

DER DIREKTE DRAHT

WERKZEITSCHRIFT FÜR DIE MITARBEITER DER NIEDERRHEINISCHEN HÜTTE AG,
DER WESTFÄLISCHEN UNION AG UND DER THYSSEN-SCHRAUBENWERKE GMBH

NR. 1 JANUAR 1971



**Pipeline nahe am
Eismeer wird mit
WU-Elektroden
geschweißt!**

Seite 18



**Der Bischof kam
im Schutzhelm**

Seite 22

**HOAG und NH
erhielten einen
neuen Namen**

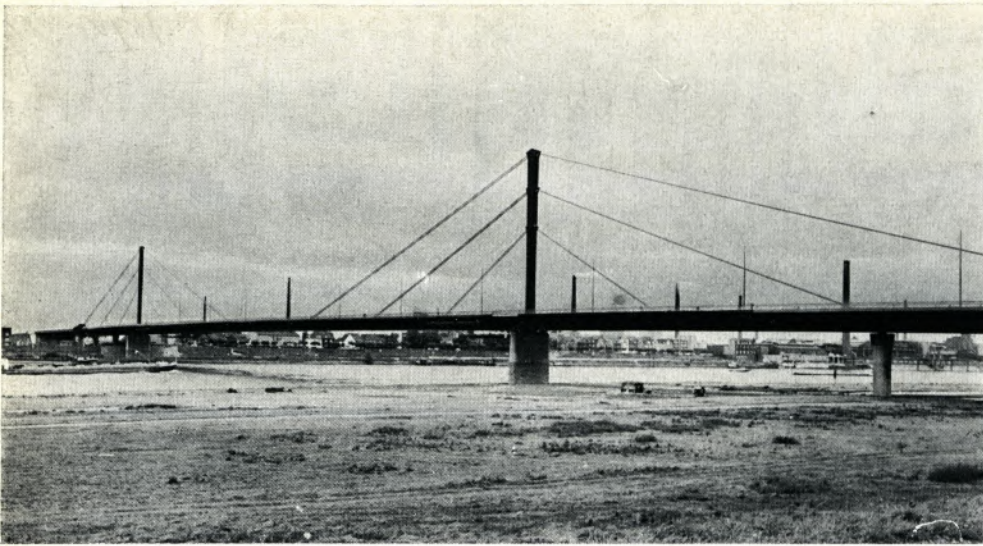
Seite 14



**... was macht die Feuerwehr
wenn es nicht brennt?**

großer Farbbericht auf Seite





Duisburg-Neuenkamp - eine neue Brücke aus Stahl der HOAG und Seilen der WU

Am 16. Oktober wurde bei wunderbarem Herbstwetter die Rheinbrücke Duisburg-Neuenkamp von Bundesverkehrsminister Georg Leber dem Verkehr übergeben. Die Brücke ist die erste autobahnartige Ost-West-Verbindung am Niederrhein. Die Brücke hat sechs Fahrspuren, dazu Rad- und Gehwege, verbindet Duisburg und Moers im Zuge der B 60 (Europastraße 3 Lissabon – Stockholm) und hat Anschluß zum neuartigen Knoten (Spaghetti-Knoten) in Duisburg-Kaiserberg an die BAB Oberhausen – Köln.

Die Teilnehmer der 15. Generalversammlung der „Fédération 3“ hatten am Vormittag in der Mercatorhalle in Duisburg den weiteren Ausbau dieser wichtigen Europastraße gefordert. Leber war

in seiner Ansprache auf diese Notwendigkeit ebenfalls eingegangen. Zuvor hatten NRW-Wirtschaftsminister Riemer und Duisburgs OB Arnold Masselter das Wort ergriffen.

Die neue Brücke ist die größte Mittelträger-Schrägseilbrücke der Welt (siehe auch DDD Nr. 2/1970). Die Gesamtlänge beträgt rd. 777 Meter, die Breite 36 Meter, die Höhe der Pylone über der Fahrbahn 48 Meter, der Abstand von Pylon zu Pylon 350 Meter. Die 770 Tonnen Tragkabel wurden in den Werken Gelsenkirchen und Lippstadt der Westfälischen Union Hamm gefertigt. Das gesamte Stahlmaterial (280 Tonnen Sonderbaustahl, 8750 Tonnen normaler Baustahl) wurde fast ausschließlich von der HOAG geliefert.



Bundesverkehrsminister Georg Leber änderte das Protokoll, drückte die ihm überreichte Schere einem Polier in die Hand und bat ihn, das grünweiße Band zu durchschneiden. Wenig später rollte bereits der Verkehr über die neue Brücke in Duisburg-Neuenkamp.



Am Abend des gleichen Tages, an dem die Brücke Duisburg-Neuenkamp dem Verkehr übergeben wurde, sahen mehrere 100 000 Menschen den „Rhein in Flammen“. An der Illuminierung war auch die NH beteiligt. Männer des Werkschutzes zündeten an der Rheinfrente des Geländes der Niederrheinischen Hütte 200 Bengalbeutel. Höhepunkt des Abends war ein Mammutfeuerwerk (unser Bild), bei dem 3000 Feuerwerkskörper explodierten.



DER DIREKTE DRAHT

Werkzeitschrift der Niederrheinischen Hütte AG in Duisburg, der Westfälischen Union AG in Hamm, Gelsenkirchen, Lippstadt, Altena und Oesede, der Greening Donald Limited in Hamilton (Kanada) und der Thyssen Schraubenwerke GmbH in Essen-Steele und Altena.

Herausgeber:

Niederrheinische Hütte AG

verantwortlich:

Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Anschrift der Redaktion: Werkredaktion der Niederrheinischen Hütte AG, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566, Telefon-Direktwahl (02131) 28 16 – 79 86.

Mitarbeiter an diesem Heft: Georg Bosselmann, Rudolf Hase, Johanna Hölscher, Roland Maibaum, Kurt Papner, Alfons Piontek, Rudolf Preuß, Nowosti/Ettinger und Wolfgang Wiebold (Fotos), Caren Strater (Kartografie) und Günther Deppenkemper (Text).

Es darf getümt werden!

Sporthalle der NH wieder benutzbar

Die Turnhalle der Niederrheinischen Hütte AG wurde am Dienstag, dem 13. 10. 1970, erneut ihrer Bestimmung übergeben. Die Halle mußte wegen dringender Renovierungsarbeiten vier Monate lang geschlossen bleiben. Von dieser Schließung war nicht nur die Belegschaft, sondern waren auch weite Kreise der Bevölkerung von Hochfeld betroffen gewesen.

Anläßlich der Wiedereröffnung begrüßte Arbeitsdirektor Friedrich Kübel Sportdirektor Hermann Eichhorn und dessen Mitarbeiter Helmut Scheh. In Eichhorn begrüßte Kübel nicht nur einen Vertreter der Stadtverwaltung, sondern auch einen persönlichen Freund, denn beide sind zusammen in Hochfeld aufgewachsen und zur Schule gegangen. Deshalb lag ihnen auch diese Sporthalle besonders am Herzen.

Kübel ging darauf ein, daß seitens der Stadt bis heute die künftige Straßenführung noch nicht festliege und die NH vor die Entscheidung gestellt wurde, die Halle eventuell abzureißen. Man habe sich aber für die Renovierung entschieden, weil man in der NH der Meinung sei, daß Einrichtungen, die der Allgemeinheit dienen könnten, auch der Bevölkerung zur Verfügung gestellt werden müßten. Der Hütendirektor dankte den dafür Verantwortlichen für die geleistete Arbeit. Durch ihren Einsatz hätten die Belegschaft der NH und die Bevölkerung von Hochfeld wieder Gelegenheit zur sportlichen Betätigung erhalten.

Die Renovierungsarbeiten seien sehr umfangreich gewesen, sagte der Betriebschef der Bauabteilung der NH, Herbert Biener. So wurde die Außenmauer der Westseite neu verputzt, die Fundamente wurden ringsum freigegeben und trocken gelegt, die Wände von den häßlichen Rohrleitungen befreit. Aus unfalltechnischen Gründen wurden auch andere vorstehende Elemente durch eine Wandverkleidung verdeckt, hinter der sich jetzt auch die Heizkörper befinden. Bei dieser Gelegenheit wurde die Heizungsanlage zugleich von Koks auf Öl umgestellt. Die Halle erhielt neue Fenster und eine neue Entlüftungsanlage. Der alte Betonfußboden wurde entfernt und dem vorhanden gewesenen Parkettboden angepaßt.

Heinz Hümb's, Leiter der Abteilung Sozialwesen der NH, gab seiner Freude über den Abschluß der Renovierungsarbeiten ebenfalls Ausdruck, denn die Halle werde dringend gebraucht. Von Montag 8.00 Uhr bis Freitag 21.00 Uhr sei sie bereits vollständig ausgebucht.

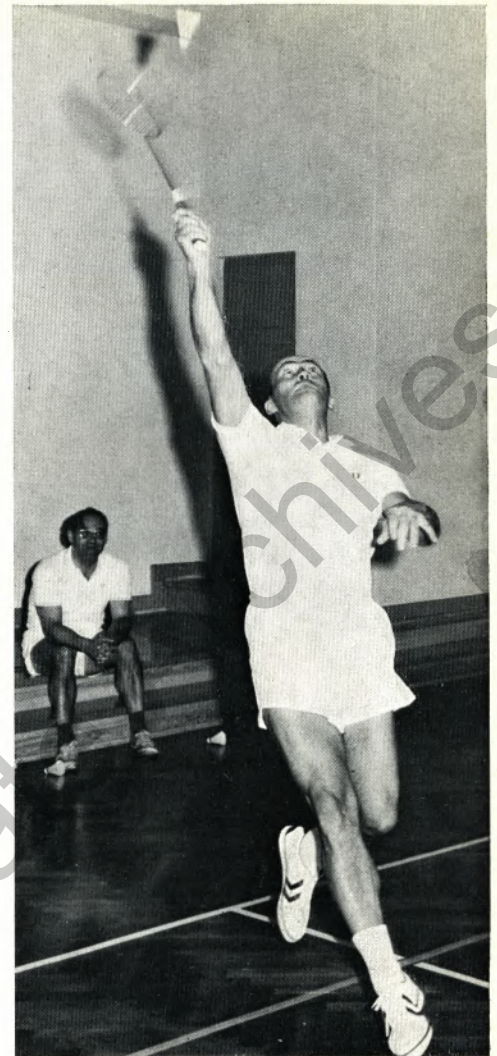
Die Benutzer sind außer den Werksangehörigen der NH der Fußballverein 08 (Boxabteilung) und die Gemeinschaftsgrundschule Hochfeldstraße. Während der Renovierung habe man sich mit Sport im Freien auf dem Schulhof und mit einer im Keller des Schulgebäudes befindlichen kleinen Gymnastikhalle (für nur zwei Schuljahre) behelfen müssen, denn eine andere Halle stände in erreichbarer Nähe nicht zur Verfügung, sagte Rektor Albert Arenz. Nun sei man froh, daß die Sporthalle der NH wieder an allen Vormittagen der Schule voll zur Verfügung stehe.

Die Frauengymnastik an den Donnerstagsabenden zwischen 19.00 und 21.00 Uhr kann auch von den Ehefrauen der Werksangehörigen besucht werden. Anmeldungen dazu bei Frau Suhren, Tel. 28 16/75 02.

In der renovierten Turnhalle sind auch die Badminton-Spieler von TSW Essen-Steele ganz groß in Form.

Der Leiter der Sozialabteilung, Heinz Hümb's (links) übergibt mit einer Ansprache die Schlüssel zur renovierten Turnhalle an Arbeitsdirektor Friedrich Kübel (ganz rechts). Neben Hümb's von links nach rechts: Herbert Biener (Betriebschef der Bauabteilung), Helmut Scheh (Sportamt Duisburg), Sporthallen-Wartin Paula Suhren, Arnold Ottfried (Elektro-Betrieb), Sportamts-Direktor Hermann Eichhorn und Rektor Albert Arenz.

In einer neu hergerichteten Turnhalle turnt sich's nochmal so gut: Jungen und Mädchen der Gemeinschaftsgrundschule Hochfeldstraße.





Abschied von Dr. Krebs

Am 9. November 1970 nahmen Vorstand, Betriebsrat und Belegschaft der Niederrheinischen Hütte Abschied von Hüttendirektor Dr. Kurt Krebs, der am 4. November 1970 verstarb. Unser Bild zeigt die Darbietung des Quartettvereins während der Trauerfeierlichkeiten in der Drahtstraße IV, dem Lebenswerk von Dr. Krebs. Nachstehend Auszüge aus den Ansprachen zur Trauerfeier.

Kurt Baurichter, Regierungspräsident a. D., Vorsitzender des Aufsichtsrates:

Der Abschied von Dr. Krebs war geplant, zwar nicht heute und morgen, aber zu einem Zeitpunkt nach seinen eigenen Vorstellungen. Es sollte ein fröhlicher Abschied sein. Hier hat nun das Schicksal eingegriffen. In diesem dunklen Monat der stillen Feiertage ist das Lebenslicht von Dr. Kurt Krebs plötzlich erloschen. So sehr uns dieser Tod auch erschreckt hat, so bewegt danken wir in dieser Stunde für die reiche Frucht, für alles, was der Verstorbene an Kraft, an Erfahrung, an Wissen und Phantasie hier eingesetzt hat in dieses Werk, was er der Hütte gegeben hat. Wir danken ihm auch, daß er mit seinem Verständnis und seiner Unterstützung dazu beigetragen hat, daß die in der Niederrheinischen Hütte eingeführte, paritätische Mitbestimmung sich bewähren, und wie ich persönlich glaube, hier beispielhaft praktiziert werden konnte. Das Kapitel Dr. Krebs in der Geschichte der Niederrheinischen Hütte ist damit abgeschlossen. Es ist ein Kapitel, das noch oft genannt werden wird und auf das er stolz sein durfte, auch wenn er in seiner stillen, bescheidenen Art mit seiner Person immer

hinter die Sache und hinter das Werk zurücktrat. Auf dieses Werk sind auch wir stolz, die Hütte und alle ihre Mitarbeiter.

Dr. Kürten, Vorsitzender des Vorstandes:

In dieser Halle, in der das Lebenswerk eines wahren Eisenhüttenmannes seine Vollendung gefunden hat, nehmen wir Abschied von Dr. Kurt Krebs, der wie kein anderer mit diesem Werk und seinen Menschen verbunden war, dessen Sinnen und Trachten darauf ausgerichtet war, den Namen der Niederrheinischen Hütte durch die Qualität ihrer Produkte Weltgeltung zu verschaffen, der sich verzehrte in dem Bestreben, Mensch und Werk und Werk und Mensch zu einer Einheit zusammenzuschweißen. Im wahrsten Sinne des Wortes galten bis zuletzt seine Gedanken diesem seinem Werk, seiner Hütte, der er in allen Bereichen hüttenmännlicher Tätigkeit fast ein Vierteljahrhundert die Treue gehalten hat. Kurt Krebs war einer der Stillen im Lande, der kein Aufhebens von seiner Person und seiner Tätigkeit machte, dessen hervorragende Fachkenntnisse aber allenthalben bekannt und in allen Fachkreisen der Stahlerzeugung und Stahlverarbeitung anerkannt waren. Mit seinem Vorgänger und Freund Kurt Brandenburg hat er wesentlich dazu beigetragen, den Ruf der Niederrheinischen Hütte zu gründen, an der Spitze aller Walzdrahthersteller der Welt zu stehen. Es war Kurt Krebs als seinem Nachfolger vergönnt, eine noch imposantere Drahtstraße zu bauen, die den Namen der Niederrheinischen Hütte zu einem Begriff für Walzdraht in der ganzen Welt werden ließ, wie die Besuche

aus allen Ländern der Erde beweisen. Sie künden weithin von dem Können und den Fähigkeiten eines Fachmannes auf dem Gebiet der Walzdrahttechnik, wie er sicherlich nicht zahlreich anzutreffen ist.

