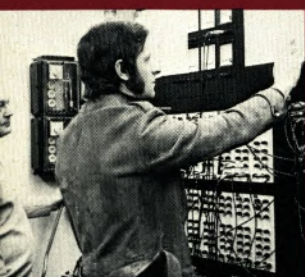


DER DIREKTE DRAHT

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

In dieser Ausgabe:



**Elektrisch
geregelte Antriebe
für Krane**



**Kollege
Werkschutzmann**



**Lagerhaus-
steuerung mittels
Prozeßrechner**



**Gelsenkirchen —
Mittelpunkt im Emscher-Lippe-Raum**

Verbindung mit Rheinstahl stand im Mittelpunkt

ATH-Hauptversammlung dauerte über acht Stunden

Mehr als acht Stunden dauerte die 19. ATH-Hauptversammlung am 17. April in der bis auf den letzten Platz besetzten Mercatorhalle in Duisburg. Im Mittelpunkt der Diskussionen stand die Verbindung mit Rheinstahl.

Nach der Eröffnung durch Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Birrenbach gab der scheidende ATH-Vorstandsvorsitzende Dr. Sohl der Versammlung einen Bericht über die Entwicklung der Gesellschaft im vergangenen und laufenden Geschäftsjahr sowie über die Zukunftsaussichten. Sohl unterstrich, daß es nach dem Rückschlag in den letzten beiden Geschäftsjahren bei der ATH seit einigen Monaten konjunkturell und inzwischen auch bei den Erträgen wieder bergauf gehe. Zum anderen zeichne sich eine verbreiterte Konzernbasis ab, die der Thyssen-Gruppe künftig eine größere Widerstandskraft gegen strukturelle Einbrüche verleihe. Die ATH sei seit einigen Monaten im Stahlbereich nahezu voll ausgelastet und aus dem Ertragstief heraus. In anderen Produktionsbereichen gehe es dagegen etwas mühsamer voran.

Der Eintritt in den neuen Aufschwung der Konjunktur sei jedoch aus der strukturell veränderten Startposition einer immer größer werdenden Abhängigkeit vom internationalen Stahlmarkt erfolgt, auf dem die mehrfachen Änderungen der Währungsparitäten die Wettbewerbs-Relation zu den wichtigsten Partnern der Bundesrepublik im Außenhandel — um 42 Prozent zum Beispiel zu den USA und um 32 Prozent zu Frankreich — wesentlich erschwert hätten. Hinzu komme als zweites strukturelles Handicap für die Hüttenwerke die Abhängigkeit von der deutschen Koks- und Kohle. Konsequenzen aus der Tatsache, daß der deutsche Steinkohlen-Bergbau nach allgemeiner Überzeugung der Wäh-

rungsgeschädigte Nr. 1 sei, müßten im Rahmen des angestrebten Energieprogramms berücksichtigt werden.

Die Stahlindustrie strebe eine marktwirtschaftliche Lösung des Kohleproblems an, bei der die ATH zu eigenen Opfern bereit sei. „Wir haben nicht die Absicht, uns von der deutschen Steinkohle zu trennen, aber die Zusammenarbeit muß sich auf der Basis der Freiwilligkeit vollziehen und dem Marktgeschehen anpassen.“

Bei seiner Rückschau auf die zwanzigjährige Entwicklung der ATH teilte er u. a. mit, daß sich die Zahl der Anteilseigner inzwischen auf 125 000 erhöht habe. Seit 1955/56, als man damals 38 000 Aktionären die erste Dividende habe zahlen können, hätten die Aktionäre der ATH insgesamt über eine Milliarde DM erhalten. Der Fritz Thyssen Stiftung, deren Errichtung durch die Familie Thyssen im Jahre 1959 ein Höhepunkt in der Nachkriegsgeschichte der ATH und ein zusätzlicher Ansporn für die Arbeit gewesen sei, seien zur Förderung von Wissenschaft und Forschung davon fast 130 Millionen DM zugeflossen.

Der Entwicklungsprozeß, der zur Bildung der Thyssen-Gruppe geführt habe, sei nicht eine einfache Addition von Werken und Unternehmen, von Produktions-, Belegschafts- und Umsatzziffern. Er stelle vielmehr eine sinnvolle Neuordnung dar mit dem Ziel einer besseren Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit, um das man sich angesichts des ständigen technischen und wirtschaftlichen Wandels stets von neuem bemühen müsse. Der Stahl-Standort an Rhein und Ruhr habe seine Vorzugsstellung in der Bundesrepublik nicht verloren. Er könne es auch international mit den Stahlwerken an der Küste aufnehmen, zumal die

ATH in Rotterdam über die leistungsfähige Erz-Umschlaganlage Europoort mit einer Jahreskapazität von 15 Millionen Tonnen verfüge, und die Frachtkosten mit der weiteren Entwicklung der Schubschiffahrt wesentlich verbilligt werden könnten.

Andererseits sei der hiesige Standort aus Gründen der Infrastruktur und des Arbeitsmarktes aber kaum noch weiter ausbaufähig. Die Diskussion um den Großhohofen Schwelgern habe außerdem gezeigt, daß man trotz aller Bemühungen um eine umweltgerechte Gestaltung der Werksanlagen hierzulande an neue Grenzen stoße.

Die Thyssen-Gruppe stehe jetzt in einer Phase, sich durch strukturelle Anpassungen an die weltweit stark veränderten Wettbewerbsbedingungen für die Zukunft zu rüsten. Dies geschehe u. a. durch ein stärkeres Engagement im Ausland, für das die Beteiligung am brasilianischen Stahlwerk Cosigua und am französischen Stahlwerk Fos bei Marseille die ersten Ansatzpunkte gäben.

Die beabsichtigte Zusammenarbeit mit Rheinstahl entspringe einer Anregung des Rheinstahl-Vorstandes vom November 1972 und einer gemeinsamen Erklärung des Vorstandes und Aufsichtsrates von Rheinstahl vom 16. Februar 1973, „daß die strukturellen Bedingungen, wie sie insbesondere auf Grund der weltweiten Währungsentwicklungen in absehbarer Zukunft für gewisse Bereiche der deutschen Industrie gegeben sein werden, einen Zusammenschluß unserer beiden Unternehmen volks- und betriebswirtschaftlich sehr sinnvoll erscheinen lassen würden“. Daraufhin sei nach einer Sitzung des ATH-Aufsichtsrates vom 19. Februar den Rheinstahl-Aktionären das bekannte Kaufangebot von 125 DM für eine Rheinstahl-Aktie im Nennbetrag von 100 DM gemacht worden.

Im Gegensatz zu den Absichten derjenigen, die eine Spekulation in Rheinstahl-Aktien ausgelöst hätten, „steht im Mittelpunkt unserer Überlegungen ein enger technisch-wirtschaftlicher Verbund zwischen den beiden

Unternehmen“, sagte er. „Davon wird vor allem unsere Verarbeitung berührt, die noch keineswegs optimal strukturiert ist. Die Kooperation mit Rheinstahl bietet der Thyssen-Gruppe eine Grundlage, um auch auf diesem Gebiet eine international leistungsfähige Größenordnung herauszubilden, und eröffnet gleichzeitig für beide Unternehmen erhebliche Rationalisierungsmöglichkeiten.“

Man sei sich aber auch darüber klar gewesen, „daß die Übernahme der Mehrheit von Rheinstahl für die Thyssen-Gruppe große Risiken in sich birgt. Wir bewerten aber die Chancen dieses Schritts ungleich höher und sind überzeugt, daß diese unternehmerische Entscheidung richtig war“.

In der anschließenden sehr lebhaft geführten Diskussion stand vor allem das beabsichtigte Zusammengehen mit Rheinstahl im Vordergrund des Interesses.

Den Vorschlägen der Verwaltung stimmten bei den abschließenden Abstimmungen, an denen sich rund 78 Prozent des Grundkapitals von einer Milliarde und zehn Millionen DM beteiligten, jeweils über 99,7 Prozent zu.

In den Aufsichtsrat wurden an Stelle der ausgeschiedenen Mitglieder Prof. Dr. Lotz und Prof. Dr. Ellscheid der Vorstandsvorsitzer der Volkswagenwerk AG, Rudolf Leiding, und Dr. Sohl gewählt.

DER DIREKTE DRANT

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

Herausgeber:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:

Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:

Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion:

Inge Rosenbach

Fotos: Gertrud Döbler, Johanna Hölscher, Albert Kardas, Kurt G. Papner (einschl. Farbe Seiten 20 bis 22 und 24) und Presseamt der Stadt Gelsenkirchen (Seiten 1 und 12 bis 15).

Anschrift der Redaktion: Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon-Direktwahl (021 31) 6 06 - 79 86.

Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

Der weltweite konjunkturelle Aufschwung führte in fast allen Industrieländern zu einer verstärkten Nachfrage nach Walzstahl.

Die Auftragseingänge an Walzstahlfertigerzeugnissen lagen in der Berichtszeit Oktober/April 1972/73 bei den deutschen Werken aufgrund höherer Inlands- und Auslandsbestellungen um ein Drittel höher als in den entsprechenden Monaten des Vorjahres.

Bei der Beurteilung der Zuwachsraten darf jedoch nicht übersehen werden, daß sich die deutsche Stahlindustrie im Vergleichszeitraum des Vorjahres in der schlechtesten Lage seit Kriegsende befunden hatte. Das rechnerische Plus ist vor dem Hintergrund der damaligen besonders ungünstigen Situation zu sehen.

Volle Auftragsbücher, ein hohes Lieforniveau und günstigere Produktionskosten infolge besserer Kapazitätsauslastung sind die positiven Kennzeichen der derzeitigen Marktlage. Hierzu zählen auch die im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum rückläufigen Importe und die gestiegenen Umsätze zu besseren Preisen.

Hinter diesen erfreulichen Aspekten stehen jedoch weiterhin die nicht gelösten Probleme, mit denen die deutsche Stahlindustrie fertig werden muß. Es sind dies

- die währungs-, energie- und steuerpolitischen Wettbewerbsnachteile,
- der durch das zunehmende Tempo der Preissteigerungen fortschreitende Substanzverzehr,
- das noch nicht voll funktionsfähige Weltwährungssystem
- sowie die jüngsten einschneidenden stabilitätspolitischen Maßnahmen der Bundesregierung.

*

Die geschäftliche Entwicklung der **Thyssen Niederrhein AG** wurde in der Berichtszeit ebenfalls durch die eingangs erwähnten positiven Einflüsse geprägt. So stieg der Versand an Walzstahlfertigerzeugnissen beider Werke im Zeitraum Oktober 1972 bis April 1973 insgesamt um mehr als ein Viertel. Infolge verstärkter Exporte war das Ausland mit etwa 34% am Gesamtversand beteiligt (Oktober/April 1971/72: 21%).

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

	Okt./April 1971/72	Okt./April 1972/73	Veränderung t	%
Walzstahlfertigerzeugnisse dar. W. Duisburg	153 770 (56 029)	197 705 (70 414)	+ 43 935 (+ 14 385)	+ 28,6 (+ 25,7)
darin:				
Walzdraht dar. W. Duisburg	78 368 (46 121)	103 294 (56 713)	+ 24 926 (+ 10 592)	+ 31,8 (+ 23,0)
Betonstahl dar. W. Duisburg	17 307 (7 099)	25 183 (10 195)	+ 7 876 (+ 3 096)	+ 45,5 (+ 43,6)

Was das **Werk Duisburg** betrifft, so war in der Berichtszeit auch dort eine erfreuliche Zunahme des Versandes festzustellen. Zuwachsraten von 23% beim Walzdraht und fast 44% bei Betonstahl bringen das gegenüber den vergleichbaren Monaten des Vorjahres erhöhte Lieforniveau deutlich zum Ausdruck. Ähnlich wie bei den übrigen deutschen Werken sind die Zuwachsraten im Vorjahresvergleich jedoch durch die damalige Beschäftigungsmisere überzeichnet. Im Werk Duisburg hatte allerdings der um die Jahreswende 1972/73 durchgeführte Umbau der Drahtstraße III auf den Einsatz von 11,5 m Knüppeln einen dreiwöchigen Stillstand dieser Straße zur Folge. Auch die Einschränkung der Erzeugung an der Drahtstraße IV im April 1973, die durch die Beseitigung eines Brandschadens erforderlich wurde, hat die Produktion in der Berichtszeit beeinträchtigt.

Hinsichtlich der Beschäftigung des Werkes Duisburg rechnen wir für die Monate Juli und August z. Z. mit einer Fahrweise an den drei Straßen, die im großen und ganzen der Betriebsweise des laufenden Monats (Juni) entspricht.

Zur **Belegschaft** des Werkes Duisburg zählten am 30. 9. 1972 2530 Mitarbeiter, davon 1941 Arbeiter und 589 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1972 bis April 1973 standen den insgesamt 290 Zugängen 252 Abgänge gegenüber, so daß sich zum 30. 4. 1973 ein Belegschaftsstand von 2568 ergab, davon 1971 Arbeiter und 597 Angestellte.

Belegschaft (ohne Praktikanten und Werkstudenten, Dauerkranke, langfristig Beurlaubte, Angehörige der Bundeswehr)

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1972	1941	589	2530
Zugänge			
Oktober/April 1972/73	235	55	290
Abgänge			
Oktober/April 1972/73	205	47	252
Stand 30. 4. 1973	1971	597	2568

Die Zahl der **ausländischen Arbeiter** erhöhte sich von 227 (30. 9. 1972) auf 259 (30. 4. 1973); das sind 13,1% der Arbeiterbelegschaft.

Im Monatsdurchschnitt Oktober 1972 bis April 1973 ereigneten sich 23,6 (Vorjahr 17,0) **meldepflichtige Unfälle**. Das sind 9,2 (Vorjahr 6,7) Unfälle auf 1000 Beschäftigte. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft beträgt 10,7 (Vorjahr 10,1).

Der **durchschnittliche Krankenstand** einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) ist mit 7,94% gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres (7,94) konstant geblieben.

Zur **beruflichen Ausbildung** wurden im Werk Duisburg Ende April 1973 105 technisch/gewerblich und 55 kaufmännisch Auszubildende beschäftigt. In der Berichtszeit konnten 12 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; 9 von ihnen wurden in ein Arbeitsverhältnis übernommen.

Im Rahmen der **betrieblichen Erwachsenenbildung** sind für das Schulungshalbjahr 1972/73 rund 40 Kurse vorgesehen. Bis einschließlich April haben 30 Lehrgänge mit insgesamt 571 Teilnehmern stattgefunden. Zu externen Bildungsveranstaltungen wurden in der Berichtszeit 140 Mitarbeiter entsandt.

