

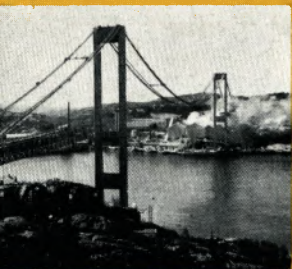
DER DIREKTE DRAHT

NR. 5 NOVEMBER 1971



**Metallstrukturen
werden sichtbar
gemacht**

Seiten 8 und 9



**Europastraße No. 6
hängt an
Lippstädter Seilen**

Seite 14

**Belegschafts-
versammlung
der WU Hamm**

Seite 15

**WU Hamm' in
İsci Toplantıları**

Okumak, sayfa 15 okuyunuz



Putzen ist kein Vergnügen

Farbbericht auf den Seiten 12/13

Der Aufsichtsrat der Th

Vertreter der Anteilseigner



Vorsitzender des Aufsichtsrates

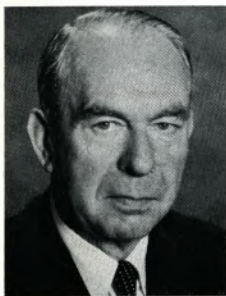
Bergassessor a. D. Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl

* 1906 Danzig. Stud. TH Charlottenburg. Nach Tätigkeit bei der Zeche Matthias Stinnes kam er 1933 zur Firma Fried. Krupp, wenig später dort Prokurist und Abteilungsleiter. 1943 stellv. Vorstandsvorsitzender der Vereinigten Stahlwerke. 1948 Mitglied und bald Vorsitzender des Aufsichtsrates der ATH. Rettung des Werkes vor der endgültigen Zerstörung. 1953 Vorstandsvorsitzender der neuen ATH. Zugleich mit dem Aufbau neuer Betriebe begann die Zusammenführung der Unternehmen der Thyssen-Gruppe. Sohl schiedete einen Konzern mit 94.000 Beschäftigten. 1956 Großes Bundesverdienstkreuz. 1957 Dr.-Ing. E. h. der TH Aachen Neuer Präsident des Bundesverbandes der Deutschen Industrie. 1956–1971 im AR der NH.



Fritz Berg

* 1901 Altena. Stud. Volks- und Betriebswirtschaft. Aufenthalt in USA und Kanada. Machte die väterliche Fabrik Wilhelm Berg zu einem der modernsten Drahtwerke Europas. Präsident der IHK Hagen, Vors. des Wirtschaftsverbandes der Eisen, Blech und Metall verarb. Industrie. Seit 1949 Präsident des BDI (Bundesverband der Deutschen Industrie). Mitglied des Ausschusses für den Schumanplan; förderte maßgeblich das Zustandekommen der EWG. Berg hat viele Ehrenämter und ist mit Orden der Bundesrepublik und des Auslandes mehrfach ausgezeichnet. 1952–1971 im AR der NH.



Dr. mont., Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandt

* 1908 Dortmund (Sohn des Vorstandsmitgliedes der Gelsenkirchener Bergwerksverein AG Ernst Brandt). Stud. Aachen, Berlin und Leoben, promovierte 1936. 1932 in England und den USA. 1933/34 in einem österreichischen Stahlwerk. Trat 1934 in die ATH ein, wurde 1936 Betriebsingenieur im Stahlwerk Meiderich, dann Stahlwerkschef, Oberingenieur, 1944 Betriebsdirektor der Stahlwerke der ATH in Hamborn, 1952 Betriebsdirektor der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich, 1953 stellv., 1955 ordentl. Vorstandsmitglied der Phoenix-Rheinrohr AG, 1965 in den Vorstand der ATH Hamborn berufen, langjähriger Vorsitz des Arbeitgeberverbandes der Eisen- und Stahlindustrie, erhielt von der TH Aachen 1961 den akad. Grad eines Ehrenbürgers, 1963 die Ehrendoktorwürde. 1967–1969 im AR der NH.



Baron Wolf v. Buchholtz

* 1912 Goldingen. Stud. Universität und Auslandshochschule Berlin. 1936 bis 1937 Studienreisen im Ausland, ab 1938 in der Geschäftsführung der Deutschen Handelskammer für Jugoslawien, Berlin. 1941–1945 Wehrleitender Tätigkeit im GHH-Konzern. Er vertritt im Auftrage des Vorstandes den Konzern, speziell die Ferrostaal AG. Er ist gleichzeitig Mitglied des Aufsichtsrates der GHH Oberhausen-Sterkrade.



Prof. Dr. oec. Walter Cordes

* 1907 Dortmund, 1923 Lehrling bei der Bergbauabteilung „Deutsch-Lux“ Bochum. Stud. in Köln und Berlin, promovierte 1933 zum Dr. oec. und kam im gleichen Jahre zur Revisionsabteilung der Vereinigten Stahlwerke. 1946 Teilhaber in der Rheinische Armaturen- und Maschinenfabrik Sempell in Mönchengladbach, baute den durch den Krieg zerschlagenen Betrieb wieder auf. 1951 stellvertretendes, 1953 ordentliches Vorstandsmitglied der ATH. 1959–1964 neben seiner Vorstandstätigkeit bei der ATH auch Vorstandsvorsitzender bei DEW, 1967 als Professor an TU Berlin berufen. 1968 bis 1971 im Aufsichtsrat der NH.



Dr.-Ing. Richard Risser

* 1906 Mannheim, promovierte zum Dr.-Ing., 1933 Deutsche Röhrenwerke in Mülheim. 1936 ATH Hamborn, dort ab 1937 Leiter der gesamten technischen Betriebswirtschaft, übernahm zusätzlich ab 1943 die Verkaufs- und Lieferabteilung Walzstahl. 1948 Verkaufsleiter der Niederrheinischen Hütte. 1953 bis 1956 leitete er die Artewek. Kehnte 1956 als Vorstandsmitglied für den Verkaufsbereich wieder zur ATH zurück. 1957 bis 1964 gleichzeitig auch Vorsitzender des NH-Vorstandes, dann Aufsichtsratsmitglied, auch in anderen Aufsichtsräten. Gehört dem Vorstand der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie und dem Beirat der Walzstahlvereinigung an, Vizepräsident der IHK Duisburg-Wesel.



Rupert Siemon

* 1926 Breslau, Kriegsteilnehmer, 1. und 2. jur. Staatsprüfung, Rechtsanwalt. Seit 1956 bei der Deutschen Schutzvereinigung. Seit 1. Juli 1962 Hauptgeschäftsführer der Deutschen Schutzvereinigung für Wertpapierbesitz e. V. Düsseldorf.



Dr. Dieter Spethmann

* 1926 Essen (Sohn des Historiographen Dr. Hans Spethmann). Lehre als Industriekaufmann bei Krupp. Kriegsdienst. Jura und Volkswirtschaft, promovierte zum Dr. jur., war in Essen Rechtsanwalt und ging zur damaligen Gelsenkirchener Bergwerks AG. 1952 wurde er verantwortlich mit der Regelung der Auslandsschulden der Vereinigte Stahlwerke betraut, deren Liquidator damals Dr. Sohl war. Als seinen Assistenten holte Sohl drei Jahre später Spethmann zur ATH nach Hamborn, wo er 1958 die Abteilung Finanzen und Beteiligungen übernahm. 1962 im Vorstand der Handelsunion AG, 1964 Vorstandsvorsitzender Deutsche Edelstahlwerke Krefeld. Oktober 1970 wurde er in den Vorstand der ATH berufen.