Wilhelm Riether, 2. Vorsitzender des Betriebsrates:

Plötzlich und unerwartet muß man nun erkennen, daß es einen Abschied gibt. Abschied von einem Menschen, dessen Lauterkeit, dessen Wille, dessen Sachkenntnis und Mut seine Persönlichkeit prägten. Dr. Kurt Krebs verstand während seiner Tätigkeit auch die Zeichen der Zeit. Unter seiner Leitung wurde auf der Niederrheinischen Hütte die Drahtstraße IV gebaut, die das Werk zu einem der größten Walzdrahtproduzenten der Welt machte. Er lebte den Aufgaben, die ihm gestellt worden waren, und er versuchte, jeder Situation gerecht zu werden. Sein Tun war bestimmt vom Verantwortungsgefühl gegenüber dem Unternehmen und der Belegschaft. Er war nicht das, was man einen bequemen Menschen nennt. Man mußte ihn überzeugen, ehe er einer Sache die Zustimmung gab. Dann aber war sein Wort zugleich die Tat. Bis zum letzten Tag waren seine Gedanken und Handlungen bestimmt von seiner Aufgabe, die ihm seine Stellung aufgetragen hatte. Sie waren vom Bewußtsein geprägt, das Beste für Unternehmen und Belegschaft zu erreichen. Nun fehlt er uns mit seinem Rat und seiner Lebenserfahrung. Uns verbleibt heute, dem Verstorbenen Dank zu sagen für seinen unermüdlichen Einsatz zum Wohle der Belegschaft. Wir müssen Abschied nehmen, Abschied von einem Manne, der in allen langen Jahren für uns gelebt und für uns gestritten hat.

Der Sieger heißt Sieger

11 000 DM für einen neuen Namen · 414 Vorschläge gingen ein

Im Frühjahr hatte DDD mit der Schlagzeile „Wir suchen einen gemeinsamen Firmennamen zur Teilnahme an einem Wettbewerb aufgerufen. Nun steht der neue Firmenname fest (siehe „Neuer Name für NH und HOAG“ auf Seite 14 dieser Ausgabe), und die notariell ermittelten Sieger erhielten am 3. Dezember 1970 im Werkskasino der NH ihre Preise überreicht und wurden der Tagespresse vorgestellt. Insgesamt standen 11 000 DM als Preise zur Verfügung.

Der erste Sieger der NH heißt spaßigerweise Arnold Sieger. Sein Name hat ihm anscheinend Glück gebracht. Für seinen Vorschlag: „Thysen Niederrheinische Hütten- und Walzwerke AG Oberhausen/Duisburg“ erhielt Sieger den 1. Preis in Höhe von 3000 DM. Der 2. Preis in Höhe von 1000 DM fiel an Hans-Jürgen Wolf jun. und die 3. – 5. Preise mit je 500 DM wurden Anton Baues, Gerd Schlitt und Günter Raabe zugesprochen.

Von der HOAG-Belegschaft erhielt den mit ebenfalls 3000 DM dotierten 1. Preis W. Schmitz für seinen Vorschlag: „Thysen Niederrheinische Oberhausen AG (NOAG)“. Die weiteren HOAG-Preisträger sind: 2. Preis Helmut Urban und 3. – 5. Preis H. Siebenmorgen, Heinrich Kempmann und Mathilde Heumann.

Insgesamt beteiligten sich von NH und HOAG 183 Belegschaftsmitglieder, die 414 Vorschläge einsandten. Sie unterteilen sich in 84 Einsender von der NH (3,1% der Belegschaft) mit 194 Vorschlägen, davon 29 Einsender mit zwei und mehr Vorschlägen; und 99 Einsender von der HOAG (1% der Belegschaft) mit 220 Vorschlägen,

davon 36 Einsender mit zwei und mehr Vorschlägen.

In seiner Ansprache während der Übergabe der Geldprämien an die Preisträger betonte Arbeitsdirektor Friedrich Kübel,

**NH-Sieger
Arnold Sieger
(dritter von links)
nimmt seinen 3000-
DM-Preis aus der
Hand von Arbeits-
direktor Kübel (ganz
links) in Empfang.
Dazwischen der
2. Preisträger Hans-
Jürgen Wolf jun.**

**Rechts vom Sieger
die Preisträger
Gerd Schlitt
(4. Preis) und
Günther Raabe
(5. Preis)**



diese Beteiligung beweise, daß die Belegschaft an der Neugestaltung der zusammengelegten gleichberechtigten Werke interessiert sei. Die Vorbereitung zum Preisausschreiben sei in Oberhausen gemacht worden, und deshalb fände jetzt die Preisübergabe in Duisburg statt. Damit sei auch die Gleichberechtigung beider Werke dokumentiert. Die Vorschläge hätten bei der Namensfindung sehr geholfen, aber da juristische Überlegungen zu berücksichtigen waren, die die Teilnehmer am Preisausschreiben nicht wissen konnten, habe keiner der Vorschläge den endgültigen Namen getroffen. Beachtlich viele Vorschläge seien dem ausgewählten Namen aber sehr nahe gekommen. Von den 194 Vorschlägen der NH waren es 12 (5,6%) und von den 220 der HOAG 13 (6%).



Zu einem großen Erfolg wurde das „Volkstümliche Konzert“ der Jubilaren-Vereinigung der Niederrheinischen Hütte AG am 18. Oktober in der Aula der Schule Kranichstraße in Duisburg-Wanheimerort. Ausführende des Konzerts waren der Quartettverein 1925 der NH unter seinem Chorleiter Musikdirektor Fritz Laufenburg mit Chorliedern von Christ, Heun, Lara, Lißmann, Offenbach, Rabe, Rische, Verdi und Zimmer und die Solisten Heinz Hagenacker (Tenor) a. G. mit Liedern von Schumann, Juan Lopez (Bariton), Mitglied des Quartettvereins, und Pianist Helmut Gottschalk, Wesel, a. G., der Impromptu von Schubert zu Gehör brachte. Rund 250 Mitglieder konnte der 1. Vorsitzende der Jubilaren-Vereinigung, Heinz Hümb's, begrüßen. Sie spendeten den Künstlern begeisterten Applaus. Als Gäste waren Vertreter der Jubilaren-Vereinigung der ATH und dem ATH-Werk Ruhrort anwesend. Wegen des beachtlichen Erfolges soll eine ähnliche Konzertveranstaltung auch 1971 stattfinden.

Das große Interesse der Öffentlichkeit an der Erzeugung von 1 Millionen Tonnen Walzdraht wurde u. a. auch durch die Berichte in den Tageszeitungen deutlich. Unser Bild zeigt die Aufmachungen von NRZ und WAZ

NRZ NEUE RUHR ZEITUNG

SAMSTAG, 3. OKT. 1970 NEUE RHEIN-RUHR ZEITUNG UNABHÄNGIG-MEINUNGSFREUDIG 25. JAHRG. NR. 229 AUSG. DU PREIS 40 PF 1 H 5186 A

Drahtstraße übertraf alle Erwartungen

Anlage der Niederrheinischen Hütte erzeugte die millionste Tonne Walzdraht

Die Drahtstraße IV der Niederrheinischen Hütte in Hochfeld, die Ende 1967 in Betrieb genommen wurde, stellte nach entsprechender Einfahrzeit und einer Phase stetig

ansteigender Erzeugung in der Nacht zum Freitag die millionste Tonne Walzdraht her. Die Anlage ist die modernste und leistungsfähigste ihrer Art in der Welt.

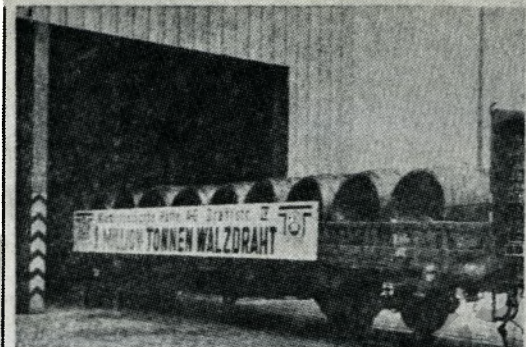
Die in sie gesetzten Erwartungen wurden nicht nur erfüllt, sondern sogar übertroffen. Statt einer ursprünglich angestrebten Monatsleistung von 45 000 Tonnen Walzdraht liegt die Kapazität jetzt zwischen 55 000 und 60 000 Tonnen, so daß die Straße jährlich mehr als 650 000 Tonnen Walzdraht produzieren kann.

Ihr guter Ruf unter den Fachleuten regte zahlreiche Experten aus aller Welt an, die Anlage zu besichtigen und Anregungen für eigene ähnliche Vorhaben mit nach Hause zu nehmen.

Die Vorzüge der Drahtstraße IV liegen in dem stark durchrationalisierten und automatisierten Produktionsablauf, in der hohen Walzgeschwindigkeit — 180 km/h im letzten Gerüst — im großen Ringgewicht von 1200 kg und in der kontrollierten Abkühlung des fertigen Walzdrahtes durch Wasser und Luft. Das Ringgewicht, die engen Maßtoleranzen, die geringe Zunderauflage und die gleichmäßig guten Eigenschaften des Walzdrahtes auf seiner ganzen Länge sind die Vorteile, die den Verbrauchern seit der Inbetriebnahme der Drahtstraße IV zugute kommen.



Die millionste Tonne Draht verließ gestern morgen die hochmoderne Walzstraße der Niederrheinischen Hütte.



DIE MILLION 15" ERREICHT: Hier verläßt der Waggon mit Walzdraht die Halle der Drahtstraße IV. Die Anlage gehört zu den modernsten und leistungsfähigsten in der Welt. Werkfoto

Drahtstraße IV erzeugt 1 Mill. t Walzdraht

Niederrheinische Hütte meldet stolzen Erfolg

Die Drahtstraße IV der Niederrheinischen Hütte AG, Duisburg, die Ende 1967 in Betrieb genommen wurde, stellte nach entsprechender Einfahrzeit und einer Periode stetig ansteigender Erzeugung in der Nacht vom 1. zum 2. Oktober 1970 die millionste Tonne Walzdraht her. Die Anlage ist die modernste und leistungsfähigste ihrer Art in der Welt. Die in sie gesetzten Erwartungen wurden nicht nur erfüllt, sondern sogar übertroffen.

Statt einer ursprünglich angestrebten Monatsleistung von 45 000 t Walzdraht liegt die Kapazität jetzt zwischen 55 000 und 60 000 t, so daß die Straße jährlich mehr als 650 000 t Walzdraht erzeugen kann.

Ihr guter Ruf unter den Fachleuten regte zahlreiche Experten aus aller Welt an, die Anlage zu besichtigen und Anregungen für eigene ähnliche Vorhaben mit nach Hause zu nehmen.

Automatisierter Produktionsablauf

Die Vorzüge der Drahtstraße IV liegen in dem stark durch-

rationalisierten und automatisierten Produktionsablauf, in der hohen Walzgeschwindigkeit — 180 Stundenkilometer im letzten Gerüst —, im großen Ringgewicht von 1200 kg und in der kontrollierten Abkühlung des fertigen Walzdrahtes durch Wasser und Luft nach dem Stelmorverfahren. Das Ringgewicht, die engen Maßtoleranzen, die geringe Zunderauflage und die gleichmäßig guten Eigenschaften des Walzdrahtes auf seiner ganzen Länge sind die Vorteile, die den Verbrauchern seit der Inbetriebnahme der Drahtstraße IV zugute kommen.



Die Arbeitnehmervertreter des Aufsichtsrates der NH trafen sich am 16. Oktober mit der Leitung der Vertrauensleute und dem Betriebsrat im Jugend- und Sportheim an der Wedau zu einer gemeinsamen Aussprache über die gegenwärtige Situation und zukünftige Entwicklung der Niederrheinischen Hütte. Unser Bild zeigt Aufsichtsratsmitglied Landtagsvizepräsident i.R. Alfred Dobbert bei einer kurzen Begrüßungsrede als Überleitung zum anschließenden gemütlichen Beisammensein der Tagungsteilnehmer mit ihren Ehefrauen. An seinem Tisch sitzend hören Dobbert zu: Aufsichtsratsvorsitzender Regierungspräsident a. D. Kurt Baurichter (ganz links) und als Gast des Aufsichtsrates Arbeitsdirektor Friedrich Kübel.

Entwicklung der Thyssen-Gruppe 1969/70

Die letzte Ausgabe von „Thyssen aktuell“ gibt einen ersten Überblick über die Entwicklung der Thyssen-Gruppe im abgelaufenen Geschäftsjahr 1969/70, das mit gutem Erfolg abgeschlossen werden konnte. Der Bericht umfaßt eine Zeitspanne, die von hoher Produktion, sodann aber im letzten Quartal von ersten Umschwungtendenzen im internationalen Stahlmarkt gekennzeichnet war.

Weiter berichtet „Thyssen aktuell“, daß die Walzstahlerzeugung der Gruppe um 8% auf 11,4 Mill. t ausgeweitet worden sei. Besonders kräftig hätten die Konzerngesellschaften ihre Walzstahlerzeugung gesteigert. Dies habe zu verstärkten Vormaterialbezügen von der ATH geführt, zumal das SM-Stahlwerk der HOAG bereits im Vorjahr voll ausgelastet gewesen sei. Die nochmals starke Geschäftsausweitung habe zu einer Steigerung des Umsatzes um fast 18% auf rund 10,7 Mrd. DM geführt.

Die Investitionen hätten über 900 Mill. DM erreicht. Ihr Schwerpunkt läge bei der ATH, die insbesondere im Hochofenbereich beträchtliche Aufwendungen vorgenommen habe. So sei im Werk Ruhrort ein neuer Hochofen mit einem Gestelldurchmesser von 11 Metern angeblasen worden. Eine neue Marktphase habe begonnen. Die Auftragseingänge bei der stahlverarbeitenden Industrie seien stark zurückgegangen. In dieser Situation disponierten die Abnehmer sehr zurückhaltend, zumal sie auch um einen Abbau ihrer recht hohen Lagervorräte bemüht seien.

Auf den Auslandsmärkten sei das Geschäft schon seit einigen Monaten schwieriger geworden. Auch im Inland gerieten die Preise neuerdings unter Druck, zumal das Importangebot wieder stärker auf den deutschen Markt dränge.



Eisenhüttenstag 1970

Der Eisenhüttenstag 1970 fand im November statt. Fachsitzungen, Mitgliederversammlung und Hauptsitzung wurden von etwa 5000 Teilnehmern, darunter 265 Ausländern aus 29 Nationen, besucht. In seinem Schlußwort sagte der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute Dr. Dr. Friedrich Harders, er halte die Voraussage einer Weltrohstahlerzeugung von 720 Mio/t in 1975 bis 900 Mio/t in 1980 für durchaus realistisch. Ausgeprägte konjunkturelle Auf- und Abbewegungen seien typische Begleiterscheinungen des Wachstums in hochindustriellen Ländern. Die Stahlindustrie bekäme dabei einen Auftragsrückgang immer zuerst zu spüren. Für die Produktion des Jahres 1971 sagte Harders auf die Tonne Walzstahl bezogen eine Erhöhung um 100 DM je Tonne voraus.

Aus der Arbeit des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute berichtete das geschäftsführende Vorstandsmitglied Dipl.-Ing. Helmut Kegel, der steigende Bedarf an technischen Führungskräften, die zunehmende Spezialisierung der Fachkräfte und das Steigen der Angebote an Forschungsergebnissen erfordere einen immer verzweigteren Erfahrungsaustausch. Mit Hilfe des Studienfonds des VDEh hoffe man,

den Bestand an Fach- und Führungskräften für die Hüttenindustrie sichern zu können. Als neuer Leiter für das Max-Planck-Institut für Eisenforschung sei Prof. Dr. Hans Jürgen Engell berufen worden. Das Betriebsforschungsinstitut könne 1971 mit allen Abteilungen in ein neues eigenes Gebäude einziehen.