Beim **Betrieblichen Vorschlagswesen** gingen im Berichtszeitraum 107 Verbesserungsvorschläge ein, von denen bis Ende April 65 abschließend bearbeitet wurden. Es ergab sich eine Prämien-summe von 25 180,— DM und eine Höchstprämie von 6 225,— DM.

Ende April 1973 waren 120 **Wohnungssuchende**, davon 40 ausländische Arbeitnehmer, gemeldet.

Der Bestand an **werksverbundenen und werkseigenen Wohnungen** betrug Ende April 2036; hinzu kommen 178 werksgeförderte Eigenheime, darunter 6, die im Januar fertiggestellt und bezogen werden konnten.

In den **Wohnheimen des Werkes** sind zur Zeit von 142 verfügbaren Plätzen 106 belegt.

Zum 1. 1. 1973 sind neue **Lohn- und Gehaltstarifverträge** in Kraft getreten. Danach wurden die Stundenlöhne linear um 46 Pfennig, die Tarifgehälter um 8,5% und die Vergütung für Auszubildende (ab 1. 12. 1972) um 30,— DM erhöht.

Der **Manteltarifvertrag** für die Stahlindustrie NRW wurde zum 30. 6. 1973 gekündigt. Eine neue Regelung stahltypischer Zuschläge ist mit Wirkung zum 1. 1. 1974 in Kraft zu setzen. Für die Zeit nach Auslaufen des Manteltarifvertrages bis zum 31. 12. 1973 erhalten Arbeitnehmer, die unter die Manteltarifverträge fallen, pauschalierte Übergangszahlungen nach folgender Maßgabe:

Arbeiter und Angestellte	4 x 70,— DM = 280,— DM
Auszubildende	4 x 20,— DM = 80,— DM

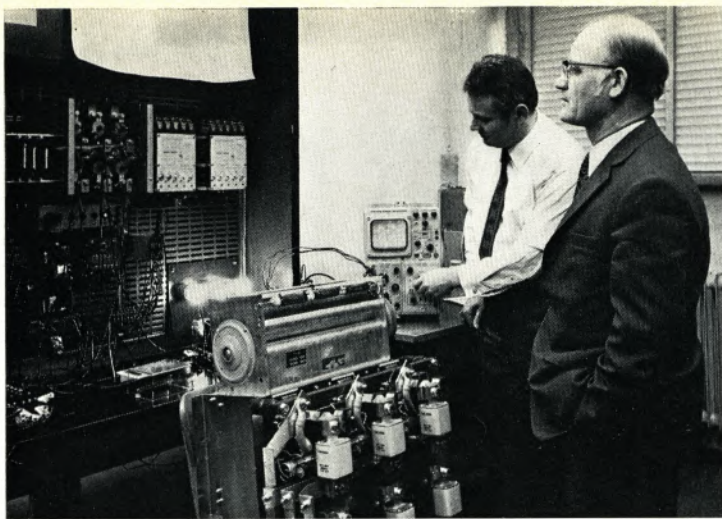
Zahlbar für

Arbeiter mit der Abrechnung für Juni, Juli, August und September 1973

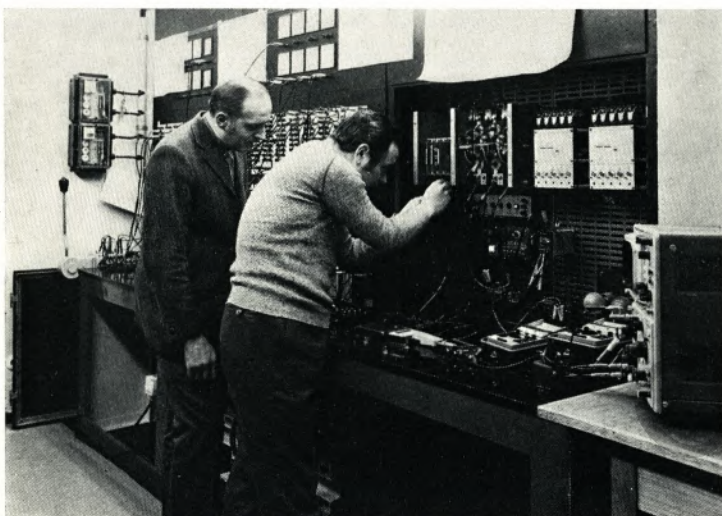
Angestellte und Auszubildende mit der Abrechnung für Juli, August, September und Oktober 1973

In der Berichtszeit wurden hohe Anforderungen an alle Mitarbeiter gestellt. Für die erfolgreiche Arbeit, die ohne die bewährte, verständnisvolle Zusammenarbeit auf allen Ebenen nicht möglich gewesen wäre, spricht der Vorstand allen Mitarbeitern seinen Dank und seine Anerkennung aus. Mit dem bewiesenen Leistungswillen und der bewährten Zusammenarbeit wird uns auch die Bewältigung der vor uns liegenden, sicherlich nicht leichten Aufgaben gelingen.

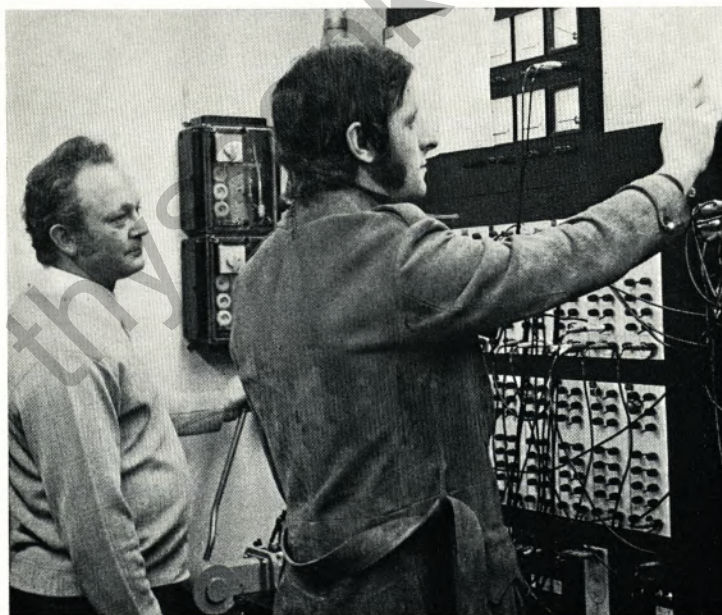
DER VORSTAND



Betr.-Leiter Ernst Becker (rechts) und Techn. Angestellter Bernhard Fähnrich beim Durchfahren einer 125-Kilowatt-Thyristoranlage. Es ist das größte auf Krananlagen eingesetzte Gerät dieser Art und wird Mitte April 1973 im Hubwerk des Magnettraversenkranes X1 im TN-Werk Duisburg in Betrieb genommen.



Die Elektriker Horst Blaskowitz (links) und Georg Schmidt bei der Störungssuche nach Checkliste. Bild unten: Die Elektriker Adolf Langenfeld (links) und Rainer Wieser beim Prüfen einer Schaltung nach Stromlaufplan an der Schalttafel des Simulators.



Elektronisch geregelte Antriebe für Krane im TN-Werk Duisburg

Die Anwendung einer neuen Technik erforderte die Weiterbildung der Mitarbeiter und die Entwicklung dazu geeigneter Unterrichts-Hilfsmittel

Von Ing. Ernst Becker, Betr.-Ltr. El.-Kranbetrieb und Techniker Henry Sackenheim

Neuerdings werden im TN-Werk Duisburg die Kran-Antriebe elektronisch geregelt. Dadurch wird eine sanfte und stufenlose Regelung der Antriebsmotoren ermöglicht. Die Einführung der elektronischen Regeltechnik anstatt der bisherigen Steuerung im Kranbetrieb erforderte aber auch eine entsprechende Schulung der mit Wartung und Reparatur der Antriebsmaschinen beauftragten Mitarbeiter. Es handelt sich dabei um gelernte Starkstrom-Elektriker, die mit der elektronischen Regeltechnik bekannt und mit ihrer Anwendung im Kranbetrieb vertraut gemacht werden mußten. Damit zeigte sich wieder einmal, wie wichtig und notwendig Weiterbildung ist, denn in der modernen Berufswelt reicht die erste Berufsausbildung nicht mehr für ein ganzes Arbeitsleben aus.

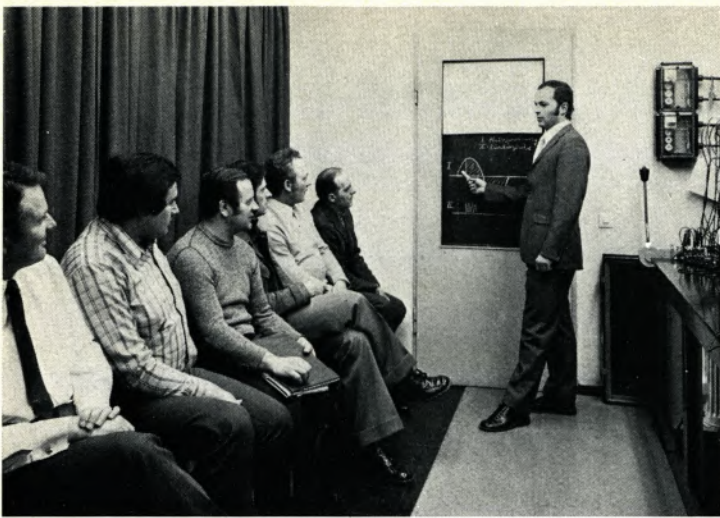
Das erste elektrische Hebezeug wurde vor knapp einhundert Jahren vorgestellt. Damals wurden Gleichstrom-Motore mit relativ guter Steuermöglichkeit als Antriebsmotoren für den Kranbetrieb angewendet. Sie sind jedoch sehr wartungsaufwendig. Robuster ist dagegen der Drehstrommotor, vor allem, wenn man aus wirtschaftlichen Gründen das elektrische Werksnetz mit höheren Spannungen betreiben will. Hinsichtlich seines Drehzahlverhaltens ist der Drehstrommotor aber schwer zu zähmen. Mit ihm ist es nicht leicht, Lasten feinfühlig und langsam zu bewegen. Um die Steuerung empfindlicher zu machen, wurden beispielsweise Sonderbremsen eingebaut. Aber dadurch traten wieder neue Störquellen auf. Der entstandene große Verschleiß der Kupplungen und Getriebe der Antriebe erforderte hohe Kosten für Wartung und Reparatur, und bei

Ausfall der Betriebsbereitschaft kamen die Kosten und Folgekosten für den Stillstand noch hinzu.

Mit dem Einzug der Elektronik in den Kraftstrombereich deutete sich die Möglichkeit einer Wandlung an. Am Bernstein (griechisch *elektron*) wurde zuerst der Zustand entdeckt, den wir heute Elektrizität nennen. Elektronen werden daher auch die elektrisch geladenen Elementarteilchen genannt, die sich entlang eines Leiters ausbreiten und die elektrischen Erscheinungsbilder verursachen (Licht, Kraftstrom). In den letzten Jahrzehnten entdeckten Wissenschaftler die Wechselwirkungen der Elektronen untereinander und ihre Verhaltensweisen gegenüber der kristallinen Struktur fester Körper (Kristallgitter). Die Kristallgitter der Elemente Germanium, Selen und Silicium gestatten zum Beispiel den Elektronen nur den Fluß in einer Richtung (unipolare Leitfähigkeit = Halbleiter). Daraus ergaben sich ganz neue technische Möglichkeiten. Die bis dahin zum Verstärken und Gleichrichten üblichen Röhren (z. B. im Radioapparat) wurden durch die viel leichteren, kleineren und störungsfreieren elektronischen Bauteile Transistoren und Dioden ersetzt.

Eine neuere Entwicklung auf diesem Gebiet sind die Thyristoren. Das Kunstwort wurde aus Thyatron (eine als Schaltelement bestimmte Röhre) und Transistor gebildet. Thyristoren sind steuerbare Silicium-Gleichrichterzellen, das heißt, man kann auf den Fluß der Elektronen in diesen Zellen Einfluß nehmen und damit wieder die Energiezuführung zu Motoren exakt dosieren.

Genau darauf kommt es im Kranbetrieb an. Daher haben



Techniker Henry Sackenheim (rechts) bei der Unterweisung im Schulungsraum des EL Kranbetriebes. Von links nach rechts: die Techn. Angestellten Bernhard Fähnrich und Alfred Stoffele, die Elektriker Georg Schmidt, Rainer Wieser, Adolf Langentfeld, Horst Blaskowitz.

wir uns diese Möglichkeit zu-
nutze gemacht. Mit diesen
Thyristoren ist es gelungen,
robuste Drehstrom-Motoren

stufenlos und sanft von der
„Drehzahl null“ bis zur „End-
drehzahl“ zu fahren. Schalt-
stöße, wie sie bei der frühe-

ren Regelung auftraten, ent-
fallen bei der elektronischen
Regeltechnik, und die mecha-
nischen Teile der Krantrieb-
werke wie Getriebe, Kupp-
lungen, Bremsen und Wellen
werden weniger beansprucht.
Damit verringert sich die An-
zahl der Reparaturen und die
damit verbundenen Betriebs-
stillstände.

Mit der neuen Technik muß
natürlich auch das Wartungs-
personal des Kranbetriebes
vertraut gemacht werden. Das
kann man am besten errei-
chen, wenn die Theorie durch
praktische Versuche unter-
mauert wird. Vor Ort, das
heißt auf dem Kran selbst,
ist das während des Betrie-
bes nicht möglich. Wir er-
stellten deshalb in einem klei-
nen Raum eine Anlage, mit
der alle Bewegungsvorgänge
eines Krantriebwerkes vorge-
führt werden können. Diese
Simulieranlage dient gleich-

zeitig als Versuchs- und Prüf-
anlage. So können beispiels-
weise Fehler eingebaut wer-
den, die von den Lehrgangs-
teilnehmern erkannt und auf-
gefunden werden müssen.

Diese Apparatur hat bei der
Erwachsenenschulung großen
Anklang gefunden und ist ein
Beispiel dafür, wie man
Schulung interessant gestal-
ten kann. Allen Beteiligten
bringt sie Gewinn und Anre-
gung.

Wie bereits vorher erwähnt,
dient die Anlage nicht nur
zur Unterrichtung, sondern
auch der Durchführung weiter-
er betrieblicher Versuche
und Prüfung elektrischer Bau-
teile, soweit sie „kranbezo-
gen“ sind. Diese Anlage ist
eine Ergänzung zu den Arbei-
ten, die in der Elektronik-
werkstatt durchgeführt wer-
den, und ausschließlich für
den Kranbetrieb erdacht.