Dr.-Ing. Paul Voltz

* 1906 Köln. Stud. Elektrotechnik. 1934 Eintritt beim Dortmund-Hörder Hüttenverein. 1946 Leiter der Maschinendirektion. 1956 bis 1959 techn. Geschäftsführer bei den Rhein Stahl Nordseewerken. 1959 ordentl. Vorstandsmitglied der MAN. 1962 Vorsitzender der Deutschen Werft AG, übernahm 1968 die techn. Gesamtleitung der Howaldtswerke-Deutsche Werft AG Hamburg und Kiel, dort bis September 1970 stellv. Vorsitzender, seit 1970 im Aufsichtsrat der Gesellschaft. Er ist Vorsitzender des Verb. Deutscher Schiffswerften, im Vorstand der Schiffbautechn. Gesellschaft, im Aufsichtsrat des Germanischen Lloyd, der Hamburgischen Schiffbauversuchsanstalt u. a. Gesellschaften.



Dr. Otto Wiskott

* 1902, Lehre der praktischen Landwirtschaft. Stud. Volkswirtschaft, Dipl.-Volkswirt, Promotion über das Thema „Das Verhältnis der Eisenschaffenden zur Eisen verarbeitenden Industrie“. 1930 bis 1931 Angestellter im Stahlwerksverband, Abt. Bleche, ab 1931 Bewirtschaftung des väterlichen Gutes in Mecklenburg. Kriegsteilnehmer, dann Bewirtschaftung des Gutes unter den Russen, enteignet, russische Gefangenschaft, 1947 Referent im Landwirtschaftsministerium Hannover, Herbst 1948 Aufenthalt in Schweden, ab 1951 ansässig in Deutsch-Evern bei Lüneburg. Seit Mai 1952 Aufsichtsratsmitglied der Bergbau Neue Hoffnung, später Hüttenwerk Oberhausen (HOAG).

Neutraler Mann

sen Niederrhein GmbH

Vertreter der Arbeitnehmer

1. stellv. Vorsitzender

Heinz Dürrbeck

* 1912 in Cannstatt. Nach mittlerer Reife und Elektrolehre Besuch der HTL in Hannover (Abschlußexamen 1933) bis 1939 Radiotechniker und Ingenieur, Militärdienst bis 1940. Ab 1946 Mitglied der IGM Braunschweig, seit 1947 Mitglied der Ortsverwaltung, Delegierter im Kreisausschuß des DGB Braunschweig, 1954 beim Vorstand der IG Metall, Ressorts Angestellte, Jugend, Werbung, Presse, seit 1962 Vorstandsmitglied, zuständig für Angestellte und Bildungswesen.



Karl Kehrmann

* 1932 Essen. 1953 bis 1957 Studium der Rechtswissenschaft, 1957 Referendar, 1961 Assessor. Anschließend Rechtssekretär des Deutschen Gewerkschaftsbundes in Nordrhein-Westfalen, ab 1963 Mitarbeiter in der Abteilung Sozialpolitik des DGB-Bundesvorstandes, ab 1971 Leiter der Abteilung Arbeitsrecht und Rechtsschutz beim DGB-Bundesvorstand; Bundesarbeitsrichter; Mitglied der von der Bundesregierung berufenen Sachverständigenkommission zur Schaffung eines Deutschen Arbeitsgesetzbuches.



Dr. Norbert Blüm

* 1935 Rüsselsheim, Lehre als Werkzeugmacher, Facharbeiter bei Opel-Rüsselsheim, Besuch des Abendgymnasiums und Studium der Philosophie, Germanistik, Theologie und Soziologie, Dissertation über ein sozial-philosophisches Thema. Blüm war 5 Jahre Betriebsjugendsprecher, seit 1949 ist er Mitglied der IG Metall. Seit 1968 Hauptgeschäftsführer der Sozialausschüsse der CDU.



Horst Laroche

* 1930 Duisburg-Hochfeld. Nach Schulbesuch Tätigkeit in einem Betrieb für Eisenkonstruktion. Trat 1950 als Stahlwerker in die NH ein und arbeitete später als Schlosser in der Armaturenwerkstatt der Drahtstraße III. Seit 1950 Mitglied der IGM. 1961 gewerkschaftlicher Vertrauensmann. 1963 Mitglied des Betriebsrates. März 1968 Geschäftsführer, Mai 1968 Vorsitzender des Betriebsrates. 1968 bis 1971 Aufsichtsratsmitglied der NH. Ehrenamtlich tätig als Arbeitsrichter. Vorsitzender der SPD-Betriebsgruppe, Mitglied des SPD-Distriktvorstandes, des Bürgerausschusses Hochfeld-Wanheimerort, der Vertreterversammlung der IGM in der Ortsverwaltung und des Vorstandes der BKK, TN-Werk Duisburg.



Bernhard Böhmer

* 1922 Oberhausen, gelernter Stahlbauschlosser, trat 1949 bei der damaligen HOAG ein, Meister in den Sozialbetrieben, die er seit Frühjahr 1971 leitet. 1957 wurde er erstmalig von der Arbeiterseite und 1963 als Angestelltenvertreter in den Betriebsrat gewählt. Anfang 1970 übernahm er den Vorsitz im Betriebsrat der damaligen HOAG, den er nach der Übernahme der Leitung der Sozialbetriebe an Herbert Möhle abgab.



Manfred Leiss

* 1929 Neckarsulm. Nach Volksschule, Gymnasium und Kriegsdienst Berufsausbildung als Werkzeugmacher. 1953/54 Sozialakademie Dortmund, 1954 bis 1955 Jugendsekretär im DGB-Landesbezirk Baden-Württemberg, dann Sachbearbeiter für Jugend- und Berufsbildungsfragen beim Vorstand der IGM in Frankfurt, 1957 Leiter der Abteilung Jugend und Berufsausbildung, 1962 Leiter der Abteilung Berufsausbildung, 1965 Leiter der IGM-Bildungsstätte Lothar am Main. Mitarbeit in verschiedenen Ausschüssen der Berufsausbildung und -weiterbildung, u. a. auf der Ebene der Montanunion und der EWG, Publikationen u. a. zu Fragen der Stufenausbildung, Berufsberatung und Berufsforschung. Z. Z. befaßt mit Untersuchungen über Erwachsenenbildung und Bildungsurlaub.



Ernst Ermert

* 1918 Gladbeck. Nach der Kriegsgefangenschaft bei der Deutschen Bundesbahn, seit 1946 beim Arbeitsamt Duisburg, zuletzt als Presse-Sachbearbeiter, Mitglied der Gewerkschaft ÖTV seit 1946, von 1950 bis 1952 und seit 1960 Mitglied des Rates der Stadt Duisburg, zur Zeit Vorsitzender der SPD-Ratsfraktion, von 1954 bis 1958 und seit 1962 Mitglied des Landtages von NRW bzw. Mitglied verschiedener Ausschüsse für Innere Verwaltung, Vorsitzender des Verwaltungsausschusses der Stadtparkasse Duisburg, Mitglied der Aufsichtsräte einiger Beteiligungsgesellschaften.



Hans Meier

* 1933 Oberhausen, erlernte das Kraftfahrzeug-Handwerk, trat 1957 in die damalige HOAG ein, wurde 1961 Vertrauensmann, 1962 Mitglied der Vertrauenskörperlleitung. Seit 1963 Mitglied des Betriebsrates, in mehreren Ausschüssen tätig. 1968 Sprecher der Personalkommission, Mitglied der Ortsverwaltung Oberhausen der IG Metall, stellv. Vorstandsvorsitzender der Betriebskrankenkasse im TN-Werk Oberhausen.



