauschten viele Uniöner i. R. und junge Uniöner ihre Erfahrungen aus.

plätze im Lager. Lagerabruf über Rechner; immer kommt das zuerst gefertigte Material auch zuerst zum Kunden. Alles trage zu einer großen Qualitätsverbesserung bei, und das sei der Vorsprung, den die WU halten werde.

In diesem Geschäftsjahr werde die Gesamterzeugung aller WU-Werke in Hamm, Lippstadt, Altena, Oesede und Gelsenkirchen erstmals eine halbe Million Tonnen erreichen. Die Erzeugung habe sich von Jahrzehnt zu Jahrzehnt verdoppelt: 1952/53 waren es 153 000 Tonnen, 1962/63 247 000 Tonnen, und jetzt werden es 500 000 Tonnen sein. Davon erzeugte Hamm allein 1952/53 88 000 Tonnen, 1962/63 131 000 Tonnen und 1971/72 325 000 Tonnen (in letzterer Zahl sind 135 000 Tonnen Baustahlmatten enthalten). Die Belegschaft sei von 2900 Köpfen in 1952/53 auf zur Zeit 4700 Mitarbeiter angewachsen. Berge schloß: „Dank für die vielen Jahre, die Sie mitgeholfen haben, Stein zu Stein aufzubauen für ein Werk, das seinesgleichen erst finden muß.“

Als der seit Jahren älteste Uniöner wurde erneut Johann Czuday geehrt, der jetzt 89 Jahre alt ist. An das gemeinsame Mittagessen schloß sich ein Bunter Nachmittag mit Conférence und Varietédarbietungen an.



Ein Wiedersehen mit den Kollegen von früher, die noch aktiv im Arbeitsprozeß stehen.



Der jetzt 89jährige Johann Czuday (rechts) wird als ältester Uniöner i. R. von Direktor Berge (links) und Betriebsratsvorsitzenden Keßler (Mitte) beglückwünscht.



Im Westenschützenhof wärmten die Uniöner i. R. alte Erinnerungen auf. Wie man sieht, haben sie auch viel Lustiges gemeinsam erlebt.



Betriebsratsvorsitzender Keßler bei seiner Ansprache.



Lustige Conférence im Westenschützenhof.



Aus dem Variétéprogramm für die Uniöner i. R.



Die Verzinkungsstraße II für Drähte von 1,5 bis 5,0 Millimeter Durchmesser. Die Straße ist mit horizontalen Winkelscheiben ausgerüstet. Siehe „Eine neue Stahldrahtverzinkerei im WU-Werk Gelsenkirchen“, Seite 14.