Thyssen Niederrhein auf der Hannover-Messe 1973

Im vorigen Jahr wurde
im TN-Werk Oberhausen ein
neues Preßwerk in Betrieb
genommen. Es bietet erheb-
lich erweiterte Fertigungs-
möglichkeiten, die es erlau-
ben, selbst größte und
schwerste Bauteile einwand-
frei herzustellen. Modernste
Anlagen haben die Fertigung
aufgenommen. Auch für die
Herstellung plattierter Bleche
hat TN im Werk Oberhausen
einen neuen und sehr lei-
stungsfähigen Betrieb errich-
tet.

Zur Hannover-Messe 1973
zeigte die Thyssen Nieder-
rhein AG darum ihre Lei-
stungsfähigkeit als Hersteller
von Preßteilen, plattierten
Blechen und Qualitätsstahl-
erzeuger. Als Beispiele waren
ausgestellt:

ein Klöpperboden, einteilig
kalt gerollt, 6600 Millimeter
Durchmesser mal zwanzig
Millimeter aus Feinkornbau-
stahl FG 36

eine Halbkugel, 419 Milli-
meter Durchmesser mal 15
Millimeter aus hochfestem
Sonderbaustahl N-A-XTRA 60
(vorgesehen als Rohrver-
schluß für fahrbare Zisternen)

ein Korbbojenboden, plat-
tiert, 800 Millimeter Durch-
messer, 17 Millimeter Grund-
werkstoff: Feinkornbaustahl,
drei Millimeter Aufagewerk-
stoff: austenitischer stabili-
sierter Chrom-Nickel-Stahl
(Remanit)

ein gekümpeltes Kugelseg-
mentblech aus Feinkornbau-
stahl 2000 mal 1200 22 Milli-
meter, 1500 Millimeter Radius
Grundwerkstoff: Kesselblech
H I, Aufagewerkstoff: sauer-
stofffreies Kupfer

Zum Vergleich der notwendi-
gen Wanddicken für eine
Druckrohrleitung bei Ver-
wendung von Stählen unter-
schiedlicher Festigkeit zeigt
eine Schautafel bei gleichen
Betriebsbedingungen der
Druckrohrleitung und gleicher



*Ein Klöpperboden aus dem neuen TN-Preßwerk auf der Han-
nover-Messe.*

Berechnungsgrundlage der
Wanddicke die sich dabei er-
gebenden Querschnitte, und
zwar für H I = 39 Millimeter,
H IV = 31 Millimeter, StE 36
(FG 36, X 52) = 25 Milli-
meter, StE 47 (XABO 47) =
19 Millimeter, N-A-XTRA 65 =

14 Millimeter und XABO 90
= zehn Millimeter.

Aus der Produktion der
Drahtstraße IV im TN-Werk
Duisburg wurden auf dem
Messestand Walzdrahtab-
schnitte verschiedener Profile
und Abmessungen gezeigt.

PERSONALIEN



Peter Becker übernahm die Leitung der Einkaufsabteilung der WU, zu der die früheren Abteilungen Allgemeiner Einkauf und Einkauf Rohstoffe zusammengefaßt wurden. Zu seinem Vertreter wurde Gert Collin bestellt.



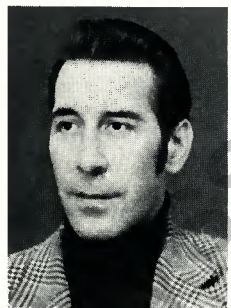
Dipl.-Kfm. Gert Collin, WU-Abteilung Einkauf, wurde im April Handlungsvollmacht erteilt.



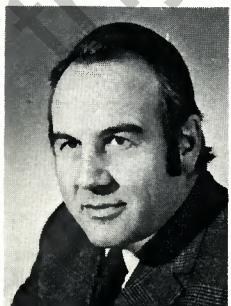
Heinrich Heitfeld übernimmt bei der WU kommissarisch die Leitung der Hauptabteilung Personalwesen.



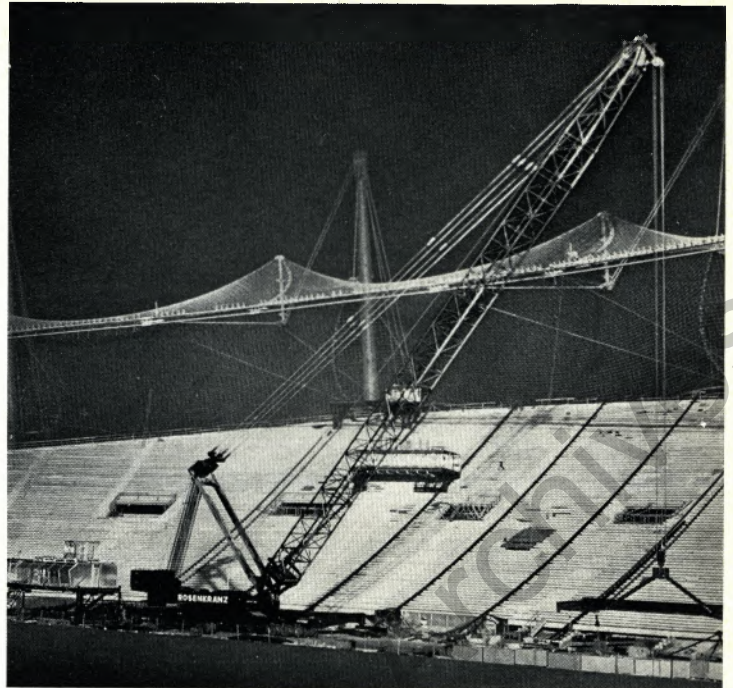
Dipl.-Volksw. Wilfried Prüß, WU-Vorstandsmitglied, übernahm auch die Leitung des Vorstandsressorts von Hans Müser, der wegen einer Erkrankung seinen Dienst als Vorstandsvorsitzender der WU erst zu einem späteren Zeitpunkt aufnehmen kann.



Hans Sturm, Betriebsratsvorsitzender im TN-Werk Duisburg, wurde anstelle des ausgeschiedenen Mitgliedes Horst Laroche als Arbeitnehmervertreter in den Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG gewählt.



Dr. Hermann Thiesen übernahm bei der WU die Leitung der Hauptabteilung Verkauf Draht, in der die Verkaufsabteilung Eisen- und Stahldraht und die Verkaufsabteilung Drahtseile zusammengefaßt sind. Unter ihm bleibt Wilhelm Carius verantwortlicher Leiter der Verkaufsabteilung Drahtseile.



1000-t-Rosenkranz-Autokran beim Einsatz im Olympiastadion in München.

Hochfeste wasservergütete Sonderbaustähle von Thyssen Niederrhein

Im letzten Jahrzehnt haben sich hochfeste wasservergütete Sonderbaustähle für die Herstellung hochbeanspruchter geschweißter Konstruktionen durchgesetzt. Der Vorteil dieser Werkstoffe liegt in der gegenüber konventionellen Stählen höheren Streckgrenze, die höhere zulässige Spannungen gestattet. Dadurch wird Leichtbau mit seinen wirtschaftlichen Vorteilen möglich. Besonders interessante Einsatzgebiete sind Druckbehälter, Druckleitungen, Brücken, Kräne und Fahrzeuge.

Im deutschen Großbrückenbau wurde ein hochfester wasservergüteter Sonderbaustahl erstmalig für die 777 Meter lange Rheinbrücke bei Duisburg eingesetzt, deren beide circa 48 Meter hohen Pylone aus N-A-XTRA 70 im TN-Werk Oberhausen hergestellt wurden.

Im Autokranbau ist man sehr darum bemüht, durch Einsatz von Werkstoffen hoher Streckgrenze das Verhältnis von Nutzlast zu Totlast zu verbessern und dadurch die Herstellungs- und Betriebskosten zu senken. Erst durch die Verwendung von Stählen mit hoher Streckgrenze war der Bau des mit einer Hubkraft von

1000 Mp größten Autokrane der Welt möglich, da dem Betrieb der Geräte durch behördliche Vorschriften in Länge, Breite, Höhe und Achslast enge Grenzen gesetzt sind. Wichtige Kran- und Fahrzeugteile dieses Rosenkranz-Autokrane wurden aus den hochfesten wasservergüteten Sonderbaustählen N-A-XTRA 70, StE 70 und HY 100 der Thyssen Niederrhein AG hergestellt.

Zur Hannover-Messe 1973 zeigte die Thyssen Niederrhein AG an vielen Beispielen ihre Leistungsfähigkeit und jahrzehntelangen Erfahrungen als Qualitätsstahlerzeuger.

† Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Heinz Weber
Zentrale Elektrokolonne
20. April 1973

Horst Klingenburg
420er Straße
13. Mai 1973

Westfälische Union AG Werk Gelsenkirchen

Ulrich Binz
Drahtseilerei
14. Februar 1973



Wir stellen vor:

Mit Mut und Takt — Kollege Werkschutzmann

Zu Kaisers Zeiten wie auch während des Nazi-Regimes erhielt der Werkschutz in Deutschland die Rechte einer Hilfspolizei. Dieses miese Image hängt ihm manchmal noch heute an. Einerseits als Unternehmer-Polizei verteuelt, werden die Werkschutz-männer andererseits auch

als „schlappe Nachtwächter“ von solchen Spezialunterne-hmen madig gemacht, die ihre eigene Privat-Truppe der In-dustrie vermieten möchten.

Wie uns Ernst Zemann, Leiter der Abteilung Werkschutz im TN-Werk Duisburg, sagte, sollte der Wach- und Pförtner-

dienst des Werkschutzes aber weder eine Polizei noch betriebliche Auffangstelle für nicht mehr arbeitsfähige Mit-arbeiter sein. Die vielfältigen Aufgaben des Werkschutzes bieten dem volleinsatzfähigen Mann (beispielsweise beim nächtlichen Kontrollgang um das Werksgelände) ebenso

einen Platz wie dem durch Arbeitsunfall oder anderwei-tig an der Ausübung seines erlernten Berufes Behinder-ten, der z. B. im Pförtnerdienst Vollwertiges leisten kann.

Das wichtigste: Die Männer vom Werkschutz im TN-Werk Duisburg sind Kollegen. Sie

sind jener Teil der Belegschaft, der der Erhaltung von Ordnung und Sicherheit dient. Werkschutzmänner haben außerhalb der Arbeitsordnung keine besonderen Rechte, wohl aber viele besondere Pflichten, wozu nicht zuletzt Mut ebenso wie Takt gehören, beispielsweise wenn es gilt, unpopuläre Aufgaben wie die Torkontrolle auszuführen oder wenn zwei Kampfahnen getrennt werden müssen.

Ohne Werkschutz geht es nicht

Solange in einem Gemeinwesen das Ordnungsstreben des einzelnen nach Wert und Umfang nicht gleich dem aller seiner Mitmenschen ist, wird ohne eine eigens zur Aufrechterhaltung der Ordnung geschaffene Organisation nicht auskommen sein. Die Notwendigkeit des Werkschutzes ist daher unbestritten. Beispielsweise gründeten rund vierzig Unternehmungen der gewerblichen Wirtschaft im Bereich der Industrie- und Handelskammer Essen eine Erfahrungs- Austauschgruppe „Betriebliche Sicherheit“. Durch diesen Austausch praktischer Erfahrungen und die Weiterbildung des Sicherheitspersonals soll allen kriminellen Erscheinungen und Verstößen gegen die innerbetriebliche Ordnung entgegen gewirkt werden.

Aber auch auf der Arbeitnehmerseite besteht an der Notwendigkeit des Werkschutzes kein Zweifel. Der Deutsche Gewerkschaftsbund (DGB) gründete einen eigenen Arbeitskreis, der sich der Probleme der rund 70 000 Werkschutzangehörigen (davon sind circa achtzig Prozent in einer Gewerkschaft) in der Bundesrepublik Deutschland annehmen will. Dieser Arbeitskreis betonte in einer Verlautbarung, daß die Ordnungs- und Sicherheitstätigkeit des Werkschutzes auf den Grundlagen des Betriebsverfassungsgesetzes basiere und somit eine Zusammenarbeit mit den Betriebsräten unerläßlich sei. Klar sei auch, daß im Falle eines Arbeitskampfes der Werkschutz im Rahmen seiner Aufgaben-

stellung Notdienstarbeiten entsprechend der rechtlichen Gegebenheiten wahrzunehmen habe. Die Arbeitsgemeinschaft forderte, daß die bisherige unterschiedliche Ausbildung in eine bundeseinheitlich geregelte Form gebracht und durch eine anerkannte Prüfung rechtlich abgesichert werden müsse. Dazu verabschiedete der Arbeitskreis den Entwurf einer Prüfungsordnung für Werkschutzangehörige nach § 46 Berufsbildungsgesetz, ebenso forderte er eine einheitliche Ausbildungsordnung für die berufliche Umschulung der Werkschutzangehörigen gemäß dem Berufsbildungsgesetz und die Anerkennung des Umschulungs-Berufes Werkschutz.

Die Aufgaben des Werkschutzes

Allgemeine Aufgaben des Werkschutzes im TN-Werk Duisburg sind: Schutz des Werkes und des eingebrachten Eigentums der Arbeitnehmer und Sicherstellung der inneren Ordnung. Da den Werkschutzangehörigen keine Sonderrechte, sondern die gleichen Rechte wie allen anderen Staatsbürgern zustehen, gilt auch für den Werkschutzangehörigen der Grundsatz, daß die Rechte des einzelnen da aufhören, wo sie die eines anderen beeinträchtigen. Die Rechtsgrundlagen für das Tätigwerden des Werkschutzes sind verfassungs- und gesetzmäßig voll gedeckt und stützen sich:

- auf die Abwehr unerlaubter Handlungen gegen die durch Gesetze geschützten Rechtsgüter (insbesondere Eigentumsschutz von Arbeitgeber und Arbeitnehmer), unter besonderer Beachtung der Fürsorgepflicht des Arbeitgebers
- auf privatrechtliche Vereinbarungen (z. B. Arbeitsordnung, Betriebsvereinbarungen) zwischen Arbeitgeber und Betriebsvertretung, unter besonderer Berücksichtigung der Treuepflicht des Arbeitnehmers.



Pförtner Erich Willemsen kontrolliert die Parkplätze.



Bild oben: Wachführer Hermann Grunert nimmt über Sprechfunk die Meldung einer Streife entgegen. Bild unten: Kontrolle beim Verlassen der Fahrradhalle. Links Wachmann Johann Hommen.