Bert Hartig

* 1924 CSR. Immatr. Prag, nach Arbeits- und Wehrdienst Berufsausbildung als Maurer, Gesellenprüfung, seit 1946 Mitglied der IG Bau-Steine-Erden. Verschiedene gewerkschaftl. Funktionen, u. a.: 1950 Jugend- und Bildungssekretär im DGB. 1958 Landesjugendsekretär im DGB. 1962 Leiter der Abteilung Berufliche Bildung. 1965 Landesbildungssekretär, Aufsichtsrat Neue Heimat. 1968 Vorstandsmitglied im DGB-Landesbezirk NRW. 1969 Mitglied im Projektbeirat für Arbeitsmarktforschung. 1970 Vorsitzender des Landesausschusses für Berufsbildung. 1971 Vorstandsmitglied des Institutes im Verein zur Erforschung sozialer Chancen e. V. Hartig war und ist Mitglied weiterer Vereinigungen und politischer Ausschüsse und Gremien.



Herbert Möhle

* 1926 Oberhausen, erlernte 1940 bei der damaligen HOAG das Elektrikerhandwerk, wurde 1947 Vertrauensmann und im gleichen Jahre Mitglied des Betriebsrates. November 1969 2. Vorsitzender des Betriebsrates der HOAG. Seit Mai 1971 Betriebsratsvorsitzender im jetzigen TN-Werk Oberhausen. Mitglied der IGM Ortsverwaltung Oberhausen und der Tarifkommission der IGM für die Eisen- und Stahlindustrie.



2. stellv. Vorsitzender

Regierungspräsident I. R. Kurt Baurichter

* 1902 Bielefeld. Stud. Münster, Freiburg und Hamburg. Wissensch. Hilfsarbeiter im Deutschen Städtetag, 1928 bis 1932 Persönlicher Referent der Reichsinnenminister Severin, Wirth und Groener. 1934 bis 1936 Politische Haft, 1939 bis 1945 Geschäftsführung Wirtschaftsgruppe Papierverarbeitung. 1945 bis 1947 Hauptgeschäftsführer des Verbandes der Papier und Pappe verarbeitenden Industrie, 1946 Landrat in Bielefeld und Mitglied des ernannten Landtages von NRW, 1947 Mitglied des Zweizonen-Wirtschaftsrates in Frankfurt, 1947 bis 1967 Regierungspräsident in Düsseldorf (als solcher verhinderte er 1949 energisch die Demontage der ATH), seit 1948 Aufsichtsrat in der ATH, 1948-1971 Aufsichtsratsvorsitzender in der NH.



Lebhafte Diskussion auf der Betriebsversammlung

Die erste Betriebsversammlung des Werkes Duisburg nach dem Zusammenschluß zu „Thyssen Niederrhein“ fand am 26. 8. in der Mercator-Halle in Duisburg statt. Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche legte die für die Belegschaft äußerst schwierige Situation eindringlich dar. Im Vordergrund stand die von allen Sprechern der Belegschaft geäußerte Sorge um die Sicherheit der Arbeitsplätze. Die Unternehmensleitung zeigte sich von diesen Sorgen in gleicher Weise berührt. Vorstandsvorsitzender Dr. Karl-Heinz Kürten sagte, er habe schon früh darauf hingewiesen, daß die Situation an der Drahtstraße III einmal kritisch werden könnte. Niemand aber hätte die Entwicklung der wirtschaftlichen Lage so, wie sie eingetreten sei, voraussehen können. Die Unternehmensleitung sei davon genau so überrascht worden wie die Belegschaft. Die Vorwürfe, sie habe Entscheidungen zu spät getroffen und die Belegschaft nicht früh und nicht ausreichend genug informiert, träfen nicht zu. Mit Emotionen seien die Probleme nicht zu lösen. Der Vorstand würde nicht über die Köpfe der Belegschaft hinweg entscheiden, sondern mit Aufsichtsrat und Betriebsrat gemeinsam überlegen.

Während der Veranstaltung in der Mercator-Halle wurden rote Fahnen und dazu Spruchbänder mit Texten wie „Belegschaft protestiert gegen zunehmende Unsicherheit“ etc. enthüllt. Sofort erklärte dazu aber ein Sprecher der Belegschaft, daß die Fahnen als Symbol der Arbeiter auf-

zufassen seien und warnte extreme Gruppen, daraus Kapital zu schlagen. Diese Feststellung wurde von der Belegschaft mit Beifall aufgenommen.

Die im Werk arbeitende Schicht teilte telefonisch mit, daß sie sich mit den Forderungen der versammelten Belegschaft solidarisch erkläre.

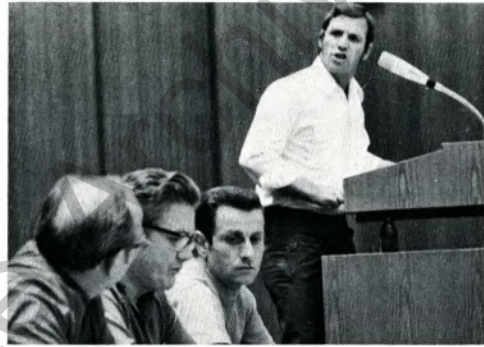
Vor Beginn der Diskussionen wurden das frühere NH-Aufsichtsratsmitglied Dobbert und der zur ATH berufene ehemalige 2. Betriebsratsvorsitzende Riether von der Belegschaft verabschiedet und das TN-Aufsichtsratsmitglied Baurichter als „neutraler Mann“ begrüßt.



TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten, Arbeitsdirektor Kübel, Aufsichtsratsmitglied Ernst Ermert, Aufsichtsratsmitglied Hans Meier (Betriebsratsmitglied im Werk Oberhausen) und Vorstandsmitglied Dr. Kurrele.



Vorstandsvorsitzender Dr. Karl-Heinz Kürten schildert die wirtschaftliche Lage der Eisen- und Stahlindustrie.



Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche während seiner Darstellung über die Sorgen der Belegschaft im Werk Duisburg. Links unten die Betriebsratsmitglieder Schmelzeisen, Plohmann und Renfert.



Arbeitsdirektor Friedrich Kübel: „Die Lösung für unsere Probleme kann nur im Miteinander gefunden werden!“



Alfred Dobbert, Landtagsvizepräsident i. R. und ehem. Aufsichtsratsmitglied der NH, wird von Betriebsratsmitglied Wilfried Renfert (Mitte) im Namen der Belegschaft verabschiedet. Rechts TN-Aufsichtsratsmitglied Regierungspräsident i. R. Baurichter, der für seine frühere Tätigkeit als AR-Vorsitzender bei der NH ebenfalls geehrt wurde.



Verabschiedung des früheren zweiten NH-Betriebsratsvorsitzenden Wilhelm Riether, der zur ATH berufen wurde.

Neue Fernsprechnummer für TN-Werk Duisburg

Am 2. Oktober erhielt das TN-Werk Duisburg im öffentlichen Fernsprechnet die **neue Rufnummer 606** (zusätzlich: 1 = Vermittlung oder Nummer der Nebenstelle). Die frühere Fernsprechnummer 2816 ist entfallen. Die interne Vorwahlnummer (91) bleibt von dieser Neuregelung unberührt.

