

DER DIREKTE DRAHT

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

Nr. 2/1972



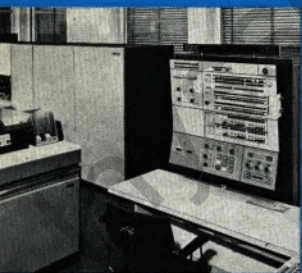
Neuer Betriebsrat

Seite 2



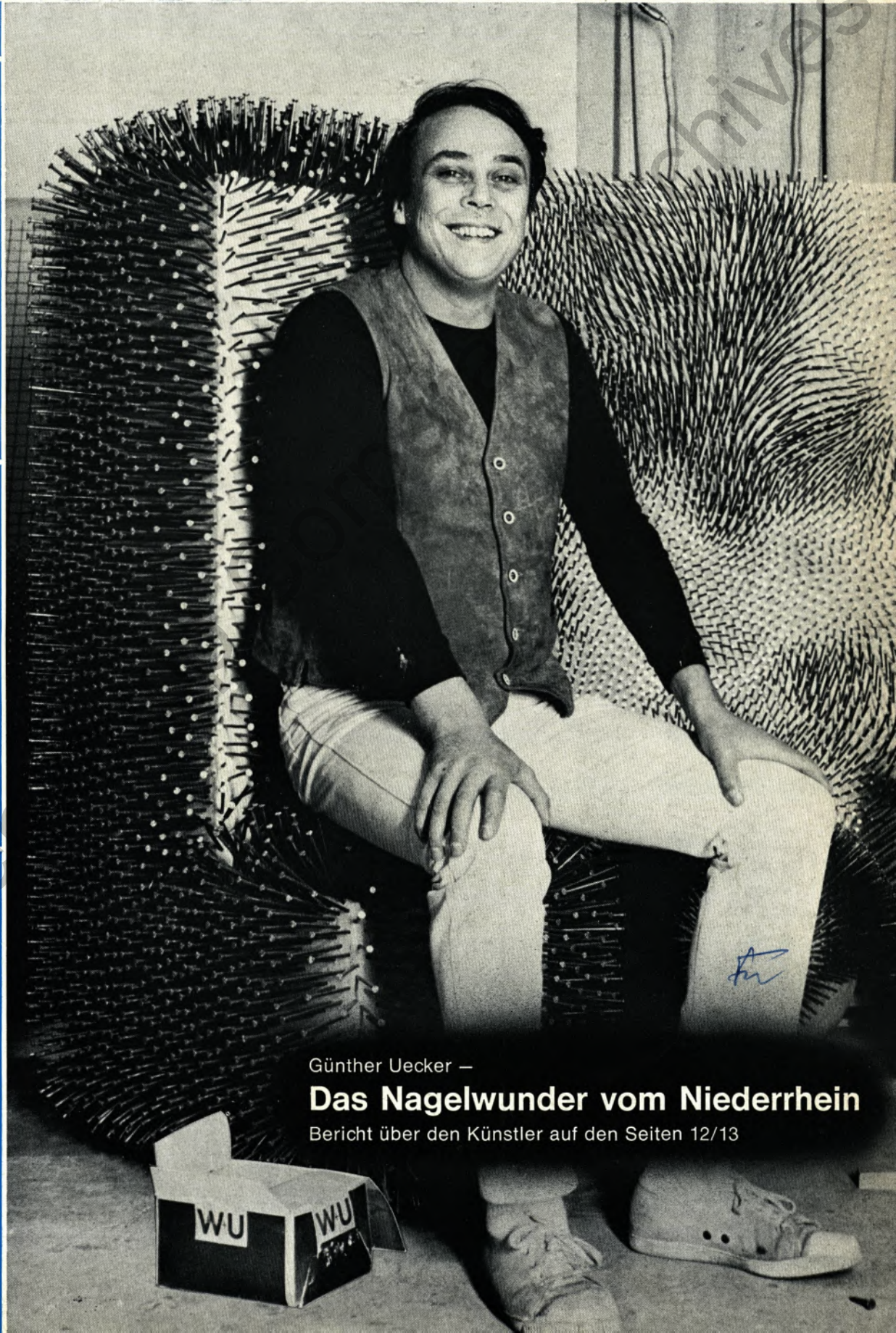
Neuordnung der
Heizanlagen im
Werk Hamm beendet

Seiten 16 bis 18



ne Maschine
erst Handschrift

Seiten 22 und 23



Günther Uecker —

Das Nagelwunder vom Niederrhein

Bericht über den Künstler auf den Seiten 12/13



Neuer Betriebsrat für das TN-Werk Duisburg

Am 6. April konstituierte sich der am 28. und 29. März von der Belegschaft neu gewählte Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg. Unser Bild zeigt von links nach rechts: Werner Hirsch, Hans Hülswitt, Klaus Abel, August Meyer, Wilfried Renfert (2. Schriftführer und Sprecher der Unfallverhütungskommission), Kurt Müller, Helmut Hoffmann, Dieter Heisig (Geschäftsführer des Betriebsrates und Sprecher der Sozialkommission), dahinter verdeckt Hans Sturm (Sprecher der Lohnkommission), Willi Rohenroth (1. Schriftführer), Horst Laroche (1. Vorsitzender), Leni Biergans, Friedhelm Bogatka, Dieter Kunkel (2. Vorsitzender), Hugo Schmelzeisen, Fritz Tenner, Hans Laroche, Heinrich Peters (der dem Betriebsrat nicht angehört, aber als Schwerbeschädigten-Obmann an den Sitzungen teilnimmt), Paul Hafemeister und Willi Verwey.

† Unsere Toten

TN Duisburg

Johann Musiol
Streck- und Drillbetrieb
15. 2. 1972

WU Werk Hamm

August Sodenkamp
Elektrodenfabrik
27. 2. 1972

Werk Lippstadt

Adolf Assmus
6. 3. 1972
Erich Dreier
19. 3. 1972

Werk Altena

Walter Skubinn
31. 1. 1972

Werk Neheim

Wilhelm Fritz
3. 2. 1972

Freigestellt sind die Betriebsratsmitglieder Horst Laroche, Heisig, Renfert Rohenroth und Sturm.

Besetzung der Ausschüsse (die Sprecher sind jeweils zuerst genannt).

Wirtschaftsausschuß: Laroche, Kunkel, Heisig, Sturm, Rohenroth

Lohnkommission: Sturm, Bogatka, Heisig, Hoffmann, Hülswitt, Hans Laroche, Müller, Tenner, Verwey

Paritätische Kommission LRTV: Sturm, Heisig

Wohnungskommission: Sturm, Hoffmann, Hülswitt, Kunkel, Hans Laroche, Schmelzeisen, Verwey

Jugend- und Ausbildungsausschuß: Biergans, Abel, Bogatka, Hirsch, Kunkel, Müller, Schmelzeisen, Verwey

Sozialausschuß: Heisig, Abel, Biergans, Hafemeister, Hirsch, Hoffmann, Hans Laroche, Meyer

Unfallverhütungsausschuß: Renfert, Abel, Hafemeister, Hirsch, Hoffmann, Hülswitt, Hans Laroche, Meyer, Müller, Schmelzeisen, Tenner, Verwey

Beschwerdeausschuß: Hafemeister, Abel, Hirsch, Hülswitt, Meyer, Müller, Schmelzeisen, Verwey

Angestellten- und Gehaltsausschuß: Kunkel, Biergans, Bogatka, Schmelzeisen, Sturm

Redaktionsausschuß: Heisig, Bogatka, Kunkel, Tenner

Personalplanungsausschuß: Heisig, Bogatka, Kunkel

Begabtenförderungsausschuß: Laroche, Kunkel, Abel

Pensionsausschuß: Laroche, Schmelzeisen (Vertretung: Hoffmann, Biergans)

Paritätischer Ausschuß: Schmelzeisen, Hoffmann (Vertretung: Bogatka, Hirsch)

Beirat Unterstützungskasse: Laroche, Kunkel (Vertretung: Biergans, Bogatka)



Otto Brenner †

Am 15. April 1972 verstarb der Vorsitzende der Industriegewerkschaft Metall (IGM), der mit 2,3 Millionen Mitgliedern größten Einzelgewerkschaft der Welt.

Brenner wurde 1907 in Hannover als Handwerkerssohn geboren, arbeitete sich aus eigener Kraft vom Hilfsarbeiter zum Betriebs-elektriker hinauf, lernte die Bitternisse der Arbeitslosigkeit kennen und schloß sich früh der Arbeiterbewegung an. In der NS-Regimezeit wurde er zu Gefängnis und Polizeiaufsicht verurteilt. Nach 1945 Bezirksleiter der IGM, zugleich auch zwei Jahre Landtagsabgeordneter in Niedersachsen, wurde er 1952 zum Vorsitzenden der IGM gewählt. Seit 1956 setzte er sich erfolgreich für die Lohnfortzahlung für Arbeiter im Krankheitsfall ein. 1961 wurde er Präsident des Internationalen Metallgewerkschaftsbundes (IMB). Seit Gründung des Europäischen Metallgewerkschaftsbundes 1971 gehörte er dessen Vorstand an. In Otto Brenners Wirken vereinigten sich kämpferische Praxis und theoretische Einsicht. Er gab der deutschen Gewerkschaftsbewegung richtungsweisende und fruchtbare Impulse. Sein Tod ist ein großer Verlust für die deutsche Arbeiterbewegung.



Blick in die vollbesetzte Mercatorhalle während der Betriebsversammlung des TN-Werkes Duisburg.

Letzter Tätigkeitsbericht des scheidenden Betriebsrates

Auf der Betriebsversammlung des TN-Werkes Duisburg am 9. März in der Mercatorhalle gab Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche einen Bericht zur wirtschaftlichen Lage und einen Überblick über die Tätigkeit des Betriebsrates, der 1968 bis 1972 amtierte hatte.

Er führte aus, daß das Währungsabkommen der deutschen Wirtschaft, insonderheit der Exportindustrie, eine leichte Besserung gebracht habe. Die Nachfrage auf dem Weltstahlmarkt sei wieder reger geworden. Ausgerichtet auf die 40-Stunden-Woche sei im TN-Werk Duisburg bis zur Jahresmitte die Produktion gesichert. Weiter wurden das Tarifabkommen in der Metallindustrie und das neue Betriebsverfassungsgesetz behandelt.

Laroche dankte der Belegschaft für das dem Betriebsrat in den letzten vier Jahren entgegengebrachte Vertrauen und schloß: „Unser Wollen war es, den vorhandenen Besitzstand zu wahren, die Arbeitsplätze zu sichern und die sozialen Leistungen zu verbessern sowie das Zusammenwachsen der beiden Werke Oberhausen und Duisburg zu einem krisensicheren, leistungsfähigen Unternehmen zu fördern... es bedarf weiteren Anstrengungen auch des neu zu wählenden Betriebsrates, dieses gesetzte Ziel konsequent weiter zu verfolgen.“

Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten sagte zur wirtschaftlichen Situation, daß sich die schlechte Lage von November und Dezember 1971 mengenmäßig soweit gebessert habe, daß die Kurzarbeit aufgehoben werden konnte. Die Beschäftigung nehme wieder zu. Die Ertrags-situation sei aber nach wie vor unbefriedigend.



Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche während seines Tätigkeitsberichtes.

Aufruf *zum 1. Mai 1972*

Betriebsrat und Vertrauensleuteleitung des TN-Werkes Duisburg rufen alle Kolleginnen und Kollegen auf, am 1. Mai an der Mai-Demonstration teilzunehmen.

Wir treffen uns um 8.30 Uhr am Torhaus 1.

Alle Rentner sind ebenfalls herzlich eingeladen.



Mitglieder des Betriebsrates und der Belegschaft des TN-Werkes Duisburg waren im März Gäste von Bundestagspräsident Kai-Uwe von Hassel in Bonn. (Unser Bild zeigt die Begrüßung zwischen dem Bundestagspräsidenten und Dieter Heisig, Geschäftsführer des Betriebsrates.) Die Einladung war durch einen Brief zustande gekommen, den der Betriebsrat im September wegen der damals schwierigen wirtschaftlichen Lage und der drohenden Kurzarbeit an Bundeskanzler, Bundes- und Landesminister, Fraktionsvorsitzende der Parteien und einige Abgeordnete und Vorsitzende der Gewerkschaft gerichtet hatte. Mehrere Abgeordnete hatten daraufhin das Werk Duisburg besucht (DDD berichtete bereits darüber) bzw. in persönlichen Schreiben, die auf der Betriebsversammlung im Dezember vom Betriebsrat verlesen wurden, Stellung genommen. Der Bundestagspräsident, der aus Zeitgründen unser Werk nicht besuchen konnte, hatte deshalb eine Abordnung von sechs Personen zu sich in das Bundeshaus nach Bonn eingeladen.



Materialfluß Schiene: Blick auf den Bahnhof des TN-Werkes Duisburg (links im Bild die Drahtstraße IV).

Materialfluß Draht und seine Materialflußträger

Von Herbert Kleff
Bundesbahn-Oberinspektor a. D.
Betriebs-Chef der Verkehrsbetriebe des TN-Werkes Duisburg

Große Möglichkeiten für die Rationalisierung der Industriebetriebe stecken im Materialfluß. Unter Materialfluß versteht man die Menge von Material einer bestimmten Art und Abmessung oder Gewicht in einer bestimmten Zeit für einen bestimmten Weg.

Wie bedeutsam die Kosten für den Materialfluß sind, zeigt ein Blick auf Amerika. Dort werden diese Kosten mit 25 Prozent des Bruttosozialproduktes beziffert. Materialfluß ist dort als „Materials-Management“ ein Fachgebiet und professionalisiert. Materialfluß ist ein entscheidend wichtiges Hochschulstudium für die amerikanische Industrie.

Im Gegensatz dazu gibt es in der BRD noch kein Fachgebiet und keine Lehre für Materialfluß und daher auch keinen Materialflußberuf.

Die Bestimmung der Zeitintervalle im Materialfluß ist willkürlich, beispielsweise 1 Stunde oder 1 Tag usw. Wer den Materialfluß „trägt“, also transportiert, sortiert, behandelt, bearbeitet, verpackt, umschlägt oder lagert, ist ein Materialflußträger, der gewissermaßen das Flußbett für Material stellt, wie z. B. Produktions-, Umschlag-, Transport- und Lagerbetriebe.

Die Materialfluß-Urquellen liegen in den Bestellungen der Kunden. Durch Materialeinkäufe des TN-Werkes Duisburg werden diese Quellen sichtbar. So entstehen mehrere Quellflüsse, die auf Schiene, Wasser und Straße ins Werk gelangen und dort, wo sie sich vereinigen und zusammen weiterfließen, den eigentlichen Materialfluß-Ursprung bilden.

Im letzten Jahr durchflossen 2800000 t Material und 141000 Waggons den Bahnhof des TN-Werkes Duisburg. 75000 Waggons davon waren beladen mit Knüppeln, Draht, Stabstahl, Profilstahl,

Torstahl, Schrott, Sinter, Koks, Grus, Maschinenteilen und sonstigem Material. Letztlich löst sich der Materialfluß auf. Es entstehen die großen Materialströme auf Schiene, Wasser und Straße des öffentlichen Verkehrs, von wo der Materialfluß seinen Ausgang genommen hatte. Der Materialfluß stellt demnach für jeden Betrieb gewissermaßen ein Kreismodell dar, das im öffentlichen Verkehr beginnt und endet. Kein Materialflußkreis kann jedoch unabhängig für sich existieren, wenn er einen oder mehrere Materialflußträger benötigt, die auch andere Materialflüsse tragen müssen.