Gliederung des Werkschutzes

Der Werkschutz im TN-Werk Duisburg gliedert sich in folgende Abteilungen und Sachgebiete:

Pförtner-, Wach- und Streifen-
dienst. Aufgabenbereich: Aus-
weis- und Fahrzeugkontrollen,
Bewachung des gesamten
Werksgeländes, der Park-
plätze und Fahrradhallen,
Streifengänge, Sonderbewa-
chungen, Erstellung von Ab-
sperrungen, Verkehrsregelun-
gen.

Ermittlungsdienst. Aufgaben-
bereich: Durchführung von Er-
mittlungen bei Diebstählen,
Sachbeschädigungen, Ver-
kehrsunfällen, Bränden, Ver-
stößen gegen die Arbeits-
ordnung.

Werkfeuerwehr (siehe darüber
ausführlich DDD Nr. 1/1971,
Seiten 12/13). Aufgabenbe-
reich: Vorbeugender Brand-
schutz, Brandbekämpfung,
Atemschutz, Krankenwagen-
einsatz, Hilfeleistungen bei
Notständen, Gestellung von
Sicherungsposten bei Repa-
raturarbeiten. Seit 1972 ist
die Werkfeuerwehr in den
Wach- und Sicherheitsdienst
des Werkschutzes voll inte-
griert. Sie ist mit tragbaren
Funksprechgeräten ausgerü-
stet. Durch die Kontrollgänge
im Rahmen des Werkschutzes
kann die Feuerwehr aber auch
die in den Betrieben vorhan-
denen Feuerlöscheinrichtun-
gen überprüfen und mögliche
Brandgefahren rechtzeitig ent-
decken.

Geduld gehört zum Werkschutzmann

Die Tätigkeit des Werkschut-
zes ist vor allem vorbeugend.
Dazu gehören natürlich auch
Maßnahmen wie die Ausweis-
und Taschenkontrollen. Sol-
che Maßnahmen sind bei den
Betroffenen in der Regel un-
beliebt, und obwohl sich die
Kontrollen nicht auf bestimmte
Personen richten, sondern
stichprobenartig mal diesen,
mal jenen treffen, werden
dabei Takt und Geduld der
Werkschutzleute und auch
ihre Bereitschaft, nicht jede
aus der Verärgerung von den
Betroffenen gemachte Bemerkung auf die Goldwaage zu



legen, oft auf eine harte Probe
gestellt.

Nun blicken aber die Männer
vom Werkschutz (siehe Sta-
tistik im Kasten) nicht immer
in die Taschen von völlig
herzensreinen Kollegen. Man-
cher meint, sich ein Werkzeug
auch ungefragt „übers Wo-
chenende“ entleihen zu dür-
fen. Manch einer kann nicht
einmal mehr eine solche Aus-
rede vorbringen. Normaler-
weise müßte in einem solchen
Fall die Polizei geholt wer-
den, und wenn einmal die
Strafverfolgungsbehörden ei-
ne Sache in die Hand ge-
nommen haben, kann die An-
zeige nicht mehr zurückge-
zogen werden.

Anzeigepflicht besteht nur bei schweren Delikten

Nun ist der Werkschutz keine
Polizei. Er genießt also nicht
die Privilegien der Polizei, hat
aber auch nicht deren beson-
dere Pflichten zu Strafver-
folgung, zu Anzeige oder Be-
lehrung von Zeugen und Be-
schuldigten. Bei einem Er-
tappten, der Einsicht zeigt,
wird nach Rückgabe des „ent-
liehenen“ Gutes und entspre-
chender Belehrung des Mit-
arbeiters möglicherweise von
einer Anzeige abgesehen. So
werden die öffentlichen Ge-
richte durch die Tätigkeit des
Werkschutzes von manchen
Bagatelldfällen verschont. Ei-
gene Strafen oder Bußen
kann der Werkschutz natür-
lich nicht erteilen.



Auch durch Verletzung Be-
schädigte können eingesetzt
werden. Hier Werkschutz-
mann Willy Völpel (ohne Hän-
de) beim Notieren eines Tele-
fonats und bei der Ausweis-
kontrolle (links).



Fahrzeugkontrolle an der Autowaage. Links im Bild Pförtner
Hugo Plumm.

Die Entscheidung für oder
gegen eine Anzeige ist aller-
dings begrenzt. Eine Anzeig-
pflicht besteht bei schweren
Delikten wie z. B. Mord, Tot-
schlag, Raub für jeden Staats-
bürger und damit auch für
die Werkschutzangehörigen.
Die Zuständigkeit des Wer-
kschutzes beschränkt sich im
allgemeinen auf das Werks-
gelände. Ein Betrieb ist aber
kein exterritoriales (aus dem
Staatsverband ausgeglieder-
tes) Gebiet, und der Werk-
schutz hat keinerlei Exekutiv-
befugnisse (Vollstreckungsge-
walt). Dies ist eindeutig Sache
der Polizei. Ausnahmen: Wird
ein Täter auf frischer Tat er-
tappt, darf der Werkschutz
auch außerhalb des Werks-
geländes tätig werden, wie
ja auch jede andere Privat-
person einen auf frischer Tat
ertappten Täter bis zum Ein-
treffen der Polizei oder bis

seine Identität feststeht (unter
Wahrung der Verhältnismäßig-
keit der Mittel) notfalls auch
mit Gewalt festhalten darf.

Ständige Aus- und Weiterbildung

Die Industrie- und Handels-
kammer Münster, der DGB
und die Arbeitsgemeinschaft
der Werkschutzleiter bemühen
sich um eine Anerkennung des
Umschulungsberufes „Werk-
schutz“. Eine intensive Aus-
und Weiterbildung der Mitar-
beiter im Werkschutz ist un-
erläßlich. Für die Werkschutz-
leute im TN-Werk Duisburg
finden wöchentlich Unterwei-
sungen innerhalb der Abtei-
lung statt. Außerdem besu-
chen die Werkschutzleute
außerbetriebliche Lehrgänge
des Verbandes für Sicherheit
in der Wirtschaft (VSW) in
Haltern.

Auszug aus den Tätigkeitsberichten der Abteilung Werkschutz im TN-Werk Duisburg

Geschäftsjahr	Anzahl der gemeldeten strafbaren Handlungen	davon u. a.:			Mängelmeldungen wie z. B. defekte Beleuchtung, defekte Schließanlage, Rohrbrüche etc.	Werks- besucher
		einfache und schwere Diebstähle	Sachbeschä- digungen	tätl. Ausein- ander- setzungen		
1967/68	99	80	16	3	41	3 496
1968/69	156	75	77	4	48	3 835
1969/70	70	40	17	4	36	2 726
1970/71	124	90	20	3	35	2 523
1971/72	134	63	34	2	22	2 481

In den Lehrgängen werden Rechtsgrundlagen für die Tätigkeit des Werkschutzes vermittelt, denn Sicherheit in der Rechtskenntnis verleiht dem Werkschutzmann auch Sicherheit im Auftreten. Weitere Themen sind beispielsweise: Verhalten am Tatort und bei besonderen Ereignissen, Technische Ausrüstung, Ausweis-, Kontroll- und Meldewesen, zwischenmenschliche Beziehungen, Probleme mit ausländischen Arbeitskräften und Vertrauenswerbung. Gerade das letzte Thema wird vom Werkschutz im TN-Werk Duisburg besonders wichtig genommen. Denn nur ein gutes und vertrauensvolles Verhältnis zwischen Werkschutz, Betriebsrat und Belegschaft gewährleistet die reibungslose Erledigung der vielseitigen Aufgaben des Werkschutzes.



Nächtlicher Kontrollgang durch das Werksgelände.

22 Jahre Technisches Ausbildungswesen

Von Betriebschef Bruno Mieschala, Leiter Technisches Ausbildungswesen TN-Werk Duisburg

Am 2. April 1973 jährte sich zum 25. Mal der Tag, an dem das Technische Ausbildungswesen im TN-Werk Duisburg nach dem Krieg wieder aufgenommen wurde. Zugleich feierten von den damals ersten 15 Auszubildenden des Jahres 1948 vier, die dem TN-Werk Duisburg bis heute die Treue hielten, ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum.

Ein Zeitraum von 25 Jahren ist eine Rückschau wert. In diesem Vierteljahrhundert entwickelten sich die Ausbil-

dungseinrichtungen von den damals bescheidenen Anfängen zu einer Berufsausbildungsstätte, die heute wegen der guten Abschlußbenotungen der Auszubildenden durch die Industrie- und Handelskammer zu einer der bekanntesten in der Eisen- und Stahlindustrie zählt.

Diese Anerkennung konnte nur möglich werden, weil sich Werksleitung und Betriebsrat von Neubeginn des Technischen Ausbildungswesens an bis heute der Heranbildung

des technisch-gewerblichen Nachwuchses in besonderem Maße annahmen. Zugleich aber ist auch jenen Männern zu danken, die sich 1948 der beruflichen Ausbildung junger Menschen im TN-Werk Duisburg annahmen. Sie legten den Grundstein zu dem, was aus dem TAW im TN-Werk Duisburg von heute geworden ist. Von 1948 bis 1973 durchliefen rund 900 technische Auszubildende das TAW des TN-Werkes Duisburg. Davon stehen heute im Werk Duisburg an verantwortlicher Stelle

zwei Betriebschefs und ein Betriebsleiter. Weiter gingen aus den ehemaligen Auszubildenden hervor: Vierzig Ingenieure, ein Zahnmediziner, vierzig Techniker, dreißig Meister und acht Obermonteure. Von diesen sind heute noch 14 Meister, acht Obermonteure und 24 Techniker im Werk tätig.

Auch in der Zukunft wird die Ausbildung junger Menschen im TN-Werk Duisburg den beruflichen Ansprüchen der Zeit angepaßt. Damit wird eine Ausbildung vermittelt, die es den jungen Menschen ermöglicht, auch in einer technisch vervollkommenen Welt von morgen zu bestehen.

Ganztägige Arbeitstagung beim Thyssentag 1973

Rund zweihundert leitende Mitarbeiter der Thyssen-Gruppe trafen sich Mitte März mit den Vorständen und Geschäftsführungen der Konzerngesellschaften im Düsseldorfer Malkasten, um gemeinsam über aktuelle Probleme und Grundsatzfragen zu diskutieren.

Der diesjährige Thyssentag wurde von Dr. Sohl mit der Begrüßung der Aufsichtsratsvorsitzenden der ATH, Herrn Dr. Birrenbach, und des früheren ATH-Vorstandsmitgliedes, Hüttendirektor i. R. Dr. Michel, eröffnet. Sodann hieß Dr. Sohl die neue Vorstandsmannschaft der ATH willkommen und sprach Herrn Müser, der den Vorstandsvorsitz bei der Westfälischen Union übernimmt, den besonderen Dank des Unternehmens für seine langjährigen Verdienste um die ATH aus.

In seinem anschließenden Lagebericht ging Dr. Sohl noch einmal kurz auf die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im Geschäftsjahr 1971/72 ein und stellte die Frage nach den Ursachen für die großen Schwierigkeiten, mit denen sich das Unternehmen trotz der im Jahresverlauf wieder besseren Beschäftigungslage auseinandersetzen mußte.

Hier sei zunächst die industrielle Rezession im Herbst 1971 zu nennen und dann vor allem die fast existenzbedrohende währungspolitische Entwicklung, wodurch die in einem harten internationalen Wettbewerb stehende Stahlindustrie besonders schwer getroffen wurde. Ein massiver Einfuhrdruck, empfindliche Absatzverluste, Kurzarbeit und schließlich schwere Erlöseinbußen seien die Folge gewesen. Trotz allmählich besserer Auftragslage habe sich der Erlösrückgang im Geschäftsjahr 1971/72 fortgesetzt, so daß beim wirtschaftlichen Ergebnis der gemeinsamen Arbeit eine weitere Verschlechterung eingetreten sei.

Im zweiten Teil seines Referates befaßte sich Sohl mit den längerfristigen Konsequenzen der in den letzten beiden Jahren aufgetretenen Probleme.

Trotz aktueller Hochkonjunktur und der allmählich besseren Ertragslage gelte es zu erkennen, daß die Thyssen-Gruppe aus einer veränderten Startposition in die nächsten Jahre hineingehe. Um so wichtiger sei es, die Unternehmensstruktur den veränderten Umweltbedingungen anzupassen und damit die internationale Wettbewerbsfähigkeit der Thyssen-Gruppe wieder zu festigen.

In einem Rückblick über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe in den letzten beiden Jahrzehnten seit Neugründung der ATH im Jahre 1953 ging Sohl auch auf die Schwierigkeiten der Anfangsjahre ein und erläuterte noch einmal die mit der Herausbildung der neuen Thyssen-Gruppe verbundenen Maßnahmen. Nach dem Abschluß des technischen Wiederaufbaus, für den vor allem Dr. Michel verantwortlich gewesen sei, habe die Beseitigung der Entflechtungsschäden im Vordergrund gestanden. Rückschauend müsse man feststellen, daß sich daraus zwangsläufig eine Reihe von Unternehmenszusammenschlüssen ergeben hätte. Sie sei aber nicht etwa eine Kumulation von Werken, Produktions- und Belegschaftsziffern gewesen, sondern eine sinnvolle Neuordnung mit dem Erfolg einer besseren Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit.

Inzwischen habe die Thyssen-Gruppe im Stahlsektor mit einer Kapazität von rund 15 Millionen Tonnen Rohstahl einen ausgewogenen Zuschnitt erreicht. Jetzt sei es an der Zeit, neben der Erhaltung der Leistungsfähigkeit des Stahlstandortes am Rhein neue Aspekte in die Konzeption der Thyssen-Gruppe einzubeziehen. Hierzu gehöre vor allem auch die Stärkung der Auslandsposition, wie sie an den Beispielen Cosigua in

Brasilien und Beteiligung am Stahlwerk Fos in Südfrankreich zum Ausdruck käme, und die beabsichtigte Zusammenarbeit mit Rheinstahl. Dieser wichtige Schritt zur strukturellen Anpassung des Unternehmens an die weltweit stark veränderten Wettbewerbsbedingungen biete sowohl der Thyssen-Gruppe wie auch Rheinstahl bedeutsame Rationalisierungsmöglichkeiten. Er stelle darüber hinaus für die Thyssen-Gruppe eine wertvolle Ergänzung in zukunftssträchtigen Gebieten der Verarbeitung dar.

Im Schlußteil seiner Rede ging Sohl auf die Kritik ein, die vereinzelt an diesem Zusammenschlußvorhaben geübt worden war. „Was die Unternehmensgröße anbetrifft“, so führte er in diesem Zusammenhang aus, „so wächst Thyssen mit Rheinstahl keineswegs über eine in der Bundesrepublik ungewohnte Größenordnung hinaus – von ausländischen Vergleichen ganz abgesehen. Daß dieser Zusammenschluß auf keinem Gebiet zu einer marktbeherrschenden Stellung führt, ist unbestritten.“ Im übrigen hätten sich auch in der Vergangenheit die Einwände gegenüber den Unternehmenszusammenschlüssen der Thyssen-Gruppe jedesmal als unberechtigt erwiesen.