Kurzarbeit bei Thyssen Niederrhein

Wegen der sich weiter verschlechternden Auftragslage bei Walzdraht, Betonstahl und anderen Profilen sah sich nunmehr auch die Thyssen Niederrhein GmbH gezwungen, vom 4. Oktober an in einigen Betriebsbereichen Kurzarbeit einzuführen. Für die Mitarbeiter an den betroffenen Anlagen wurde von der Unternehmensleitung nach eingehender Beratung mit den Betriebsräten ein Zurückgehen von der 40-Stunden-Woche auf 32 Stunden je Woche beschlossen. Das eingetretene Auftragsdefizit läßt sich nämlich mit den bisherigen Maßnahmen – wie Abbau der Überstunden, Verzicht auf Ersatzeinstellungen und Produktion auf Vorrat – nicht mehr auffangen. Auch ein Hinausschieben der Kurzarbeit durch freiwillige Abwicklung von Resturlaub erwies sich als in der Praxis nicht durchführbar.

Es handelt sich im einzelnen um die Walzdrahtstraße III und die Feineisenstraße im Werk Duisburg, ferner im Werk Oberhausen um die Walzdrahtstraße II, die Feineisenstraße und die Mitteleisenstraße. Hinzu kommen die mit diesen Produktionsbereichen arbeitsmäßig verbundenen Teile der Erhaltungs- und Nebenbetriebe. Die geplanten Maßnahmen beziehen sich auf etwa 600 Mitarbeiter in Duisburg und rund 1000 Mitarbeiter in Oberhausen.

Außer der vereinbarten Kurzarbeit ist noch vorgesehen, in den genannten Betrieben zur Jahreswende 1971/72 ein- bis zweiwöchige Produktionspausen einzulegen.



OB Masselter (mit Krawatte) im Gespräch mit Arbeitnehmern des Werkes Duisburg.

OB Masselter im TN-Werk Duisburg

Auch Heinz Dürrbeck und Hermann Spillecke informierten sich

Auf Einladung des Betriebsrates des TN-Werkes Duisburg besuchte am 4. Oktober Duisburgs Oberbürgermeister Masselter die von der Kurzarbeit betroffenen Betriebe Drahtstraße III und Feineisenstraße. Zweck dieses Besuches war es, sich in direkten Gesprächen vor Ort ein Bild von der Situation der Arbeitnehmer zu machen. Arbeitsdirektor Kübel begrüßte den Gast und den 1. Bevollmächtigten der IGM-Ortsverwaltung Duisburg, Reinhard Bulitz, sowie IGM-Sekretär Werner Hahn. Der Werksbesichtigung ging eine kurze Diskussion mit Betriebsrat und Vertrauenskörperleitung voraus, in der

dem Oberbürgermeister die Situation des Werkes, die wirtschaftspolitischen Hintergründe und die Sorgen der Belegschaft nahegebracht wurden. Mit dieser Einladung setzte der Betriebsrat seine Bemühungen fort, Kommunal-, Landes- und Bundespolitikern die kritische Lage der Eisen- und Stahlindustrie vor Augen zu führen. Ein bereits vor diesem Besuch vereinbartes Gespräch des OB mit dem TN-Vorstand wird noch folgen.

Aus gleichem Anlaß besuchten auch Bundestagsabgeordneter Hermann Spillecke und TN-Aufsichtsratsmitglied Heinz Dürrbeck das Werk.



IGM-Vorstandsmitglied Heinz Dürrbeck, Mitglied des Aufsichtsrates von Thyssen Niederrhein (mit dunkler Krawatte), informiert sich über die Situation der Arbeitnehmer.



Von Kurzarbeit betroffene Arbeitnehmer tragen MdB Spillecke (mit dunkler Krawatte) ihre Sorgen vor. Links daneben Betriebsratsvorsitzender Laroche, ganz rechts Personaldirektor Fabricius.



Ein holländisches Passagierschiff auf der Fahrt nach Basel überholt die „Westmark“ kurz vor der Ruhrmündung. Winken hüben und drüben.



Für schwungvolle moderne Rhythmen und Melodien aus der Jugendzeit der Altjubilare sorgte die Duisburger Kapelle Kugelmeier.



Direktor Manfred Fabricius (links) erkundigte sich nach dem Wohlbefinden der Altjubilare und ihrer Ehefrauen und der Altjubilär-Witwen.



Fröhliche Unterhaltung zwischen Aktiven und Jubilaren. Von links nach rechts: Musikdirektor Laufenburg, Dirigent des Quartettvereins, und einer seiner Sänger, der Altjubilär Johann Fleischer, Gruppenleiter Willi Berten von der Sozialabteilung und Altjubilär Eugen Tack.



Es geht an Deck.

Frohe Schiffsfahrt der Altjubilare

Wie in jedem Jahr wurde auch diesmal die Dampferfahrt der Altjubilare der früheren Niederrheinischen Hütte zu einem besonderen Erlebnis. Wegen der großen Anzahl von fast 1000 Teilnehmern wurde die Fahrt an zwei Dienstagen, am 7. und 14. September, mit dem Motorschiff „Westmark“ durchgeführt. Eingeladen waren die Altjubilare der früheren NH mit ihren Ehefrauen und die Witwen von Altjubilaren. Die Teilung in zwei Gruppen wird von der Sozialabteilung alphabetisch und von Jahr zu Jahr wechselnd vorgenommen. Diesmal hatte die erste Gruppe mit dem Wetter mehr Glück. Es herrschte strahlender Sonnenschein, und bei zeitweise fast windstiller Fahrt war es möglich, auf dem Oberdeck zu sitzen. Die zweite Fahrt war leider von Regenschauern begleitet, aber wenigstens war es beim Ausstieg für den Heimweg trocken. Doch auch das schlechtere Wetter bei der zweiten Fahrt tat der Fröhlichkeit keinen Abbruch. Bei beiden Fahrten unterhielten der Quartettverein TN Werk Duisburg unter seinem vielseitigen Dirigenten, Musikdirektor Fritz Laufenburg, mit Gesangsdarbietungen und wechselte sich ab mit der Kapelle Kugelmeier (Duisburg), die inzwischen auf einem anderen Deck neben heiteren Musikvorträgen und modernen Rhythmen auch Melodien aus der Jugendzeit der Altjubilare zu Gehör brachte. Für den Ein- und Ausstieg hielt die Westmark jeweils in Hochfeld und Ruhrort. Direktor Manfred Fabricius begrüßte die Altjubilare im Namen des Vorstandes und übermittelte gleichzeitig die Grüße der Betriebsvertretung. Er dankte den Mitarbeitern

der Sozialabteilung für die gute Organisation und den reibungslosen Ablauf der Dampferfahrt. Der Name der alten Niederrheinischen Hütte habe sich nun in Thyssen Niederrhein Werk Duisburg gewandelt, aber in Hochfeld sei noch der alte Geist erhalten geblieben. Daß der Name der NH und jetzt TN Werk Duisburg in aller Welt einen guten Klang habe, dazu hätten auch die Altjubilare beigetragen, und dafür sprach Fabricius seinen Dank aus. Daß sie in der Vergangenheit in guten und schlechten Zeiten die Treue gehalten, habe die Verbundenheit zum Werk mehrfach gezeigt. Fabricius sprach die Hoffnung aus, daß auch das gegenwärtige konjunkturelle Tief von der jetzigen Belegschaft ebenso gemeistert wird, wie es die Altjubilare bei schlechten Zeiten in der Vergangenheit zahlreich bewiesen hätten. Der Leiter der Sozialabteilung Heinz Hümb's dankte in seiner Eigenschaft als Vorsitzender des Jubilarenvereins, daß der Vorstand Mittel für die Fahrt zur Verfügung gestellt hatte, und dankte auch dem Betriebsrat. Hümb's schloß: „Wir wollen zusammenhalten. ‚Niederrhein‘ soll und muß uns Tradition bleiben. Und so hoffen wir, daß auch in den nächsten Jahren das Treffen der ‚Alten‘ fortgesetzt wird.“ Bei beiden Fahrten waren der Betriebsratsvorsitzende Horst Laroche mit den Mitgliedern des Betriebsrates anwesend. Außerdem waren noch Leiter verschiedener Betriebe zugegen. Werksarzt Dr. med. Morgenstern brauchte glücklicherweise nur bei kleinen Unpäßlichkeiten eingzugreifen. Beide Fahrten verliefen in Harmonie und Fröhlichkeit.