Die Materialflußkreise der einzelnen Betriebe berühren sich, aber sie können sich auch überschneiden und gegenseitig stören, weil bisweilen nur ein Materialflußträger für alle Materialflüsse da ist. In solchen Fällen müssen sich die Materialflüsse das Einreihen gefallen lassen, und es entstehen sogenannte „Warteschlangen“, wenn zeitlicher Verzug durch Warten auf Einreihen entsteht.

Die Überlegung, daß sich alle Betriebe eines Werkes abstimmen müßten, führte zur Entwicklung eines Simultanverfahrens (siehe „Hüttenbahn entwickelte Transport-Programm“ in DDD 2/1965 Seite 6), das für alle Transportmittel gemeinschaftlich und an mehreren Stellen für mehrere Betriebe gleichzeitig anwendbar sein sollte.

Die Verkehrsbetriebe des TN-Werkes Duisburg hatten sich gründlich dafür

vorbereitet. 33 Prozent der Rangierer und 30 Prozent der Lokführer hatten Fachschulen besucht und an Sonderunterricht im Werk teilgenommen. Vier Prozent des Betriebspersonals hatten sogar die Mittelstufe der Fachschule absolviert. Die Fortentwicklung des Transportverfahrens und die „fortschreitende Erweiterung des Wissens der Erwachsenen“ im Beruf haben sich für das Unternehmen und das Betriebspersonal ausgezahlt.

Sowohl die Beförderungsleistung/Lokomotivstunde als auch die Beförderungsleistung / Arbeitsstunde (Lohnstunde) konnten im Verlaufe der letzten zehn Jahre um circa 100 Prozent gesteigert werden.

Die Beförderungsleistung / Lokomotivstunde war von 77 bef. Tonnen im Jahre 1960 bis auf 148 bef. Tonnen im Jahre 1970 gestiegen. Der Aufwand an Arbeitsstunden / 1000 bef. Tonnen war von 85 Arbeitsstunden im Jahre 1960 auf 40 Arbeitsstunden im Jahre 1970 zurückgegangen.

In der Praxis war es so, daß mit der Zunahme der Kosten für Lohn und Material auch die Leistungen entsprechend zunahmen, so daß über zehn Jahre hinweg die Betriebskosten fast unverändert geblieben sind. Fortentwicklung und berufliche Fortbildung haben sich offensichtlich für beide Seiten ausgezahlt.

Fahrzeug-, Oberbau- und Signaltechnik hatten sich nicht geändert, so daß das Betriebspersonal die stark angestiegenen Leistungen auf seine verbesserte Qualifikation zurückführen darf. Das Betriebspersonal beherrscht die zeitliche Ausnutzung ebenso wie die Disposition für „Technische Ausnutzung“ der Lokomotiven; d. h. für jede Fahrt möglichst große Lasten einzuplanen.



Das Betriebspersonal der Werksbahn hat viel durch Organisationskunst in wenigen Jahren für das Unternehmen erwirtschaftet. Das Ergebnis überrascht um so mehr, wenn bedacht wird, daß es sich nur um einen Teilerfolg im Materialfluß handeln konnte. Es mußte nämlich das Verfahren auf die Verkehrsbetriebe und auch dafür noch auf eine Teilanwendung beschränkt werden, weil eine Reihe von Gründen (Organisation der Fachgebiete) einer Einbeziehung anderer Betriebe noch entgegenstand.

Das von den Verkehrsbetrieben entwickelte Verfahren ist eine rechnerorientierte Funktionstechnik für Materialfluß, die Materialflußwege, Funktionen, Aufwendungen, Leistungen und Kosten für alle Materialflußvorgänge und Materialflußträger zu verknüpfen und doch zu unterscheiden vermag. Diese Verfahrenstechnik hat die Aufgabe, betriebswirtschaftlich alles zu regeln, was regelbar ist.

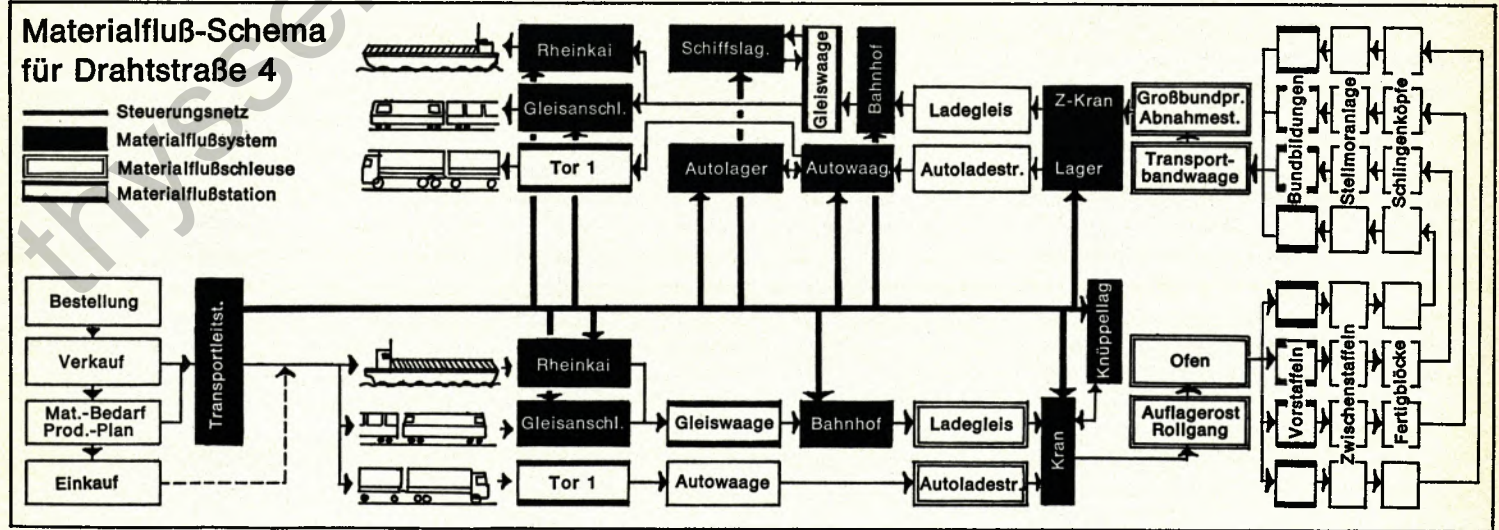
Die Funktionstechnik kann dem unternehmerischen Rechenwerk als Basis dienen, den Unternehmensablauf transparent machen, betriebswirtschaftliche Empfehlungen geben und betriebliche Bedürfnisse für technische Entwicklungen aufdecken. Die vollständige Anwendung

der Funktionstechnik steht noch aus und bedarf einiger bestimmter Vorbereitungen, die Organisationsänderungen erfordern:

- vom bisher alternativen „isolierten Transportdenken oder isolierten Produktionsdenken“ zu einem ganzheitlichen den Transport, den Umschlag, die Bearbeitung, die Verarbeitung und das Lager umfassenden „Materialfluß“-Denken,
- von dem traditionellen Bereichsdenken zu einem ganzheitlichen, den Betriebsablauf in seinem alle Funktionen umschließenden „Materialfluß-Management“,
- von der konventionellen Organisation der Fachgebiete, in der die Abteilungen und Betriebe nebeneinander und gegeneinander arbeiten können, zur zeitgemäßen Matrix-Organisation, in der die Abteilungen und Betriebe materialflußgebunden und materialflußverflochten werden.

„Computer-Chaos“ und „Programmiersprachverwirrungen“ können dadurch ausgeschlossen werden, daß Techniker und Kaufleute den Materialfluß zur Basis des Rechenwerks machen. Es könnte

Bild links: Materialfluß Straße: Lieferung von Knüppel mittels Sattelschlepper. Bild rechts: Übergang von Materialfluß Schiene auf Materialfluß Schiff. Diese Werkswaggons mit je 120 Tonnen Torstahl (verdrillter Walzdraht) sind auf dem Wege zum Rheinkai, wo das Material auf Schiffe umgeschlagen wird. Bild unten: Materialfluß Schiene oder Straße: Draht, der keiner Witterung ausgesetzt werden darf, wird in gedeckten Wagen oder Behältern (Bild) transportiert.



sonst vorkommen, daß zuerst eine mathematische Formel gesucht und ihr erst hinterher ein wirtschaftlicher Sinngehalt künstlich eingehaucht wird.

„Material bindet Kapital, kostet Zinsen und verursacht Kosten. Das Bewegen, Lagern, Be- und Verarbeiten fügen dem gebundenen Kapital zusätzliche Kosten hinzu. Die Kosten sind um so höher, je mehr das Material bewegt, gelagert, be- und verarbeitet wird. Auf allen Stufen der einzelbetrieblichen und gesamtwirtschaftlichen Wertumwandlungsprozesse erfolgen Transport-, Umschlag- und Lagervorgänge. Ohne Transport ist weder die Struktur der Volkswirtschaft noch die der Einzelbetriebe denkbar. Materialfluß ist Kapitalfluß!“ (Frings in „Das betriebskybernetische Material-Management-System.)

Bei Zugrundelegung der amerikanischen Verhältniszißern für Materialfluß (25 Prozent vom Bruttosozialprodukt) ergibt sich, daß im letzten Jahr der Materialfluß in der Bundesrepublik einen Kapitalfluß von schätzungsweise 150 Milliarden DM verbraucht haben dürfte. In diesem Kapitalfluß stecken große und letzte Möglichkeiten für Rationalisierung der Industriebetriebe.

Die Verkehrsbetriebe des TN-Werkes Duisburg haben bereits einen Vorgriff auf die Materialflußrationalisierung versucht und erreicht. Die Meisterschaft der Verkehrsbetriebe ist von der Notwendigkeit des Materialfluß-Management-Systems überzeugt und würde das Entstehen einer Materialflußleitstelle begrüßen.

Einkommensgrenze für Zweitkindergeld erhöht!

Die Einkommensgrenze für die Beantragung von Zweitkindergeld wurde ab 1. Januar 1972 auf DM 15000 jährlich erhöht. Unter Einkommen ist der zu versteuernde Arbeitslohn zu verstehen. Die Freibeträge für erhöhte Werbungskosten und Sonderausgaben sowie der Arbeitnehmer- und Weihnachtsfreibetrag kommen in Abzug.

Das Zweitkindergeld wird rückwirkend für sechs Monate vor dem Monat der Antragstellung gewährt. Wer also bis zum 30. April 1972 den Antrag stellt und die Voraussetzungen erfüllt, erhält das Zweitkindergeld ab 1. Oktober 1972. Hierbei wird entweder das letzte oder vorletzte Kalenderjahr zugrunde gelegt (1970 oder 1971). Anspruch besteht, wenn in beiden oder in einem von diesen beiden Kalenderjahren ein Einkommen von DM 15000 nicht erreicht wurde.

Antragsvordrucke sind bei den Arbeitsämtern und in der Lohnabrechnung bzw. Personalabteilung für Angestellte erhältlich. Hier werden auch nähere Auskünfte erteilt. Die Sachbearbeiter werden auch bei der Prüfung des Einkommens behilflich sein.

Claaßens



Thyssentag 1972

Zur traditionellen Arbeitstagung „Thyssentag“ trafen sich 200 leitende Mitarbeiter mit Mitgliedern der Vorstände und Geschäftsführungen aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe im Düsseldorfer „Malkasten“, um gemeinsam über aktuelle Probleme der Gruppe zu diskutieren.

ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Sohl ging ausführlich auf die geschäftliche Entwicklung der Gruppe seit dem letzten Thyssentag ein. Dieses in der Geschichte des Unternehmens schwierigste Geschäftsjahr 1970/71 habe im Zeichen rückläufiger Produktions- und Absatzziffern sowie starker Ertragseinbußen gestanden. Auch in früheren Jahren habe es ein Auf und Ab im Stahlgeschäft gegeben. Besorgniserregend sei aber, daß es diesmal bei allen Thyssen-Unternehmen auch zu einer erheblich stärkeren Verschlechterung der Ertragssituation als damals gekommen sei.

Zwei bedenkliche Entwicklungen seien in ihren Auswirkungen durch die insgesamt gute Stahlnachfrage 1969/70 zunächst noch verdeckt worden: der Lohnanstieg und die währungspolitische Entwicklung seit Herbst 1969. Dies alles habe für den Jahresabschluß 1970/71 nichts Gutes erwarten lassen. Die Befürchtungen seien jedoch durch die handels- und währungspolitische Entwicklung vom Sommer 1971 noch übertroffen worden. Als Folgen der Wettbewerbsverzerrungen seien schwere Absatz- und Erlöseinbußen in den sowieso schon hart umkämpften Exportmärkten und ein massiertes Ansteigen der Stahlimporte auf einem gleichzeitig schrumpfenden Binnenmarkt eingetreten.

Auch das neue Geschäftsjahr habe zunächst einen sehr schlechten Start gehabt. Seit Anfang 1972 habe sich die Stahlkonjunktur mengenmäßig wieder etwas belebt, so daß die Rohstahlerzeugung der Thyssen-Gruppe gegenwärtig wieder ein Niveau von rund 1 Million Tonnen erreiche. Diese Belebung löse jedoch noch nicht die Probleme, vor denen die Thyssen-Gruppe bei den noch schlechten Erträgen stünde.

Um so mehr käme es darauf an, durch Mobilisierung auch der letzten Rationalisierungsreserven die Kosten zu senken und dringend benötigte Erlösaufbesserungen durchzusetzen.

Die Thyssen-Gruppe stünde, wie alle anderen deutschen Unternehmen, 1972 vor der Aufgabe, mit den Hypotheken aus Kostenwelle und währungspolitischer Entwicklung fertig zu werden. Denn in keinem anderen westlichen Industrieland sei der Abstand zwischen Lohnzuwachs und Produktivitätsfortschritt in den letzten beiden Jahren so groß gewesen wie hierzulande. Nehme man die Auswirkungen der Währungspolitik seit 1969 noch hinzu, dann müsse eine solche Entwicklung für einen so stark mit dem Weltmarkt verflochtenen Industriezweig wie der Stahlindustrie zwangsläufig die Frage aufwerfen, ob der hiesige Standort zur Zeit noch wettbewerbsfähig sei. Dieser Gesichtspunkt würde bei allen künftigen Investitionsüberlegungen sicherlich eine Rolle spielen. Das ändere allerdings nichts daran, daß das zentrale Interesse der Thyssen-Gruppe angesichts leistungsfähiger Anlagen und eines hochqualifizierten Mitarbeiterstammes auch weiterhin im Revier an Rhein und Ruhr liegen werde.

Sohl schloß: „Wir stehen heute vor Problemen, die nicht leichter sind als die Aufgaben, die uns bei der Gründung der ATH im Jahre 1952/53 gestellt wurden. Ebenso wie damals sind wir gewillt, damit fertig zu werden.“

Im Anschluß an die Ausführungen Dr. Sohls ging Prof. Cordes auf die Finanzsituation der Thyssen-Gruppe ein.