Sohl schloß seine Ausführungen mit einigen persönlichen Worten und dankte allen Mitarbeitern der Thyssen-Gruppe für die gute und freundschaftliche Zusammenarbeit in den vielen Jahren der gemeinsamen Tätigkeit. Zugleich im Namen der ebenfalls aus dem aktiven Dienst ausscheidenden Vorstandsmitglieder Professor Cordes und Dr. Risser verabschiedete er sich von den leitenden Mitarbeitern der Thyssen-Gruppe.

Im Anschluß an die Ausführungen Sohls sprach Dr. Kürten in einem durch Schaubilder ergänzten Vortrag über betriebliche Anpassungsprobleme bei kurzfristigen Marktschwankungen. Die lebhaft diskutierten Ausführungen des

Redners befaßten sich insbesondere mit den starken Erlös- und Ertragsschwankungen, denen ein großes Stahlunternehmen in Rezessionsphasen ausgesetzt ist, und zeigte verschiedene Lösungsmöglichkeiten auf.

Über erste Erfahrungen mit dem neuen Betriebsverfassungsgesetz berichtete anschließend Arbeitsdirektor Kübel von Thyssen Niederrhein. Nachdem zunächst die historische Entwicklung auf diesem wichtigen Gebiet der Arbeits- und Sozialgesetzgebung in unserem Land aufgezeigt wurde, behandelte der Redner die Zielsetzung der neuen gesetzlichen Bestimmungen und ihre konkreten Auswirkungen im sozialpolitischen Alltag.

Am Nachmittag standen die Kohle- und Energieprobleme der Stahlindustrie im Mittelpunkt. Hierzu gab Dr. Spethmann in einem Referat einen Überblick über die Ursachen der Strukturkrise im deutschen Steinkohlenbergbau und die internationalen energiewirtschaftlichen Tendenzen. Sodann befaßte er sich mit den Überlegungen, die im Jahre 1968 zur Gründung der Ruhrkohle AG führten, und den Wettbewerbsnachteilen, denen sich die deutsche Stahlindustrie angesichts der Kostendifferenz zwischen heimischer Koks- und Überseekohle zunehmend gegenüberstehe. Um ein Übergreifen der Strukturkrise des Bergbaus auf die Stahlindustrie zu verhindern, seien weitere Anpassungsmaßnahmen notwendig, bei denen die teilweise Freigabe von Importen sowohl vom Grundsatz unserer marktwirtschaftlichen Ordnung als auch wegen der Belastbarkeitsgrenze bei den Haushalten von Bund und Land im Vordergrund stehen sollten.

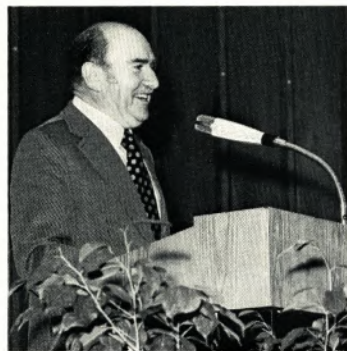
Weitere Vorträge von Dr. Höffen, Prof. Dr. Koch und Dir. Luckow behandelten die Bedeutung der Kostenrechnung als innerbetriebliche Entscheidungshilfe, Probleme des Umweltschutzes und Aufgaben der Produktentwicklung.



Teilnehmer an der JHV der Jubilaren-Vereinigung in der Mercatorhalle.

Jahreshauptversammlung der Jubilarenvereinigung Thyssen Niederrhein AG - Werk Duisburg

Die Jahreshauptversammlung der Jubilarenvereinigung Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg fand am 15. April



Oben: 1. Vorsitzender Heinz Hümb's eröffnet die JHV der Jubilaren-Vereinigung. Bild unten: Johann Sturm überbringt die Grüße des Betriebsrates.



1973 im kleinen Saal der Mercatorhalle statt und wurde durch den ersten Vorsitzenden Heinz Hümb's eröffnet. In seiner Ansprache ging Hümb's auf die neue Pensionsordnung der ATH ein und empfahl, die unterschiedlichen Pensionsbestimmungen innerhalb der Thyssen-Gruppe zu harmonisieren. Der Jahresbericht für 1972 wurde von Schriftführer Erich Helmerich verlesen. Danach zählte die Vereinigung am 31. 12. 1972 39 Ehrenmitglieder, 398 Rentner, 292 Witwen, 132 beschäftigte Lohn- und 68 Gehaltsempfänger; zusammen also 929 Mitglieder. Der Anteil der Beschäftigten unter den Mitgliedern beträgt 21,5 Prozent.

Über die 1972 von der Vereinigung durchgeführten Veranstaltungen, auf die Helmerich ebenfalls einging, wurde im DDD bereits jeweils entsprechend berichtet. Helmerich teilte weiter mit, daß die Vereinigung anlässlich von 35 Gelegenheiten einer Diamanten bzw. Goldenen Hochzeit, Dienstjubiläum oder 80- bzw. 90sten Geburtstag durch eine Abordnung Glückwünsche bzw. Präsente über-

bracht habe. Abschließend dankte Helmerich dem TN-Vorstand und dem Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg für die finanzielle und ideelle Unterstützung der Vereinigung und der Verwaltungsabteilung des Werkes für administrative Hilfen. Horst Laroche, der neue Leiter der Sozialabteilung des TN-Werkes Duisburg, überbrachte der Versammlung die Grüße und Glückwünsche des TN-Vorstandes und der Werksleitung. Laroche sprach dann über die gegenwärtige wirtschaftliche Situation des Werkes. Im März sei mit einer Monatsleistung von 107 905 t Walzstahl und Stabstahl in der fast 125jährigen Geschichte des Werkes ein absoluter Rekord erzielt worden. Der Aufwärtstrend halte seit Beginn des Jahres an, und die Beschäftigungslage sei bereits bis September als gesichert anzusehen. Grußworte sprach der neue Vorsitzende des Betriebsrates des TN-Werkes Duisburg, Johann Sturm. Im zweiten Teil wurde unter dem Titel „Niederrheiner singen und spielen für Niederrheiner“ die Versammlung musikalisch unterhalten.

BKK des TN-Werkes Duisburg paßt Leistungen an

Die BKK des TN-Werkes Duisburg erhöht nicht nur die Beiträge, sie paßt auch die Leistungen den gestiegenen Lebenshaltungskosten bzw. den modernen Anforderungen ihrer Versicherten an.

Es gibt Leistungen, die von den Krankenkassen in ihrer Höhe und Qualität nicht zu beeinflussen sind; sie müssen von der Krankenkasse als Sachleistungen erbracht werden. Darunter fallen: Ärztliche Behandlung, Arzneien, Heilmittel, Krankenhausbehandlung usw. Darüber hinaus sieht aber die Reichsversicherungsordnung Möglichkeiten vor, die es dem Vorstand bzw. der Vertreterversammlung überlassen, besondere Leistungsqualitäten festzusetzen. Hierzu zählen insbesondere die Genesendenfürsorge, vorbeugende Maßnahmen wie kieferorthopädische Behandlung, Kinderkuren, Gewährung von offenen Badekuren und nicht zuletzt der Zahnersatz. Für Kronen, Brücken und Stifzähne gewährt die BKK des TN-Werkes Duisburg 125 DM je Einheit.

Benötigt jemand eine offene Badekur, d. h., daß er sich die Pension in einem Kurort selbst besorgt, die Kasse ihm aber den Badearztschein und die Kurmittel ersetzt, so kann er heute mit dem Ersatz der Kurtaxe rechnen.

Eine weitgehende Verbesserung der Sonderleistungen besteht darin, daß nun auch für die mitversicherten Ehefrauen Genesendenfürsorge gewährt werden kann. Hier entscheidet über die Notwendigkeit der Vertrauensarzt.

Benötigt jemand eine Brille, so steht ihm ein wesentlich verbessertes Brillengestell zur Verfügung. Jeder sollte sich vom Optiker dieses Kassengestell zeigen lassen, ehe er sich zum Kauf eines aufwendigeren Brillengestells entscheidet. Wird das verbesserte Kassengestell nicht in Anspruch genommen, so vergütet die Kasse jetzt 30 DM (bisher 16 DM).

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 19



Bild oben: Das Musiktheater im Revier mit Bildungs- und Verwaltungszentrum. Die Bilder links zeigen von oben nach unten: Ruhr-Zoo Gelsenkirchen, Freibad Grimberg und Revierpark Nienhausen.



Wo unsere Belegschaften zu Hause sind. Diesmal:

Gelsenkirchen Mittelpunkt im Emscher-Lippe-Raum



Einst nannte sich Gelsenkirchen stolz „Stadt der 1000 Feuer.“ Dieses Bild hat sich – nicht zuletzt durch die Krise im Kohlenbergbau – gründlich gewandelt. Wie alle Ruhrstädte möchte auch Gelsenkirchen eine wachstumsstarke aber saubere Industrie. Die Stadt bemüht sich, den Wohn- und Freizeitwert kräftig anzuheben. Diese Bemühungen sind in Gelsenkirchen deutlich sichtbar.

Das heutige Gelsenkirchen entstand im Jahre 1928 durch die Zusammenlegung der Städte Gelsenkirchen und Buer und des Amtes Horst. Diese zu einer Stadt vereinigten großen Industriegemeinden sind aus alten Dörfern, Bauernschaften und Freiheiten hervorgegangen. Die wirtschaftliche Entwicklung und die Verwandlung ehemaliger Landgemeinden in eine Industrielandschaft begann vor rund einhundert Jahren, als der Steinkohlenbergbau ins Emschertal ein-

zog. Durch diese Monostruktur bedingt traf die Krise in der Montanindustrie um 1966/67 die Stadt mit voller Wucht.

Rat und Verwaltung bemühten sich seither um eine Strukturverbesserung durch Ansiedlung neuer Betriebe und Erweiterung ansässiger Betriebsstätten. Es siedelten sich Werke an, die Autozubehöriteile, Großbehälter und Wellpappe herstellen. Wachstumsbranchen der Investitionsgüterindustrie wie Stahl- und Leichtmetallbau

sind überdurchschnittlich vertreten, und die Bekleidungsindustrie dehnte sich so kräftig aus, daß Gelsenkirchen heute zu den führenden Herstellungszentren in der Bundesrepublik rechnet. Eine aufstrebende Mittel- und Kleinindustrie verteilt sich inzwischen auf die ganze Stadt. Durch den Zuzug einer Reihe von Behörden des Bundes und des Landes, von Verwaltungsbehörden aller Art und als Sitz der Stadtbahngesellschaft Rhein-Ruhr hat Gelsenkirchen auch wachsende Bedeutung auf dem Gebiet der Dienstleistungen erlangt. Durch alle diese Maßnahmen gelang es, für die während der Wirtschaftskrise auf einen Schlag verlorenen Arbeitsplätze einen zahlenmäßigen Ausgleich zu schaf-



fen. Von den derzeit 340 000 Einwohnern sind 135 000 Menschen erwerbstätig, davon 15 000 Menschen im Kohlenbergbau, 15 000 Menschen in Betrieben der eisenschaffenden und eisenverarbeitenden Industrie, 6 300 in Werken der chemischen Industrie und der Mineralölverarbeitung und rund 5 000 Menschen in Betrieben der Bekleidungsindustrie beschäftigt.

3 500 Betriebe des Einzelhandels, 500 Großhandelsbetriebe und 1 720 Handwerksbetriebe versorgen die Stadt. Die Stadtparkasse wies 1972 eine Bilanzsumme von 1,4 Milliarden DM aus, führt in fünfzig Geschäftsstellen 640 000 Kundenkonten mit rd. 1,3 Milliarden DM Gesamteinlagen.

In Gelsenkirchen gehen Wohn- und Freizeitzone harmonisch ineinander über, wobei die Verdichtung der drei Stadtkerne wesentlich wird. Mehrspurig ausgebauten Straßen verbinden die Stadtbezirke und führen schnell an Geschäftszentren heran. Fahr- und Fußgängerverkehr sind weitgehend getrennt. Verkehrliche Kristallisationen entschärfen sich durch neue Straßenführungen. Das (1972) bereits 650 Kilometer lange innerstädtische Straßennetz wird von Jahr zu Jahr erweitert, trennt kompromißlos den innerstädtischen Fahrverkehr vom Fernverkehr und fügt sich störungsfrei in die landesplanerische Verdichtung schneller Fernstraßen ein.

Der Fernverkehr hat Anschluß über Ruhrschnellweg, den autobahnähnlichen Emscherschnellweg und die Bundesautobahn Köln-Düsseldorf-Oberhausen-Hannover-Berlin. Mit zwei Auf- und Abfahrten auf Gelsenkirchener Gebiet führt die BAB mitten durch die Stadt. In das Netz der Revierautobahnen mündet ferner die neue „Sauerlandlinie“ in Richtung Kassel/Frankfurt. Eine geplante schnelle Nord-Süd-Verbindung soll bis Emden weitergeführt werden. 1972 waren in Gelsenkirchen bereits über 75 000 Kraftfahrzeuge zugelassen. Auf fünf Einwohner kommt ein Auto. S-Bahn-



Groß-Gelsenkirchner Woche auf der Bahnhofstraße in Gelsenkirchen.

Züge sollen zwischen Moers, Köln und Dortmund eingesetzt werden. Ideal sind die Verkehrsverbindungen zum Stadthafen am Rhein-Herne-Kanal. Bei 7 700 ein- und ausfahrenden Schiffen zeichnet der Hafen einen durchschnittlichen Jahresumschlag

von 6,3 Millionen Tonnen. Dort plante man bereits 1968 für die Zukunft und stellte sich auf den Containerverkehr ein.

Mehr als 3 500 Hektar des insgesamt 10 415 Hektar großen Stadtgebietes von Gel-

senkirchen sind landwirtschaftlich und gärtnerisch genutzt. Davon sind 500 Hektar Parks sowie Grün- und Erholungsanlagen und 700 Hektar Forsten, Holzungen sowie öffentliche Gewässer. Fast die Hälfte der Stadt ist frei von Wohnsiedlungen und Indu-



Einkaufscenter.

strien; mehr als ein Drittel der Gesamtfläche ist „grün“. In den Grünanlagen um Schloß Berge wird alljährlich ein Sommerfest mit umfangreichem Repertoire veranstaltet, das mit dem Höhepunkt eines Feuerwerkes über dem Berger See ausklingt. Schloß Berge ist das Zentrum eines

rund 348 Hektar großen Grüngürtels, in unmittelbarer Nachbarschaft von Waldpark, Zentralfriedhof und weiterer gepflegter Grünflächen und Erholungszonen. Mit seinem reichen Baumbestand, Stauden- und Blumengärten, Sportanlagen, Teichen und Spielwiesen spornt der buer-

sche Grünzug jeden zur individuellen Freizeitinitiative an. In den Grün- und Erholungsanlagen finden im Sommer Promenadenkonzerte statt.