Einen Überblick über die Entwicklungstendenzen der Stahlverarbeitung gab Prof. Dr.-Ing. Jungblut (Dortmund). Die Stahlverarbeitung in der Stahlindustrie habe besondere Erfolge in den Bereichen der Oberflächenveredelung und Rohrtechnik zu verzeichnen. Für das Feinblech sei der Fahrzeugbau die wichtigste Verbrauchersparte. Prof. Dr.-Ing. Jungblut prophezeite, daß die Stahlkarosserie in den nächsten 20 Jahren von keinem anderen Werkstoff verdrängt würde. Den breitesten Fächer der Stahlsorten nähme die Maschinen- und Anlagentechnik vom dünnsten Feinblech bis zum schwersten Schmiedeteil in Anspruch. Die Abmessungen besonders für Turbinen und Generatoren würden bis zum Jahre 1980 ins Gigantische wachsen, und die dafür nötigen großen Blöcke brächten erhebliche Probleme. Eine wirtschaftliche Lösung zur Erzeugung größerer Gußstücke könnte das Elektro-Schlacke-Umschmelzverfahren bieten. Diesen großen Blöcken gegenüber stünden Stückgewichte von nur wenigen Gramm in der Verpackungstechnik. Auch für die Luft- und Raumfahrt könne bei Geschwindigkeiten bei 3 Mach. nur Stahl in Frage kommen. Der Weltgüterverkehr zu Schiff habe den Schiffbau stark ansteigen lassen und würde trotz Pipeline noch weiter wachsen. Zukünftige Tanker und Containerschiffe würden in immer größeren Abmessungen gebaut. Viele Konstruktions- und Werkstoffprobleme habe der Schiffbau mit der Bautechnik gemeinsam. Eine neue Tragwerktechnologie der Bautechnik sei die Sandwichtechnik als Verbundsystem der Werkstoffe Stahl und Kunststoff. Jungblut sagte voraus, daß der Werkstoff Stahl nicht nur für die drei nächsten Jahrzehnte der beste, preiswerteste und vielseitigste Massenwerkstoff bleiben würde.

Rohstahlerzeugung

	1968/69	1969/70	Veränderung
	1 000 t		%
August-Thyssen-Hütte	9 981	10 864	+ 9
Thyssen Röhrenwerke	591	148 ¹⁾	
Hüttenwerk Oberhausen	1 220	1 230	+ 1
Deutsche Edelstahlwerke	441	386	-12
Thyssen-Gruppe	12 233	12 628	+ 3

¹⁾ Oktober – Dezember 1969

Walzstahlerzeugung

	1968/69	1969/70	Veränderung
	1 000 t		%
August-Thyssen-Hütte	9 598	10 183 ¹⁾	+ 6
Thyssen Röhrenwerke	770	202 ²⁾	
Hüttenwerk Oberhausen	1 638	1 790	+ 9
Niederrheinische Hütte	894	1 080	+21
Deutsche Edelstahlwerke	270	299	+11
Thyssen-Gruppe³⁾	10 537	11 401	+ 8

¹⁾ ab Januar 1970 einschließlich Betriebe Duisburg Süd und Betrieb Finnentrop

²⁾ Oktober – Dezember 1969

³⁾ ausschließlich der gegenseitigen Vormateriallieferungen



Feierstunde für alte Gewerkschaftsmitglieder

Ehemalige Werksangehörige der NH, die schon vor 1933 Mitglied der Gewerkschaft waren, wurden am 19. Dezember im NH-Sportheim Wedau in einer weihnachtlichen Feierstunde geehrt. Diese Veranstaltung wird vom Vertrauensleutekörper finanziert und durchgeführt und fand in diesem Jahre zum 23. Mal seit der Wiedereinsetzung der Gewerkschaften statt. Unser Bild zeigt als ältesten der Jubilare den 81jährigen Johann Poss, der seit 1921 Mitglied der Gewerkschaft ist. Ihm gratuliert Vertrauensfrau M. Blaschke.

Die Festansprache hielt NH-Aufsichtsratsmitglied Landtagsvizepräsident i. R. Alfred Dobbert, der nach Umbenennung der zusammengeführten Gesellschaften NH und HOAG aus seinem Aufsichtsratsmandat ausscheiden wird und auf dieser Veranstaltung insbesondere auch dafür geehrt wurde, daß er sich von Jugend auf für die Belange der Arbeitnehmerschaft mit seiner ganzen Kraft eingesetzt hatte. Auf unserem Bild spricht Vertrauensleuteobmann Bogatka (rechts) A. Dobbert den Dank der Vertrauensleute aus.



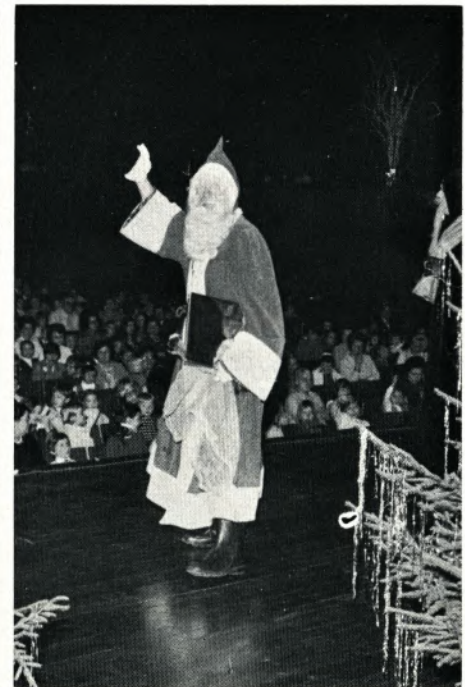
Anläßlich Hoppeditz Erwachen

veranstalteten die Vertrauensleute der NH zum Karnevalsauftakteinen unterhaltsamen Abend im Sportheim Wedau, der von rund 130 Belegschaftsmitgliedern und Gästen besucht wurde. Unser Bild zeigt den Einzug des Fanfarenkorps der KG Duisburger Narrenzunft, dessen Leiter und weitere Mitglieder zur Belegschaft der NH gehören.

Tag der offenen Tür

Der 1969 mit Erfolg durchgeführte „Tag der offenen Tür“ für die Frühpensionäre der NH wird 1971 wiederholt. Ein genaues Datum wird noch bekanntgegeben. Diese Gelegenheit zum Besuch des alten Arbeitsplatzes soll den ehemaligen Belegschaftsmitgliedern die Gewißheit geben, daß sie bei NH nicht vergessen sind.

Außer dieser Veranstaltung gibt es noch eine Reihe über den Sozialplan hinausgehende Leistungen für die Frühpensionäre. Sie erhalten u. a. als Äquivalent für die tariflich vereinbarte Vermögensbildung für aktive Belegschaftsmitglieder eine monatliche Zuwendung von 20 DM zur Werksrente. Verwitwete Frühpensionäre können am Werksküchenessen teilnehmen. Die Sportanlage Wedau steht ganzjährig zum Besuch offen. Frühpensionäre, die länger als 25 Jahre bei der NH beschäftigt waren, nehmen auch am Jahrestreffen der Altjubilare teil. Hausbrand und Kfz-Treibstoff kann zu günstigen Preisen bei der Hütte eingekauft werden, und an der „Begräbniskostenbeihilfe“ ist eine Beteiligung möglich.



Nur brave Kinder bei Niederrhein! Am 22. Dezember stellte es sich heraus: Die Niederrheiner haben nur brave Kinder. 1600 bis zum Alter von 14 Jahren bedachten Nikolaus und sein Knecht Ruprecht mit einer Tüte und ließen keines aus. Den Kindern unter 4 Jahren hatte der NH-Nikolaus die Tüte durch die Eltern nach Hause geschickt. Die anderen kamen, mit den Muttis jeweils rund 1000 am 22. 12., 14.00 und 16.00 Uhr in die Mercatorhalle und sahen dem Nikolaus ins Angesicht. Musikalisch wurde die Feierstunde von Werner Nachtsheim auf der elektronischen Orgel umrahmt. Die Ansprachen hielten Direktor Manfred Fabricius und der Leiter der Sozialabteilung, Heinz Hümb. Unsere Bilder zeigen Nikolaus, der brave Kinder auf die Bühne führt, und Nikolaus mit Knecht Ruprecht.

Gewissermaßen seine Generalprobe hatte der gleiche Nikolaus am 5. Dezember in der Gaststätte Schmitz auf der Dorfstraße in Rumeln. Dort beschenkte er rund 300 Kinder im Alter bis zu 14 Jahren der Niederrheinischen Wohngemeinschaft Rumeln mit je einer Tüte.

Immer mehr und immer bessere Vorschläge

Das betriebliche Vorschlagswesen bei der NH wurde im Mai 1970 reaktiviert und in den Bereich des Arbeitsdirektors übergeführt. Die Anzahl der Verbesserungsvorschläge und die Summe der Prämien sind gegenüber früher erheblich gestiegen. Am 16. Oktober wurden an 20 Einreicher die Prämien für 11 Vorschläge ausgezahlt. Bei dieser Gelegenheit gab Direktor Fabricius bekannt, daß im Geschäftsjahr 69/70 insgesamt 62 Vorschläge gemacht und davon 5 von der TBW übernommen wurden. Seit Übernahme in den Sozialen Bereich gingen 57 Vorschläge ein. Davon wurden bereits 33 bewertet, drei abgelehnt und einer mit einer Sachprämie ausgezeichnet. 24 Vorschläge wurden noch nicht bewertet. Ihre Entscheidung steht noch aus.

Der bedeutendste Verbesserungsvorschlag stammte von Vorarbeiter Friedrich Hess (MB II). Er hatte ein zweites Absetzbecken für die Sinterwasserkläranlage an der Drahtstraße IV empfohlen. Der dadurch getrocknete Sinter erzielt beim Weiterverkauf einen höheren Erlös als der zuvor verkaufte Sinterschlamm. Dadurch entsteht der NH trotz der hohen Investitionskosten für das Absetzbecken ein ständiger Gewinn.

Die Geldprämie für die 11 Vorschläge betrug im Durchschnitt pro Vorschlag 444 DM. Direktor Fabricius ermunterte dazu, es bei den eingereichten Vorschlägen nicht



Direktor Fabricius überreichte Vorarbeiter Friedrich Hess (MB II) die Prämie. Hess (im Bild rechts) machte den bedeutendsten der 11 prämierten Verbesserungsvorschläge.

bewenden zu lassen, sondern weiterhin mit offenen Augen durch den Betrieb zu gehen.

Die Bewertungskommission sei mit einem Fachmann aus jedem Betriebsbereich besetzt, so daß eine gerechte Beurteilung über den Wert des einzelnen Vorschlags gewährleistet sei. Niemand sei verpflichtet, wegen eines Vorschlags etwa seinen Vorgesetzten zu fragen, sondern jeder könne seinen Vorschlag direkt



Nach der Prämierung stellten sich unserem Fotografen (von links nach rechts): Mitglied des Betriebsrates und der Bewertungskommission Dieter Heisig, Günther Lange, Friedrich Hess, Leiter Personalabteilung Arbeiter und Mitglied der Bewertungskommission Erhard Gröger, Bernhard Ammann, Hans Petrina, Heinz Thelen, Peter Fuhrmann, Karl-Heinz Schmidt, Oezdem Kurt, Otto Kussma, Bernhard Labenz, Helmut Niggemann, Friedrich Oberle und Direktor Manfred Fabricius.

einreichen. Falls ein Vorschlag erst einen Versuch bedingt, so soll zunächst die Idee zu Papier gebracht werden. Die Kommission werde dann gegebenenfalls einen entsprechenden Versuch anordnen. Ebenso sei es, wenn eine Zeichnung angefertigt werden müsse. Die Prämien wurden

ausgezahlt an die Herren Oberle und Labenz (Drahtstraße III), Fuhrmann (Kfz.-Betrieb), Petrina (Kranrevision), Niggemann (Drahtstraße IV), Kussma, Kurt und Gronau (El.-Betrieb), Schmidt, Jakobs, Lange, Thelen und Ammann (Walzendreherei).

Belohnte Retter

Die abgebildeten Mitarbeiter retteten durch ihr blitzschnelles Reagieren und ihren persönlichen Mut einen Arbeitskameraden vor einer Unfallgefahr. Die dafür von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft ausgesetzte Belohnung wurde durch eine solche in gleicher Höhe von der NH aufgestockt und den Rettern aus Unfallgefahr durch Direktor Fabricius überreicht.

Staffelmann Alfred Noldes bemerkte am 6. Mai 1970 auf der Mittelstraße einen Arbeitskameraden, der sich nichts ahnend in einer laufenden Stahlschlinge befand. Durch den Warnruf von Noldes erkannte der Arbeitskollege die Bedrohung und konnte sich durch einen waghalsigen Sprung außer Lebensgefahr bringen.

Revisor Georg Comtesse beobachtete am 22. Mai 1970, wie eine 5 Meter lange Aluminiumleiter aus sieben Meter Höhe vom Dach der Rohrschlosserei herunterfiel, und warnte durch einen lauten Ruf einen Maurer, der noch rechtzeitig zur Seite springen konnte.

Warmbettmann Helmut Zoch bemerkte am 10. Juli 1970 in der Drahtstraße III ein

Schrottstück, das sich von der Haspel losgerissen hatte und auf den Arbeitsraum zuflog. Blitzschnell riß er einen Arbeitskollegen beiseite. Das Schrottstück flog genau dorthin, wo sich der Kopf des von Zoch zur Seite gerissenen Arbeitskollegen zuvor befunden hatte.

Haspelmann Helmut Walter rettete am 28. Juli 1970 in der Drahtstraße III einen Arbeitskollegen vor einem glühenden Rundstab, der in die Höhe geschossen war, das Dachfenster durchschlagen hatte und dann mit Glassplittern hinabstürzte. Walter riß einen davon nichts ahnenden Arbeitskollegen unter die schützende Haspelbühne und bewahrte ihn dadurch vor schweren Verletzungen.

**Rechts:
Georg
Comtesse**

**unten von
links nach
rechts:
Helmut
Walter,
Helmut
Zoch und
Alfred
Noldes**





Betriebsratsmitglied Riether (vorn rechts) beglückwünscht 50-Jahre-Jubililar Karl Wildenblanck (vorn links), der anschließend namens der Jubilare und Frühpensionäre den Dank aussprach. In der hinteren Reihe von links nach rechts: Aufsichtsratsvorsitzender Regierungspräsident a. D. Baurichter, Arbeitsdirektor Kübel, Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten, Vorstandsmitglied Dr. Kurrle, Aufsichtsratsmitglied Landtagsvizepräsident i. R. Dobbert und Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche.

Ein Ehrentag für die Niederrhein-Jubilare 1970

In einer feierlichen Veranstaltung im Haus „Kornweibel“ in Duisburg-Rahm wurden am 19. November 1970 die 32 Jubilare der NH des Jahres 1970 geehrt. Es handelte sich um sieben Jubilare mit je 50, sieben mit je 40, elf mit je 25 und sieben Jubilarinnen mit je 15 Dienstjahren. Die Bedeutung der Jubilarehrung wurde unterstrichen durch die Anwesenheit der Vorstandsmitglieder Dr. Kürten, Kübel und Dr. Kurrle, des Aufsichtsratsvorsitzenden Regierungspräsident a. D. Baurichter, des Aufsichtsratsmitgliedes Landtagsvizepräsident i. R. Dobbert, des Betriebsrates, von Direktoren und Betriebsleitern der NH, des Vorsitzenden der Geschäftsführung Zehner und des Geschäftsführers Albrecht von TSW, von Helmut Schlütter von der IGM und vielen anderen Gästen.

Arbeitsdirektor Kübel begrüßte die Jubilare und deren Ehefrauen, die am Arbeitsleben ihres Mannes einen so großen Anteil gehabt hätten. In seiner Ansprache streifte Kübel anhand der Eintrittsjahre der Jubilare in die NH die dabei erlebte wechselvolle Geschichte: Das Werden der jungen Republik und die Inflation (Eintrittsjahr 1920, 50jähriges Jubiläum), die Wirtschaftskrise mit der Schreckenzahl von 6 Millionen Arbeitslosen in Deutschland (Eintrittsjahr 1930, 40jähriges Jubiläum), die Zeit des Neubeginns nach den Zerstörungen des Krieges (Eintrittsjahr 1945, 25jähriges Jubiläum) und die Mitte der fünfziger Jahre, die fälschlicherweise als Wirtschaftswunder bezeichnet werde (Eintrittsjahr 1955, 15jähriges Jubiläum), deren wirtschaftlicher Aufschwung aber nur durch die fast unent-

geltlichen Leistungen der Arbeitnehmerschaft erreicht worden sei.