Er wies darauf hin, daß nur solche Unternehmen in Zeiten stärkerer Geldentwertung ihr Vermögen erhalten könnten, die noch ausreichende Gewinne erzielen würden. Um so mehr komme es jetzt darauf an, daß die Ertragssituation der Thyssen-Gruppe eine nachhaltige Besserung erfahre.

Belohnte Retter



Helmut Dörter

Am 29. Dezember 1971 hatten sich an der Wendestation der 280er-Straße im TN-Werk Duisburg am Hubbalkenende einige Windungen des gewendeten Ringes festgehakt

und zogen den Ring zurück in das Wendekreuz. Um eine größere Störung zu vermeiden, versuchte ein Scherenmann die verfangenen Windungen zu lösen. Als er mit dem rechten Arm im Quetschbereich des Wendekreuzes war, setzte sich das Wendekreuz — von dem Scherenmann unbemerkt — in Bewegung.

Der Steuermann Dörter erkannte die Gefahr, riß den Scherenmann aus dem Gefahrenbereich und bewahrte ihn dadurch vor schweren Verletzungen.



Friedr. Pfaffhausen

Am 17. Januar 1972 versagte an der 280er-Straße des TN-Werkes Duisburg ein Walzstab an der Haspel, drückte sich aus dem Haspelführungsrohr durch

den Walzenständer, traf einen Walzer am Kopf, Rücken und Bein und brachte den Betroffenen zu Fall.

Während sich andere Männer in Sicherheit brachten, sprang Walzmeister Pfaffhausen ohne Rücksicht auf die Gefahr, selbst vom Walzdraht erfaßt zu werden, beherzt zu, hackte den noch laufenden Stab mit dem Beil ab und befreite den Walzer von dem noch glühenden Drahtgewirr. Dadurch bewahrte er ihn vor schweren Verbrennungen.

DER DIREKTE DRAHT

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

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

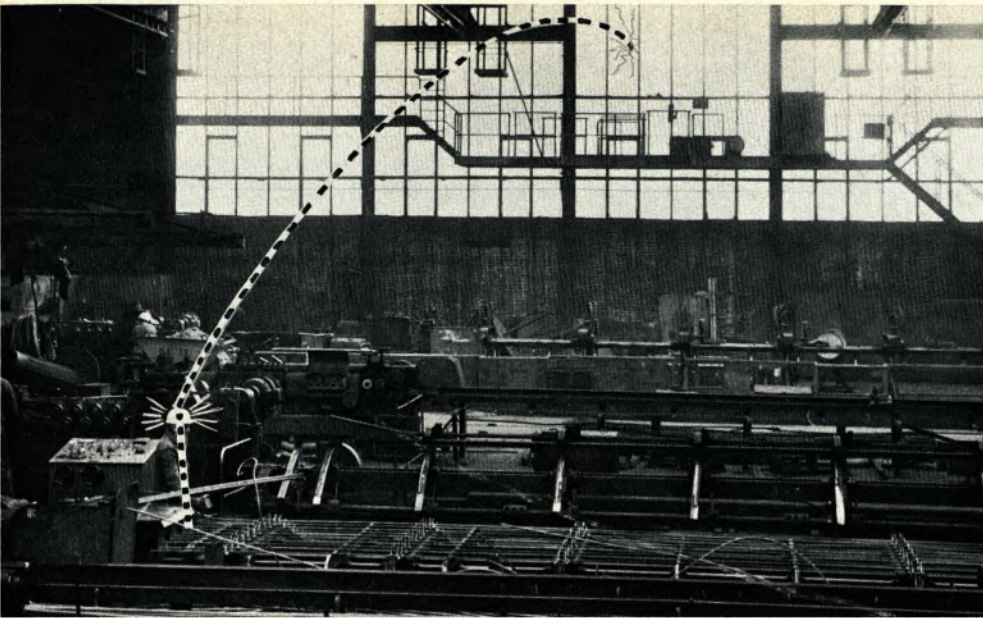
Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion: Inge Rosenbach

Fotos: ATH-Werkfoto, Betzler-Hamm, Ilse Buhs, Hermann Claaßens, Gertrud Döbler, gpf, Kurt G. Papner.

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 558, Telefon-Direktwahl (021 31) 6 06 — 79 86



Die gestrichelte Linie zeigt die Flugbahn der Spannbacke, die zuerst den Helm traf, dann ein Stahldrahtfenster zerschlug und erst nach vierzig Metern auf den Boden fiel.

Der Tod wag zweieinhalb Kilo

Schutzhelm bewahrte vor tödlichen Verletzungen

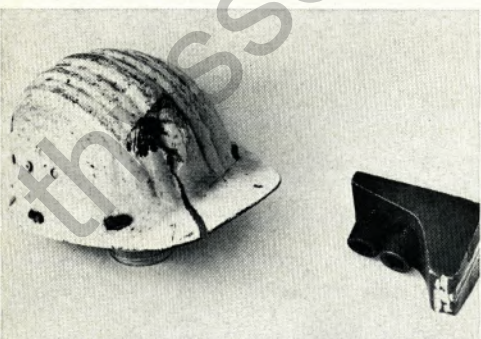
Von Sicherheitsmeister Konrad Noack

Mit der Geschwindigkeit und Wucht eines Geschosses flog ein scharfkantiges Stahlstück einem Driller an den Kopf. Diese zweieinhalb Kilo Stahl wären für den Mann der sichere Tod gewesen. Aber der Schutzhelm bewahrte ihn vor jeglichen Verletzungen.

Der Vorfall ereignete sich im TN-Werk Duisburg Ende Februar 1972 in der Drillhalle 1. Am Drillkopf einer Maschine mußten wegen einer Betriebsstörung die Spannbacken nachgestellt werden. Bei der Funktionsprüfung, als die Schutzhülle noch hochgestellt war, löste sich eine der Spannbacken vom Drillkopf, der mit rund 1450 Umdrehungen (pro Minute) rotierte. Die Spannbacke mit einem

Gewicht von zweieinhalb Kilo flog dem in nur einem Meter Entfernung gebückt stehenden Driller an den Schutzhelm, prallte von dem Helm ab und flog, fast vierzig Meter weit, durch ein Drahtglas in neun Meter Höhe hinaus ins Freie.

Die Wucht der mit so hoher Geschwindigkeit vom Drillkopf geschleuderten Spannbacke hat den Schutzhelm aufgerissen. Der Mann hätte ohne Schutzhelm den Aufprall des Werkstückes an seiner Stirn in keinem Fall überlebt. Der Helm und die Spannbacke wurden vor Tor 1 im TN-Werk Duisburg ausgestellt. Beide demonstrieren in eindrucksvoller Weise, daß das Helmtragen keine lästige „Pflicht“, sondern lebenswichtig ist.



Links der Schutzhelm, der seinem Träger das Leben rettete, daneben das 2500 Gramm schwere Stahlstück. Bild rechts: In dieser vorgebeugten Haltung wurde der Driller von einer losgelösten Spannbacke (vorn im Bild) am Kopf getroffen. Nur der Schutzhelm bewahrte den Mann vor dem sonst sicheren Tod.



Das Ruhrfestspielhaus in Recklinghausen

Weltliteratur erschließt sich dem arbeitenden Menschen

26. Ruhrfestspiele vom 3. 5. bis 25. 6. 1972

Die 26. Ruhrfestspiele finden vom 3. Mai bis zum 25. Juni 1972 in Recklinghausen statt und werden mit einer Eigeninszenierung (Gustav Rudolf Sellner) von Shakespeares „Sommernachtstraum“ eröffnet.

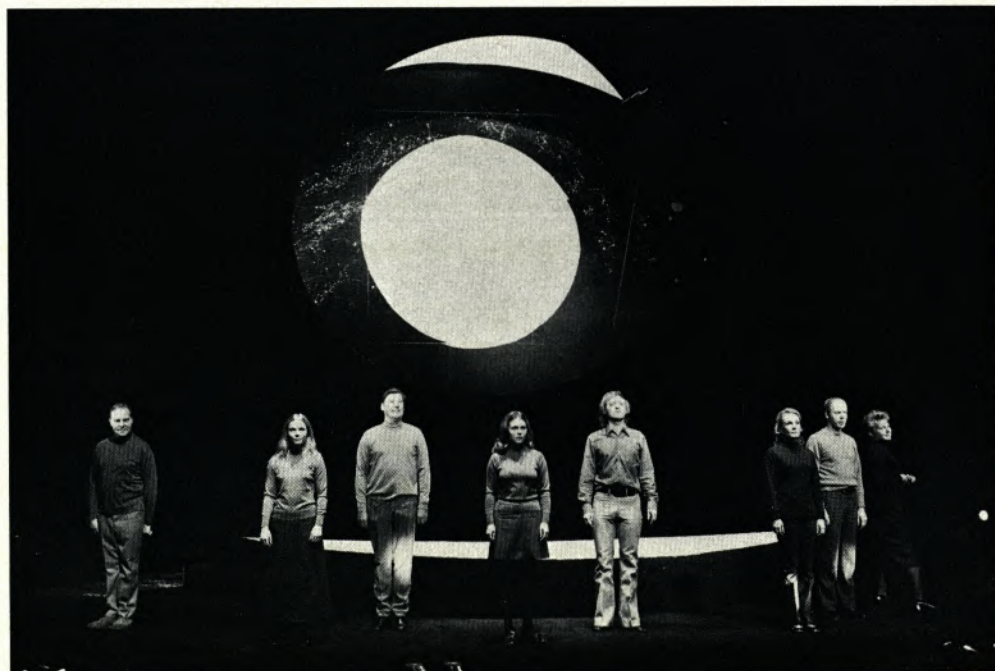
Zur Zeit schlittern durch Besucherschwund und Kürzungen der Subventionen viele Theater in eine Krise. Davon ist in den vom DGB und der Stadt Recklinghausen getragenen Ruhrfestspielen nichts zu spüren. Im Gegenteil: 1971 wurden die Ruhrfestspiele von 71.500 Menschen besucht, und viele Kartenwünsche konnten nicht erfüllt werden. Am bemerkenswertesten ist aber, daß die Nachfrage zu achtzig Prozent aus den Betrieben kam. Damit ist bewiesen, daß die Ruhrfestspiele ihre eigentliche Aufgabe erfüllen und arbeitende Menschen an Kunst und Kultur, an die großen Werke der Weltliteratur heranführen.

Der Auftakt mit einem Klassiker soll auch diesmal wieder den werktätigen Besuchern der Ruhrfestspiele die Scheu vor dem Theater nehmen. Es soll deutlich werden, daß diese Eigeninszenierung für den Werktätigen gemacht wurde und der Klassiker nicht einer Abiturientenschicht vorbehalten wird. Deshalb wählte man auch mit vollem Bedacht Shakespeare, der ja nicht nur für das Hoftheater schrieb, sondern echtes Volkstheater machte und mit dem „Sommernachtstraum“ sein Publikum aus dem Alltag hinaus in eine Märchenwelt der Götter entführte. Zu Shakespeares Lebzeiten hatte London etwa so viel Einwohner wie heute Gelsenkirchen, und das Volk stand im Theater mitten im Parkett.

Das Volkstheater von einst soll also als Klassiker von heute dem Werktätigen die Welt des Theaters wieder erschließen helfen.

Als weitere Eigeninszenierung steht das Schauspiel „Ein Volksfeind“ von Henrik

Szene aus „Porträt eines Planeten“ von Friedrich Dürrenmatt. Mit dieser Aufführung in der Inszenierung von Helmut Käutner gastiert das „Theater der Freien Volksbühne Berlin“ in den Ruhrfestspielen.



Ibsen in der Inszenierung von Dietrich Haugk auf dem Programm. Dieses vor rund siebzig Jahren geschriebene gesellschaftskritische Schauspiel behandelt die manipulierbare Masse und den Umweltschutz und damit auch heute hochaktuelle Themen.

Von den Gastinszenierungen sind zu nennen: Das Thalia-Theater Hamburg mit zwei Stücken des englischen absurden Theaters „Der Liebhaber“ von Harold Pinter und „Wirklich schade um Fred“ vom James Saunders, beide in der Inszenierung von Dieter Giesing. Das Deutsche Schauspielhaus Hamburg führt die „Dreigroschenoper“ von Brecht/Weill, ebenfalls in der Inszenierung von Dieter Giesing, auf. Mit Dürrenmatt's „Porträt eines Planeten“ in der Inszenierung von Helmut Käutner kommt das Theater der Freien Volksbühne Berlin. Die Schiller-Theater Werkstatt Berlin führt „Glückliche Tage“ von Samuel Bekett, in der Inszenierung des Autors, auf.

Als Premiere kommt das Musiktheater im Revier Gelsenkirchen mit einem „Gershwin-Ballettabend“. Der Westdeutsche Rundfunk beteiligt sich mit dem Kölner Rundfunk-Sinfonieorchester in einer Direktsendung (Roussel, Bartok, Martinu, Solist Géza Anda). Das Opernhaus Sarajewo kommt mit einer Oper von Jakov Gotovac „Ero der Schelm“ (Ero s onoga svijeta) in serbo-kroatischer Sprache.

Die Kunsthalle Recklinghausen zeigt als Ausstellung der Ruhrfestspiele „Zeitgenossen karikieren Zeitgenossen“, mit Zeichnungen von Halbritter, Steinberg, Lorient und vielen anderen. Im Hause der

Ruhrfestspiele sind „Skulpturen naiver Künstler aus Jugoslawien“ zu sehen.

Weitere Veranstaltungen sind: Das XXI. Europäische Gespräch des DGB mit dem Thema „Wirtschaftskonzentration in Europa“. Die „Woche der Wissenschaft“ wird vom DGB, der Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft und der Ruhr-Universität Bochum unter dem Leitthema „Schule in der Gesellschaft“ durchgeführt. Prominente Referenten werden öffentlich darüber diskutieren, welche Einflüsse Bildungsziele und Lehrpläne bestimmen. Auch die Gesamthochschule wird behandelt. Der Bundesarbeitskreis „Arbeit und Leben“ (eine Arbeitsgemeinschaft des DGB und der Volkshochschule) diskutiert über „Arbeiterbildung heute – Europäische Perspektiven“. Hierbei geht es unter anderem auch um die Mitbestimmung im Bildungswesen. Plenardiskussionen und Gruppenseminare zum „Problem der Demokratie-Reform“ führen das Land Nordrhein-Westfalen, der Kreis Unna und die Arbeitsgruppe Aktive Demokratie durch. Situation und Möglichkeit der kulturellen Betreuung der in der Bundesrepublik arbeitenden Jugoslawen sollen in einem „Deutsch-Jugoslawischen Gespräch“ erörtert werden.

Im freien Verkauf können Karten für die Ruhrfestspiele über die Verwaltung des Festspielhauses vorbestellt, in beschränkter Anzahl auch an der Abendkasse gekauft werden. Wesentlich verbilligte Karten können über den Betriebsrat bzw. die Vertrauenskörperleitung bezogen werden. Das TN-Werk Duisburg fährt zu bestimmten Veranstaltungen mit gemieteten Autobussen. Selbstfahrer finden am Festspielhaus ausreichend Parkplätze. Der Weg ist ab Autobahnabfahrt und Ruhrschnellweg gut ausgeschildert, ebenso der kurze Fußweg vom Bahnhof zum Festspielhaus.