PERSONALIEN

Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein GmbH Hütten- und Walzwerke, Oberhausen, wurde unter Beibehaltung seiner derzeitigen Funktionen vom Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 in den Vorstand der ATH berufen. Damit wird dem engen technisch-wirtschaftlichen Verbund zwischen der ATH und Thyssen Niederrhein Rechnung getragen und die Zusammenarbeit zwischen beiden Gesellschaften weiter vertieft.

*

Die Vollversammlung der Industrie- und Handelskammer zu Duisburg – Wesel wählte **Dr. Kürten** Ende August 1971 zum Vizepräsidenten.

*

Musikdirektor **Friedrich Laufenburg**, Chorleiter des Quartettvereines des TN-Werkes Duisburg, wurde in Anerkennung seiner Verdienste vom Bundespräsidenten mit dem Bundesverdienstkreuz ausgezeichnet.

*

Josef Schäfer, Leiter der WU-Abteilung Verkauf Schweißtechnik/Export, wurde zum Abteilungschef ernannt.

*

Dipl.-Ing., Dipl.-Wirt.-Ing. **Norbert Stein** wurde die Leitung der WU-Abteilung Verkauf Schweißtechnik/Inland und die Vertretung des Hauptabteilungsleiters Verkauf Schweißtechnik übertragen.

*

Ass. Dr. jur. **Thomas Pieter Wehdeking**, Rechtsabteilung WU Hamm, wurde zum Abteilungsleiter ernannt.

† Unsere Toten

**Thyssen Niederrhein GmbH
Werk Duisburg**

Hans-Peter Nebgen, Mech.-Werkst.
8. September 1971

Josef Liesenfeld, Wärmetechnik
9. September 1971

**Westfälische Union
Werk Lippstadt**

Hermann Neugebauer
3. August 1971



Bei einem Sommernachtsball im Rheinland wird natürlich auch mit Begeisterung geschunkelt.

Sommernachtsball in Wedau

Nach dem großartigen Erfolg des ersten Sommernachtsballes im vorigen Jahr wiederholte ihn der Betriebsrat am 17. September im Sportheim an der Wedau. Betriebsratsmitglied Wilfried Renfert begrüßte die zahlreich erschienenen Kollegen und Gäste, darunter das neugewählte Aufsichtsratsmitglied Landtagsabgeordneten Ernst Ermert – der das erste Mal an einer geselligen Veranstaltung bei Thyssen Niederrhein teilnahm – und Personaldirektor Manfred Fabricius. Arbeitsdirektor Friedrich Kübel wünschte telegrafisch für diesen Sommernachtsball einen erfolgreichen Verlauf.

Für die musikalische Unterhaltung sorgte in hervorragender Weise das Auga-Terzett aus Essen, das auch schon im vorigen

Die Attraktionen des Sommernachtsballes aber waren ein von Brandmeister Zimmer veranstaltetes Feuerwerk und die anschließende Tombola, bei der es ganz ansehnliche Preise zu gewinnen gab. Die Stimmung aller Anwesenden war großartig. Es wurde gesungen und geschunkelt, und keiner wollte den Anfang zum Aufbruch machen. Einige Unentwegte verweilten sogar bis zum frühen Samstagmorgen. Von allen wurde der Wunsch geäußert, daß der nächste Sommernachtsball auf jeden Fall 1972 auf dem Programm stehen sollte.



Das Auga-Terzett sorgte für flotte Tanzmusik.

Jahr Schwung und Stimmung auf die Tanzfläche und in die Tanzpausen brachte. Bei allen Anwesenden wurde natürlich vorausgesetzt, gute Laune mit zur Wedau zu bringen, was auch absolut der Fall war.

Ein **Unterhaltungskonzert** bei freiem Eintritt veranstaltet das TN-Werk Duisburg für die pensionierten (und soweit Karten vorhanden auch die aktiven) Niederrheiner am 7. November, 16.45 Uhr in der Mercatorhalle. Ausführende sind: Quartettverein 1925 TN-Werk Duisburg (Leitung Musikdirektor Fritz Laufenburg), Gemengd koor d'Eyckelberg aus Bergeyk i. d. Niederlanden (Leitung Cees van Esch), am Flügel Frau van Wildenberg und Wilhelm Dehen.

Metallstrukturen werden sichtbar gemacht

Metallografie — das Kernstück der Abteilung Werkstoffprüfung

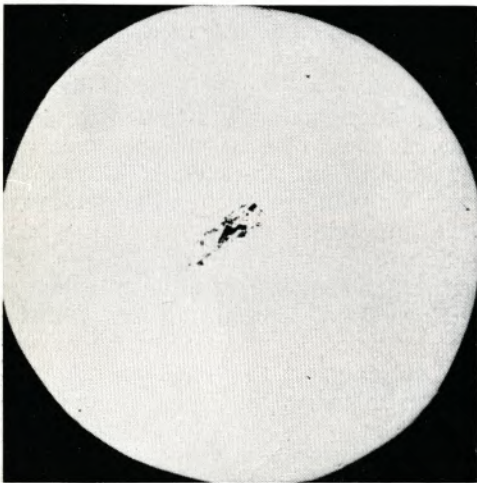
von Dipl.-Ing. W.-D. Brand

Wie es in der heutigen Technik unerlässlich ist, daß der Werkstoffachmann mit den Verhältnissen im Betrieb, also z. B. in den Stahl- und Walzwerken oder in den weiterverarbeitenden Betrieben, wie etwa den Drahtziehereien, vertraut ist, so ist es auch für jeden Betriebsmann erforderlich, die grundlegenden Untersuchungsverfahren der Werkstoffprüfung zu kennen sowie etwas über die Beurteilung der mit Hilfe der Werkstoffprüfung ermittelten Untersuchungsergebnisse und Eigenschaften zu wissen.

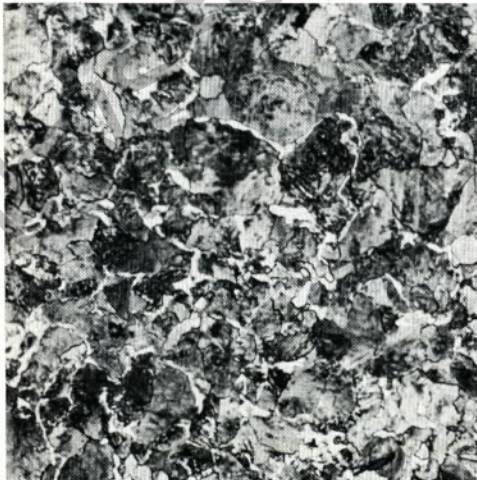
Über den Sinn und die Bedeutung der Qualitätsforderungen und ihrer Sicherstellung im Hinblick auf unser Werk Duisburg, der Thyssen Niederrhein GmbH, berichteten wir bereits in DDD 4/71. Die Werkstoffprüfung hilft mit, den Qualitätsstandard unserer Erzeugnisse hochzuhalten.