Im zwanzig Hektar großen Ruhr-Zoo Gelsenkirchen findet der Tierfreund über 1 500 exotische Tiere, darunter La-

mas, Giraffen, Antilopen, Elefanten und Flußpferde. Eine 20 000 Quadratmeter große Freianlage mit Hügeln, Felsen und Wasserstellen ist einer afrikanischen Steppenlandschaft nachgebildet, in der sich über achtzig Tiere in einer bisher nicht gezeigten Zusammenstellung tummeln. Im Löwenpark des Grafen Westerholt in Gelsenkirchen-Buer kann der Besucher im eigenen Kraftfahrzeug auf einer vier Kilometer langen Safaristrecke Löwen, Tiger und Wölfe in freier Wildbahn erleben.

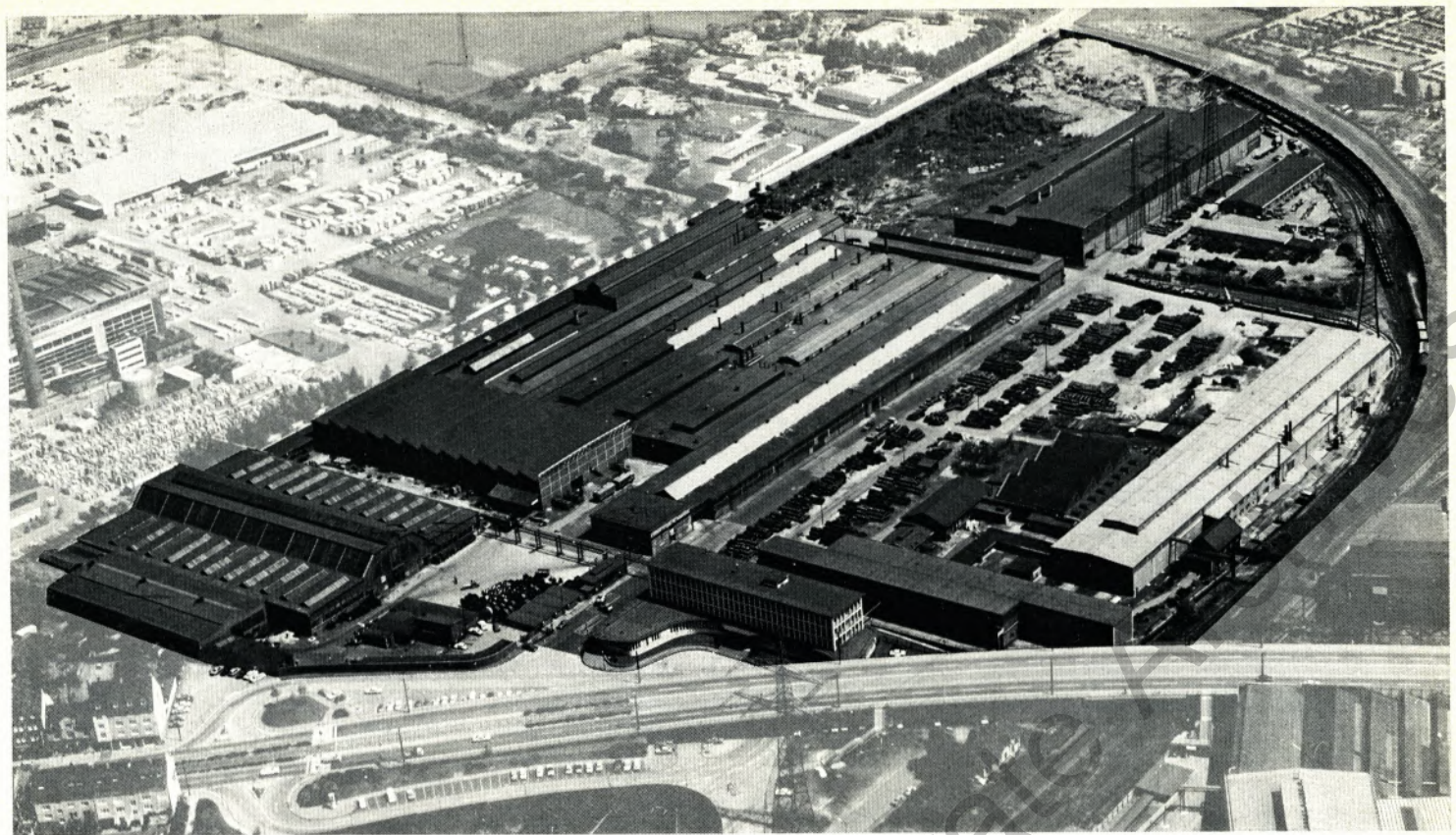
Gelsenkirchen verfügt über 58 Sportplatzanlagen, ein Sporthallenzentrum, drei Hallen- und drei Freibäder sowie zwei Pferderennbahnen. Auf allen sportlichen Einrichtungen zusammen finden rund 400 000 Zuschauer Platz. Besonders hervorzuheben ist der Freizeitpark Nienhausen. Der 32 Hektar große Park bietet Ruhe und Möglichkeiten zum Ausgleichssport. Betreten verboten gibt es hier nicht. Jeder kann sich sportlich trimmen oder in der Sonne aalen. Vom Schwimmen bis zum Fußball ist fast alles erlaubt. Im Berger Feld entsteht zur Zeit ein weiterer Sport- und Erholungspark. Als erste Stufe wird 1973 das Parkstadion Gelsenkirchen (70 000 Zuschauer, 35 000 Sitzplätze – davon 22 000 überdacht) fertiggestellt. Dort werden fünf Spiele im Rahmen der Fußballweltmeisterschaft ausgetragen. Das „Super-Stadion“ wird die Heimstatt des FC Gelsenkirchen-Schalke 04 werden. Das Sportparkgelände soll den Charakter einer Grünanlage mit überwiegend sportlicher Nutzung unmittelbar am Berger Schloßpark bekommen.

Zentren des Pferdesports sind die Galopprennbahn und die Trabrennbahn mit Europas modernstem Tribünenhochhaus und mit Elektrototalisator, der alle dreißig Sekunden die wechselnden Eventualquoten aufleuchten läßt sowie eine Flutlichtanlage für die Rennen am Abend.

90 Kinderspielplätze, 85 Kindergärten und zehn Jugendheime legen Zeugnis davon

Französischer Garten vor Schloß Berge.





Teilansicht des WU-Werkes Gelsenkirchen. Luftbild freigegeben Reg.-Präs. Ddf. Nr. 20 C 104

ab, daß Gelsenkirchen eine jugendfreundliche Stadt ist.

Als Beispiel für eine zeitgenössische Theaterarchitektur gilt das 1959 eröffnete „Musiktheater im Revier“. Mit 1 044 Plätzen im „Großen Haus“ und 353 Plätzen im „Kleinen Haus“ verzeichnet es jährlich 350 000 Besucher von Oper, Operette, Ballett und Schauspiel. Mit der Nachbarstadt Bochum wurde 1965 eine Theaterreihe eingegangen, die differenzierte Spielpläne von hohem Niveau ermöglicht. Das eigene Orchester besteht seit dreißig Jahren und bot in der Saison 1972/73 23 Konzerte an.

In Gelsenkirchen befindet sich die international bekannte Künstlersiedlung „Halfmannshof“, weiter ein Museum mit städtischer Kunstsammlung, einer natur- und kulturgeschichtlichen Abteilung und regelmäßigen Ausstellungen (in einem Jahr sieben mit 13 000 Gästen) und nicht zuletzt ein Heimatmuseum mit 15 000 Besuchern jährlich. Volkshochschule (u. a. je Semester 230 Arbeitsgemeinschaften und 50 Lehrgänge), Stadtbücherei (Ausleihe pro Jahr rund 425 000

Bände) und Kulturverwaltung sind in einem eigenen „Bildungszentrum“ untergebracht.

Wie die Hauptgeschäftsstraßen in Gelsenkirchen-Buer und Gelsenkirchen-Horst ist die Bahnhofstraße im Spätsommer Schauplatz der Groß-Gelsenkirchener Woche, einer Veranstaltung mit Modenschauen, Musik, Wettbewerben, Darbietungen des Musiktheaters.

Ein modernes Kongreßcenter für alle Kapazitäten ist das Hotel Maritim am Stadtgarten. Für geschäftliche und private Zusammenkünfte in historischer Atmosphäre und schöner Umgebung sind Schloß Berge und Schloß Horst besonders geeignet.

*

Das heutige WU-Werk Gelsenkirchen wurde 1870 unter Mitwirkung des vielseitigen Unternehmers Friedrich Grillo als Drahtwerk gegründet und zunächst von Wilhelm Boecker aus Kreuztal geleitet, der einen Stamm von Drahtfachleuten aus dem Siegerland mitbrachte. Im ersten Betriebsjahr erzeugte das Werk mit 190 Mann Belegschaft 2 350 Tonnen Walzdraht, ge-

zogenen Eisendraht und Drahtstifte. Das Werk wurde 1872, 1875 und 1880 bedeutend erweitert und nahm 1882 auch die Drahtseilfabrikation auf. 1881 betrug die Jahresproduktion bereits 24 000 Tonnen. Die Belegschaft war inzwischen auf 800 Köpfe angewachsen. Die guten Geschäftsbeziehungen von Boecker & Co und der Gutehoffnungshütte (GHH) in Oberhausen entwickelten sich so eng, daß das Drahtwerk 1912 in den GHH-Verbund eingegliedert wurde.

Die Bombenschäden des zweiten Weltkrieges (rund fünfzig Prozent des Werkes) wurden verhältnismäßig schnell behoben. Mitte der fünfziger Jahre war das Werk wieder voll leistungsfähig. Inzwischen war das Werk durch die Entflechtungsmaßnahmen der Alliierten aus dem Verbund der GHH gelöst und in die neue unabhängige Gesellschaft Hüttenwerke Oberhausen AG (HOAG) eingebracht worden. Nach Übernahme der HOAG in die Thyssen-Gruppe wurde am 1. September 1969 das Werk Gelsenkirchen der ebenfalls zur Thyssen-Gruppe gehören-

den Westfälischen Union AG (Hamm) angegliedert. Damit war im Interesse einer höheren Wirtschaftlichkeit eine Spezialisierung und Rationalisierung verbunden. In den jetzt auf den neuesten Stand gebrachten Produktionseinrichtungen werden heute vornehmlich gezogene Stahldrähte, Drahtseile, Baustahlmatten und langgezogene Stabstähle hergestellt. Die Belegschaft zählt rund 1 000 Mitarbeiter.

Unser Titelbild zeigt die Park- und Erholungsanlagen am Rathaus Gelsenkirchen-Buer.





Blick von der Auslagerungsebene in die Höhe (Gasse 3).



Bild oben: Eine mit Folie überzogene Palette vor der Einfahrt in den Schrumpfofen. Bild unten: Palette beim Verlassen des Schrumpfofens.

Lagerhaussteuerung mittels Prozeßrechner

Von Dipl.-Kfm. Peter Weiler, Leiter des Rechenzentrums der WU

Im Rahmen des ersten Bauabschnitts für den Bau der größten Elektrodenfabrik Europas bei der Westfälischen Union AG in Hamm (siehe auch DDD Nr. 6/1972, Seiten 21-24) wurde ein Hochregallager errichtet, in dem umhüllte Elektroden und Schweißdrähte sowie in geringerem Umfang auch Verpackungsmaterialien gelagert werden.

Das Lagerhaus umfaßt eine Fläche von 1600 Quadratmeter und beinhaltet fünf Regalreihen von jeweils 78 Meter Länge und 29 Meter Höhe mit insgesamt zirka 12 500 Lagerfächern. In den vier Gassen zwischen den Regalreihen fährt je ein Regalförderzeug, das in vertikaler und horizontaler Richtung Ein- und Auslagerungen vornimmt. Der Transport des zu

lagernden Gutes von den Einlagerungspunkten zu den Regalförderzeugen und umgekehrt zu den Auslagerungspunkten erfolgt über Rollengänge und Kettenförderer. Ein- und Auslagerungen laufen über getrennte Wege in verschiedenen Ebenen, wobei der Höhenunterschied zwischen dem Einlagerungsstrang aus der Fertigung und dem Einlagerungsniveau vor den Regalgassen durch einen Aufzug überwunden wird.

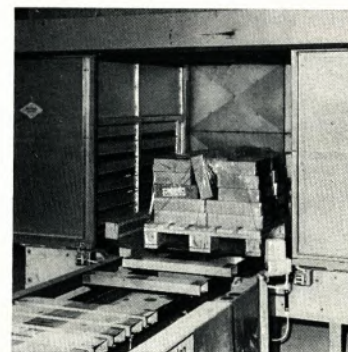
Die Lagerung erfolgt auf Paletten (= hölzerne oder metallene Platten genormter Größen zur Aufnahme von Lagergut). Jedes Lagerfach kann nur eine Palette aufnehmen, auf der nur Erzeugnisse jeweils einer Artikelnummer lagern, die in der Regel in Kartons verpackt sind. Es gibt keine festen

Lagerplätze für bestimmte Artikel. Die Einlagerung erfolgt vielmehr nach dem Prinzip der Freiplatzlagerung.

Steuerung über Rechner

Alle Ein- und Auslagerungsvorgänge werden von einem Prozeßrechner gesteuert, der einerseits in direkter Verbindung mit den Einrichtungen der Lager- und Fördertechnik steht, andererseits über eine Datenübertragungsleitung mit dem zentralen Rechensystem verbunden ist.

Ein Prozeßrechner ist eine Datenverarbeitungsanlage, die in unmittelbarem Kontakt zu einem technischen Vorgang, dem Prozeß, steht, wobei es sich bei dem Prozeß um Abläufe in der Fertigungs-, Meß-



und Fördertechnik, der Energieversorgung, Verkehrsregelung, Raketensteuerung und vieles andere handeln kann. Die direkte Verbindung (online) zwischen Rechner und Prozeß bedeutet Daten- oder Signalübertragung in beiden Richtungen. Dazu kommt das Kriterium der schritthaltenen Informationsverarbeitung (real-time), d. h., daß Anforderungen des Prozesses an den Rechner unverzüglich verarbeitet werden.