IGM Duisburg bildet Arbeitskreis für Schwerbehinderte

Nach dem Modell der Helfergruppe im TN-Werk Duisburg bildete Anfang März die Ortsgruppe Duisburg der IGM einen Arbeitskreis Schwerbehinderte und Schwerbeschädigte. Dadurch soll erreicht werden, daß auch die Schwerbeschädigten-Vertrauensmänner in Kleinbetrieben brauchbare Informationen und Anregungen erhalten. Als Vorsitzender wurde Wilhelm Riether (ATH Hamborn) gewählt, der früher die Helfergruppe des TN-Werkes Duisburg mit aufgebaut hatte.



Schwerbeschädigten-Obmann Heinrich Peters (am Pult) während seines Situationsberichtes. Am Tisch sind die Mitglieder der Helfergruppe zu sehen, v.l.n.r.: Werksarzt Dr. Jungsbluth, Arbeitgeberbeauftragter Gröger, Willi Junkermann, Willi Mostert, Hans Zimmermann und (halb verdeckt) Regierungsrat Eckardt.

Schwerbeschädigte des TN-Werkes Duisburg tagten

Die diesjährige Schwerbeschädigten-Versammlung wurde am 22. Februar 1972 durch den Schwerbeschädigten-Obmann Heinrich Peters im Belegschaftsversammlungsraum am Tor 2 eröffnet. Er begrüßte 89 erschienene Werksangehörige und elf Gäste.

Erhard Gröger, Leiter der Personalabteilung für Arbeiter, der anstelle von Wilhelm Riether nun die Aufgabe des Arbeitgeberbeauftragten in der Helfergruppe wahrnimmt, überbrachte die Grüße des Vorstandes.

Die Bedeutung der Veranstaltung kam durch die große Anzahl der Gäste zum Ausdruck. Es nahmen teil: Regierungsmann Kleinfeldt (Hauptfürsorgestelle Köln), Amtmann Müller (Fürsorgestelle Hamborn), Stadtamtmann Haue (Fürsorgestelle Duisburg), Wilhelm Surke (Arbeitsamt Duisburg), Werner Krause (IGM-Verwaltungsstelle Duisburg) und die Schwerbeschädigten-Vertrauensmänner Simon (Mannesmann-Hüttenwerke AG Duisburg), Lickfeld (TN-Werk Oberhausen), Sennrath (ATH Hamborn), und Arthur Ehrenreich (Personalabteilung ATH Hamborn).

Unter das Schwerbeschädigtengesetz fallen 146 Werksangehörige des TN-Werkes Duisburg-Hochfeld, davon 108 gewerbliche Arbeitnehmer und 38 Angestellte. Dies teilte Heinrich Peters den Anwesenden in seinem Jahres- und Situationsbericht mit. Im vergangenen

Jahr wurden der Schwerbeschädigten-Vertrauensmann und sein Stellvertreter sowie auch der Kreis der sich um die Behindertenprobleme kümmernden Kollegen neu bestimmt. Als Vertrauensmann wurde Heinrich Peters gewählt und als sein Stellvertreter Willi Mostert, Hans Zimmermann zum Schriftführer und Werner Zahn und Willi Junkermann zu Beisitzern ernannt. Diese bilden zusammen mit dem Werksarzt, dem Sicherheitsingenieur, dem Arbeitgeberbeauftragten, einem Techniker und dem Betriebsratsvorsitzenden die Schwerbeschädigten-Helfergruppe. Somit steht, wie Peters sagte, für die kommenden vier Jahre wieder eine festgefügte Mannschaft.

Im Anschluß an die Ausführungen des Schwerbeschädigten-Vertrauensmannes folgte ein Referat des Regierungsrates Eckardt vom Arbeitsministerium Bonn. Er sprach über das interessante Thema „Das Harmonisierungsgesetz auf dem Gebiet der Rehabilitation“. Nach diesem Gesetz stehen den Behinderten die Förderungsleistungen zu, unabhängig von der Ursache der Behinderung und unabhängig davon, wer die Kosten im einzelnen trägt. Insbesondere sollen die Leistungen für den Lebensunterhalt nach einheitlichen Grundsätzen bemessen und die medizinischen und beruflichen Maßnahmen nach Umfang und Inhalt vereinheitlicht werden.

Die Teilnahme an der anschließenden Aussprache war sehr rege.



THYSSEN NIEDERRHEIN UNSERE ARBEIT

50 JAHRE



Ernst Stimper
Steuer-Abteilung
3. 4. 1972



Wilhelm Bongart
Masch.-Abteilung
10. 4. 1972



Karl Schwarz
Bauabteilung
19. 5. 1972



Johannes Fleischer
Masch.-Abteilung
7. 6. 1972



Josef Busch
Finanzabteilung
10. 10. 1972



Fritz Kersting
Walzwerk
28. 10. 1972



Laurenz Balzer
Techn. Leitung
3. 12. 1972

25 JAHRE

Gerhard Schartau
Drahtstraße IV
10. 2. 1972

Fritz Fehr
Masch.-Abteilung
17. 2. 1972

Adolf Langenfeld
El.-Kranbetrieb
20. 2. 1972

Wilhelm Dräger
Masch.-Abteilung
28. 2. 1972

Hans Wortberg
Masch.-Abteilung
4. 3. 1972

Günther Evers
280er-Straße
1. 4. 1972

Rolf Pfaffhausen
Versuchsanstalt
1. 4. 1972

Heinrich Greb
Sozialabteilung
28. 4. 1972

Wolfgang Weiler
El.-Kranbetrieb
4. 6. 1972

Johann Grundstein
420er-Straße
9. 6. 1972

Joseph Hochmuth
Walzwerk
16. 6. 1972

Alfons Keusen
Masch.-Betrieb I
2. 9. 1972

Fritz Schröder
El.-Kranbetrieb
3. 9. 1972

Helmut Mädels
Masch.-Abteilung
12. 9. 1972

Rudolf Mertens
Chem.-met. Vers.-Anst.
12. 9. 1972

Heinrich Gerke
El.-Kranbetrieb
24. 9. 1972

Gustav Lüdecke
Eisenk.-Werkstatt
6. 10. 1972

Aloys Tippelt
Kfz.-Betrieb
9. 10. 1972

Waldemar Giersch
Mech.-Werkstatt
13. 10. 1972

Franz Gomolla
Halbzeuglager
15. 10. 1972

Gerhard Spriß
Walzendreherei
21. 10. 1972

Kurt Spriß
Schreinerei
22. 10. 1972

Rudolf Klüh
Masch.-Betrieb I
27. 10. 1972

Manfred Ernst
El.-Kranbetrieb
31. 10. 1972

AG WERK DUISBURG JUBILARE 1972



40 JAHRE



Wilhelm Winter
Mech.-Werkstatt
10. 2. 1972



Arno Wunderlich
Absatzwirtschaft
15. 2. 1972



Friedrich Wilde
Hauptmagazin
10. 8. 1972



Jakob Wozniak
Werkschutz
1. 10. 1972



Josef Rütgers
Walzwerk
14. 10. 1972



Wilhelm Wildenblanc
Walzwerk
29. 10. 1972



Viktor Schlindwein
Masch.-Abteilung
10. 12. 1972

Wilhelm Mostert
Absatzwirtschaft
5. 11. 1972

Helmut Bergmann
Verkehrswesen
10. 11. 1972

Günther Böer
El.-Kranbetrieb
13. 11. 1972

Heinz Mörl
Werkschutz
17. 11. 1972

Wolfgang Kießling
Drahtstraße IV
18. 11. 1972

Egon Weber
Masch.-Betrieb
22. 11. 1972

Josef Barg
Walzwerk
28. 11. 1972

Manfred Knauth
Eisenk.-Werkstatt
1. 12. 1972

Georg Sandmann
280er-Straße
12. 12. 1972

Harald Ross
Walzendreherei
15. 12. 1972

Theodor Stroda
Bauabteilung
15. 12. 1972

Otto Belitz
Mech.-Werkstatt
16. 12. 1972

Joachim Hoffmann
El.-Werkstatt
17. 12. 1972

Werner Schröder
FTA
17. 12. 1972

Heinz Haferkorn
Walzwerk
31. 12. 1972

15 JAHRE

Edith Haverkamp
TBW
2. 1. 1972

Ilse Krech
Hausmeisterei
17. 1. 1972

Klara Hagemann
Hausmeisterei
19. 3. 1972

Louise Bluhm
Sozialbetriebe
1. 7. 1972

Margret Naether
Techn. Leitung
1. 10. 1972

Morgenstunde hat Nägel im Munde

Frisch gehämmert — das ist die ganze Kunst

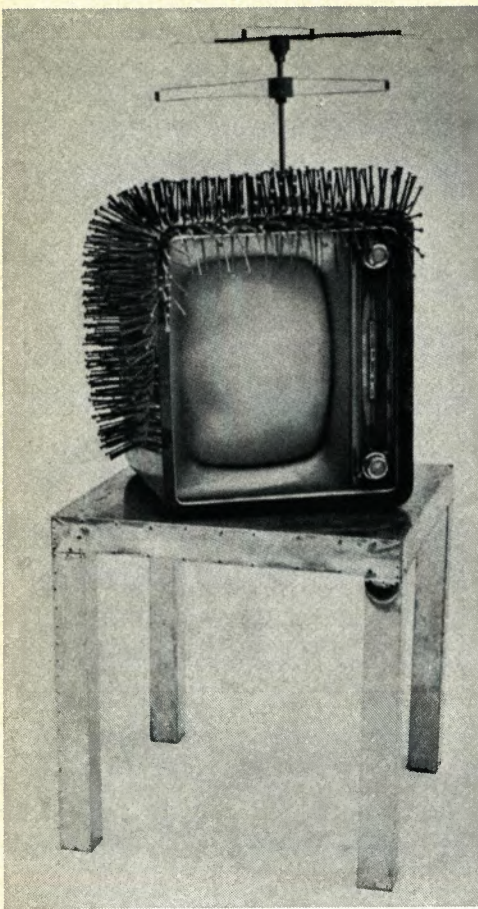
Was man mit Drahtstiften der WU alles machen kann, zeigt der in Düsseldorf lebende Günther Uecker, ein Künstler von internationalem Ruf. Vom zweckgerichteten Tun gewerblicher An- und Verwender von Drahtstiften unterscheiden sich Ueckers Arbeiten allerdings erheblich. Seine Endprodukte sind zweckfreie Nageleien in gewollten rhythmischen Ordnungen. Viele bedeutende Kunstsammler, Kunstmuseen und Kunsthändler in aller Welt bezeichnen deshalb das von Uecker Genagelte mit einem Wort: Kunst.

Wer sich schon einmal mit dem Hammer auf den Daumen schlug, dem mag das Nägeleinschlagen allein schon wie eine Kunst vorkommen. Indes — das Machbare ist lehrbar und erlernbar, und Tun ist lediglich Technik, aber noch nicht Kunst. Die „Kunst“ in Ueckers Kunst liegt in dem Einfallsreichtum, mit dem der Meister das industrielle Massenprodukt Drahtstifte als Kunstmittel einsetzt und in immer wieder neue, überraschende Ordnungen und Rhythmen zwingt. Und das anscheinend Absurde geschieht: Gerade die Fülle der Drahtstifte läßt sie dem Betrachter gar nicht mehr als solche erscheinen. Der Drahtstift wird zum Reflektor der Umwelt, und das nicht nur im optischen Sinne, wenn auch die Widerspiegelung des Lichts zunächst vordergründig erscheint.

Der vereinzelt als Punkt erscheinende Nagelkopf formt sich für das Auge in der Reihung zur Linie und in der Verdichtung zur Fläche. Schon die Holz- und Metallschneider des 15. Jahrhunderts hatten den Punkt zur Belebung (Verdichtung oder Aufhellung von Flächen) eingesetzt. Diese Technik wurde von den Holzstechern des 19. Jahrhunderts perfektioniert. Durch das nach gleichem Prinzip erscheinende Korn der Fotografie angeregt übertrugen die Pointillisten (Pünktchenmaler) Georges Seurat (1859–1891) und Paul Signac (1863–1935) dieses System auf die Malerei. Der Maler Paul Klee (1879–1940) entwickelte daraus ein

Lehrgebäude („Vom Punkt zur Linie“), und Günther Uecker scheint mit seiner Arbeit die reinste Konsequenz all solcher künstlerisch-technischen Möglichkeiten und auch der geistigen Inhalte dieser kunsttheoretischen Forderungen erreicht zu haben.

Uecker entwickelte mit seinen genagelten Werken, die er „Objekte“ nennt, ein für ihn typisches und als solches sofort erkennbares Ausdrucks- und Stilmittel. Er begann vor rund fünfzehn Jahren zunächst mit geometrisch-symmetrisch benagelten, d. h. unbewegten Objekten. Licht und Schatten veränderten sich bei diesen Objekten erst, wenn der Betrachter seinen eigenen Standort wechselt oder wenn der Einfallswinkel verschoben wird. Dann benagelte Uecker die zunächst in der Art eines Tafelbildes ebenen und rechtwinkligen Holztafeln asymmetrisch und erzeugte dadurch eine stärkere Lebendigkeit. Später ordnete der Künstler seine Drahtstifte auch in Wellen, Wirbeln und verschiedenen Abständen voneinander und erzielte durch diese geschwungenen „Linien“ und die Verdichtungen bzw. Erweiterungen für den Betrachter den Eindruck der Bewegung. Diese Objekte scheinen selbst zu atmen und zu pulsieren. Nach 1960 bezog Uecker auch künstliche und zum Teil bewegliche Lichtquellen in seine Objekte mit ein. Dabei erlebt der Betrachter auch



„Schöner-Wohnen“ ist mit Uecker kein Vergnügen. Vor zehn Jahren schockte der Künstler sein Ausstellungspublikum mit einem vollständig vernagelten Zimmer. Daraus zeigen wir „Vernageltes TV“ (oben) und „Vernagelter Stuhl“ (unten).



Bei Günther Uecker hat die Morgenstunde Nägel im Munde. Mit den ersten Sonnenstrahlen ist er aus den Federn, greift zum Hämmerchen und nagelt sich eins.

bei unverändertem Blickpunkt die Bewegungen des Lichts in Ueckers Objekten und konnte bei Wechsel seines Standplatzes zusätzliche optische Überraschungen erfahren.

Schließlich schuf Uecker auch bewegte Objekte, etwa benagelte Holzscheiben, die sich drehten. Berühmt wurde seine auf mehreren internationalen Ausstellungen (darunter in der Ausstellung „Kinetische Kunst“ 1964 in Düsseldorf) gezeigte Plastik „New York Dancer“. Über einen mannshohen senkrechten Pfahl ist ein grobes Gewebe in lockeren Falten gezogen, und an diesem Gewebe sind Nägel befestigt. Der Pfahl rotiert durch einen Motor und setzt das „Kleid“ in rasende und rasende Drehungen. Zusätzlich erweiterte Uecker seine statischen Objekte um solche mit plastischen Grundformen, wie etwa Kugeln, und schließlich reale Gegenstände, die er benagelte. Bisheriger Endpunkt dieser Entwicklung: Ueckers vollständig – einschließlich Nähmaschine, Teppich, Stuhl und Fernsehapparat – benageltes Zimmer, für Fakire ein wahres Paradies.