Anläßlich der Jubilarehrung 1969 habe er von einer regen Aufwärtsentwicklung sprechen können, und für das zurückliegende Geschäftsjahr gelte das gleiche. Mit mehr als 1 Million Tonnen sei die bisher größte Walzdrahterzeugung unseres Unternehmens erbracht worden. Das sei nur durch den Einsatz aller erreichbar gewesen. In allen Betrieben seien hervorragende Leistungen vollbracht worden. 67 000 Überstunden seien dafür pro Monat erforderlich gewesen, pro Mann und Monat seien 41 Überstunden geleistet worden. Das sei ein Beweis für eine hohe Arbeitsmoral und dafür gelte es, den Dank des Unternehmens auszusprechen. Ein Blick auf die zukünftige Wirtschaftsentwicklung sei leider



Arbeitsdirektor Kübel zu den Jubilaren: „... Sie haben die Fülle Ihrer Erfahrung nicht nur gesammelt, sondern anderen Mitarbeitern weitergegeben. Dafür gebührt Ihnen Dank ...“



Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche in seiner Ansprache: „... der Zusammenschluß wird mit heute noch nicht erkennbaren Problemen behaftet sein. Wir müssen uns auf die Zukunft einstellen ...“

nicht mehr so positiv. Er hoffe aber, daß die für Unternehmen und Belegschaft auftretenden Probleme zu bewältigen sein werden. Die Zusammenarbeit mit der HOAG schreite fort, und künftig werde es sich um ein Unternehmen mit zwei Werken handeln. Mit der neuen Namensgebung „Thyssen Niederrhein“ sei es aber nicht getan. Im Bemühen um Gemeinsamkeit bedürfe es der Unterstützung von Vorstand und Betriebsrat.

Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche knüpfte an den Gedankengängen von Arbeitsdirektor Kübel an. Die großen geschichtlichen Ereignisse seien festgehalten. Aber niemand spräche von den Millionen von Einzelschicksalen, den zahllosen Erniedrigungen und Demütigungen. Darüber könne jeder der Jubilare aus eigenem Erleben Stoff für ein ganzes Buch liefern. Hungernde und frierende Menschen seien es gewesen, die aus dem Trümmerhaufen von 1945 ein leistungsfähiges, modernes Unternehmen aufgebaut hätten. In diesem



Viel Spaß gab es beim Unterhaltungsprogramm

Zusammenhang ging Laroche auf den Sozialplan ein, der sich bewährt habe und die notwendige qualifizierte Mitbestimmung in allen Bereichen unseres Lebens unterstreiche. Es gelte aber nicht nur festzustellen, daß eine bewegte Zeit hinter uns liege, sondern es sei ebenso erforderlich, sich intensiv mit der Zukunft zu beschäftigen. In einem Zeitalter der Bildung sei nur derjenige wettbewerbsfähig, der sich auf neue Situationen einstellen könne. Den Ansprachen folgte eine offizielle Beglückwünschung jedes einzelnen Jubilars durch die anwesenden Mitglieder von Vorstand und Aufsichtsrat und die Auszeichnung mit einem Erinnerungsgeschenk.

Den Dank der Jubilare sprach Karl Wildenblanck (früher Maschinenabteilung), der auch dafür dankte, daß die Frühpensionäre genau wie früher in die Veranstaltung der NH mit einbezogen worden seien. Die Feier wurde umrahmt von Chordarbietungen des Quartettvereins der NH unter Leitung von Chorleiter Musikdirektor Laufenburg, dem Tanz- und Unterhaltungsorchester Alwin Weber und Varietédarbietungen.



Eine lustige Unterhaltung zwischen 40-Jahre-Jubililar Carl Bähr (Verkehrswesen) und Jubilaren aus früheren Jahren: Wilhelmine Jagusch (Personalabteilung) als Gast und Vorstandsmitglied der Jubilarenvereinigung Wilhelm Becker (Verkehrswesen).

Der NH hielten die Treue:

50 JAHRE

Gustav Kockartz, Frühpensionär, früher Drahtstraße II — 7. 12. 1970

Hermann Köllmann, Frühpensionär, früher El.-Werkstatt — 6. 4. 1970

Paul Weihrauch, Frühpensionär, früher Blocklager — 28. 3. 1970

40 JAHRE

Edmund v. Kuczkowski, Frühpensionär, früher Halbzeuglager — 8. 12. 1970

Max Skalecki, Frühpensionär, früher Verkehrsbetriebe — 14. 5. 1970

Gerhard Wevers, Frühpensionär, früher Postabfertigung — 19. 12. 1970

25 JAHRE

Ludwig Becker, Frühpensionär, früher Magazin — 13. 4. 1970

Karl Elter, Masch.-Betrieb II — 18. 8. 1970

Ewald Wirbaleit, Werkschutz — 18. 8. 1970

Adalbert Wodniczak, El.-Betrieb 18. 8. 1970

15 JAHRE

Renate Kasper, Zentrale Datenverarbeitung 27. 12. 1970

(Weitere am 19. 11. 1970 geehrte Jubilare wurden bereits in Ausgaben des DDD 1970 genannt.)

† Unsere Toten

Viktor Dunas, Elektrobetrieb Drahtstraße III — 3. 8. 1970

Horst Donicht, 420er Zurichtung 9. 10. 1970

Thomas Klares, Eisenkonstruktionswerkstatt — 15. 10. 1970

Erwin Harder, Werkschutz 4. 11. 1970

Heinz Triebau, Mechanische Werkstatt — 22. 12. 1970

Ernennungen

Auf Beschluß des Vorstandes wurden zum 1. Oktober 1970 ernannt:

Dipl.-Ing. Heinz Stroben zum **Betriebsleiter** in der Technischen Betriebswirtschaft

und

Ing. (grad.) Johannes Ohlert zum **Betriebsleiter** in der Abteilung Energiewirtschaft und Wärmetechnik.

Besucher der Drahtstraße IV

Die Drahtstraße IV besichtigten am 13. Oktober 38 Mitglieder des Duisburger Einkäufer-Clubs (DUEC), einer örtlichen Sektion der regionalen Gliederung Gruppe West des Bundes industrieller Einkäufer (BIE). Im BIE sind mehr als 2000 Firmen, Einkaufsleiter und Einkäufer der BRD zusammengeschlossen. Aufgaben und Ziele des BIE sind u. a. fachkundige Untersuchungen, Erfahrungsaustausch zwischen den Mitgliedern, fachkundige Information und Heranbildung des Nachwuchses. Der BIE arbeitet zusammen mit wirtschaftswissenschaftlichen Vereinigungen, Kammern, Hoch- und Fachschulen und gleichen Fachverbänden vieler Länder, die in der Europäischen Einkäufer-Vereinigung zusammengeschlossen sind. Zuvor wurde der Film „Walzdraht vom Niederrhein“ vorgeführt. Im Anschluß an die Besichtigung fand eine rege Diskussion statt.

Am 4. November sahen deutsche und englische Schülerinnen und Schüler den Film „Walzdraht vom Niederrhein“ in englischer Sprache und besichtigten anschließend die Drahtstraße IV. Es handelte sich um 25 Jugendliche aus England und 30 Jungen und Mädchen der Realschule in Alpen (zwischen Xanten und Rheinberg), die als Beitrag zum Europäischen Gedanken eine Schulpartnerschaft mit der Rotherham High School in Luton, Bedfordshire (England), eingerichtet hat. Die Schülerinnen und Schüler dieser englischen Schule waren vom 25. 10. bis 7. 11. zu Gast in Alpen und erhielten durch die Besichtigung der Drahtstraße IV einen interessanten Einblick in die heimische Industrie ihres Gastlandes.

Was macht die Feuerwehr wenn es nicht brennt?

Wer zeigen möchte, wie tüchtig er ist, krepelt die Ärmel hoch und fängt an. Nicht so die Werkfeuerwehr. Wollte sie beweisen, wie notwendig sie gebraucht wird und was sie zu leisten vermag, müßte sie dazu erst Gelegenheit haben. Mit anderen Worten: es müßte brennen. Genau das aber wünscht niemand. Aber auch wenn es nicht brennt, sind die Männer der Feuerwehr nicht arbeitslos. Von ihren vielfältigen Aufgaben und Tätigkeiten soll hier berichtet werden.

Die Männer der Werkfeuerwehr der NH sind selbstverständlich „richtige“ Feuerwehrmänner. Sie haben die gleiche Ausbildung wie die Männer von einer kommunalen Berufsfeuerwehr. Was die Männer unserer Werkfeuerwehr von den Männern anderer Feuerwehren unterscheidet, ist in erster Linie ihre gute Kenntnis des Betriebes.

Denn der Nachwuchs für die Werkfeuerwehr kommt aus den eigenen Betrieben. Wird tatsächlich einmal ein neuer Werkfeuerwehrmann gebraucht, liegen bereits eine Reihe Meldungen vor. Während die kommunale Berufsfeuerwehr von ihren Bewerbern eine abgeschlossene Berufsausbildung fordert, wird von einem neuen Werkfeuerwehrmann zusätzlich eine gründliche Kenntnis des Betriebes vorausgesetzt. Diese Betriebskenntnis ist der Werkfeuerwehr ebenso wichtig wie die handwerklichen Fähigkeiten.

Die Werkfeuerwehr ist Teil der von Ernst Zemmann geleiteten Abteilung „Werkenschutz“. Zemmann hat die Werkfeuerwehr seinem Brandmeister Anton Zimmer anvertraut. Eine eventuelle Einstellung in die Werkfeuerwehr erfolgt erst nach strenger ärztlicher Untersuchung auf Tauglichkeit. Dann erfolgt zunächst eine Grundausbildung in der Werkfeuerwehr, der sich eine zusätzliche Ausbildung in der Landesfeuerwehrschule in Münster anschließt. Sie erstreckt sich über mehrere Fachgebiete wie

Atemschutz, Erste Hilfe, Maschinisten- und Geräteausbildung u. ä. Die Prüfungen zum Oberfeuerwehrmann und Brandmeister werden nach erweiternden Lehrgängen in Münster abgenommen. Die Aufgaben der Werkfeuerwehr der NH sind:

- Aktiver und vorbeugender Brandschutz
- Atemschutz: Schutz vor Gas und Staub
- Krankenwagenfahrdienst von Belegschaftsmitgliedern und Fremdfirmenangehörigen
- Hilfeleistung bei Unglücksfällen und Notständen aller Art, wie z. B. Bergung Unfallverletzter, bei Kellerüberflutungen, Rohrbrüchen, Ausfällen von Pumpen
- Übernahme der Telefonvermittlung zur Nachtzeit und an Sonn- und Feiertagen
- Bedienung der innerbetrieblichen drahtlosen Personenrufanlage
- Benachrichtigung von Angehörigen verunglückter oder kranker Belegschaftsmitglieder, die stationär in einem Krankenhaus aufgenommen worden sind
- Gestellung von Sicherheitsposten bei Brenn- und Schweißarbeiten in feuergefährdeten Betrieben

Eine rechtzeitige und genaue Alarmierung ist das dringendste Anliegen der Werkfeuerwehr an alle Mitarbeiter. Es genügt nicht nur, die auf jedem Fernsprechapparat vermerkte Rufnummer „12“ der Werk-



Unsere Bilder zeigen: Transportübungen mit Verletzten am Krankenwagen. Großes Bild, rechte Seite: Wiederbelebung eines Verletzten mit Beatmungsgerät (Pullmotor) im Krankenwagen.

Kleines Bild unten: Blick in die Zentrale der Werkfeuerwehr.



Schmales Bild unten links: Einsatzfahrzeuge und Einsatzgeräte unserer Werkfeuerwehr. Die Einsatzwagen stehen jeweils rechts und links außen. Links neben dem Krankenwagen die Anhängelleiter.

Titel und Rückseite dieser Ausgabe zeigen Übungseinsätze mit dem Schaumlöschgerät.

feuerwehr zu wählen und laut zu rufen: „Hier brennt's!“ Ebenso wichtig ist es, genau mitzuteilen, von wo der Anruf kommt.

Das Herzstück der elektrischen Anlagen der Drahtstraße IV ist das Schalthaus, wo sämtliche Installationen zusammenlaufen. Dort ist eine Meldeanlage installiert, die bei Rauchentwicklung anspricht und im Wachraum der Werkfeuerwehr Alarm auslöst. Wenn im Ölkeller, im Hydraulikraum oder im Öllageraum der Drahtstraße IV durch einen Brand die Raumtemperaturen auf 92 bzw. 73°C steigen, wird automatisch eine stationäre CO₂-Löschanlage ausgelöst, die schlagartig den Inhalt von 60 Kohlensäureflaschen à 30 kg in die entsprechenden Räume drückt und hierdurch den Brand erstickt. Auch die Alarmanlagen von Personenaufzug und Lastenaufzug der





Drahtstraße IV und des Personenaufzuges im Gebäude mit den technischen Büros sind direkt zur Werkfeuerwehr geschaltet. Weitere Warnautomaten sind an der Erdgasübernahmestation mit 4 Anschlüssen und der Fäkalienpumpe der Lehrwerkstatt installiert. Auch Funktionsstörungen an der Fernsehanlage in der Drahtstraße IV werden direkt zur Feuerwehr gemeldet, die von sich aus dann die entsprechenden Ingenieure oder Mechaniker herbeiruft.

Bei größeren Einsätzen ist unsere Werkfeuerwehr auf nachbarliche Löschhilfe der Berufsfeuerwehr angewiesen.

In der betrieblichen Kostenrechnung kann allerdings die Feuerwehr kein kalkulier-

barer Posten etwa nach dem Gesichtspunkt sein, ob ein ohne Eingreifen der Werkfeuerwehr entstehender Schaden möglicherweise billiger sein könnte als der Unterhalt für die Werkfeuerwehr. Die Gesamtkosten sind im Vergleich zu den Werten, die es zu schützen gilt, ganz sicher niedriger. Aber auch wenn sie höher wären, gilt es zu bedenken, daß die Werkfeuerwehr nicht nur Sachwerte, sondern auch Menschenleben schützt — und ein Menschenleben ist niemals zu ersetzen.

So wirkungsvoll Großbrände und entsprechende Rettungsarbeiten auch sein können, viel wichtiger ist es, den Entstehungsbrand so rechtzeitig zu bekämpfen, daß große für Mensch und Material gefähr-

liche Brände gar nicht erst entstehen können. Dazu hat unsere Werkfeuerwehr (siehe Tabelle) erheblich beigetragen.

Mit den großen Einsatzwagen der Berufsfeuerwehr könnte unsere Werkfeuerwehr weniger anfangen, da sie im Werksgelände nicht nur schnell, sondern vor allem wendig sein und auf geringem Raum alle notwendigen Geräte zur Hand haben muß. So sind es auch kleinere, aber vielfältiger ausgestattete Einsatzfahrzeuge:

- 1 Einsatzwagen mit tragbarer Spritze. Auf einem Anhänger befindet sich ein 250-kg-Pulverlöschgerät mit enormer Löschwirkung, insbesondere bei Ölbränden

Jahr	Klein- und Entstehungsbrände	Mittelbrände	davon:			Beseitigung von Notständen	Gestellung von Sicherheitsposten	Krankenwagen		
			Fett- und Ölbrände	Glutbrände	an elektr. Anlagen			Beförderte	Fahrten	km
67/68	49	4	37	9	7	64	38	526	807	4829
68/69	96	5	81	17	3	162	26	633	1003	6045
69/70	118	6	104	16	4	96	18	595	926	4684

- 1 Einsatzwagen mit Vorbaupumpe und eingebautem 250-kg-Pulverlöcher und 1 Anhänger mit Lenzpumpe
- 1 18 Meter hohe mechanische Drehleiter
- 1 Krankenwagen

Weitere Geräte sind: Elektropumpen, Wasserstrahlpumpen, Stahlleitern, Schaumrohre mit Zumischgerät für Mittelschaum und Schwerschaum. Die Schäume werden durch das Zumischgerät dem eigentlichen Wasserstrahl beigegeben.