Die Metallografie ist eine Abteilung unserer Werkstoffprüfung, und zwar ihr Kernstück. Der Name Metallografie bedeutet Metallbeschreibung. Ihr Ziel ist es, aus dem Gesamtbild der makroskopisch

Walzdraht mit einem derben Innenfehler.



Durch Ätzen in alkoholischer Salpetersäure entwickeltes ferritisch (weiß)-perlitisches (dunkel) Gefüge eines Walzdrahtes der Güte D 65-2, der auf der Drahtstraße III gewalzt wurde.



und mikroskopisch sichtbaren Gefügestrukturen Rückschlüsse über die Verarbeitung und insbesondere über das Verhalten des Werkstoffes bei der Weiterverarbeitung zu ziehen. Die Metallografie hat sich zu einem der wichtigsten Kontrollverfahren der laufenden Produktion und zu dem erfolgreichsten Untersuchungsverfahren für die Ermittlung von Verarbeitungsfehlern oder Schadensursachen bei metallischen Werkstoffen entwickelt.

Die Struktur einer Metallprobe wird im allgemeinen mit oder ohne optische Hilfsmittel betrachtet und ausgemessen. Ihr Sichtbarmachen erfolgt üblicherweise, indem eine ebene Fläche an der Probe hergestellt wird und durch besondere Verfahren, das Ätzen, die innere Struktur der Probe auf dieser Ebene in einer der Betrachtungsform angepaßten Weise entwickelt wird. Zum besseren Verständnis der Arbeitsmethoden und Aussagen der Metallografie sei einmal eine Walzdrahtprobe auf ihrem Wege durch die Metallografie begleitet.

Soll zum Beispiel eine metallografische Untersuchung eines Walzdrahtes erfolgen, so werden von einem oder mehreren Walzdrahttringen Abschnitte entnommen und der Metallografie angeliefert. Aus

Durch Ätzen in alkoholischer Salpetersäure entwickeltes rein ferritisches Gefüge eines Walzdrahtes der Güte D 6-2.



Fritz Holtsteger beim Abtrennen von Proben zur metallografischen Schliffvorbereitung.

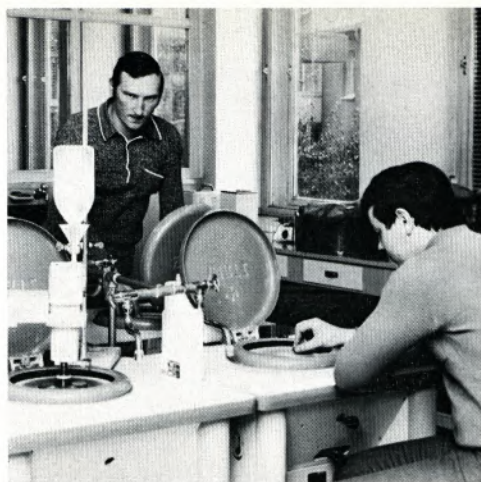
diesen Drähten werden längs und quer zur Walzrichtung kurze Probeabschnitte getrennt und zur geeigneten Handhabung in einer harten Kunststoffmasse eingebettet. Das nunmehr vorliegende kleine Blockchen wird auf immer feinkörnigeren Schmirgelpapieren geschliffen, bis das Material auf die gewünschte Beobachtungsebene abgetragen worden ist. Im Anschluß an den Grob- und Feinschliff muß der Schliff noch auf Hochglanz mit Tonerde- oder Diamantenstaub poliert werden. Wenn keine Unebenheiten oder Kratzer mehr vorhanden sind, dann ist der Schliff für die weitere Untersuchung unter einem Metallmikroskop fertig. Bei diesen Arbeitsgängen sind eine Reihe von Vorsichtsmaßnahmen unbedingt zu beachten, da bei Nichteinhaltung dieser Maßnahmen unweigerlich Fehler verursacht würden, die die Ergebnisse der nachfolgenden Untersuchungen völlig verfälschen können. Vor allem muß ein Verformen der Probe und der Beobachtungsfläche vermieden werden. Auch darf beim Abtrennen und Schleifen der Probe kein

Durch Ätzen in alkoholischer Salpetersäure entwickeltes ferritisch (weiß)-perlitisches (dunkel) Gefüge eines Walzdrahtes der Güte D 65-2, der auf der Drahtstraße IV gewalzt wurde.

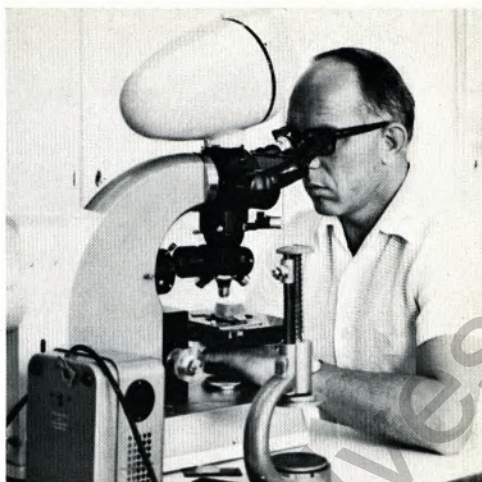




Fritz Holtsteger und Hans-Michael Gündisch an der Naßschleifmaschine bei der metallografischen Schliffvorbereitung.



Helmut Bergmann und Holger Brumund beim Polieren metallografischer Schliffe.



Reinhold Milewski bei der metallografischen Untersuchung einer Schliffprobe am Mikroskop.

Erhitzen des Werkstoffes erfolgen, da dadurch die Struktur der Probe verändert würde.

Zur Gefügebeobachtung im Lichtmikroskop eignet sich der polierte Schliff jedoch nur dann, wenn die einzelnen Gefügebestandteile eine ausreichend unterschiedliche Eigenfarbe aufweisen, zum Beispiel Schlackeneinschlüsse oder Risse bzw. Poren im Stahl erkannt werden sollen. Im allgemeinen zeigt jedoch eine glattgeschliffene und fertigpolierte Metalloberfläche kein Gefüge, da das auffallende Licht gleichmäßig reflektiert wird. Ein Anätzen ist dann unumgänglich, um Gefügeunterschiede zu erkennen. Hierzu wird der Schliff in Säuren oder Laugen so lange behandelt, bis die Gefügebestandteile sichtbar werden. Diese Ätzmittel greifen die Korngrenzen oder Kornflächen an oder bilden Niederschläge, so daß das auffallende Licht von den unterschiedlich angegriffenen Gefügebereichen verschieden reflektiert wird. Dadurch werden Gefüge unterschiedlicher Struktur, Lage, Härte oder Zusammensetzung

sichtbar. Das metallografische Ätzen erfordert große Erfahrung und Kenntnis der dem Ätzen zugrunde liegenden chemischen Vorgänge.