In den letzten fünfzehn Jahren besuchte der Künstler über 40 Einzelausstellungen in Europa und Übersee und nahm in Belgien, den Niederlanden, Frankreich, Österreich, der Schweiz, Italien, Jugoslawien, Dänemark, Finnland, Norwegen, Schweden, den USA, Kanada, Argentinien, Japan und Taiwan an mehr als 130 Gruppenausstellungen teil. Der derzeitige Marktwert von Ueckers Nagelkunst (nachzulesen in der Zeitschrift „Capital“) bewegt sich je nach Größe der Objekte zwischen 5000 und 35000 DM.

Solche Zahlen des Erfolges mögen manchen zu dem Ausruf verlocken: Nageln kann ich auch! Solchem Tun sieht Meister Uecker nicht nur gelassen entgegen, er fordert zum fröhlichen Beginnen geradezu auf. Der Künstler sieht das nicht nur pädagogisch, indem, wer's ihm gleich tut, ein neues Verhältnis zum vorgefertigten Industrieprodukt, durch dieses eine andere Sicht seiner Umwelt und damit neue Einsichten erhält. Auch ein psychologisches Moment scheint ihm für nagelnde Amateure wichtig. In Afrika gibt es Holzfiguren, sogenannte Nagelfetische, in die man mittels Nägeln seine guten oder bösen Wünsche hineinragt. Ähnlich sieht es Uecker für Nagel-Dilettanten: Sie können sich die angestaute Wut aus dem Bauch herausnageln, wen oder was immer sie dabei mit dem benagelten Objekt identifizieren.

Für sich selbst und seine Arbeit sieht Uecker die Problematik natürlich ungleich philosophischer. Uecker über Uecker: „Ich benutze mechanische Mittel, um die subjektive Grenze zu überwinden, zu objektivieren, eine Situation der Freiheit zu schaffen. Wie ich Nägel als Strukturelemente benutze, möchte ich sie nicht als Nägel verstanden wissen. Mir geht es darum, mit diesen Mitteln in ihrem ge-



ordneten Verhältnis zueinander eine Schwingung zu erreichen, die ihre geometrische Ordnung stört und sie zu orientieren vermag. Die weißen Objekte sind als Zustand äußerster Intensität zu verstehen, welche durch Reflexion von Licht sich in dauernder Veränderung befinden. Als wichtig betrachte ich die Veränderlichkeit, die uns die Schönheit der Bewegung zu vermitteln vermag. Das Licht wird uns fliegen machen, und wir werden den Himmel von oben sehen. Alles wird uns durchdringen, es wird durch uns hindurchgehen, wie es durch etwas und nichts geht. Unser Auge wird die Ferne und Nähe sein und wird rundherum blicken, wo uns eine Richtung blind gemacht hat.“

Der 1930 in Wendorf geborene und auf der mecklenburgischen Halbinsel Wustrow aufgewachsene Künstler studierte 1949 bis 1953 in Wismar und Berlin, 1953 bis 1955 an der Staatlichen Kunstakademie in Düsseldorf. Um 1956 entdeckte er für sich das vorgefertigte Industrieprodukt Drahtstift als Medium für seine künst-

lerischen Absichten. In struktureller Ordnung benagelte er zunächst Tafeln, später kubische Gebilde und reale Gegenstände, seit 1962 bezieht er mechanische Mittel und statische wie auch veränderliche Lichtquellen in seine Nagelobjekte mit ein.

In Katalogen und anderen Druckschriften hat Uecker sein künstlerisches Werk und Weltbild vielfach erläutert und kommentiert. Zusätzlich setzte er auch den Film als Mittel ein, um seine Weltschau für seine Mitmenschen sichtbar zu machen. Allein oder mit anderen Künstlern veranstaltete Uecker schon viele künstlerische Demonstrationen, die von einer meist jungen Kunstgemeinde stets stark besucht wurden. Bei solchen Gelegenheiten führt Uecker auch seine 16-Millimeter-Streifen vor. Über seine Arbeit informiert er mit einer eigenen illustrierten „Uecker Zeitung“, von der seit 1969 bereits drei – von Sammlern höchst begehrte – Ausgaben erschienen sind.



Jugendversammlung. Rund 140 Jugendliche des TN-Werkes Duisburg nahmen an der Jugendversammlung am 27. März 1972 im Versammlungsraum am Tor 2 teil. Rainer Niebur gab als Vorsitzender einen Tätigkeitsbericht der Jugendvertretung seit der letzten Versammlung im November 1971. Die Jugendlichen erhielten einen Überblick über die Jugend-Delegierten-Konferenz. Über die Bedeutung der Betriebsratswahlen sprach IGM-Angestelltensekretär Heinrich Peeters.



Stahlkord für Gürtelreifen aus Walzdraht der Thyssen Niederrhein AG auf der Hannover-Messe

Einer der führenden Hersteller von Stahlkord für Gürtelreifen, die Enka Glanzstoff GmbH, verwendet bei der Fertigung der gezogenen Stahlkorddrähte als Ausgangsmaterial Walzdraht von Thyssen Niederrhein in einer für diesen Zweck bestimmten Sondergüte. Auf der Hannover-Messe sind eine Stahlkord-Spule und das Teilstück eines Gürtelreifens mit Stahlkord-Einlage zu sehen.

Thyssen Niederrhein gehört zur internationalen Spitzengruppe der Walzdrahthersteller. Mit der Drahtstraße IV im Werk Duisburg verfügt das Unternehmen über eine der modernsten und leistungsfähigsten Walzdrahterzeugungsanlagen der Welt.

PERSONALIEN

Dipl.-Ing. Erich Balke wurde mit Wirkung zum 1. April 1972 zum Oberingenieur ernannt. In dieser Eigenschaft ist er für den Gesamtbereich Walzwerke des TN-Werkes Duisburg zuständig.

Mit Wirkung vom 1. März 1972 wurde **Dipl.-Kfm. Gert Collin** unter Ernennung zum Abteilungsleiter die Unternehmensplanung in der Stabsabteilung Marktforschung / Zentrale Absatzplanung / Unternehmensplanung übertragen. Gleichzeitig wurde Dipl.-Kfm. Collin mit der Vertretung des Hauptabteilungsleiters beauftragt.

Dr. rer. pol. Norbert Cramer, Rechnungswesen WU, wurde zum Abteilungsleiter ernannt.

Mit Wirkung vom 1. März 1972 wurde **Günther Deppenkemper**, Sozialabteilung WU, zum Hauptbeauftragten der Westfälischen Union AG für die Schwerbeschädigten bestellt.

In der Maschinenabteilung des TN-Werkes Duisburg wurde **Josef Flakowski** mit Wirkung zum 1. April 1972 zum Betriebsleiter in den Elektrobetrieben ernannt.

Mit Wirkung vom 1. April wurde **Hans-Joachim Henzel** zum Abteilungsleiter der Abteilung Kostenrechnung und Kalkulation der WU ernannt.

Dipl.-Kfm. Franz Jungeilges, Betriebswirtschaft WU, wurde zum Abteilungsleiter ernannt.

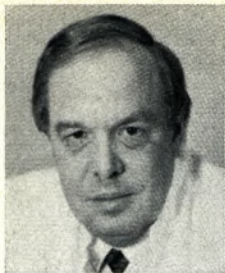
Assessor Michael Müller, WU-Marktforschung / Zentrale Absatzplanung / Unternehmensplanung / Koordination Drahtverkauf Süddeutschland, wurde zum Abteilungsleiter ernannt.

Dem Leiter der Maschinenabteilung des TN-Werkes Duisburg, **Dipl.-Ing. Klaus Müller-Trimbusch**, wurde mit Wirkung vom 1. April 1972 die Stellvertretung des Technischen Werkdirektors übertragen.

Wilhelm Schäfers wurde mit Wirkung zum 1. April 1972 zum Sachgebietsleiter und Vertreter des Leiters des Chemischen Labors der WU ernannt.

Im Bereich des Walzwerkes des TN-Werkes Duisburg wurde **Horst Warthun** zum 1. April 1972 zum Betriebsleiter der Stabstahlstraßen ernannt.

Ing. (grad) Helmut Weltring wurde mit Wirkung zum 1. April 1972 zum Sachgebietsleiter in der Abteilung Qualitätsstelle Eisendraht und Weiterverarbeitung, Werkstoffprüfung der WU ernannt.



**Unser
Werksarzt
Dr. Jungsbluth
schreibt
diesmal über**

Tetanus

In diesem Jahr soll zum ersten Mal eine aktive Tetanusimpfung für die Belegschaftsmitglieder im TN-Werk Duisburg vorgenommen werden. Aus diesem Grunde sind einige Erläuterungen zu diesem Thema notwendig.

Der Tetanus ist eine Infektionskrankheit. Diese Krankheit beeinflusst das Nervensystem und in dessen Gefolge die Muskulatur, führt zu Krämpfen und schließlich zu einer Atemlähmung durch Lähmung der Atemmuskulatur. Trotz moderner, apparativer und medikamentöser Behandlung liegt die Sterblichkeit immer noch bei 51 Prozent.

Erreger des Tetanus sind Sporen, die sich vor allem im Erdreich oder im Speichel bestimmter Tiere aufhalten. Sie können durch Wunden in den Körper gelangen. Da diese Sporen besonders gut in sauerstoffarmem Milieu „gedeihen“, sind Wunden, die taschenförmig und tief sind, besonders geeignet als Eintrittspforte.

Einem allgemeinen Irrtum ist vorzubeugen: Es ist zwar richtig, daß Wunden, die man sich bei der Gartenarbeit oder durch Hundebißverletzungen zugezogen hat, besonders tetanusgefährdet sind, jedoch ist im Prinzip jede Wunde als mögliche Eintrittspforte für die Sporen anzusehen. Zum anderen zieht man sich oft Wunden zu, die so klein sind, daß man sie kaum sieht, wenig beachtet und deshalb schon gar nicht zum Arzt geht. Gerade diese Verletzungen führen nach der Statistik am häufigsten zum Tetanus, da eben niemand an eine Behandlung oder Impfung denkt.

Was ist zu tun, um sich wirksam zu schützen? Man kann nicht wegen jeder geringen Verletzung, sofern man sie überhaupt bemerkt, zum Arzt gehen. Das sicherste Mittel ist hier die aktive Schutzimpfung, d. h. die Anregung des Organismus zu spezifisch gegen Tetanus gerichteten Abwehrstoffen. Um einen genügend hohen und gleichmäßigen Spiegel dieser Abwehrstoffe im Blut zu erreichen, ist ein bestimmtes Schema einzuhalten: Die erste und zweite Impfung im Abstand von 6 bis 12 Wochen. Eine dritte Impfung nach einem Jahr. Später sollte alle fünf Jahre eine Impfung erfolgen. Der Blutspiegel der Wirkstoffe fällt natürlich im Laufe der Zeit immer mal wieder ab und muß besonders bei einer Verletzung des öfteren angehoben



Neuer Betriebsrat im Werk Hamm

Die Wahl des neuen Betriebsrates der WU im Werk Hamm erfolgte am 12. April 1972. Die konstituierte Sitzung fand am 19. April statt.

Unser Bild zeigt von oben nach unten und von links nach rechts:

Fritz Heine, Rudi Kleinekemper, Egon Bonkhoff, Heinz Reckert, Josef Kessler, Anton Feldmann, Erich Böckmann, Theodor Tegethoff, Werner Möllmann, Dieter Rupprecht, Herbert Micheel, Johann Arndt, Werner Ansorge, Rudi Kaminski, Anton Steinmetz, Karl Turwitt, Friedhelm Köchling, Eduard Demmer und Walter Köhler.

werden. Aus diesem Grunde ist bei einer Verletzung immer eine erneute Impfung angezeigt, wenn die letzte Impfung länger als 1 Jahr zurückliegt. Es kann sogar auch Wunden geben, die so gefährdet sind, besonders wenn schmutzige Fremdkörper in der Wunde verbleiben, daß eine Wiederholungsimpfung in kürzerer Zeit notwendig wird. Ebenso muß eine Impfung durchgeführt werden, wenn eine Verletzung zwischen der ersten und zweiten und zweiten und dritten Impfung zustande kommt, zwischen der ersten und zweiten Impfung sogar eine vollständige Impfung. Man könnte einwenden, daß in diesen Fällen ja doch laufend geimpft werden muß. Dazu ist zu sagen: Bei Nichtgeimpften liegt absolut kein Schutz gegen Tetanus vor. Die Sporen treffen

den Körper unvorbereitet, es ist in jedem Fall der sofortige Gang zum Arzt notwendig, es müssen jeweils zwei Spritzen gemacht werden, und die Impfung hat nur Sinn, wenn sich daran eine vollständige Impfung, wie oben angeführt, anschließt. Diese Risiken umgeht man, wenn man vollständig geimpft ist. Es ist zwar auch dann noch ab und zu eine Impfung notwendig, jedoch hat der Körper schon einen gewissen Schutz, der nur in dem speziellen Fall erhöht werden muß.

Man sollte also unter allen Umständen die Möglichkeit der aktiven Impfung wahrnehmen und auch darauf achten, daß alle Kleinkinder vom Gesundheitsamt aktiv geimpft werden.



Blick auf den Werksbahnhof mit den Bogengleisen zum Blankdrahtlager und dem Lager für Schweißelektroden. Rechts im Bild zwei Stumpfgleise.

Neuordnung der Gleisanlagen im Werk Hamm beendet

Von Ing. Günter Schmitt, Eisenbahnbetriebsleiter des Werkes Hamm

Der letzte große Umbau der Gleisanlagen im Werk Hamm fand Mitte der dreißiger Jahre statt. Damals entstand der Werksbahnhof an der Ostseite des Werksgeländes. Die beiden Drehscheiben nördlich des Verwaltungsgebäudes hatten ausgedient und wurden durch das Stumpfgleis an der Wilhelmstraße ersetzt. Von einigen Ergänzungen abgesehen blieb seither die Gleisanlage erhalten. Nun, nach fast 35 Jahren, fand durch umfangreiche Baumaßnahmen die Anpassung an die inzwischen erheblich gestiegenen Anforderungen statt. Gleisanlagen und Bauwerke wurden im Februar 1972 amtlich abgenommen. Eine kurze Notiz in DDD Nr. 6/71 wies bereits auf die Umbaumaßnahmen hin.

Als die Gründer der Firma Cossack u. Comp., der Vorgängerin der WU, vor fast 120 Jahren einen geeigneten Standort für die Errichtung eines Drahtwerkes suchten, fiel ihre Wahl auf die Stadt Hamm. Ausschlaggebend für diese Entscheidung war die ausgezeichnete Verkehrslage dieser Stadt, die wenige Jahre vorher durch den Bau der Köln-Mindener-Eisenbahn und den Schienenverbindungen nach Münster und Soest entstanden war. Der Schienenweg übertraf dann auch die damals noch schiffbare Lippe beträchtlich

an Verkehrswert. Das änderte sich auch später nicht, als der Lippeseitenkanal die Lippe als SchiffsstraÙe ablöste. Wenn auch inzwischen der Straßenverkehr als zusätzlicher Verkehrsträger einen überwältigenden Aufschwung genommen hat, so bleibt die Bedeutung der Eisenbahn als Transportmittel für Massengüter erhalten. Das gilt besonders für das Werk Hamm der WU. Deshalb wurde 1963 der gesamte Walzdrahttransport von der damaligen Niederrheinischen Hütte, jetzt TN-Werk Duisburg, nach Hamm auf die Eisenbahn

umgestellt. Der Schiffstransport mußte der Eisenbahn entscheidende Anteile überlassen. Dazu stieg das Gesamtvolumen des Walzdrahteinganges gegenüber 1956 um mehr als 100 Prozent an.