Abteilungsleiter Zemann und Brandmeister Zimmer halten nichts von einer optischen Selbstdarstellung. Im Ernstfall wie auch bei Übungen wird die empfangene Alarmierung sofort weitergegeben, ohne daß Sirenen heulen oder Feuerwehrmänner an glatt polierten Stangen durch die Etagen herabrutschen. Und natürlich ist es ein alter, aber schlechter Witz, daß sich Feuerwehrleute zwischen zwei Bränden die Zeit mit einem Dauerskat totschiagen. Unter die vielfältigen Aufgaben, die außerhalb des Einsatzes zu bewältigen sind, gehört die brandschutztechnische Beratung (gemeinsam mit der Städt. Berufsfeuerwehr),

z. B. beim Einbau feuerfester Türen, der Einteilung in Brandabschnitten durch Brandmauern, die Errichtung notwendiger Wasserentnahmestellen wie Hydranten-Ringleitungen etc. Sind diese Einrichtungen dann erstellt, müssen sie auch gewartet und ihre Funktionsfähigkeit von Zeit zu Zeit überprüft werden.

Zu den weiteren Aufgaben gehört die ständige Wartung und Überprüfung sämtlicher Feuerlöschanlagen; hierzu gehören sowohl die stationären CO₂-Löschanlagen als auch die in den Betrieben verteilten fahr- und tragbaren Feuerlöscher.

Alle Feuerlöscher in den Betrieben können ohne Schaden und Gefahr von jedermann bedient und betrieben werden. Auf jedem Feuerlöscher ist eine Bedienungsanweisung angebracht. Niemand sollte Scheu davor haben, nach Alarmierung der Werkfeuerwehr den Feuerlöscher sofort zu bedienen. Allerdings ist der Löscherfolg weitaus größer, wenn auch eine entsprechende Kenntnis und Übung im Umgang mit solchen Handfeuerlöschern vorhanden ist. Deshalb ist geplant, die Belegschaften der Betriebe schrittweise theoretisch und

praktisch im Gebrauch von Handfeuerlöschern zu unterrichten. Zum Teil ist das bereits geschehen, z. B. für die ganze Besatzung der Drahtstraße IV und alle Elektriker.

Ein weiteres wichtiges Aufgabengebiet der Werkfeuerwehr ist die Wartung, Instandsetzung und Desinfektion der Atemschutzgeräte. Bei Bränden in Gebäuden oder geschlossenen Räumen kommt es häufig zu einer derart starken Verqualmung, daß ein Löscheinsatz ohne Atemschutz undenkbar ist. Die Unfallverhütungsvorschriften schreiben vor, daß das Betreten von Räumen und das Befahren von Apparaten, Gefäßen, Kanälen, Gruben u. ä., in denen sich giftige oder betäubende Gase und Dämpfe ansammeln können, nur unter Aufsicht und unter Anwendung von Sicherheitsmaßnahmen, ggf. unter Benutzung von Atemschutzgeräten, gestattet ist. Zu diesen Zwecken hält die Werkfeuerwehr Preßluftatmer und Kreislaufgeräte (schwerer Atemschutz) zur Verfügung. An besonders gefährdeten Punkten des Werkes, z. B. im Ferngasmeßhaus, in der Kraftzentrale oder am Feineisenofen, sind Atemschutzgeräte stationär untergebracht. Diese Geräte sind in ihrer Anwendbarkeit zeitlich begrenzt und dürfen nur von den dafür zuständigen Betriebsangehörigen bedient werden. Für das Füllen der Preßluftflaschen steht ein eigener Kompressor bereit. Mit diesen Atemschutzgeräten werden auch die Staubmasken verwaltet. Andere Arbeitsschutzgeräte wie Staubbrillen, Fangleinen, Sicherheitsgurte müssen ebenfalls gepflegt, gereinigt und von Zeit zu Zeit geprüft werden. Für die Prüfungsarbeiten am Gasversorgungsnetz stehen Gasmeßanzeiger und Explosimeter zur Verfügung. Bei Elektrounfällen, Gasunfällen oder in Fällen von Atemnot werden Wiederbelebungsversuche mit Wiederbelebungsgeräten (Pull-Motoren) am Unfallort und im Krankenwagen selbst vorgenommen.

Die anderswo üblichen Feuerwehrtürme dienen auch dazu, die Schläuche zum Trocknen darin aufzuhängen. Unsere Werkfeuerwehr reinigt und wässert ihre Schläuche in einer entsprechend langen Schlauchwaschanlage. Da ihr aber ein eigener Turm fehlt, besitzt sie einen Spezial-Trockenschrank, in den die gereinigten Schläuche zu einer Schnecke gewickelt eingelegt werden.

Neuer Name für HOAG und Niederrhein

Wie bereits bekannt, wird in der Thyssen-Gruppe ein Zusammenschluß der Hüttenwerk Oberhausen AG und der Niederrheinischen Hütte AG, Duisburg, vorbereitet. Zu diesem Zweck wurde im September 1969 die Studiengesellschaft für Drahtherstellung, -verarbeitung und -vertrieb GmbH, Oberhausen, gegründet. Auf sie sollen im nächsten Frühjahr die Werke in Oberhausen und Duisburg-Hochfeld übertragen werden.

Die mit diesen Fragen befaßten Gremien haben jetzt ihre Überlegungen zu dem neuen Namen der Gesellschaft abgeschlossen. Er soll lauten: „Thyssen Niederrhein GmbH Hütten- und Walzwerke“. Firmensitz ist Oberhausen. Der formelle Beschluß der Gesellschafterversammlung wird zu gegebener Zeit erfolgen. Die Formumwandlung der GmbH in eine Aktiengesellschaft ist für später vorgesehen.



Unsere Bilder zeigen links: Diskussion der Vertrauensleute mit Arbeitsdirektor Kübel. Rechts: Nach dem Referat werden Arbeitsgruppen gebildet, die sich mit einem Teilgebiet des Themas eingehend zu beschäftigen haben. Hier eine Gruppe beim Studieren des Quellenmaterials. Rechts unten: Hier diskutieren im Anschluß an das Referat mit IG-Metall-Referent Königs (rechts) Vertrauensmann Friedhelm Kaßen (Mitte) und Friedhelm Bogatka (links), als Leiter des Vertrauensleutekorpers zugleich Leiter der Vertrauensleuteschulung.

Die gewerkschaftlichen Vertrauensleute der NH informierten sich über wirtschaftliche Konzentration

Unter dem Thema „Wirtschaftliche Konzentration“ fanden an drei Samstagen im Oktober im Sportheim an der Wedau Vertrauensleuteschulungen statt. Derartige jährliche Wochenendtagungen wurden in der Vergangenheit außerhalb Duisburgs veranstaltet. Da die Vertrauensleute durch ihre ehrenamtliche Tätigkeit sehr oft abends von ihren Familien getrennt sind, wurde die Schulung in diesem Jahr ins Sportheim an der Wedau verlegt. Nach der Schulung wurden die Frauen der Vertrauensleute im Omnibus herangefahren, und es fanden ein gemeinsames Abendessen mit einem gemütlichen Beisammensein und Tanz statt.

Insgesamt wurden rd. 100 Vertrauensleute geschult. Diese Schulungen sind erforderlich, weil der Vertrauensmann schon längst nicht mehr nur um Auskünfte in gewerkschaftlichen Fragen angegangen wird, sondern als Verbindungsmann des Betriebes angesehen und mit Fragen konfrontiert wird, die über den gewerkschaftlichen Rahmen hinausgehen. Ein solches Thema ist beispielsweise der bevorstehende Zusammenschluß HOAG/Niederrheinische Hütte. Deshalb wurde für die diesjährige Schulung das Thema „Wirtschaftliche Konzentration“ gewählt.

Die Schulung mußte an drei Tagen erfolgen, da wegen der Wechselschichten nicht jeder am gleichen Samstag Zeit hatte. Aus diesem Grunde mußten auch die jeweiligen Referenten gewechselt werden, die aber alle zum gleichen Thema Vortrag hielten.

Im Referat wurde das Thema behandelt und die damit zusammenhängenden Pro-

blemkreise vorgestellt. Statistisches Material zum Vortrag wurden den Vertrauensleuten, die an der Schulung teilnahmen, anschließend schriftlich anhand gegeben. Nach dem Vortrag teilten sich die Zuhörer in Arbeitsgruppen zu je fünf Mann auf und erarbeiteten gemeinsam eine ihnen gestellte Einzelfrage des Gesamthemas. Die gemeinsame Ausarbeitung wurde von den Sprechern der jeweiligen Arbeitsgruppe im Anschluß der Gesamtheit der an der Schulung Teilnehmenden vorgetragen und mit dem Referenten und allen an der Schulung Beteiligten diskutiert.

An allen Veranstaltungen stellte sich Arbeitsdirektor Kübel in der Diskussion zur Verfügung und beantwortete auch betriebliche Fragen. An der letzten Veranstaltung nahmen auch die Aufsichtsratsmitglieder Regierungspräsident a.D. Kurt Baurichter, Landtagsvizepräsident i. R. Alfred Dobbert sowie OB Arnold Masselter teil. Masselter nahm zu allen kommunalpolitischen Fragen freimütig Stellung, so z. B. zur Sanierung des Ortsteils Hochfeld und dem Zustand der Wörthstraße. Auf das Sportheim an der Wedau angesprochen, erklärte der OB, daß er den Eindruck habe, es sei bei der Niederrheinischen Hütte in guten Händen, und die Stadt habe die Absicht einer Übernahme endgültig fallengelassen.

103 407 gewerkschaftliche Vertrauensleute in der Metallindustrie

Die IG Metall hat jetzt die Schlußauswertung der Vertrauensleutewahl 1970 in der Metallindustrie vorgelegt. Danach hat



Nach dem Vortrag bleiben noch viele Fragen offen. Hier diskutieren im Anschluß an das Referat mit IG-Metall-Referent Königs (rechts) Vertrauensmann Friedhelm Kaßen (Mitte) und Friedhelm Bogatka (links), als Leiter des Vertrauensleutekorpers zugleich Leiter der Vertrauensleuteschulung.

sich die Zahl der gewählten gewerkschaftlichen Vertrauensleute gegenüber 1967 von 88 001 auf 103 407 erhöht. In den von der Wahl erfaßten 5483 Betrieben arbeiten 3 458 385 Beschäftigte, davon 1 601 843 Mitglieder der IG Metall. Das bedeutet einen Organisationsgrad von 46,3%. Den höchsten Organisationsgrad hat die Eisen- und Stahlindustrie mit 75,9%.

Von den 103 407 Vertrauensleuten sind 83 296 Arbeiter

- 5 684 Arbeiterinnen
- 12 941 männl. Angestellte
- 1 486 weibl. Angestellte
- 2 487 Vertrauensleute sind Ausländer
- 24 349 Vertrauensleute sind gleichzeitig als Betriebsratsmitglieder tätig.



EDV-Organisator Axel Führer erklärt Sunder Raj Shilakar (links) die Datenverarbeitungsanlage der NH.

Ein Besuch aus Nepal

Freundlich lächelnd sagt Sunder Raj Shilakar: „Hier ist alles interessant. Aber nicht alles eignet sich für mein Land.“ Der Regierungsstipendiat des Himalaya-Staates Nepal ist in die Bundesrepublik geschickt worden, um hier die Augen offen zu halten. Einige Monate hospitierte er in den wichtigsten Abteilungen der Niederrheinischen Hütte.

In seiner Heimat übt der 29jährige am Pathan Industry Estat eine Tätigkeit aus, die der eines Diplomkaufmannes gleichzusetzen ist. Das Pathan Industry Estat ist eines der drei von der nepalesischen Regierung unterhaltenen Büros für Betriebsberatung, das staatliche und private Unternehmen betreut. Es berät 21 Betriebe mit unterschiedlichsten Fertigungs- und Verarbeitungsprogrammen, so zum Beispiel eine Knöpfefabrik, einen Betrieb der Plastik, einen anderen, der Holz verarbeitet und eine Herstellungsfirma für Bau- und Möbelbeschläge.

Der höchste Berg der Erde, der Mount Everest, und weitere sieben Achtausender riegeln das Land nach Norden ab. Durch diese bisher unwegsamen Gebiete bauen zur Zeit die Chinesen von Tibet her nach Süden eine Straße. Sie soll breit und fest genug sein, um den Schwerlastenverkehr zu ermöglichen. Neben einer bestehenden kleineren Verbindung zwischen Raxaul und Katmandu wird das die bisher einzige wirkliche Straße des Landes sein, das keine Eisenbahn besitzt und dessen Hauptstadt vom Ausland nur mit dem Flugzeug zu erreichen ist.

Die Datenverarbeitungsanlage der NH fesselte Shilakar zwar besonders, aber die Betriebskrankenkasse war ihm wichtiger. „Das ist eine gute Sache. Ich werde

nach meiner Rückkehr dem zuständigen Ministerium vorschlagen, eine entsprechende Einrichtung zu schaffen.“ Denn Krankenkassen gibt es in Nepal nicht. Wer arm ist, kann in einem staatlichen Hospital gepflegt werden. Grundsätzlich obliegt die Fürsorge um einen Kranken seiner Familie. Shilakar interessierte sich deshalb

auch für andere soziale Einrichtungen der NH, etwa für die Werkswohnungen, den gesetzlichen Mutterschutz, die Leistungen für Pensionäre etc.

Das 140 000 Quadratkilometer große Nepal ist seit 1951 unter König Mahendra Bir Bikram konstitutionelle Monarchie. Die Bevölkerung ist stark gemischt. Die herrschende Schicht sind die Gurkha, die einst für die britischen Kolonialtruppen in Indien die besten Soldaten stellten. Die Amtssprache ist das Nepali, eine indogermanische Sprache, die mit dem Nagari-Alphabet geschrieben wird. Die Bevölkerung wuchs stetig: 2 Millionen 1905; 8,6 Millionen 1953; heute sind es rund 10 Millionen. Dicht bevölkert sind allerdings nur die Talweitungen mit den Städten Katmandu, Bathgoan und Pathan (Lalitpur). In den Ebenen und den fruchtbaren Hochtälern werden Reis, Getreide, Baumwolle, Jute, Zuckerrohr, Tabak, Heilkräuter, Ölfrüchte, Tee, Obst und Gemüse angebaut, in den Wäldern wachsen Edelhölzer. Ausgeführt werden vor allem Felle, Holz, Jute, Reis, Arzneipflanzen und auch Haschisch.

„In Deutschland ist alles gut, außer dem Wetter“, sagt Shilakar, und auch dabei lächelt er. Zu Hause hat er etwas Englisch gelernt, sein Deutsch paukte er in einem fünfmonatigen Blitzkursus in Saarbrücken und Dortmund. Sobald eine einfache Konversation überschritten wird, gibt es Verständigungsschwierigkeiten. Shilakar meint, besser wäre es sicher gewesen, wenn er schon in seiner Heimat ausreichend auf die deutsche Sprache trainiert worden wäre.



Lossprechung der kaufmännisch Auszubildenden am 22. September im Sportheim Wedau. Direktor Manfred Fabricius überreicht die Kaufmannsgehilfenbriefe und Werkschulzeugnisse.

Von links nach rechts stellten sich unserer Fotografin: Sprecherin des Jugend- und Ausbildungsausschusses des Betriebsrates, Leni Biergans, die kaufm. Auszubildenden Hannelore Poschmann, Maria Kurpiela, Helga Schweiß, Christa Wolf (verdeckt), Inge Pirnar, Peter Rappen, Dietmar Wisnewski, Barbara Rettig und Dieter Glomski. Hinter Direktor Fabricius kaufm. Ausbildungsleiter Dr. Hermges (verdeckt).