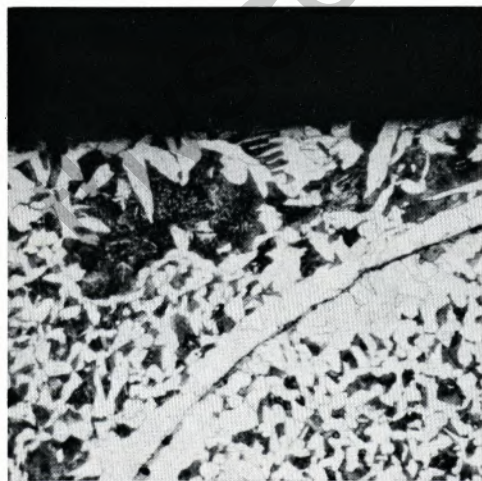
Im Hinblick auf die Weiterverarbeitung von Walzdraht interessiert neben der Gefügebildung – Mischgefüge sind weniger gut zur Kaltverformung beim Drahtziehen geeignet als homogene Gefüge – die Beschaffenheit des Drahtes an seiner Oberfläche und in seinem Inneren. Drähte mit starker Randentkohlung, die beim Aufheizen der Knüppel infolge falscher Ofenraumtemperatur entstehen kann, stören die Weiterverarbeitung empfindlich, da der Werkstoff am Rande weicher als im Kern und dadurch für viele Verwendungszwecke ungeeignet ist. Walzfehler, z. B. Austreten des Werkstoffes beim Walzen in den Walzensprung, führen zu Oberflächenschäden, die beim Ziehen des Drahtes zu Störungen durch Abreißen des Stranges Anlaß geben bzw. eine unsaubere, aufgesplissene Oberfläche verursachen können. Innere Mängel, wie Schlackeneinschlüsse oder



Gertrud Döbler bei Entwicklungsarbeiten metallografischer Schliffbilder im Foto-labor.

starke Steigerungen, können den Draht so schwächen bzw. verspröden, daß er beim Ziehen trichterförmige Anrisse erleidet oder sogar abreißt. Solche Drähte sind für die weitere Verwendung unbrauchbar.

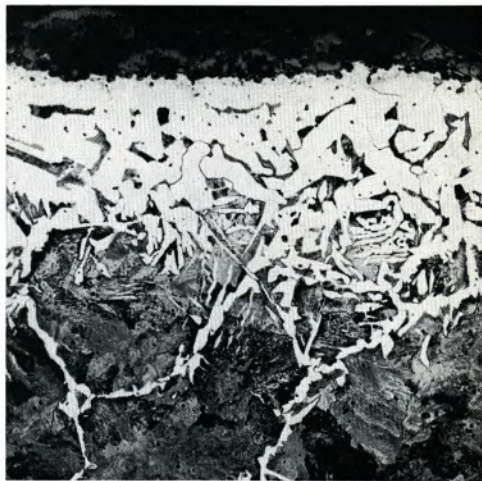
Durch eine Überwalzung verursachter Oberflächenfehler an einem Walzdraht der Güte D 45-2.



Derbe Phosphorseigerung in einem Walzdraht, die beim Ziehen des Drahtes in dünne Abmessungen zu Anrissen im Kern des Drahtes geführt hat.



Starke Randentkohlung an einem Knüppel der Güte D 85-2.





Junge Menschen, die sich für eine Ausbildung bei TN in Duisburg entschieden haben, und ihre Eltern besichtigen die Ausbildungsstätte.



Zum ersten Mal in ihrem Leben sehen diese Jungen einen Oszillographen, mit dem sie später selbst Messungen durchführen dürfen. Hinten links Horst Janßen, Ausbilder Elektrobereich.

Vor Beginn der Ausbildung:

Information und Diskussion

Die wichtigste Entscheidung für junge Menschen ist die für einen Beruf. Eine falsche Wahl kann viele Jahre Unzufriedenheit und Erfolglosigkeit bedeuten. Wie aber kann der junge Mensch, wie können seine Eltern möglichst früh genug erfahren, ob ihre Wahl des Berufs und der Ausbildungsstätte richtig war oder ob man sich noch anders entscheiden sollte? Für diese im wörtlichen Sinne lebenswichtige Frage hatte die Abteilung Technisches Ausbildungswesen (TAW) des TN-Werkes Duisburg auf einer Versammlung der Auszubildenden und ihrer Eltern am 25. August versucht, eine Antwort finden zu helfen.

Direktor Manfred Fabricius begrüßte als Vertreter des Arbeitsdirektors die Eltern und die zukünftigen technischen Lehrlinge namens des Vorstandes und betonte, daß es Thyssen Niederrhein am Herzen liege, einen eigenen Nachwuchs heranzubilden, der später einmal in der Lage sei, die hochmodernen Anlagen des Werkes Duisburg zu betreuen und mit dafür zu sorgen, daß die Produkte aus Hochfeld auf dem Weltmarkt ihren Ruf als Qualitätserzeugnisse behalten und festigen. Während der ganzen Dauer der mehrstündigen Veranstaltung hielten sie sich für Fragen zur Verfügung.

Die Auszubildenden und ihre Eltern sollten noch vor Beginn der Ausbildung Gelegenheit haben, die Ausbildungsstätte, deren Einrichtung und die Mitarbeiter des Technischen Ausbildungswesens kennenzulernen, erläuterte Bruno Mieschala, Leiter des TAW, den Sinn der

Veranstaltung, an der auch Mitglieder der Betriebsvertretung und der Jugendvertretung teilnahmen.

Mieschala beglückwünschte die Auszubildenden und ihre Eltern zu ihrer Wahl, denn mit dem TN-Werk Duisburg hätten sie sich für eine als vorbildlich und fortschrittlich anerkannte Ausbildungsstätte entschieden. Zugleich versicherte Mie-

schala, daß der dem TAW übertragene Ausbildungsauftrag verantwortungsvoll ausgeführt werde.

Neben der Vermittlung fachlicher Qualitäten messe man bei Thyssen Niederrhein mehr denn je auch der Persönlichkeitsbildung große Bedeutung bei. Die Erziehung zur Selbständigkeit sei eines der wichtigsten Ziele. Mieschala erläuterte dann die Ausbildung und stellte als die verantwortlichen Ausbilder vor: Horst Janßen und Uwe Roloff (Elektrobereich), Fritz Jaschke, Friedel Schmidt und Erhard



Der Leiter der Abteilung Technisches Ausbildungswesen, Bruno Mieschala (ganz rechts), informiert die zukünftigen Auszubildenden und ihre Eltern im Werkskasino über den Ausbildungsweg im TN-Werk Duisburg.



Erste Unterweisung der kaufmännisch Auszubildenden. 23 begannen am 1. September, eine weitere kam noch eine Woche später hinzu. Links im Bild der frühere Leiter der Abteilung kaufm. Ausbildungswesen, Dr. Manfred Hermges, der dem Ruf einer anderen Gesellschaft der Thyssen-Gruppe folgte. Rechts im Bild erklärt der neue Leiter des kaufm. Ausbildungswesens, Dipl.-Volksw. Rolf Müller, den Auszubildenden die Funktion eines Tageslicht-Projektors.



Am 1. September begannen 41 gewerblich Auszubildende im TN-Werk Duisburg mit ihrer Lehrzeit. Dieses Bild erschien in der NRZ mit der Unterschrift: Anprobe der neuen Berufskleidung. Wie hier bei Thyssen Niederrhein in Hochfeld stiegen Tausende von Lehrlingen in ihre ersten Overalls, Kittel und Kleider.