Mit dem starken Anstieg der Aufgaben des Eisenbahnbetriebes zeichnete sich auch Mitte der sechziger Jahre die Kapazitätsgrenze des Gleisnetzes ab, als der Einsatz einer zusätzlichen Diesellok erforderlich wurde. Das Fehlen von Durchfahrtsgleisen beeinträchtigte den rationellen Einsatz mehrerer Dieselloks erheblich. Der vermehrte Walzdrahteingang führte auf den Walzdrahtgleisen zu Stauungen. Die ungünstige Lage der Waggonwaage nördlich des Verwaltungsgebäudes wurde immer mehr zum Hemmnis. Der wachsende Walzdrahtbedarf der Baustahlmattenfertigung ließ oft Schwierigkeiten bei der Einhaltung der Sicherheitsvorschriften auftreten. Kurz gesagt, es zeigten sich überall Engpässe.

Vorplanung des Gleisumbaues

Eine weitere Zunahme des Walzdrahtverbrauchs mußte zwangsläufig auch den Waggonversand auf der Fertigwareenseite beeinflussen. Die sich vor Jahren anbahnende Entwicklung der Containerverladung war zu beachten, wenn man sich dieser fortschrittlichen Transportmethode bedienen wollte. So wurden dann im Jahre 1966 Überlegungen angestellt, welche Maßnahmen zur Verbesserung des Schienenverkehrs zu treffen wären. Zusammen mit dem Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen in Duisburg, einem Unternehmen der Thyssen-Gruppe, wurde ein Gleisplan entwickelt, der für den Betriebsablauf optimale Bedingungen gewährleisten sollte. Schwierigkeiten bereitete die Forderung der Aufsichtsbehörde, daß im Hinblick auf die bis 1980 einzuführende Mittelpufferkupplung die Gleisradien 100 Meter nicht unterschreiten sollten. 1969 wurde der Antrag zur Neuordnung der Gleisanlagen gestellt und ein Jahr später genehmigt.

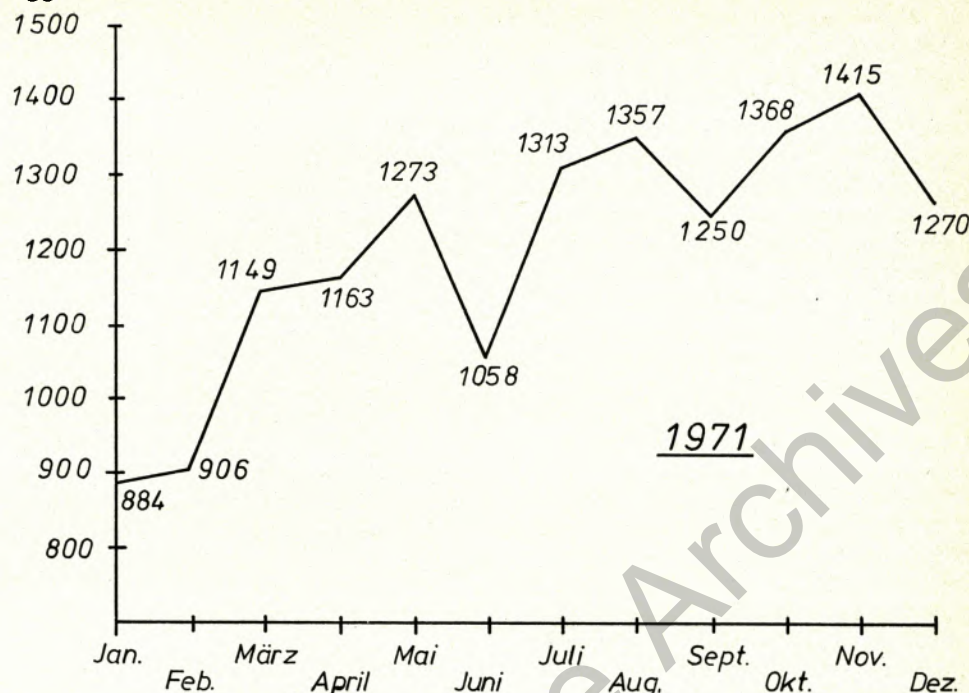
Feinplanung

Bei der Feinplanung zeigte sich, wie so oft, daß Kleinigkeiten große Schwierigkeiten bereiten können. Gebäude, Stützen von Versorgungsleitungen, Gruben, Hochspannungsmaste verlangten häufig neue Überlegungen. Die Einhaltung der Gleisradien, der Gleisabstände, der Profilverfreiheit, d. h. der Höhen und Breiten für die freie Durchfahrt, erzwangen immer wieder Korrekturen. Letztlich aber konnten alle Probleme dank der guten Unterstützung der Planungsabteilung des Gemeinschaftsbetriebes Eisenbahn und Häfen sowie der Vermessungsabteilung der ATH bewältigt werden. Als nächster Schritt folgte die Beschaffung des Oberbaumaterials.

Umbaumaßnahmen

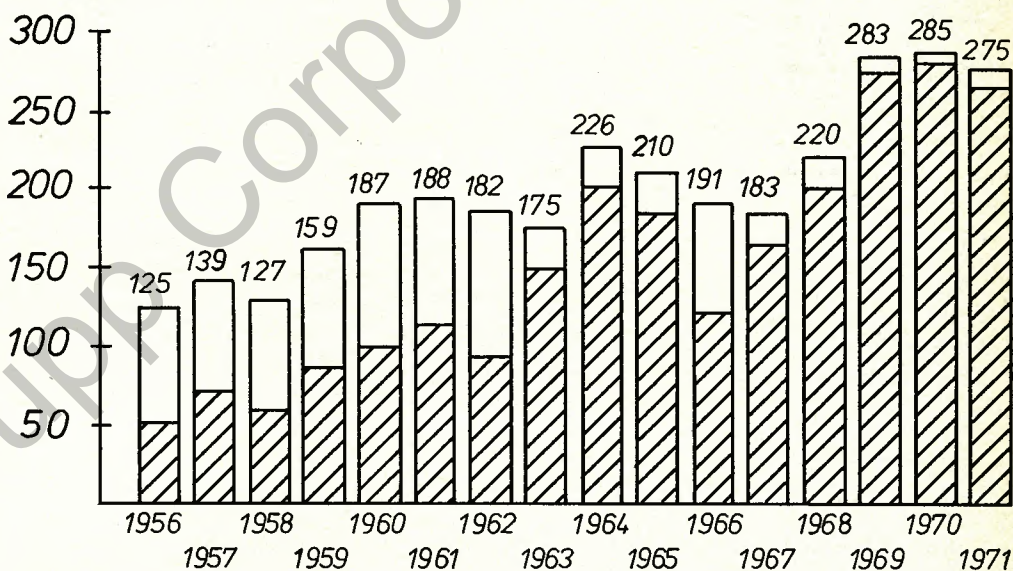
Die Umbaumaßnahmen erstreckten sich auf den gesamten Gleisbereich mit einigen Schwerpunkten. Im Nordbereich wurden entlang der Werksmauer vollständig neue Gleisstränge eingebaut. Hier stehen dem Eisenbahnbetrieb nun je ein Abstellgleis für ein- und ausgehende Züge zur Verfügung, dazu ein Durchfahrtsgleis auf der ganzen Länge und ein zusätzliches kurzes Umfahrgleis. Nördlich der Kraftzentrale befindet sich jetzt die neue Gleiswaage. Sie besitzt eine Wiegefähigkeit von 100 Tonnen und verfügt über zwei Wiegebrücken von je zehn Meter Länge. Dadurch wird die Verwiegung aller Wagentypen in einem Wiegevorgang ermöglicht. Das Wiegehaus enthält außer der Wiegeeinrichtung das Büro für den

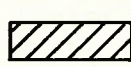
Anzahl der
Waggons

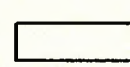


Monatlicher Eingang aller Waggons verschiedener Typen für Walzdraht und Fertigwaren. Die Waggonzahlen für Walzdraht wurden aus der Tonnage errechnet bei einer Durchschnittsladung von 25 to / Waggon.

in 1000 to.



 Walzdrahttransport
per Bahn

 Walzdrahttransport
per Schiff

Entwicklung des Walzdrahteingangs von 1956 bis 1971

Eisenbahnbetrieb und ersetzt außerdem das bisherige Blockhaus. Im Osten des Werksgeländes wurden die Gleise des Werksbahnhofs an der Nord- und Südseite durch neue Weichen verbunden. Die beiden östlichen der insgesamt sechs Gleise sind an der Südseite als Stumpfgleis ausgebildet. Der Gleisbogen am Technischen Büro verbindet die südliche Weichenkombination des Werksbahnhofs direkt mit den Gleisen an der Elektrodenfabrik. Dadurch konnte das bis zur Wilhelmstraße reichende Stumpfgleis östlich

des Verwaltungsgebäudes entfallen, eine Erleichterung für alle, die bisher auf dem Gang zum Ramac-Gebäude die Gleise überqueren mußten. Die Anbindung des Gleises unter der Lagerhalle DW 5 erfolgte nun von Westen her über eine Weiche und eine anschließende Kreuzung unmittelbar vor dem Verwaltungsgebäude der Elektrodenfabrik

Im äußersten Westen führt ein neues Gleis zur Lagerhalle für Baustahlmatten. Hier wurden auch schon die Weichen für

die Gleise zur neuen Elektrodenfabrik verlegt. Die Einhaltung des vorgeschriebenen Gleisbogens machte die Verlegung der Waggonwaage am Hafentor erforderlich. Sie fand östlich der CO₂-Draht-Fertigung einen neuen, günstigeren Standort und dient jetzt ausschließlich der Verwiegung des für die Baustahlmatten-Fertigung benötigten Walzdrahtes. Im mittleren Werksbereich wurden die Gleise, die vom Hafentor zum Walzdrahtlager führen, vollständig umgestaltet. Diese Änderung ermöglicht die Trennung des Walzdrahttransports zur Walzdrahtlagerhalle vom internen Transport zur Baustahl-Fertigung. Die Neuordnung des Werksbahnhofs machte auch eine Verlegung der Gleise zu den Lägern für Blankdraht, verzinkten Draht und Stacheldraht erforderlich. Das Drahtstiftelager erhielt ebenfalls eine neue Gleisverbindung, ergänzt durch eine großflächige Laderampe, die zur Beschleunigung der Waggonverladung beiträgt. Insgesamt wurden im Zuge der Baumaßnahmen folgende Oberbaustoffe eingebaut: 31 einfache Weichen, 6 Innenbogenweichen, 3 doppelte Kreuzungsweichen, 1 Doppelweiche, 1 Kreuzung, 2714 laufende Meter Gleis auf Schwellen, 762 laufende Meter Rillenschienengleis und 6500 Tonnen Schotter.

Umbau termingerecht beendet

Als Schienenprofil kam im Werk Hamm erstmals die Form S49 zum Einbau. Sie stellt gegenüber dem bisher verlegten Profil Form 8 eine bedeutende Verstärkung dar. Die Verlegung erfolgte auf Holzschwellen. Für die Schienenbefestigung kamen weitgehend Schienennägel DS18 zur Anwendung. Im Bereich der Werksstraßen wurden Rillenschienen Ph37 auf Betonunterbau verlegt und mit einer Schwarzdecke versiegelt. Zur Sicherheit der Rangierarbeit dienen die Rangierwege, die seitlich der offenen Gleise angelegt wurden. Die Stumpfgleise erhielten als Abschluß teilweise Gleisprellböcke, um starke Rangierstöße zur Schonung der Fahrzeuge weich abbremsen zu können.

Bis auf die Gleise zur neuen Elektrodenfabrik, die im Zuge der Errichtung der Hallen verlegt werden, konnte der Umbau der Gleisanlage termingerecht beendet werden. Der gesamte Umbau verlief trotz aller Belastungen ohne einen nennenswerten Unfall.

Bild oben: Das Zufahrtsgleis der DB im Werk. Rechts im Bild das Abhol-, Zustell- und Durchfahrtsgleis. In der Bildmitte (am Zaun) das Wiegehaus der 100-Tonnen-Waggonwaage. Mittleres Bild: Zufahrtsgleis mit beladenen Walzdrahtwaggon. Bild unten: Zufahrtsgleise zum Walzdrahtlager. Im Vordergrund eine der doppelten Kreuzungsweichen.



Die Kasse zahlt nicht jede Arznei

Was darf der Arzt verordnen und was nicht?

Immer wieder beklagen Versicherte, daß der Arzt ein bestimmtes Medikament nicht verordnet hat. Oft stellt sich dann heraus, daß der Patient von sich aus den Arzt um Verordnung bat. Er war im Glauben, das gleiche Mittel, das seinem Nachbarn half, könne auch ihm helfen. Manchmal war auch eine Zeitungsanzeige oder ein populär medizinischer Artikel in einer Publikumszeitschrift die Ursache für den Verordnungswunsch des Patienten. In diesen Fällen lehnen manche Ärzte die Verordnung aus medizinischen Gründen ab.

Es kommt aber auch vor, daß der Arzt die Verordnung eines bestimmten Arzneimittels mit der Begründung ablehnt, daß die Krankenkasse ihn, den Arzt, regreßpflichtig mache. Tatsächlich kann das vorkommen, wenn ein Arzt mit den Gesamtkosten der von ihm verordneten Arzneimittel ständig weit über dem Durchschnitt liegt. Diese Regreßpflicht wird aufgehoben, wenn der Arzt nachweist, daß die in seiner Praxis behandelten Krankheitsfälle teure Medikamente benötigen.

Hier entsteht oft Streit zwischen Patient, Arzt und Krankenkasse. Aus diesem Grunde hat der Bundesausschuß der Ärzte und Krankenkassen Arzneimittel-Richtlinien erstellt, die im Oktober 1971 neu gefaßt wurden.

Darin werden die in der Kassenärztlichen Versorgung tätigen Ärzte verpflichtet, den Versicherten und ihren Angehörigen nach den Regeln der ärztlichen Kunst eine ausreichende und zweckmäßige Versorgung mit Arzneimitteln zukommen zu lassen, aber entbehrliche Kosten zu vermeiden.

Arzneimittelverordnungen sollen in der Regel nur erfolgen, wenn dem Arzt der Zustand des Kranken bekannt ist. Auch erfordert nicht jede ärztliche Beratung eine Arznei. Manchmal reichen hygienische, physikalische oder diätetische Maßnahmen aus.

Der Versicherte hat keinen rechtlichen Anspruch auf Verordnung eines bestimmten Medikaments. Der Arzt darf Arzneimittel, die nicht zur Erzielung des Heilerfolges notwendig sind, nicht verordnen, und die Krankenkasse darf sie nachträglich auch nicht bewilligen.

Der Arzt hat unter den Arzneimitteln das Mittel auszuwählen, das im Verhältnis seiner Kosten zur Sicherung des Heilerfolges und der dafür erforderlichen Zeit am wirtschaftlichsten ist. Das besagt nicht, daß nur billige Arzneimittel verordnet werden dürfen. Ein teureres Medikament kann u. U. wirtschaftlicher sein, wenn der angestrebte Heilerfolg damit schneller erzielt wird als mit einem preisgünstigeren Arzneimittel.