Der bei der WU installierte

Prozeßrechner verfügt neben einem Kernspeicher, in dem die gesamten Steuerungs- und Rechenarbeiten ablaufen, noch über einen angeschlossenen Plattenspeicher, auf dem verschiedene organisierte Datenbestände (sogenannte Dateien) in direktem Zugriff für das System zur Verfügung stehen. Aus diesen Dateien holt sich der Rechner in Abhängigkeit von seinem Programm Informationen oder bringt ermittelte Daten in diese Dateien zur dortigen Speicherung.

Die Steuerungsfunktion des Prozeßrechners der WU erstreckt sich nicht nur auf das bloße Anfahren der vom Rechner vorgegebenen Lagerplätze durch die Regalförderzeuge, sondern beinhaltet gleichzeitig die Optimierung der Fahrwege innerhalb bestimmter „Spielregeln“ und neben der Überwachung des Materialflusses auch dessen Synchronisierung mit dem Datenfluß, der sich wiederum in der Lagerbestandsführung niederschlägt.

Die Ein- und Auslagerungen werden vom Rechner simultan zu dem jeweiligen technischen Vorgang in einer entsprechenden Datei festgehalten, so daß zu jedem Zeitpunkt der aktuelle Bestand je Lagerfach und je Artikelnummer nachgewiesen werden kann. Die Daten dieser Datei werden in bestimmten Zeitabständen über eine Leitung zum Zwecke der Datensicherung und der weiteren Verarbeitung zu dem kommerziellen Zentralrechner gesendet.

Die Phasen der Ein- und Auslagerung laufen im einzelnen wie folgt ab:

Einlagerung

Die einzulagernden Paletten werden über einen Rollgang nach Passieren einer fotoelektrischen Konturenkontrolle zu dem sogenannten I-Punkt (Identifikationspunkt) befördert, wo sie einzeln verwogen werden. Dort geben Mitarbeiter nach einem festgelegten System bestimmte Erkennungsmerkmale (= Identifikationen), das sind im wesentlichen Artikelnummer und Kontrollnummer der Palette, über zwei Tastaturen ein. Bei

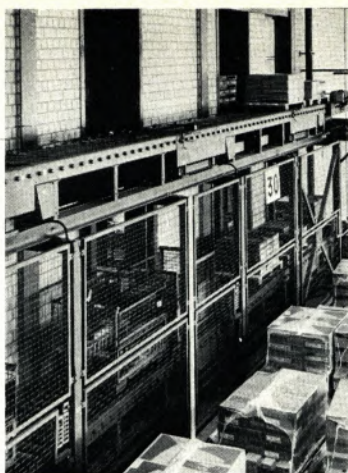


Bild links: Blick von der Verladerampe auf dem Einlagerungsrollgang (obere Ebene) und den Auslagerungsrollgang (untere Ebene). Bild rechts: Mitarbeiter Paul Köckmann im Leitstand (Rechnerraum) an der Einlagerungstastatur.



nicht voll beladenen Paletten (d. h. Restpaletten aus der Fertigung oder wiedereingelagerte Paletten aus der Kommissionierung) muß außerdem die Anzahl der auf der Palette befindlichen Kartons bzw. sonstigen Verpackungseinheiten eingetastet werden.

Nach Eingabe der Identifizierungsdaten einer Palette über die beiden voneinander unabhängigen Tastaturen wird das von der Waage an den Prozeßrechner gemeldete Bruttogewicht der betreffenden Palette mit dem in Abhängigkeit von der Artikelnummer (aus der Artikeldatei) plus Palettentara (= Nettogewicht der leeren Palette) errechneten Gewicht verglichen. Erst wenn sowohl die eingetasteten Daten als auch das errechnete und das gewogene Gewicht übereinstimmen, erfolgt die Einlagerung der Palette, indem sie über den Rollgang aufgrund der vom Rechner vorgegebenen Soll-Daten an eines der vier Regalförderzeuge weiterbefördert und von dort an den vorgesehenen Lagerplatz transportiert wird. Dabei wird gleichzeitig auf dem Palettenspeicher des Rechners ein Einlagerungssatz angelegt (Bewegungsdatei) und auf einem Drucker ein Einlagerungsprotokoll geschrieben. Die Bestimmung des Lagerplatzes und die sich daraus ergebende Vorgabe eines Soll-Wertes erfolgt unter Berücksichtigung gewisser, dem Prozeßrechner vorgegebener (= programmierter Verhaltensweisen, wie z. B. die Verteilung eines Artikels über mehrere Gassen und die



Mitarbeiter Klaus Hartmann am Leitpult der Auslagerungsstrecke.



Stapelfahrer Hermann Keller nimmt eine versandfertige Palette hinter dem Schrumpffofen ab.

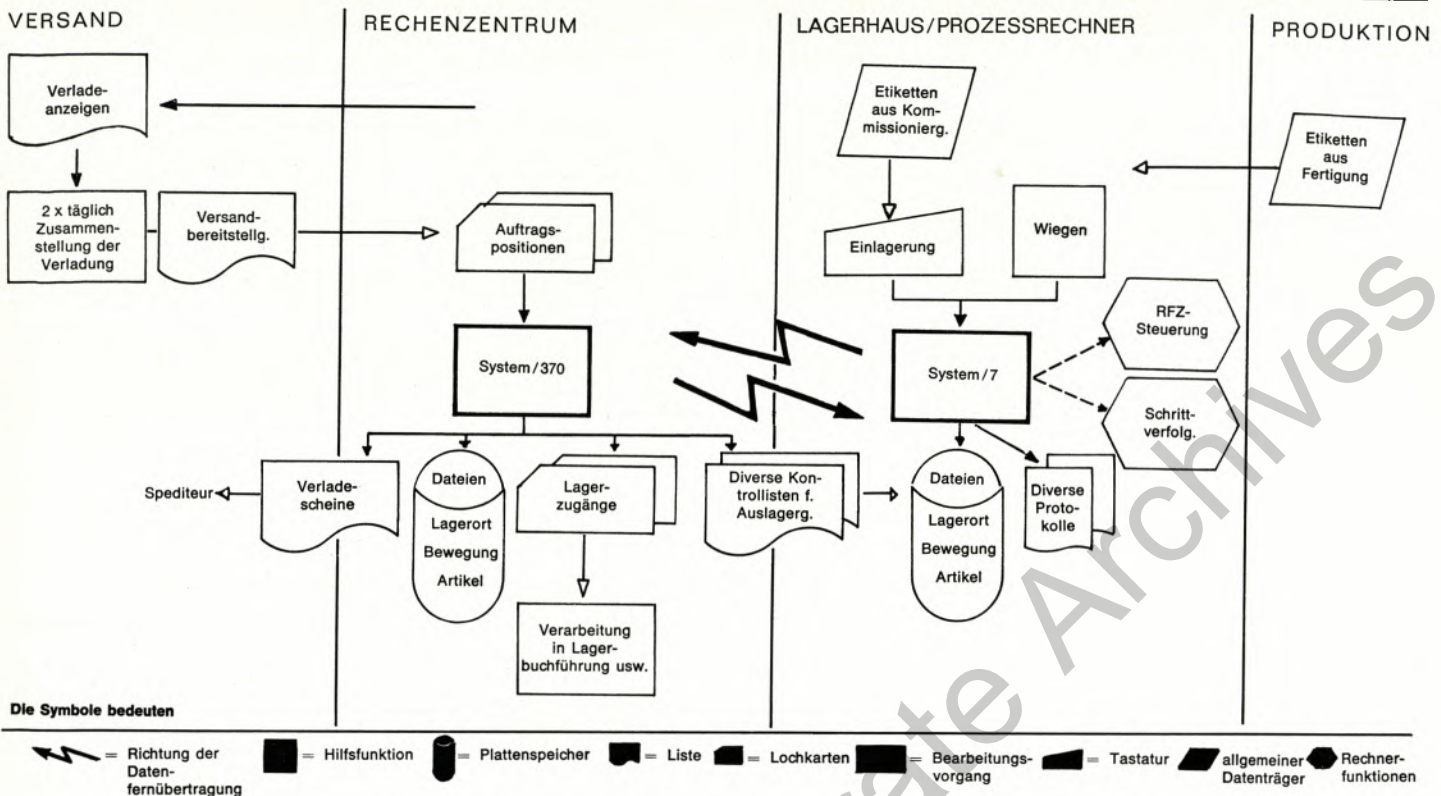
Beachtung unterschiedlicher Fachgrößen.

Auslagerung

Der Anstoß zur Auslagerung einer Palette erfolgt grundsätzlich über den Zentralrechner. Die auszulagernden Aufträge bzw. Auftragspositionen werden von der zu-

ständigen Fachabteilung angegeben. Auf dem Zentralrechner werden dann die Verladescheine und verschiedene Kontrolllisten für die Auslagerungen geschrieben, wobei gleichzeitig eine artikelweise Auslagerungsdatei zusammengestellt und an den Prozeßrechner gesendet wird. Diese Datei wird nach einem be-

DATENFLUSSPLAN



stimmten Schema (kombiniert mit Einlagerungen) vom Prozeßrechner abgearbeitet, indem die Auslagerungsbefehle in einer vorgegebenen Ordnung an die Fördermechanik erteilt werden. Jede Auslagerung wird wiederum auf dem Drucker protokolliert. Über die Kenntnis des Einlagerdatums ist es dem Prozeß-

rechner jederzeit möglich, die am längsten lagernde Palette eines Artikels der Steuerung als Entnahme-Soll-Position vorzugeben. Damit wird gewährleistet, daß die Paletten je Artikel in der Reihenfolge ihrer Einlagerung auch wieder ausgelagert werden, um die Lagerzeiten so kurz wie möglich zu halten.

Auslagerungen sind in bestimmten Fällen auch durch direkte Dateneingabe an der Bedienungskonsole des Prozeßrechners möglich. Durch eine mittels Tastatur eingegebene Anfrage an den Rechner wird zunächst festgestellt, ob sich der oder die gewünschten Artikel im Lager befinden. Von den angegebenen Artikeln werden dann die Paletten in der benötigten Anzahl rechnergesteuert ausgelagert.

Geisel und IBM wurde eine Lösung der Lagerautomation geschaffen, die angesichts der Größe des Lagers und der Zahl der täglichen Lagerbewegungen nur durch den Einsatz der Prozeßsteuerung mit Hilfe eines elektronischen Rechners wirtschaftlich realisiert werden konnte.

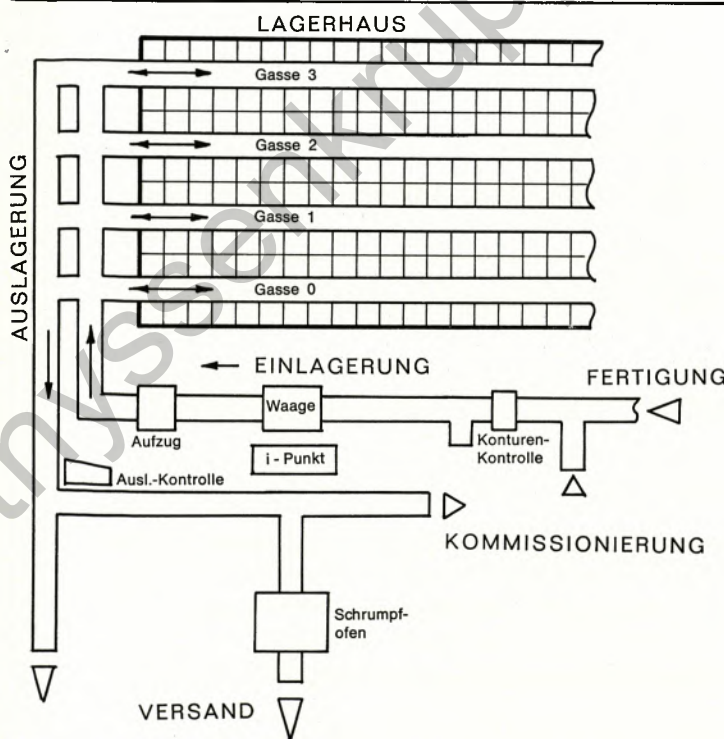
Von den Gründen, die für diese Lösung sprachen, seien nur folgende genannt:

- Einschränkung der Fehlermöglichkeit durch weitgehende Ausschaltung menschlicher Einflußnahme im Normalbetrieb
- Optimale Lagerraumnutzung bei gleichzeitiger Optimierung des Gesamtablaufs
- Bessere Kontrolle und Steuerung der Lagerungsvorgänge
- Störungserfassung und Protokollierung
- Automatische Bestandsführung ohne Belegerstellung und konventionelle Datenerfassung
- Ständige Auskunftsbereitschaft durch Zugriff zu beliebigen Lagerdaten aufgrund einer aktuellen Lagerbestandsführung.

Die ausgelagerten Paletten werden auf dem Auslagerungsrollgang je nach Anforderung entweder direkt versandfertig gemacht, indem sie mit einer Kunststoffolie umhüllt werden, die nach einem anschließenden Durchlauf durch einen Schrumpfofen die jeweilige Palette und das Transportgut fest umschließt, oder sie werden zunächst dem Kommissionierlager zugeführt, wo sie entsprechend den Kundenaufträgen zu einzelnen Kommissionen zusammengestellt werden.

Die bei der WU praktizierte Lagerhaussteuerung ist die erste ihrer Art für den hier eingesetzten Prozeßrechner IBM System/7. Zusammen mit den Firmen Mannesmann-

MATERIALFLUSSPLAN



BKK des TN-Werkes Duisburg

Fortsetzung von Seite 11

Versicherte, die ärztlich verordnete orthopädische Schuhe benötigen, erhalten diese jetzt ohne Abzug (bisher wurden 30 DM als Gegenwert für ein normales Paar Schuhe abgesetzt).