Rückblick auf 4,5 Millionen Arbeitsstunden

Pensionierte TSW-Arbeitsjubilare trafen sich

Im Hotel Schröer in Hohensyburg trafen sich am 14. Oktober sechzig pensionierte Arbeitsjubilare der TSW-Werke Altena und Steele. Als älteste Pensionärin wurde die 81 Jahre alte frühere Prokuristin Marie Borbeck und als älteste Pensionäre der jetzt 89jährige frühere Leiter des Lohnbüros Hugo Schneevoigt (beide Werk Altena) und der 82jährige frühere Lagerist Paul Robusch (Werk Steele) vom Vorsitzenden der Geschäftsführung Joachim Zehner besonders begrüßt.

In seiner Ansprache vor dem gemeinsamen Mittagessen dankte Joachim Zehner den Betriebsräten für ihre Anregung zu diesem gemeinsamen TSW-Pensionärstreffen und den Personalleitern Eichert (Steele) und Junker (Altena) für die dafür geleistete organisatorische Arbeit. Er hatte ausgerechnet, daß die 60 Jubilare zusammen rund 1800 Jahre gedient und mit allen eingerechneten Überstunden rund 4,5 Millionen Arbeitsstunden geleistet hätten. Wenn man sich dabei die Produktion der Vergangenheit mit dem erzeugten Berg von Schrauben vorstelle, verbunden mit der immer wieder weitergegebenen Erfahrung, brauche man sich um die Zukunft der TSW keine Gedanken zu machen.

Der Vorsitzende des Gesamtbetriebsrates, Heinz Borg, dankte der Geschäftsleitung, daß sie dieses erste Pensionärstreffen ermöglicht habe. Technischer Direktor Schlotter erläuterte die neuen Anlagen im Werk Altena. Diese Investitionen hätten einen Produktionsanstieg auf rund 1,5 Milliarden Schrauben pro Jahr ermöglicht. Die Beteiligung von TSW an der Abwasseranlage in Altena würde es eines Tages möglich machen, daß in Netze und Lenne wieder Fische leben könnten. Schlotter schloß: „Wir bemühen uns, daß TSW Altena und Steele immer auf dem neuesten Stand sind.“

Zuvor hatten sich die Pensionäre jeweils in den Werken Altena und Steele getroffen, ihre alten Arbeitsstätten besichtigt und die vielen Veränderungen und Neuerungen mit Interesse zur Kenntnis genommen. Wie eng die Pensionäre noch immer mit ihrer einstigen Tätigkeit verbunden sind, kommt auch dadurch zum Ausdruck, daß einige von ihnen an Ort und Stelle Verbesserungsvorschläge machten. Nach den Werksbesichtigungen wurden die Pensionäre mit Omnibussen nach Hohensyburg gebracht. Dort schloß sich an das gemeinsame Mittagessen eine freie Stunde für einen Spaziergang in der nahen Umgebung an. Dann traf man sich nochmals zu einer Kaffeetafel, bevor gegen 17 Uhr die Omnibusse die Pensionäre wieder nach Essen-Steele und Altena zurückbrachten.

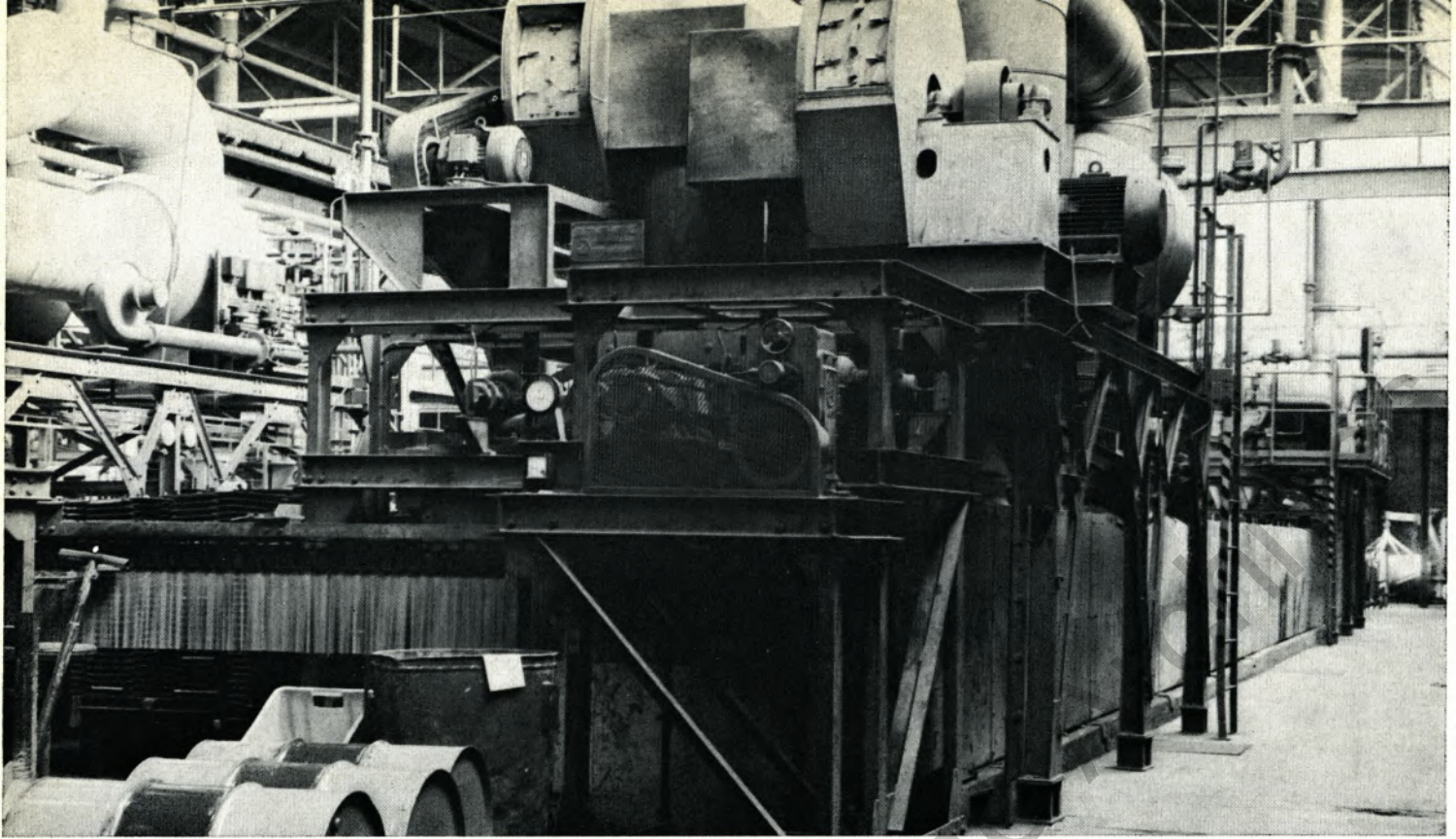
► Technischer Direktor Ferdinand Schlotter bei seiner Ansprache an die Pensionäre im Hotel Schröer an der Hohensyburg.



Pensionäre des Werkes Altena besichtigen ihren alten Arbeitsplatz.



Die ältesten Pensionäre aus Altena und Steele (von links nach rechts): Hugo Schneevoigt (89 Jahre), Marie Borbeck (81 Jahre) und Paul Robusch (82 Jahre).



An Magnetbändern (links unterhalb Bildmitte) werden die ummantelten Schweißelektroden in die Öfen geführt, durch die sie eine Strecke von 240 Metern bis zur endgültigen Trocknung zurücklegen.

PIPELINE NAHE AM EISMEER WIRD MIT WU-ELEKTRODEN GESCHWEISST

Für eine riesige Erdgaspipeline, die von Sibirien über den Ural bis in die Bundesrepublik gebaut wird, liefert die deutsche Industrie einen großen Teil der dafür benötigten Rohre. Die Gasvorkommen befinden sich in Nadym, 100 Kilometer vom nördlichen Eismeer entfernt. Zum Schweißen dieser Pipeline bestellte Promsyrionimport Moskau bei der Westfälischen Union Hamm die dafür notwendigen Schweißelektroden. Über die Herstellung von Schweißelektroden berichtet der folgende Aufsatz.

Als „Vater“ des Lichtbogenschweißens gilt der Russe N. G. Slavianoff, der darauf 1890 ein Patent erhielt. Aber schon 1849 beschrieben die Engländer Staite und Petrie das Lichtbogenschweißen von Iridium, und der Göttinger Physiker G. Chr. Lichtenberg hatte sich mit dem gleichen Problem bereits 1782 beschäftigt.

Die elektrische Schmelzschweißung geschieht durch die Energie eines Lichtbogens. Ein Lichtbogen ist eine elektrisch leitend gewordene Gasstrecke. Sie bildet eine „Brücke“, über die der Strom vom negativen zum positiven Pol gelangen kann. Die für das Entstehen eines Lichtbogens notwendigen Ionen stammen zum großen Teil aus der Umhüllung der Elektrode.

Unter Schweißelektroden im engeren Sinn versteht man nur abschmelzende Elektroden. Das abgeschmolzene Elektrodenmaterial wirkt bei der Schweißung als Zusatzwerkstoff. Die gebräuchlichsten Elektroden sind genormt.

Die ersten Drähte dieser Art waren mit Kalkschlamm umhüllt und wurden zunächst

getaucht und nach diesem Verfahren um 1927 schon von der WU industriell hergestellt. Beim Tauchen kann sich immer nur eine dünne Schicht der Masse auf dem Draht festsetzen. Um stärkere Schichtdecken zu erzielen, war eine mehrfache Wiederholung des Tauchens und anschließenden Trocknens erforderlich. Das später erfundene und heute ausschließlich verwendete Verfahren des Aufpressens besteht darin, daß die Schichtdecke auf den Kerndraht gepreßt wird. Man spricht von einer umhüllten Preßmantel-Schweißelektrode. Die WU stellt auch für die Gasschweißung geeignete Schweißdrähte her. Bei großen Konstruktionsteilen wird jedoch fast nur noch elektrisch geschweißt.

Die WU stellt rund 120 nach der Zusammensetzung der Umhüllung und der Legierung des Kerndrahtes verschiedene Typen von Schweißelektroden her, nach Durchmesser und Länge des Kerndrahtes und Dicke der Umhüllung sind es rund 1400 Variationen. Die Umhüllungen gliedern sich in verschiedene Hauptgruppen, wobei

die erzsäuren Hüllen Eisenerzkonzentrate, die titansauren Titandioxyd, oder auch Rutil genannt, und die kalkbasischen Kalk- und Flußspate als Hauptbestandteile enthalten. Darüber hinaus werden weitere Rohstoffe verwendet, insgesamt mehr als 100 Sorten, die in speziellen Dosierungen den verschiedenen Elektroden ihre besonderen Eigenschaften verleihen. Als Bindemittel dienen Wassergläser mit unterschiedlicher Zusammensetzung.

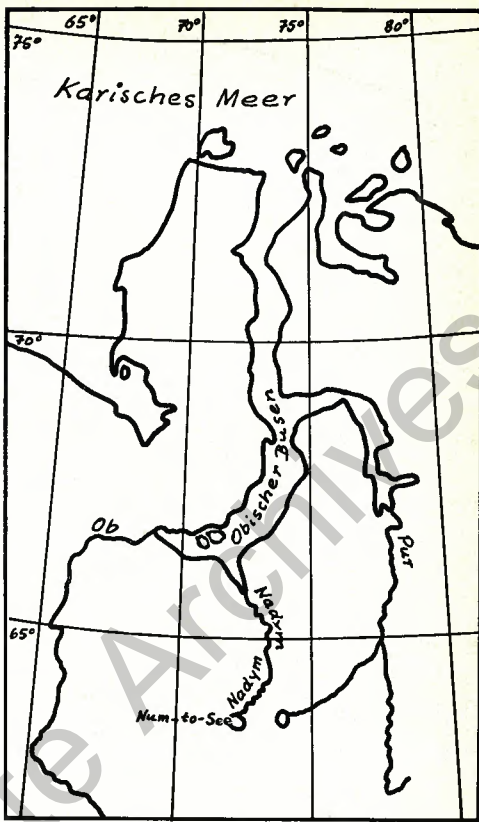
Die Forschungsabteilung der WU auf dem Gebiet der Schweißzusatzwerkstoffe steht in enger Zusammenarbeit mit denen der Stahlientwicklung. Ihre Entwicklungsabteilung hat die Aufgabe, für jeden Stahl die geeignete Elektrode zu entwickeln.

Wird beispielsweise für einen Reaktor ein neu entwickelter Stahl eingesetzt, dann müssen die Gütewerte der von der WU zur Verfügung gestellten Schweißzusatzwerkstoffe denen des Grundwerkstoffes entsprechen. Daraus ergibt sich die unterschiedliche Zusammensetzung der Rezeptur für die Umhüllung.

Für die einzelnen Umhüllungsstoffe dienen zum überwiegenden Teil natürliche Rohstoffe, die gemahlen in Säcken angeliefert werden. Nach der Überprüfung in den Laboratorien erhält der angelieferte Rohstoff im Werk eine Nummer und wird dem Rohstofflager zugeführt. Vom Rohstofflager aus gelangen die Umhüllungs-



Das Verlegen der Röhren im Lager Meweschi, einem der sechs Erdgasvorkommen im Gebiet von Nadym, geschieht mit modernsten Maschinen. Trotzdem ist die Arbeit besonders im Winter für die Schweißer hart und anstrengend.



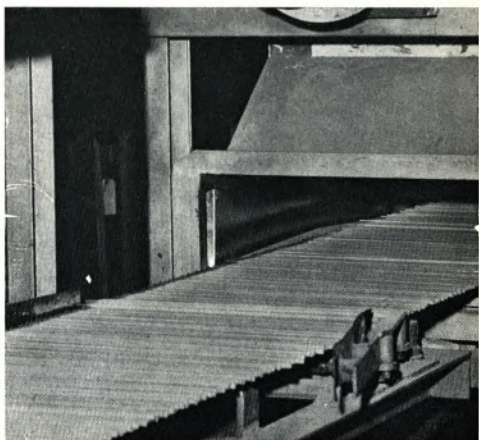
Das Erdgasvorkommen Nadym liegt am gleichnamigen Fluß, der neun Monate des Jahres zugefroren ist. Nadym heißt in der Sprache der Nenzen (Samojeden) „Glück“.

stoffe nach dem Entsacken in die Wiege-
rei, wo die Einwaage der verschiedensten
Komponenten zu den einzelnen Rezep-
turen erfolgt. Der Wiegemeister braucht
sich nicht mehr um die chemische Zusam-
mensetzung des einzelnen Stoffes zu
kümmern. Er wiegt jeweils nur nach der
Rezeptur die Mengen eines Stoffes be-
stimmter Numerierung ab. Nach dem Zu-
sammenwiegen werden die Umhüllungs-
massen zunächst gründlich trocken vor-
gemischt, bevor sie im Naßmischer unter
Zusatz einer bestimmten Menge Wasser-
glas zu einer preßfähigen Masse verknetet
werden. Für die Verarbeitung in der
Elektrodenpresse wird diese Menge dann
zu kreisrunden „Briketts“ von etwa 25 cm
Durchmesser und Höhe vorgepreßt. Jedes
dieser „Briketts“ hat ein Gewicht von
etwa 20 kg.

und in Längen zwischen 250, 350 und
450 Millimetern geschnitten. Für Sonder-
programme werden aber auch Drähte
größeren Durchmessers und bis zu Längen
von vier Metern verarbeitet. Die Dicke der
zu schweißenden Nähte bedingen unter-
schiedlich dicke Kerndrähte.