Insbesondere bei Arzneimitteln, für die in Publikumszeitschriften geworben wird,

ist den Verordnungswünschen der Versicherten Zurückhaltung geboten. Solche Werbung reizt den Arzneimittelverbrauch über den therapeutischen Wert hinaus an und birgt auch gesundheitliche Gefahren in sich. Außerdem beeinträchtigt die Publikumswerbung die dem Arzt zustehende Entscheidungsfreiheit über die im Einzelfall angezeigte Art der Arzneimittelverordnung.

Als Mittel, die nicht verordnet werden dürfen, sind in den Arzneimittel-Richtlinien aufgeführt:

Genußmittel: sämtliche (auch medizinische) Weine und Weingeist als einen wesentlichen Bestandteil enthaltende Mittel (ausgenommen Tinkturen im Sinne des Deutschen Arzneibuches),

Mineralwasser und andere Wässer ohne ausgesprochene therapeutische Wirkung,

Badezusätze ohne nachgewiesene therapeutische Wirkung,

Kosmetika und Mittel, die zur Reinigung, Pflege oder Färbung der Haut, des Haares, der Nägel, der Zähne, der Mundhöhle usw. dienen,

Empfängnisverhütungsmittel,

Aphrodisika: Mittel, die der Anreizung und der Verstärkung des Sexualtriebes dienen sollen,

Arzneimittel gegen Nikotinmißbrauch,

Wohlschmeckende Arzneimittel, bei denen die Gefahr besteht, daß sie wegen ihrer Zubereitungsform als Ersatz für Süßigkeiten genossen werden. (Ausnahme: Verordnung für Kinder),

Würz- und Süßstoffe, Obstsäfte und Diätpräparate, sofern sie nicht der Behandlung von angeborenen Enzymmangelkrankheiten dienen.

Überhöhte Verordnungskosten können auch entstehen, wenn der Arzt preisgünstige Arzneimittel in zu großem Umfang verordnet. Die zu verordnende Menge hängt in erster Linie von der Art und Dauer der Erkrankung ab.

Nach den Richtlinien ist jeder Kassenarzt verpflichtet, in jedem Einzelfall auch zu prüfen, ob eine Arzneimittelwiederholung erforderlich ist. Das geschieht nicht nur aus Gründen der Kosten für die Kasse, sondern auch zum Wohle des Versicherten, der bei zu großem Arzneimittel-

gebrauch im Sinne einer Gewöhnung arzneimittelabhängig wird (bei Schmerzstillungs-, Beruhigungs-, Schlaf- und psychischen Anregungsmitteln) oder anderswie gefährdet werden kann (z. B. Blutbildung, Nerven, Leibesfrucht, Leber oder Nieren).

Manche Versicherte vermuten, daß die Bezeichnung KP auf dem Rezept „Kassenpackung“ heißt. Aber eine „Kassenpackung“ gibt es nicht. KP hinter dem Arzneimittel bedeutet „Klinikpackung“, OP bedeutet „Originalpackung“.

Bei der Wahl von Arzneiformen gleicher Wirksamkeit hat der Arzt zu beachten, daß Tabletten, Dragées oder Pillen im allgemeinen wirtschaftlicher sind als Lösungen, abgeteilte Pulver, Oblaten, Kapseln und ähnliche Arzneiformen; Tropfen sind preisgünstiger als Mixturen und Sirupe. Hautreizende Einreibungen sind in Form von Linimenten, Vasolimenten, Salben und Ölen im Verbrauch sparsamer als spirituöse Lösungen. Zusätze zur Verbesserung des Geschmacks, des Geruchs oder der Farbe sind, weil sie verteuern, möglichst zu vermeiden, wenn damit kein therapeutischer Vorteil verbunden ist.

Zu bestimmten Zeiten wird von den Apotheken eine Zusatzgebühr als Nachtaxe berechnet. Deshalb müssen alle Verordnungen, deren Belieferung während dieser Zeit erforderlich ist, mit dem Vermerk „noctu“ bzw. „cito“ versehen werden. Auf diese Vermerke sollte jeder Versicherte achten, weil er sonst die Nachtaxe selbst bezahlen müßte.

Günter Weirich

Beendigung der Ausbildung im TN-Werk Duisburg

Zum 31. Januar 1972 beendeten sieben Auszubildende des Techn. Ausbildungswesens des TN-Werkes Duisburg mit der Abschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer ihre Ausbildungszeit. Im einzelnen waren das fünf Starkstromelektriker, ein Dreher und ein Werkstoffprüfer. Bei der Abschlußprüfung wurde folgendes Gesamtergebnis erreicht: In der Fertigkeitsprüfung die Note 2; in der Kenntnisprüfung die Note 3.

Je eine Geldprämie erhielten die Auszubildenden Wolfgang Grabowski (für die Note 1 im praktischen Teil und für die Note 2 im Kenntnisteil), und Richard Diezel (für die Note 2 in beiden Prüfungsteilen).

Auf einer Aussprache der Sicherheitsbeauftragten der WU (siehe DDD 5/71, Seite 16) wurde über Verständigungsschwierigkeiten mit der großen Gruppe der türkischen Arbeitnehmer berichtet und ein Wörterverzeichnis der Unfallverhütung angeregt. Die Abteilung Arbeitsschutz ist diesem Vorschlag gefolgt. Andere Betriebsabteilungen haben sich mit eigenen Wörterverzeichnissen angeschlossen. Wir bringen sie in dieser und den nächsten Ausgaben zum Abdruck. Das Türkische wird anders gesprochen, als es sich liest. Deshalb sollte niemand versuchen, dem türkischen Kollegen etwas vorzulesen, sondern von Fall zu Fall mit dem Finger auf die türkische Übersetzung des deutschen Textes zeigen.

Drahtziehen Tel cekmek

Ziehstein	Cekme tasi
Schweißstelle	Kaynak yeri
Spulen	Makaralar
Körbe	Kangallar
Ringe	Rulolar
Ziehsteinsatz	Cekme tasi takimi
Walzdraht	Haddeli tel
gekälkt	Kireclenmis
geboraxt	Borakslanmis
DZ Neutral	Nötür
hellblank	Ciplak
Ziehseife	Yumusatma mayii
Ziehpulver	Yumusatma tozu
Drahtziehen	Tel cekmek
Einziehange	Cekme pensi
Bindezange	Baglama pensi
Bindedraht	Baglama teli
Umlenkrolle	Yuvarlama rulosu
unrund	Yuvarlak degil, yassi
streifig	Cizgili
wellig	Dalgali
Ringgewicht	Rulo agirligi
Saubermachen	Temizlemek
Fegen	Süpmek
Bremse einstellen	Freni ayarlamak
Einkuppeln	Motorun devrini baglamak
Hebel	Manivela
Wickler	Sargi makinasi
Bindeblock	Sargi bloku
Bandeisen	Cember
Bindemaschine	Baglama Makinasi
Drahtabfall	Tel artigi
Waage	Kantar
Laufzettel ausfüllen	Sevk pusulasi doldurmak
Transportwagen	Nakliye arabasi
Hubstapler	Kaldirma araci
Kühlwasser	Sogutma suyu
Abschmieren	Yaglamak
Umlauffänger	Devir tutucu
Kupferstücke	Bakir parcalar
Draht einziehen	Teli cekmek, toplamak
Drahtbruch	Tel kopugu
Schlingenfänger	Halka tutucu
Not-Ausschalter	Emniyet kapama salteri
Tippschalter	Tip' salter
Automatik	Otomatik
Arbeitszeit	Is vakti
früh	Erken, Sabahci
Mittag	Ögle, ögleci
Nacht	Gece, gececi
Pause	Istirahat
Akkord	Akord, götürü
Durchschnitt	Ortalama
Stundenlohn	Saat ücreti

Personalabteilung

Lohnbüro
Arbeitspapiere
Lohnsteuerkarte
Versicherungskarte
Aufenthalts-erlaubnis
Arbeitserlaubnis
Anmeldung
Einwohner-meldeamt
Ärztliche Untersuchung
Nachuntersuchung
Arbeitsamt
Kindergeldantrag
Kindergeldkasse/Arbeitsamt
Familienstandsbescheinigung
Prüfungstermin/Kindergeld
Werksausweis
Einstellungsschein
Arbeitsbeginn
Betriebsleiter
Meister
Bankinstitut
Bank-Konto-Nr.
Banküberweisung
Empfangsbescheinigung
Urlaub
Unbezahlter Urlaub
Krankheitszeit
Lohnfortzahlung
Krankenkasse
Kleinverkauf oder Werkswaren
Vorschuß
Pfändung
Urlaubsgeld
Sparvertrag
Vermögensbildung
Krankengeld
Wohnung
Familienstand
Ledig
Verheiratet
Wohnungsänderung

Personal Subesi

Ücret bürosu
Is kagitlari
Vergi karnesi
Sigorta karti
Oturma müsaadesi
Calisma müsaadesi
Oturdugu yeri bildirme
Bildirme yeri
Doktor muayenesi
Yeniden muayene
Isçi bulma kurumu
Cocuk parasi
müracaat kagidi
Cocuk parasi
kasasi/Isçi Bulma
Aile durumu kagidi
Inceleme müddeti/
Cocuk parasi
Is yeri hüviyeti
Isçi alinma kagidi
Is basi
Isletme sefi
Usta
Banka
Banka hesap numarasi
Banka havelesi
Kabul kagidi
Izin
Ücretsiz izin
Hastalik zamani
Ücret ödemesi
devam
Hastalik kasasi
Küçük satis veya müessesesi mallari
Avans
Haciz
Izin parasi
Tasarruf anlasmasi
Para biriktirme, sermaye teskil etme
Hastalik parasi
Ev
Medeni hali
Bekar
Evli
Ev degistirme



Wilhelm Rosendahl, ältester Drahtzieher der WU Hamm, bei seinen letzten Arbeiten am alten Reihen-Einzelzug.

Letzte Schicht des Reihen-Grob- und -Mittelzuges

Der letzte Reihen-Einzelzug im Werk Hamm der WU wurde jetzt stillgelegt. Auch der an dieser Maschine seit Jahrzehnten tätige Wilhelm Rosendahl geht in Pension. Rosendahl ist zur Zeit der älteste Drahtzieher im Werk Hamm der WU. Am 29. 3. 1971 hatte er sein fünfzig-jähriges Arbeitsjubiläum bei der WU, im August wird er 65 Jahre alt.

Der alte Reihen-Einzelzug, der jetzt abgerissen wird, stammt aus dem Jahr 1904 und war schon mehr als ein Jahrzehnt in Betrieb, als Rosendahl 1921 bei der WU als junger Arbeiter anfang. Er erlernte dann das Drahtziehen und wurde an dem Reihenzug eingesetzt.

Auf dieser Anlage mußten die Drahtringe, für die zum Erreichen des Enddurchmessers mehrere Ziehvorgänge erforderlich waren, nach jedem Zug von der Ziehscheibe abgenommen werden und auf die Ablaufhaspel der folgenden Ziehscheibe bzw. -scheiben wieder aufgelegt werden (in früheren Jahren sogar von Hand und mit Muskelkraft). Der Drahtzieher hatte dann den Draht jedesmal neu durch das Ziehwerkzeug zu ziehen und hierfür ein- oder auch mehrmals anzuspitzen. Der gesamte Vorgang – Anspitzen, Einziehen, Ziehen, Abnehmen und Auflegen – mußte je nach Enddurchmesser bis zu viermal wiederholt werden. Ursprünglich hatten zwei dieser Reihen-Einzelzug-Maschinen mit je 24 Ziehsteinen nebeneinander gestanden. 1970 wurde die vorletzte Maschine bereits demontiert. Nun hat auch für die letzte die Schicksalsstunde geschlagen. Die Maschine, früher mit Dampfkraft, später durch Elektromotor angetrieben, könnte zwar noch Dienst tun, aber sie ist zu unwirtschaftlich. Heute wird der Draht auf Mehrfachziehmaschinen gefertigt, d. h., der Draht- oder Walzdraht wird nach



dem Auflegen und Einziehen gleichzeitig in mehreren aufeinanderfolgenden Zügen gezogen. Dabei wird nach jedem Ziehvorgang der Draht auf eine Ziehscheibe aufgewickelt und von dort direkt oder über geeignete Umlenkeinrichtungen zum nächsten Ziehstein geführt. Der gesamte Arbeitsgang läuft also bis zum gewünschten Enddurchmesser kontinuierlich ab und ist somit gegenüber früher bedienungsmäßig wesentlich vereinfacht bzw. verbessert worden.

DRK dankt Blutspendern der WU

Der Blutspendedienst der DRK-Landesverbände Nordrhein und Westfalen/Lippe in Hagen dankte in einem Schreiben an die Sozialabteilung für die zahlreiche Teilnahme der Uniöner an der Blutspende. In dem Schreiben heißt es u. a.: „Es erschienen zum Termin 159 Spender, um Blut für kranke und verletzte Mitmenschen zu spenden. Gestatten Sie uns, daß wir Ihnen für die erfolgreiche Unterstützung unseren herzlichen Dank aussprechen. Nicht zuletzt danken wir auch allen Spendern besonders herzlich. Sie trugen mit dazu bei, Engpässe in der Versorgung der Krankenhäuser, Heilstätten und Geburtskliniken zu überwinden.“

Auszeichnung von Auszubildenden der WU nach bestandener Abschlußprüfung

Die folgenden Auszubildenden haben im Winter 1971/72 vor der Industrie- und Handelskammer Dortmund die Abschlußprüfung bestanden:

Industriekaufleute:

Lenz, Friedhelm
Poth, Udo *
Rehwinkel, Klaus

Bürogehilfinnen:

Hesselmann, Angelika *
Hinz, Bärbel
Piek, Angelika
Reisner, Imogen *
Szelinski, Brigitte

Betriebsschlosser:

Dultz, Werner *
Kozlik, Peter

Starkstromelektriker:

Hannig, Heinz-Friedrich
Kleinschmidt, Rolf *

Sie wurden am 30. März 1972 ausgezeichnet. Jeder Mitarbeiter erhielt ein wertvolles Buch oder eine Schallplatte nach seiner Wahl; die mit einem * Bezeichneten wurden wegen ihrer guten Leistungen durch Überreichung eines Sparbuches besonders ausgezeichnet.