Günter Weirich

Zum 1. Mai 1973:

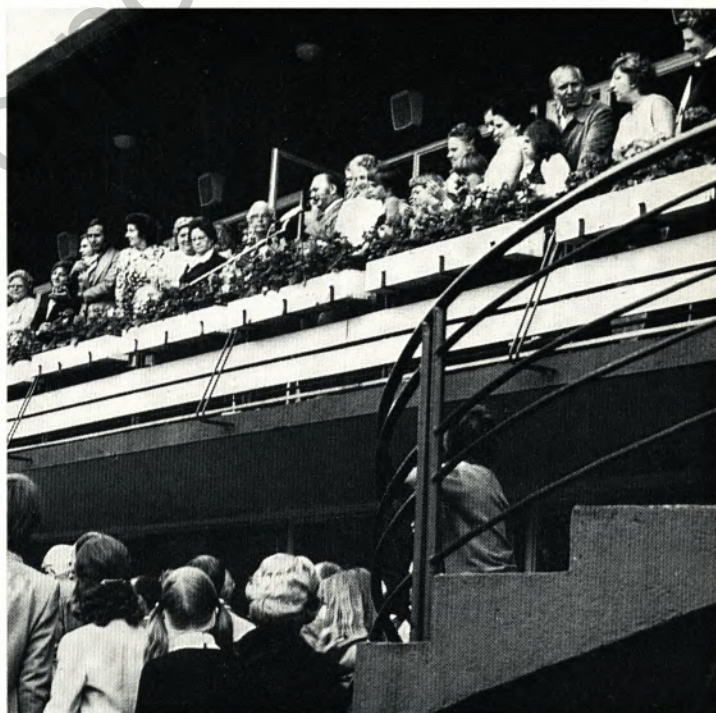
Die Spitze des Zuges der Belegschaft des TN-Werkes Duisburg ist aus dem Werkstor geschwenkt und marschiert zur Kundgebung auf den Burgplatz. Auf unserem Bild in der ersten Reihe von links nach rechts: Betriebsratsmitglied Dieter Kunkel, Leiter der Sozialabteilung Horst Laroche, Betriebsratsvorsitzender des TN-Werkes Duisburg Johann Sturm, TN-Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Friedrich Kübel und Personaldirektor Manfred Fabricius.



Mit sechzig beginnt das zweite Leben

Unter diesem Motto gab Werksarzt Dr. Jungsbluth am 27. März vor 76 Mitgliedern der Jubilaren-Vereinigung im Kasino des TN-Werkes Duisburg Ratschläge für den zweiten Lebensabschnitt. Er betonte, auch mit sechzig könne das Leben schön sein. Man dürfe sich nur nicht von der

Umwelt abkapseln. Auch soll man gegenüber jungen Menschen seine Meinung vertreten. Zur Erhaltung der Gesundheit empfahl er, nicht zu viel zu essen, mäßigen Alkoholkonsum und weniger zu rauchen. Den Ausführungen schloß sich eine anregende Diskussion an.



Beginn der diesjährigen Badesaison in der Wedau

Im TN-Sportheim an der Wedau wurde am Himmelfahrtstag, dem 31. Mai 1973, die Badesaison durch Arbeitsdirektor Friedrich Kübel eröffnet. Trotz des bedeckten Himmels war die Eröffnungsver-

anstaltung gut besucht. Die Feier wurde umrahmt von musikalischen Darbietungen des werksverbundenen Quartettvereins. Unser Bild zeigt Arbeitsdirektor Kübel bei seiner Ansprache.

Für die Uniöner ist es nur ein kurzer Fußweg zur Kulturgeschichte aus drei Jahrtausenden

Auf diesen Seiten zeigen wir einige Ausstellungsstücke des Städtischen Gustav-Lübcke-Museums in Hamm. Museumsdirektor Dr. Herbert Zink hat sie für die Leser von DDD aus den Schätzen des Museums als für die Sammlungen beispielhaft herausgesucht. Es sind Plastiken und Gebrauchsgegenstände verschiedener Kulturepochen aus Metallen, also Werkstoffen, die den Uniönern vertrauter sind als andere Materialien. Damit soll eine Brücke zwischen den Uniönern und ihrem Museum geschlagen werden, ähnlich einem gleichen Versuch zwischen dem Lehmbruck-Museum und den Niederrheinern (siehe DDD Nr. 3/1971, Seiten 8-10 „Kunst ist nichts Geheimnisvolles“). Denn wie für die Niederrheiner in Duisburg das Lehmbruck-Museum, so liegt auch den Uniönern in Hamm das Städtische Gustav-Lübcke-Museum sozusagen direkt vor der Tür.

Wie die meisten Regionalmuseen wird auch das Lübcke-Museum von seinem Stammpublikum besucht, zu dem nicht nur die Hammer Bürger gehören, sondern auch zahlreiche Besucher von außerhalb. Trotzdem kennt leider nicht jeder Einheimische sein Museum. Dabei bietet dieses Museum Attraktionen in Fülle. Aber gerade die Fülle der Museen ist es oft, die den Normalverbraucher in Sachen Kultur vor dem Besuch einer öffentlichen Sammlung zurückschrecken läßt. Beweggrund dieser Abwehrhaltung ist nicht selten das Erlebnis eines mißglückten Museumsbesuches; stundenlanges Wandern von Saal zu Saal und ein geschwätziger Museumsführer können zu einem lebenslangen Alptraum werden. Museumsbesuche sollten gänzlich anders verlaufen. Je reicher die Sammlung, um so mehr sollte sich der Besucher

auf eine knappe Auswahl beschränken. Je weniger Ausstellungsstücke der Besucher beachtet und je gründlicher er diese betrachtet, um so größer ist das Schauerlebnis, um so intensiver die Seherfahrung. Eine geringere Anzahl optischer Bilder wird vom Gedächtnis auch besser gespeichert. Diese Erinnerungen helfen bei späteren Vergleichen und vermehren damit das sachliche Wissen. Denn gerade ein großer Bereich von Kunst und Kultur ist nur optisch zu erfahren und wird erst zum eigentlichen Erlebnis, wenn Vergleichsbilder in der Erinnerung vorhanden sind.

Die von DDD gezeigte Auswahl ägyptischer Bronzen ist nicht zufällig. Denn als einziges Museum in Westfalen besitzt das Städtische Gustav-Lübcke-Museum eine ägyptische Abteilung.

Die Vor- und Frühgeschichte ist durch Funde des engeren heimatlichen Raumes belegt, und die Schätze aus dem Kunsthandwerk des 13. bis 19. Jahrhunderts erlauben einen Überblick über die Kulturgeschichte von der Blütezeit der Entwicklung der Städte bis zum Beginn des industriellen Zeitalters in Deutschland. Zusätzlich macht das Museum mit ständig wechselnden Ausstellungen sein Publikum mit den zeitgenössischen Strömungen der bildenden Kunst bekannt.

Die Geschichte dieses Museums begann vor rund einhundert Jahren, als Veröffentlichungen über Ausgrabungen in Ägypten großes Aufsehen erregten. Davon beeindruckt, stifteten Bürger aus Hamm der Stadt eine ägyptische Mumie. Diese Schenkung verursachte die Gründung eines Museumsvereins, der eine eigene Sammlung aufbaute und seit 1890 öffentlich ausstellte. Der anfängliche Charakter eines Heimatmuseums wurde



Isis mit dem Horusknaben. Bronze, ca. 22 cm hoch. Ägypten 1. Jhtsd. v. Zw.

gesprengt, als 1916 der aus Hamm gebürtige Düsseldorfer Sammler und Kunsthändler Gustav Lübcke seinen gesamten Kunstbesitz seiner Vaterstadt Hamm zum Geschenk machte und bis zu seinem Tode auch die Leitung des Museums übernahm.

Die Sammlungen aus dem Besitz von Gustav Lübcke reichten von der Frühzeit menschlicher Kulturen bis in den Anfang des 19. Jahrhunderts. Aber die vielseitigen Interessen des Stifters galten vornehmlich dem Kunstgewerbe.

Osiris-Bronzen aus dem 1. Jhstd. v. Zw. Links Oberteil mit Resten der Vergoldung aus Mittelägypten, 15 cm hoch. Mitte: Bronze aus Unterägypten, 22 cm hoch. Rechts eine mittelägyptische Bronze bei der nach der chemischen Entkrustung Kupfer ausblühte (blaue Farbe).



Außer den ägyptischen und römischen Bronzen kultischer Bedeutung zeigt DDD deshalb vornehmlich Erzeugnisse des Handwerks. Denn Kunst und Handwerk waren bis ins 19. Jahrhundert hinein eng verbunden und trennten sich erst durch das Aufkommen industrieller Massenanfertigung.

Aber auch schon in früheren Kulturepochen erlitt das Handwerk Qualitätsverluste immer dann, wenn es durch hohe Nachfrage zur Fertigung größerer Mengen gedrängt wurde. Das trifft insbesondere für Devotionalien und Votivgaben (religiöse Gebrauchsgegenstände bzw. Opfergaben und Weihgeschenke) zu, die schon in den immer religiös bestimmten älteren Kulturen oft in Mengen hergestellt wurden. Dazu sind auch die hier abgebildeten ägyptischen Bronzen zu rechnen. Es sind verkleinerte Darstellungen der monumentalen Steinbilder des Nilgottes Osiris, des Herrn über die Toten, Gemahl seiner Schwester Isis und Vater des Göttersohnes Horus, der als Falke mit seinen Schwingen die Pharaonen (Könige) Ägyptens schützte. Die distanzgebietende Strenge der Isisdar-

stellung ist mit der Innigkeit christlicher Madonnen nicht vergleichbar.

Die Bronzen stammen aus dem Ende der 20. Dynastie, etwa aus der Zeit um das Jahr 1000 vor unserer Zeitrechnung, als der Höhepunkt der ägyptischen Kunst bereits überschritten war und auf frühere Kunstformen zurückgegriffen wurde.

Der kleine römische Amor stammt aus dem Anfang des



Bild rechts: Römische Statuette eines geflügelten Amor, der eine Taube und eine Traube in den Händen hält (2. Jhh. n. Zw.). Bronze, 10 cm hoch. Fundort: Umgebung von Köln. Bild unten: Bügelfibel, Silber gegossen und vergoldet, 10 cm lang. Germanisch, 6. – 7. Jhh.





Mörser, Bronze gegossen und graviert, 22 cm hoch, norddeutsch, datiert 1607.



Kaminplatte aus der Eifel, 60 x 80 cm, Eisenkunstguß um 1500.



Eisenkästchen, 9,5 cm hoch, geätzt. Nürnberg um 1600.

2. Jahrhunderts nach der Zeitwende und wurde in der Nähe von Köln gefunden. Rom empfing seine wesentlichen künstlerischen Impulse von den Griechen, deren Götterwelt es auch übernahm. Auch der kleine Amor ist eine offenbar in größerer Anzahl gefertigte Votivgabe, der manche Feinheit seines größeren Vorbildes fehlen, aber seine lebensvolle Menschlichkeit liegt unserem europäischen Empfinden mehr als die ägyptische Strenge.

Unsere Bilder können und sollen nicht mehr als eine Anregung dazu sein, bei einem ersten oder erneuten Besuch im Städtischen Gustav-Lübcke-Museum in Hamm durch eigene Begrenzung der Auswahl das Sehen genußvoll zu vertiefen.

*

Die nächste Wechselausstellung im Gustav-Lübcke-Museum: „Woldemar Winkler“, Bilder, Zeichnungen, Druckgraphik, vom 5. 8. bis 26. 8. 73.

Als Beispiel für germanische Kunstformen aus der Zeit der Völkerwanderung zeigt DDD eine Bügelfibel (Gewandspange) in Kerbschnittornamentik mit stilisiertem Tierkopf am Bügelende.

Die Beispiele aus dem Ende des 13. Jahrhunderts (Vortragekreuz) bis zu den Reliefs mit den Darstellungen aus dem Eisenhüttenwesen aus dem Anfang des 19. Jahrhunderts sind uns in ihren Kunstformen vertraut und sprechen für sich. An jedem einzelnen der Stücke zeigt sich in Guß, Gravur und Treibarbeit die große Meisterschaft der Metallhandwerker früherer Zeiten und erst ein genaues Betrachten aller Einzelheiten offenbart die ganze Schönheit: Das Detail bestimmt das Ganze.

Reliefs mit Darstellungen aus dem Eisenhüttenwesen, je ca. 10 cm breit, Eisenkunstguß. Thüringen, datiert 1805 bis 1810.

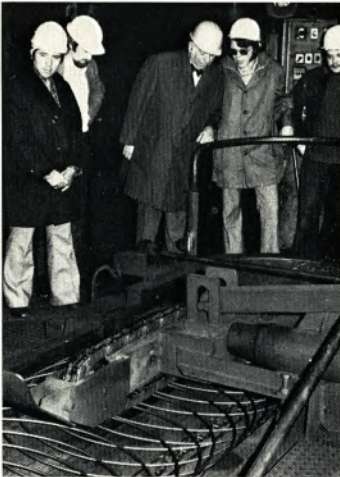




Mitglieder des Betriebsrates und Vertrauensleute der Westfälischen Union AG, Hamm, waren zu Gast im Düsseldorfer Ministerium für Arbeit, Gesundheit und Soziales, wo sie im Namen von Minister Figgen von Landesschlichter Peter Kraft (auf unserem Bild an Größe alle überragend in der Mitte) empfangen wurden. Kraft berichtete dann über seine Arbeit als Landesschlichter. Nach diesem Vortrag fand eine lebhafte Diskussion statt. Weiter stand für die Uniöner eine Besichtigung des Landtagsgebäudes und einer der großen Düsseldorfer Brauereien auf dem Programm.

BESUCHER

BESUCHER



Am 16. April besuchten 15 Absolventen der Hüttenschule Duisburg die Drahtstraße IV im TN-Werk in Hochfeld. Auf unserem Bild erklärt Walter Gilles von der Technischen Betriebswirtschaft (Mitte) die Stelmor-Anlage.



Am 3. Mai besuchten Teilnehmer eines Elektronik-Kurses der Wirtschaftsvereinigung Stahl und Eisen die Drahtstraßen III und IV des TN-Werkes Duisburg. Sie wurden von Günter Astor, Betriebschef im EL-Betrieb, geführt.



Dreißig Gewerkschaftsfunktionäre aus Israel waren am 14. Mai 1973 Gäste der Stadt Duisburg, und besuchten bei dieser Gelegenheit das TN-Werk in Hochfeld.



30 Schüler der NRW-Landesfinanzschule Schloß Nordkirchen besichtigten am 13. April 1973 Werksanlagen der WU in Hamm. Den Grund des Besuches faßte Oberregierungsrat Dr. Feldhaus, Dozent der Schule, in den knappen Satz: „Weil sie (die Schüler) auf die Wirtschaft losgelassen werden, sollen sie sich einen Blick in die Praxis verschaffen.“

Treffen der Altjubilare des TN-Werkes Duisburg

Das vom Vorstand genehmigte „Treffen der Altjubilare“ des TN-Werkes Duisburg, findet in diesem Jahr wieder im Rahmen von zwei Dampferfahrten mit der „Westmark“ am Mittwoch, dem 5. und 12. September 1973 statt.



Messingbecken, getrieben und graviert, Durchmesser ca. 40 cm, deutsch, 18. Jhh. Lesen Sie dazu: „Für die Uniöner ist es nur ein kurzer Fußweg“ auf Seite 20.