Die brikettierte Masse wird in eine hydrau-
lische Presse gegeben. In dieser Maschine
wird die Masse zentrisch um den Kern-
draht gepreßt. Bei dicken und langen
Kerndrähten durchlaufen etwa 600 in der
Minute die Maschine, bei dünnen und
kurzen bis zu 1300. Ein Kontrolleur ent-
nimmt ungefähr jeden zehnten umhüllten
Kerndraht dem Förderband, prüft die
Oberflächenbeschaffenheit und mißt die
Exzentrizität der Umhüllungsmasse, denn
es ist wichtig, daß die Umhüllungsmasse
um den Kerndraht herum eine gleich-
mäßige Dicke hat. Die Exzentrizität wird
induktiv gemessen und kann sofort von
einem Anzeigegerät abgelesen werden.

Bitte, lesen Sie weiter auf Seite 21



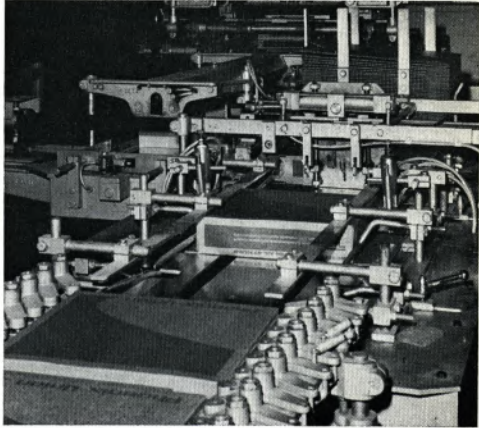
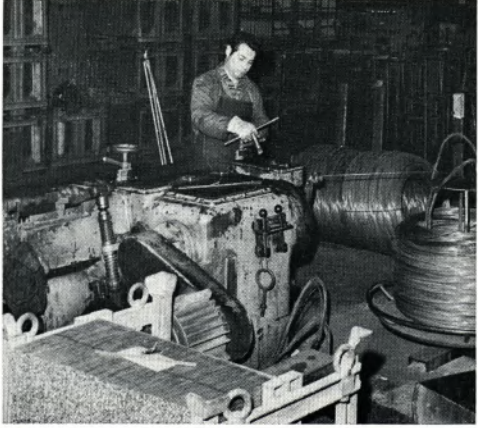
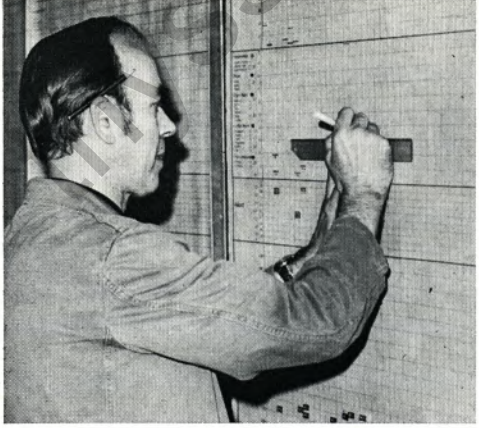
▲ Die getrockneten Elektroden verlassen den Ofen.

Den Kerndraht zieht die WU aus Walz-
draht der Niederrheinischen Hütte in
Duisburg-Hochfeld. Der gezogene Draht
wird auf Stangen-Schneid- und Richt-
maschinen gerade gerichtet und auf Länge
geschnitten. Für die Standardfertigung
wird Kerndraht in den Durchmessern
zwischen 1,5 und 8 Millimetern gerichtet

Aus Walzdraht der Niederrheinischen Hütte
hat die WU den Kerndraht für die Schweiß-
elektroden gezogen, der hier auf der
Stangen-Schneid- und Richtmaschine ge-
richtet und in die erforderliche Länge
geschnitten wird. Links unten ein Stapel
bereits fertig geschnittener Kerndrähte.

Die statistische Qualitätskontrolle wird in
allen Phasen der Fertigung peinlich genau
geführt.

Die einzelnen Päckchen werden von einer
anderen Maschine zu größeren Gebinden
kartoniert.





Uniónerinnen i. R. (von links nach rechts): Luise Niggemann, W. Lienkamp und Maria Cosack.



Stellv. Betriebsratsvorsitzender Turwitt überreicht dem ältesten Unióner, dem 87jährigen Hans Czuday, eine Flasche Sekt.



Otto Marschner (links) hatte am Tage des Unióner-Treffens Geburtstag. Er wurde 82 Jahre alt. Neben ihm sein früherer Arbeitskollege Bernhard Westermann.

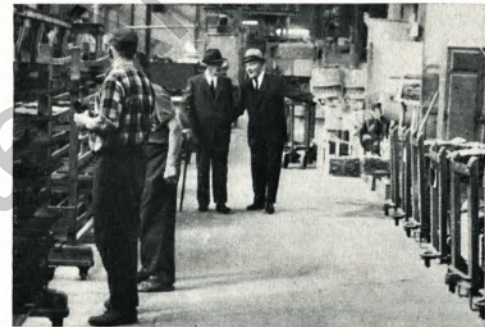
Die Unióner i. R. trafen sich in Hamm, Oesede und Lippstadt

Das jährliche „Treffen der Unióner i. R.“ des Werkes Hamm fand 1970 am 26. September statt. 263 Pensionäre hatten sich dazu angemeldet. Bei prächtig sonnigem und warmem Spätsommerwetter trafen die Unióner i. R. morgens gegen 10 Uhr im Werk ein und hatten rund zwei Stunden Zeit, ihren alten Arbeitsplatz aufzusuchen und sich die Neuerungen anzusehen. Große Freude und Händeschütteln gab es ein jedesmal, wenn ein früherer Arbeitskollege erkannt wurde. Alte Erinnerungen wurden ausgetauscht, man erkundigte sich nach alten Freunden und begutachtete interessiert weitere Fortschritte der Automatisierung des Fertigungsprozesses. In der Drahtzieherei fanden sich die meisten der älteren ein, aber auch Verzinkerei, Stacheldrahtherstellung, Baustahl- und Elektrodenfabrik wurden von den Uniónern i. R. aufgesucht, teils, weil die jüngeren unter ihnen schon in diesen Betriebsteilen gearbeitet hatten, teils weil die älteren sich auch dafür interessierten, was in der WU noch alles gemacht wird.

Gegen 12 Uhr fuhren dann Omnibusse die Unióner in den Westenschützenhof, wo für ein gemeinsames Mittagessen im großen Saal gedeckt war. Auf der Bühne hatte bereits die „Union-Combo“ Platz genommen. Die seit neun Jahren bestehende Combo hat nach einigem Wechsel seit rd. zwei Jahren nun ihre Idealbesetzung gefunden, wie Band-Leader Willy Flöing meint. Er selbst spielt den Baß und kommt aus der Beizerlei. Weitere Mitglieder sind: an der Orgel Hubert Siepmann (Verkauf), am Schlagzeug Hans Chmielarz (Stiftfabrik), Melodiegitarre Hans Hermesmeier (Polierraum) und Rhythmusgitarre Erhard Link (Technische Betriebswirtschaft).

Zum gemeinsamen Mittagessen hatten sich auch die Betriebs- und Abteilungsdirektoren sowie Funktionäre der Gewerk-

schaften eingefunden. Karl Turwitt sprach als Stellvertreter des erkrankten Betriebsratsvorsitzenden Keßler Worte zur Begrüßung. Er wünschte, daß in Zukunft das Pensionärsalter herab- und das Ruhegeld heraufgesetzt werden möge, und berichtete von einem Gespräch mit einem der Unióner i. R., der ihm, auf seine Pensionierung angesprochen, gesagt habe: „Schöner möchte ich es gar nicht haben.“ Turwitt gedachte auch der seit dem letzten Treffen Verstorbenen, zu deren Ehrung sich die Anwesenden von ihren Plätzen erhoben. Vorstandsmitglied Hüttendirektor Dipl.-Ing. Berge ging in seiner Ansprache zunächst darauf ein, daß es für die Unióner i. R. bei einem jeden Rundgang durch das Werk etwas Neues zu entdecken gäbe, und gab einige imponierende Fertigungszahlen des letzten Jahres bekannt. So erzeugte die WU Hamm mit Gelsenkirchen an Draht und Drahterzeugnissen 475 000 t, davon Hamm einschließlich Schwerte 295 000 t, die sich aus 100 000 t Baustahl, 140 000 t Eisendraht und Eisendrahterzeugnissen und 55 000 t Schweißdraht und Schweißelektroden zusammensetzen. Humorvoll ging Berge darauf ein, daß man ihn auf seine eigene spätere Pensionierung angesprochen hatte. Zunächst, so meinte er, habe das noch etwas Zeit. Wenn er aber im Saal so viele gesunde Gesichter sehe, dann wolle er, bevor er selbst in Pension gehe, von den Uniónern i. R. erst einmal das Rezept haben, wie man so gesund alt wird. Weiter sprach der Hüttendirektor vom Bau einer neuen Elektrodenfabrik, von der man schon vor 15 Jahren geträumt habe. Daß man so lange damit gewartet habe, sei gut gewesen, denn nun könne man die neuesten technischen Erkenntnisse mitverwerten. Mit Gelsenkirchen und Altena habe die Belegschaft jetzt 5000 Mitarbeiter erreicht,



Unióner i. R. besuchen ihre alten Arbeitsplätze.

davon seien rd. 4000 in den Betrieben, der Rest in der Verwaltung tätig. Berge schloß: „Bleiben Sie so gesund, wie Sie sind, denn ich habe den Wunsch, Ihnen in den nächsten Jahren noch weitere interessante Neuheiten mitteilen zu können.“ Nach großem Beifall für diese recht humorvolle Ansprache wurde als ältester Unióner i. R. der 87jährige frühere Leiter des Werk-schutzes Hans Czuday ermittelt und von Direktor Berge und stv. Betriebsratsvorsitzenden Turwitt mit einer Flasche Sekt beglückwünscht. Czuday seinerseits hatte eine überraschende Mitteilung parat: Er war vor dem 1. Weltkrieg als Soldat in Landsberg an der Warthe im gleichen Jahre stationiert, als dort Direktor Berge das Licht der Welt erblickte.

Nach dem Mittagessen unterhielten Humorist Bienenstein aus Siegburg und die Union-Combo die Unióner, die inzwischen zu Bierchen und Körnchen übergegangen waren. Pünktlich 16 Uhr standen wieder die Busse bereit und fuhren die Pensionäre in die einzelnen Stadtteile.

Im Anschluß an das Treffen der Pensionäre des Werkes Hamm fand am 16. Oktober ein solches Treffen der Pensionäre des Werkes Oesede statt, an dem 25 frühere Mitarbeiter teilnahmen. Nach der Begrüßung des Betriebsratsvorsitzenden K. Waltermann übermittelte der Leiter der Sozialabteilung G. Deppenkemper die Grüße des Vorstandes und des Personalwesens. Betriebsleiter Klement erläuterte



Das Heimatmuseum in Oesede wurde von den Pensionären des Werkes Oesede besucht.

die augenblickliche Situation der Produktion des Betriebes. Es folgte ein Gang durch die Seilerei, bei dem die Pensionäre ihre alten Arbeitsplätze aufsuchten und mit ihren noch im Betrieb tätigen früheren Kollegen gemeinsame frühere Erlebnisse auffrischten. Anschließend fand eine Besichtigung des Oeseder Heimatmuseums statt, in dem die Besucher eine wertvolle Sammlung von Bildern, Funden und sonstigen Ausstellungsgegenständen aus dem dortigen Landschaftsraum bewundern konnten. Dem kräftigen Mittagessen folgte noch ein Film über die Heimatstadt Oesede, die inzwischen ein Teil der neugebildeten Stadt Georgsmarienhütte geworden ist. Nach einem gemütlichen „Pröhlken“ beim Glas Bier traten die Pensionäre ihren Heimweg an.

Am 4. Dezember 1970 trafen sich die Unióner i. R. des Werkes Lippstadt und besichtigten zunächst ihre alten Arbeitsplätze, wo es ebenfalls viel Händeschütteln, Fragen und Erklärungen über neue Einrichtungen gab. Im Gasthof Hesse begrüßte Betriebsratsvorsitzender Willi Risch die Werkspensionäre und als Gast Günther Deppenkemper von der Abteilung



Der 85jährige Wilhelm Gottbrath war der älteste unter den Uniónern i. R. des Werkes Lippstadt.

Personalwesen der WU Hamm. Werksdirektor Bernhard Kleinemeier wünschte den Pensionären, die wegen Krankheit nicht teilnehmen konnten, gute Besserung und sprach die Hoffnung aus, sie beim nächsten Treffen zu sehen.

Zu diesem 19. Treffen der Werkspensionäre, das am 20. 12. 1952 zum 1. Mal stattgefunden hatte, waren 165 Unióner i. R. eingeladen worden. Davon hatten 18 bereits das 50. Arbeitsjubiläum, 50 das 40igste und 70 das 25jährige gefeiert. Weitere 21 konnten zwischen 15 und 25 Jahren Werkszugehörigkeit aufweisen. Als ältesten unter den Uniónern begrüßte Kleinemeier den 85jährigen Wilhelm Gottbrath (früher Drahtzieherei). Seit dem letzten Zusammensein seien eine ganze Anzahl von Investitionen genehmigt worden und ein Teil der Neubauten sei bereits im Entstehen. Bald würde das Werk Lippstadt ein anderes Bild erhalten. Die alte Beize wird durch eine neue ersetzt in der es keinen Qualm und keinen Säuregeruch mehr gibt. Für die neuen Drahtziehmaschinen seien zur Zeit erst die Fundamente zu erkennen, aber beim nächsten Treffen würde man die Maschinen arbeiten



Werksdirektor Bernhard Kleinemeier bei seiner Ansprache.

sehen können. An den Betriebsrat, der sich Jahr für Jahr mit der Organisation des Treffens der Unióner i. R. verdient gemacht habe, richtete Kleinemeier seinen Dank, ebenso an Bürovorsteher Heinrich Münster, der zum 19. Mal die Veranstaltung ausgerichtet hatte und zum 20. Treffen selbst als Alt-Unióner eingeladen werde. Nach dem gemeinsamen Essen und anschließenden Umtrunk wurden alte Erinnerungen ausgetauscht. Für Stimmung sorgte ein flottes Musik-Duo.



Beim Rundgang durch das Werk ein Händedruck zwischen Uniónern i. R. mit einem früheren Arbeitskameraden.

Pipeline nahe am Eismeer

Fortsetzung von Seite 19

Bei Abweichungen der Exzentrizität über eine bestimmte Toleranz hinaus wird die Maschine sofort angehalten und neu justiert.

Die auf einem Transportband nebeneinanderliegenden umhüllten Kerndrähte laufen dann an einer Bürstmaschine vorbei, wo am Zangenende der Kerndraht für die Zange des Schweißers blankgebürstet wird. Sie passieren auch noch eine Schleifmaschine, die das Zündende anschleift. Massenelektroden werden an der Kopffläche signiert, d. h., mit einer bestimmten Farbe gefärbt, hochwertige Elektroden werden für den Schweißer durch drei bestimmte Farbpunkte auf dem Zangenende kenntlich gemacht. Außerdem wird vielfach auch noch die Typennummer auf die Hülle gestempelt.

Je nach Rezeptur der Umhüllungsmasse und ihrer Dicke müssen manche umhüllten Schweißelektroden erst bis zu einer Woche an ruhender Luft getrocknet werden, ehe sie in den Ofen gefahren werden können. Die meisten Elektroden gehen aber direkt von der Presse an eine Magnetkette

und werden durch einen öl- oder gasbeheizten Durchlauftrocknenofen gefahren. In Windungen legen sie dort rund 260 Meter zurück.