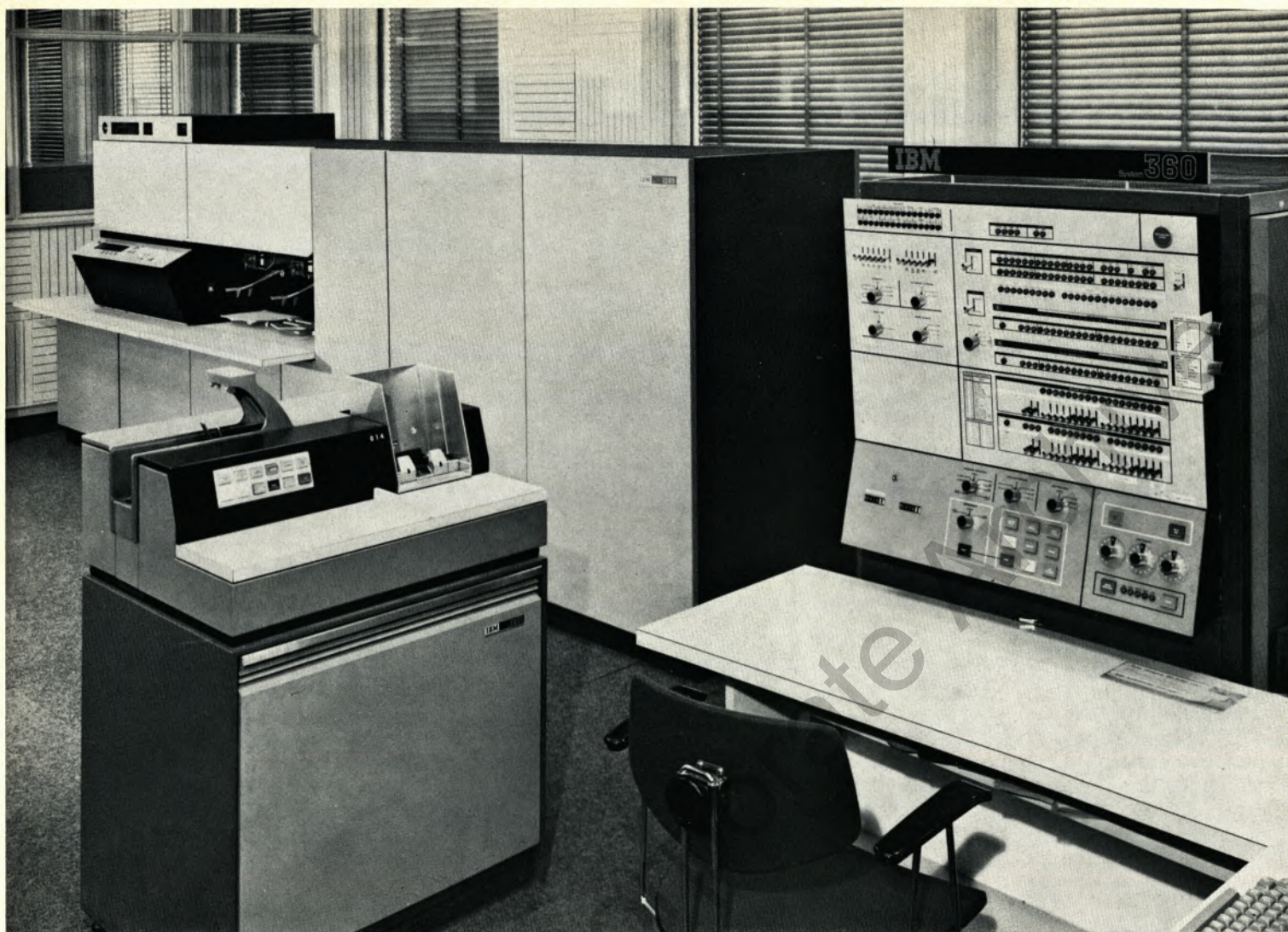
Bei einem Besuch am Stand der Westfälischen Union in Halle 12 auf der „Kölner Eisenwarenmesse 1972“ zeigte Kölns Oberbürgermeister Theo Burauen großes Interesse am Fertigungsprogramm der WU und ließ sich darüber von WU-Verkaufsdirektor Eisen-, Stahl- und Drahterzeugnisse Dr. Hermann Thiesen ausführlich informieren. Von links nach rechts: stellv. Betriebsratsvorsitzender Turwitt, Dr. Thiesen, OB Burauen. Bild unten: Anlässlich der „Kölner Eisenwarenmesse 1972“ veranstaltete die WU in ihrem Stand eine Pressekonferenz. Die maßgebliche Fachpresse war vollständig erschienen. Auf unserem Bild beantwortet WU-Verkaufsdirektor Eisen-, Stahl- und Drahterzeugnisse Dr. Hermann Thiesen die Fragen der Fachjournalisten.



Betriebsversammlung im Werk Hamm der WU

Am 12. März 1972 fand in den Hammer Zentralhallen die erste Betriebsversammlung 1972 statt. Karl Turwitt, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender, begrüßte 1737 Uniöner. Er gab einen Überblick über die Erzeugungs- und Absatzlage

sowie den Termin für die Wahl des neuen Betriebsrates bekannt und stellte den Anwesenden die Kandidaten einzeln vor. Im Anschluß daran gab Oskar Kammer-scheid, Leiter der Personalverwaltung, den Bericht des Personalwesens. Den Abschluß der Betriebsversammlung bildete eine Diskussion, an der sich die Mitarbeiter wieder rege beteiligten.



Teilansicht des Rechenzentrums der WU. Links hinten im Bild der Belegleser.

Eine Maschine liest Handschrift

Von Heinz Brockmann

Als erstes privatwirtschaftliches Unternehmen im Bundesland Nordrhein-Westfalen setzte die WU für ihre Datenerfassung in ihrem Rechenzentrum in Hamm einen Belegleser vom Typ IBM 1288 ein. Das Gerät kann die Daten (Ziffern, Buchstaben und Zeichen) von Belegen direkt in den Computer einlesen.

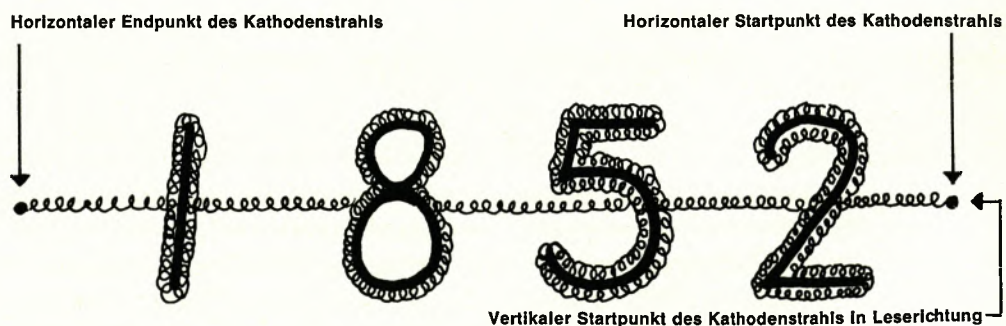
Bisher erfolgte die Übertragung der Daten von den Belegen durch Locherinnen auf Lochkarten. Dieser Arbeitsvorgang war ein ständiger Engpaß in der elektronischen Datenverarbeitung. Durch den Seitenleser vom Typ IBM 1288 wurde die Datenerfassung bei der WU entscheidend rationalisiert. Das Gerät ist die modernste Entwicklung auf dem Gebiet der Belegverarbeitung. Es verarbeitet optisch lesbare Belege unterschiedlichen Formats von halber Postkartengröße bis DIN A 4 und verschiedene Schriftarten (Handschrift, stilisierte Maschinenschrift und Strichmarkierungen).

Die WU entschloß sich insbesondere für den Einsatz dieses Aggregats aufgrund des großen Lochkartenanfalles in der Lohnabrechnung (cirka 180 000 Loch-

karten im Monat) und der Möglichkeit einer schnelleren Verarbeitung von Bestellvorgängen. Mit dieser Entscheidung betrat die WU Neuland auf dem Gebiet

der Datenverarbeitung. Rechtzeitig vor der Umstellung wurden alle Mitarbeiter, die an der Erstellung von maschinell lesbaren Belegen beteiligt sind, über die geplante Anschaffung informiert und durch Tonbildschauen und praktische Übungen mit der neuen Form der Datenverarbeitung vertraut gemacht.

Die handschriftlich oder maschinell signierten Zeichen eines optisch lesbaren Beleges werden beim Seitenleser IBM



Schleifenförmiges Abtasten der Zeichen bei Handschrift



1288 mit Hilfe eines kleinen, genau steuerbaren Lichtpunktes einer Kathodenstrahlröhre schleifen- oder rasterförmig abgetastet. Das abgetastete Zeichen wird maschinenintern mit einem festgespeicherten Zeichensatz in der Erkennungslogik verglichen. Ergibt der Vergleich ein gültiges Zeichen, überträgt der Seitenleser IBM 1288 das erkannte Zeichen an eine programmtechnisch bestimmte Stelle im Hauptspeicher der Zentraleinheit der Rechenanlage. Kann ein Zeichen nicht identifiziert werden, wird ein sogenanntes „Rückweisungszeichen“ anstelle des abgetasteten Zeichens übertragen. Datenreihen, in denen ein solches „Rückweisungszeichen“ eingefügt wurde, werden auf dem Drucker als Fehlerprotokoll herausgedruckt und der dazugehörige Beleg wird zur Korrektur maschinell ausgesondert.

Das Gerät ist seit Oktober 1971 im Einsatz. Seither werden in der Lohnabrechnung monatlich circa 45 000 Belege mit rund 2 000 000 Zeichen maschinell gelesen. Stündlich können 2500 bis 3000 Lohnscheine maschinell gelesen werden. Der Prozentsatz der wegen fehlerhafter Eintragung zurückgewiesenen Belege beträgt rund vier Prozent. Außerdem werden monatlich circa 10 000 bis 12 000 Bestellblätter von der zuständigen Fachabteilung mit manueller und maschineller Schrift ausgefüllt. In einer Stunde können hier von bis zu 1500 Belege verarbeitet werden. Die schnelle Datenerfassung wirkte sich bereits positiv auf eine größere Lieferbereitschaft der WU aus.

Als weiteres Einsatzgebiet des Seitenlesers bot sich die Debitorenbuchhaltung an. Hier werden monatlich 12 000 bis 14 000 Belege mit ca. 300 000 Zeichen verarbeitet. Der Einsatz des Gerätes wurde durch umfangreiche organisatorische und programmtechnische Vorbereitungen eingeleitet. Dadurch konnte das neue Verfahren der Datenerfassung ohne nennenswerte Schwierigkeiten eingeführt werden. Es hat sich bereits jetzt als ein voller Erfolg erwiesen. Weitere Einsatzmöglichkeiten für den Seitenleser IBM 1288 sind geplant und in Vorbereitung.

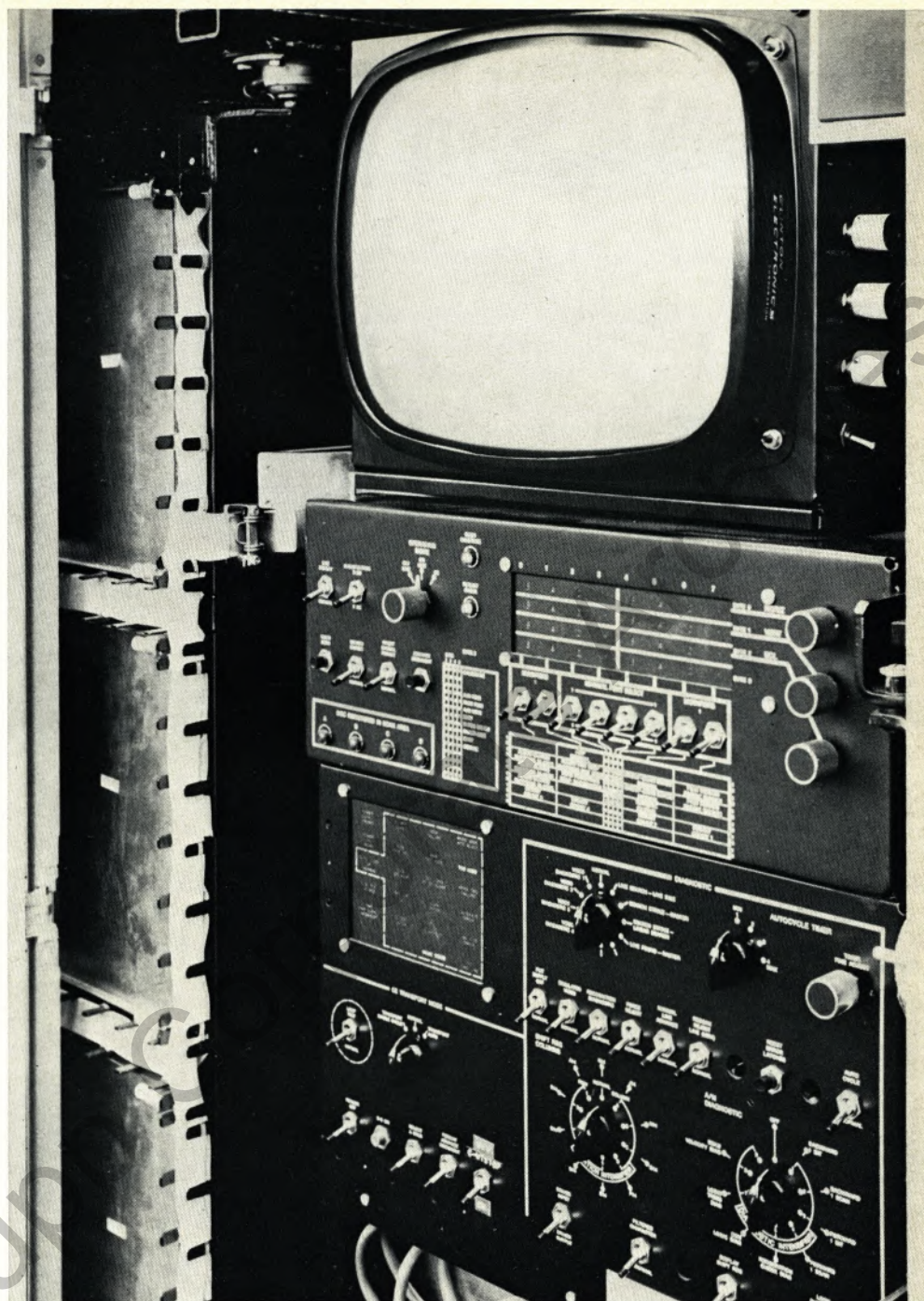
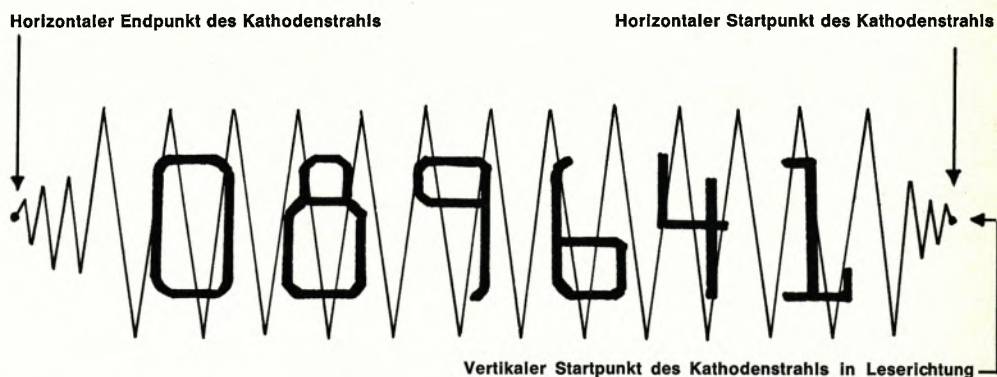


Bild oben links: Der IBM-Seitenleser 1288 im Einsatz. Am Bedienungspult Udo Lobitz. Großes Bild: Bedienungseinrichtung und Bildschirm zur optischen Darstellung der gelesenen Zeichen.



Rasterförmiges Abtasten der Maschinenschrift



Materialfluß Schiene: Versand von Walzdraht des TN-Werkes Duisburg auf Bundesbahnwagen. Lesen Sie dazu „Materialfluß Draht und seine Materialfluß-träger“ auf den Seiten 4/5.