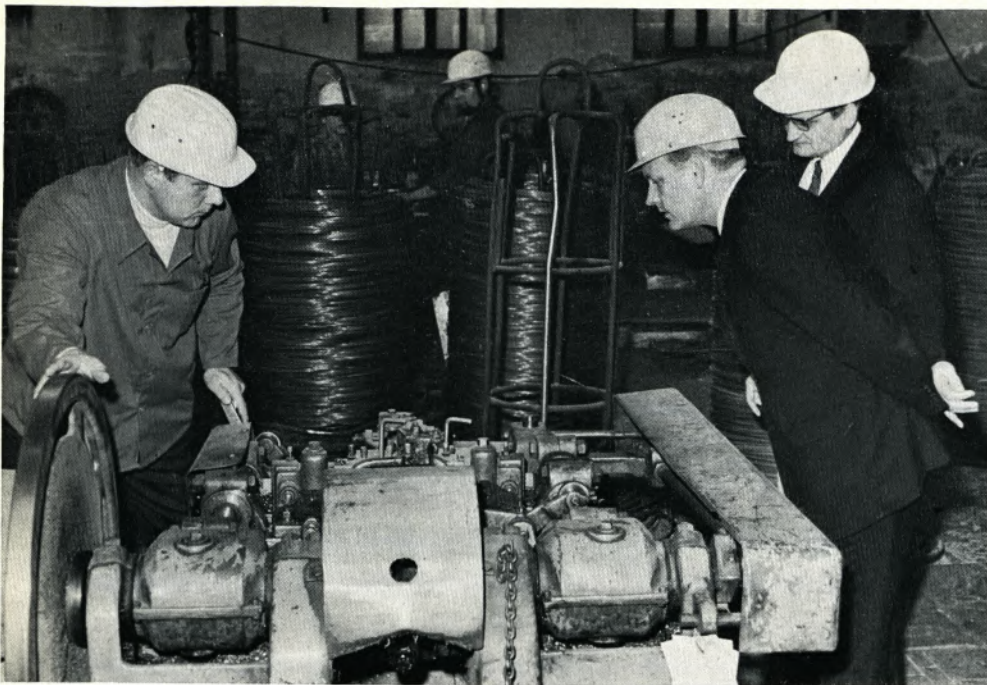
Nach dem Trocknen kommen die Elektroden chargenweise in fahrbare Gestelle, die „Blöcke“. Aus jedem Block wird dann eine gewisse Anzahl von Elektroden entnommen und auf Fehler in den Maßen und der Oberfläche untersucht. Schon bei der Fertigung werden Kontrollkarten für die statistische Qualitätskontrolle ausgestellt. Die statistische Qualitätskontrolle, die von verschiedenen Abnahmegesellschaften anerkannt ist, so daß von ihnen für die Erzeugnisse der WU keine gesonderten Abnahmen mehr erfolgen, liefert eine genaue Übersicht über den Qualitätsstand der Elektroden.

In der Regel geschieht die Verpackung der Elektroden durch Maschinen. Die Elektroden laufen an einer Fotozelle vorbei, werden gezählt und in bestimmter Stückzahl von der Verpackungsmaschine in Kartons verpackt.

Dieselbe Maschine etikettiert auch die Kartons, stempelt eine Kontrollnummer auf, schiebt je 5 Kartons in einen Umkarton und etikettiert auch diesen. Die so verpackten Elektroden kommen in das Versandlager.

Manche Elektroden, vor allem die mit kalkbasischer Umhüllung, haben die Eigenschaft, mit der Zeit aus der Luft wieder Feuchtigkeit in die Umhüllungsmasse aufzunehmen. Solche Elektroden werden zusätzlich zu ihrer Kartonverpackung noch in Kunststoffolien eingeschlagen, die luftdicht verschweißt werden. Die Schweißelektroden für die Sowjetunion werden wegen ihrer weiten Reise nach Sibirien nicht in Kartons, sondern in Blechdosen verpackt. In Holzkisten zum Schutz gegen Beschädigungen gelangen diese Blechdosen mit der Bahn nach Bremen und werden dort zusammen mit den für die Sowjet-Pipeline bestimmten Röhren über das nördliche Eismeer verschifft.

Die Westfälische Union gehört zu den größten Herstellern von Schweißzusatzwerkstoffen in Europa. Etwa zwanzig Prozent der Produktion gehen in den Export. Vom Gesamtexport werden rund 70 Prozent in alle europäischen Länder und 30 Prozent nach Außereuropa mit Schwergewicht Afrika und Südamerika exportiert. Zusätzlich zu diesen Exporten kommen noch Lizenzfertigungen nach Rezepten und im Namen der WU, z. B. in Spanien, Norwegen und Argentinien. Auch von diesen Lizenznehmern werden beachtliche Mengen gefertigt.



Weihbischof Degenhardt in der Drahtstiftfabrik. Er läßt sich interessiert die Funktion einer Stifte-Presse S 110 erklären. Von links nach rechts: Vorarbeiter Franz Reck, jugendl. Arbeiter Harald Dörmann, Maschinensteller Adolf Kamyszek, Weihbischof Degenhardt und Betriebsdirektor Dipl.-Ing. Hans Carl Flender.



Weihbischof Degenhardt (links mit Schutzhelm) begrüßt Maschinenführer Peter Kuszniarz in der Stiftefabrik.

Der Bischof kam mit Schutzhelm

Reges Interesse an sozialpolitischen Fragen

Seine erste Firmungsreise, die ihn für 14 Tage nach Hamm führte, benutzte der Weihbischof von Paderborn, Dr. Johannes Joachim Degenhardt, zur Besichtigung der WU. Damit hat nach vielen hohen Gästen von Staat und Wirtschaft nunmehr ein Mann aus dem kirchlichen Bereich dem Werk seinen Besuch abgestattet.

In seinem Gefolge befanden sich u. a. Dechant Franz Gregor Hafer, Diözesanmännerseelsorger Rudolf Winter, Diözesanbeauftragter für Betriebsseelsorge Max Kühn und Dekanatsvorsitzender Johannes Langos.

In seiner Begrüßungsansprache erläuterte Hüttendirektor Dipl.-Ing. Berge die Geschichte des Werkes, sein augenblickliches Produktionsprogramm und seine sich abzeichnenden Pläne für die nahe Zukunft unter Berücksichtigung der allgemeinen Wirtschaftslage besonders in der Drahtindustrie.

Der Leiter des Personalwesens, Helmut

Adrian, begleitete den hohen Gast durch die Verwaltungsbüros des Unternehmens, Betriebsdirektor Flender und Betriebschef Dr.-Ing. Adams führten die Besucher durch die Betriebe. Während der Bischof seiner Aufgabe entsprechend besonderen Wert darauf legte, die Umweltbedingungen der Menschen am Arbeitsplatz kennenzulernen, traf mancher der ortsansässigen Geistlichen den einen oder anderen Mann aus seiner Pfarrgemeinde wieder, dessen Tätigkeit im Betrieb er zwar vom Hörensagen kannte, den er aber an seiner Arbeitsstelle selbst bisher noch nicht begrüßen konnte.

Die offene Frage manches Werksangehörigen „Wer ist der Bischof?“ war nur zu berechtigt, denn im schwarzen Anzug mit Schutzhelm unterschied er sich von den anderen Geistlichen nicht, obwohl ein Spaßvogel unter den geistlichen Herren den übrigen Besuchern weismachen wollte, daß das „B“ (= Besucher) auf dem Schutzhelm „Bischof“ bedeutet. Da alle Besucher die gleichen Helme trugen, wären das nach diesem Scherz rund zwei Dutzend „Bischöfe“ zum Aussuchen gewesen.

Beim anschließenden Mittagessen führten die Seelsorger mit den Herren der Werksleitung und des Betriebsrates eine lebhaft Diskussion über vornehmlich sozialpolitische Fragen. So wurden u. a. Probleme der Lohnerhöhung, des Arbeitsschutzes, der Erholung und Altersversorgung, der Vermögensbildung in Arbeitnehmerhand, der Jugendhilfe und sogar der Resozialisierung behandelt.

Direktor Berge stellte fest, daß nicht alle Fragen sofort eine befriedigende Antwort finden könnten und erklärte sich daher bereit, das begonnene Gespräch fortzusetzen, denn mit nur einem Gespräch könnten Probleme nicht immer ganz erfaßt werden, und was in der Zeitung stehe, reiche nicht immer aus, um wirklich zu erkennen, um was es gehe.

Weihbischof Degenhardt nahm dieses Angebot auf und begrüßte, daß das begonnene Gespräch im Raum des Dekanates fortgesetzt werden kann. Aus der Diskussion habe jeder entnehmen können, daß es bei den gemeinsamen Bemühungen letztlich immer um Fragen gehe, die mit dem Menschen zusammenhängen. Der Mensch sei der Berührungspunkt von Kirche und Wirtschaft, und dem Dienst an diesem Menschen seien beide verpflichtet. Der Bischof wünschte der WU Hamm eine weitere gute Entwicklung und ganz allgemein eine florierende Wirtschaft, da soziale Leistungen nun einmal durch wirtschaftlichen Fortschritt erbracht werden müßten. Er schloß mit dem Wunsch auf ein förderliches Zusammenwirken zum Wohle der Menschen dieses Werkes.

Zu einem Fußballspiel zu Gunsten einer Wohlfahrtseinrichtung trafen sich am 18. September 1970 im Union-Stadion in Hamm die Mannschaften der Betriebsvertretung und Personalabteilung Werk Gelsenkirchen mit Choynowski, Dombrowski, Kays, Kraska, Lipinski, Magnus, Markuse, Michhöfer, Ruhl, Viebahn und Waschowitz und der Betriebsvertretung und Personalabteilung Werk Hamm mit Adrian, Giepen, Götze, Heitfeld, Kaminski, Keßler, Kleinkemper, Kunze, Reck, Strothmüller und Wende. Das Treffen endete 2:2.



Hartes Verkaufsgespräch vor der Fernseh-Kamera

In zwei aufeinanderfolgenden Veranstaltungen wurden im Hotel Feldhaus in Hamm insgesamt über 50 Innendienstmitarbeiter der Verkaufsabteilungen der WU und der Filoplast-Union in einem jeweils dreitägigen Verkäuferseminar geschult. Die Schulung wurde durch den Verkaufstrainer eines darauf spezialisierten Unternehmens mit Hilfe moderner technischer Unterrichtsmittel durchgeführt. Das Seminar ist der vorläufige Abschluß einer intensiven Reihe von Lehrgängen, die im März 1970 mit einer Tonbildschau „Die hohe Schule des Verkaufens“ begann. Später lernten die Verkäufer im Teil „Warenkunde“ die Produkte der WU kennen.

Durch dieses Verkäufer-Seminar und seine Themen „Verkaufpsychologie — Menschenkenntnis, Verkaufstechniken — Beseitigung von Kaufwiderständen“ werden die Kenntnisse der Teilnehmer vervollständigt. Verkaufstrainer Teubner versteht es, seine Zuhörer und Diskussionspartner zu fesseln. Er wendet moderne Schulungsmethoden an: In Arbeitsgruppen sammeln

die Teilnehmer die bekanntesten Kundeneinwände und lernen, ihnen erfolgreich zu begegnen. In einem Rollenspiel übernimmt ein Seminarteilnehmer die Funktion eines Einkäufers. Ein anderer „spielt“ einen Verkäufer. In einem Nebenraum entwickelt sich zwischen ihnen ein hartes, unerbittliches Verkaufsgespräch, daß von einer Fernsehkamera gefilmt, in den Tagungs-

raum übertragen und gleichzeitig durch ein Ampex-Gerät aufgezeichnet wird. Anschließend analysieren die Arbeitsgruppen das Gespräch und nehmen kritisch dazu Stellung.

„Dem Verkäufer wird seine Stellung im gesellschaftlichen System bewußter, er erkennt seine Aufgabe klarer, entwickelt mehr Verantwortlichkeit, denkt unternehmerischer und zeigt mehr Eigeninitiative. Das Training hilft dem Verkäufer, sich aus einer anderen Perspektive zu sehen und dadurch seine Stärken und Schwächen zu erkennen. Aus dieser Selbsterkenntnis entwickelt er die Fähigkeit, Kontakte zu erleichtern und andere Menschen richtig zu behandeln. Auf die Praxis bezogen heißt das: Im Mittelpunkt der Bemühungen des Verkäufers steht der Kunde“, erläuterte der Seminarleiter den Zweck dieses Verkaufstrainings.

Verkaufsdirektor Wilhelm Carius sagte, er halte die Verkäuferschulung und besonders das Seminar für außerordentlich nützlich: „Es gilt, die Leistungen, die wir erbringen, gegenüber dem Kunden deutlich zu machen.“

Ein Seminarteilnehmer, der soeben vor der Kamera die Rolle des Verkäufers gespielt hatte, meinte: „Von kollegialer Kritik kann jeder profitieren. Das Spiel vor der Kamera bringt die gleichen Belastungen wie ein echtes Verkaufsgespräch. Sieht man sich hinterher auf dem Bildschirm, dann kann man schon eine Menge über sich selbst erfahren und daraus für die Praxis lernen.“



Seminarteilnehmer „spielen“ Käufer und Verkäufer vor der Fernsehkamera. Das „Spiel“ bringt die gleichen Belastungen wie ein echtes Verkaufsgespräch.

Lehrer besuchten Schülerpraktikanten

Zu einer Betriebserkundung mit dem Thema „Der Einsatz von Praktikanten in einem Industriebetrieb“ hatte der Arbeitskreis Schule/Wirtschaft im Arbeitgeberverband Hamm-Unna am 8. Oktober in die WU eingeladen. 45 Lehrerinnen und Lehrer, vornehmlich Klassen- und Fachlehrer des 9. Schuljahres an Hauptschulen, aber auch von Berufs- und Berufsfachschulen, Sonderschulen und Grundschulen aus Hamm und Umgebung nutzten die Gelegenheit der Besichtigung der Betriebseinrichtungen und der anschließenden Diskussion.

Abteilungsleiter RA Adrian ermunterte die Pädagogen zu einer regen Diskussion auch aktueller gesellschaftspolitischer Fragen. „Wir haben eine große Tradition, aber wir sind keine Traditionalisten“, begann der Leiter der Abteilung Personalentwicklung Anton Löseke seinen straffen Einführungsvortrag, der durch grafische Darstellungen auf einem Tageslichtprojektor ergänzt wurde. Er nannte die wichtigsten Stationen aus der Geschichte der WU und gab Überblicke über den Thyssen-Konzern

und die WU. Die Lehrer erhielten eine Arbeitsmappe mit ausführlichem Informationsmaterial über die WU und ihre Produkte. Besonders interessiert zeigten sich die Zuhörer an den Ausführungen Lösekes zur Aus-, Fort- und Weiterbildung bei der WU, die Abwicklung und die Probleme des Schülerpraktikums: „Das Praktikum erscheint uns nur sinnvoll, wenn es in der Schule intensiv vorbereitet wird.“

Im Oktober waren bei der WU 23 Schülerpraktikanten beschäftigt. Nach einer Besichtigung der betrieblichen Einsatzorte für die Praktikanten fand eine lebhaftere Diskussion statt. Auch Fragen der Mitbestimmung wurden gestellt und beantwortet. Es wurde auch bemängelt, daß die Ausbildung der Wirtschaftslehrer zu einseitig basiere, während hier die Praxis zeige, daß weit mehr betriebswirtschaftliche Kenntnisse erforderlich wären. RA Adrian empfahl den Lehrern, diese Einsichten an das Kultusministerium weiterzugeben.

Rektor Anton Füller dankte seitens der Lehrerschaft für die Einladung der WU. Das 9. Schuljahr müsse auf das dreiwöchige Schülerpraktikum vorbereitet werden. Deshalb seien solche Betriebserkundungen für die Wirtschaftslehrer und Klassenlehrer von großer Bedeutung.

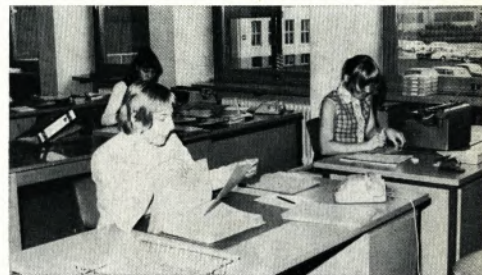


Bild oben: Schülerpraktikanten in der Abteilung Verkauf Eisen beim Sortieren von Auftragsmappen und -unterlagen.

Bild unten: Der Leiter der Abteilung Personalentwicklung, Löseke (links), ein Schülerpraktikant (Mitte) in der Abteilung Verkauf Eisendraht und Eisendraht-Erzeugnisse im Gespräch mit Lehrern und Mitarbeiter Weber (rechts).