Lebeda (Schlosserbereich), Horst Kleinert (Maschinenabteilung), Edmund Oszczak (Schmiede und Schweißerei) und Peter Mahr (Werkschule). Dann durften die künftigen Lehrlinge und ihre Eltern die Werkstatt besichtigen, in der eine Ausstellung der Ausbildungs- und Lehrmittel vorbereitet war, die deutlich

machte, warum das TAW in Hochfeld auch über Duisburg hinaus im Thyssenbereich anerkannt ist. Die Auszubildenden und ihre Eltern nutzten die Gelegenheit zu ersten persönlichen Gesprächen mit den Ausbildern. Anschließend kam man noch einmal im Werkskasino zu einer allgemeinen Aussprache zusammen.



Beginn des Erwachsenenbildungsprogrammes 1971/72

Unser Bild zeigt Teilnehmer am Anfängerkurs Englisch. In Zusammenarbeit mit der Volkshochschule Duisburg wurde als Dozent für diesen Lehrgang der Real-schullehrer Schulze verpflichtet. Mit diesem Englischkurs wurde am 5. Oktober das Erwachsenenbildungsprogramm 1971/72 im Ausbildungszentrum des TN-Werkes Duisburg eröffnet.

Für den Anfängerkurs meldeten sich über vierzig Teilnehmer, die bereit sind, in ihrer Freizeit Englisch zu lernen. Das sind weit mehr als erwartet. Um für diese große Anzahl das Lehrgangsziel sicherzustellen, hat das Ausbildungswesen den Sprachkurs geteilt. Es gibt somit drei Englischkurse: Anfänger I, Anfänger II und Fortgeschrittene.

In diesem Winterhalbjahr wird der Sprachunterricht noch in der herkömmlichen Weise als Lehrbuchkursus abgehalten. Die Abteilung Ausbildungswesen/Erwachsenenbildung hofft jedoch, daß sie bald über ein Lernstudio verfügt, das sie als Sprachlabor einsetzen kann.

Alle Mitarbeiter des TN-Werkes Duisburg sind aufgefordert, ihre Kenntnisse zu erweitern, um den ständig steigenden Anforderungen der Berufswelt begegnen zu können. Mit Appellen allein ist es nicht getan. Daher haben Unternehmensleitung und Betriebsrat mit dem Erwachsenenbildungswerk für alle Belegschaftsmitglieder Möglichkeiten geschaffen, sich nach persönlichen Erfordernissen und Neigungen weiterzubilden.

Im November und Dezember beginnen folgende Lehrgänge: Nr. 18 Elektronische Datenverarbeitung (2. Nov.); Nr. 19 Hobbykurs Pflege eines Pkw (5. Nov.); Nr. 3 Aufbaulehrgang Walzwerker (26. Nov.); Nr. 5 Mitarbeiterführung Seminar B (1. Dez.); Nr. 17 Rechnen mit Rechenschieber (2. Dez.).

Wünsche, Anregungen und auch Kritik hinsichtlich einer künftigen Programmgestaltung werden vom Ausbildungswesen/Erwachsenenbildung jederzeit gern aufgenommen und nach Möglichkeit berücksichtigt.
Rolf Müller



Hier geht die Arbeit flott voran: Gitta Eich beim Bohnern mit einer Mercedes-Bohnermaschine.



Die Büros haben sich geleert, die Putzfrauen treffen sich zur Arbeitseinteilung (hier im Treppenhaus des Verwaltungsgebäudes an der Wörthstraße).



Oben: Anneliese Osdarty im Ledigenheim beim Abnehmen der Gardinen, die gewaschen werden sollen. Unten: Vor dem Einsatz der Bohnermaschine müssen die Büros erst ausgefegt werden. Am Besen: Maria Lobien.



Putzen ist kein Vergnügen

Sauberkeit fordert jeder, selber putzen möchte keiner. Doch statt froh zu sein, daß es Frauen gibt, die bereits sind, den Schmutz anderer zu beseitigen, wird der Mangelberuf der Putzfrau immer noch gering geachtet. Karnevalistische Scherze erzählen von Raumpflegerinnen, die im Mercedes fahren und nach Mallorca reisen, aber die Wirklichkeit ist anders. Putzfrau sein heißt trotz maschineller Erleichterungen immer noch „Kreuzarbeit“.

Das Wirken der Putzfrauen im Werk Duisburg ist sichtbar. Als die Unternehmensleitung vor Zeiten Überlegungen darüber anstellte, ob man ein fremdes Reinigungsunternehmen beauftragen oder die werkeigenen Putzfrauen behalten sollte, entschied man sich u. a. auch deshalb für die eigenen Putzfrauen, weil so die Hausmeisterei eine unmittelbare Kontrolle über die Anzahl der mit einem bestimmten Arbeitsbereich betrauten Frauen und die Qualität der geleisteten Arbeit behält. Mit „Rauh und Schlau“ oder „Ne köllsche Wisch“, worunter man in der Branche bezeichnet, nur das zu tun, das sichtbar ist, und das nicht Sichtbare ungetan läßt, ist bei der Reinigung im Werk Duisburg nichts zu machen. Die Frauen sind untereinander viel zu kollegial, um etwa zu schludern und der Kollegin die Arbeit zu überlassen.

Der zweite und sehr wesentliche Gesichtspunkt bei dieser Entscheidung war der soziale, der sich in mehrfacher Hinsicht

auswirkt. Die Putzfrauen im Werk Duisburg sind vielfach Kriegerwitwen oder Frauen verstorbener oder wegen Krankheit vorzeitig ausgeschiedener ehemaliger Belegschaftsmitglieder. Sie waren gezwungen, den Unterhalt für sich und die Familie aufzubringen oder zumindest dazu beizutragen. Manche von ihnen traten schon zu Zeiten an, als es noch schwierig war, einen Arbeitsplatz zu bekommen. Aber auch später, als sich Frauen Arbeitsplätze an Maschinen oder hinter dem Ladentisch aussuchen konnten, entschieden sich unsere Putzfrauen für diesen Beruf, weil ihnen die damalige NH wie heute auch das TN-Werk Duisburg die Möglichkeit für eine individuelle Einteilung der Arbeitszeit bietet. Diese Arbeitszeit ist so variabel, daß eine Frau, die einen kranken Mann oder schulpflichtige Kinder versorgen muß, tagsüber zu Hause sein kann.

Eine Frau, die niemanden zu versorgen und tagsüber Zeit hat, könnte in einem

Privathaushalt hin und wieder einen höheren Stundenlohn erhalten. Demgegenüber bietet aber das TN-Werk Duisburg außer einer geregelten Beschäftigung viele soziale Vorteile, wie Urlaub, Altersversorgung, Krankenversicherung und vermögenswirksame Leistungen nach dem siebten Monat der Werkzugehörigkeit. Beide Vorteile zusammengenommen und das gute Betriebsklima sind wohl die Ursache dafür, daß die Mehrzahl der Putzfrauen im TN-Werk Duisburg schon viele Jahre dabei sind. Die 58 Putzfrauen im Alter zwischen 21 und 64 Jahren (Durchschnittsalter 46,9 Jahre) haben zum Teil 20 Dienstjahre (im Durchschnitt 7,4 Jahre). Das soziale Moment erstreckt sich nicht nur darauf, daß die Frauen zum Geldverdienen gezwungen sind. „Damals hatte ich's bitter nötig“, erzählt uns eine der Frauen. „Jetzt ist mein Kind erwachsen. Ich könnte aufhören. Aber immer allein zu Hause herumsitzen ist auch nichts. Hier habe ich nette Kolleginnen.“ Eine andere erzählt, daß sie unter den Kolleginnen Frauen kennenlernte, die, von einem ähnlichen Schicksalsschlag getroffen, mit gleichen Problemen fertigwerden mußten, und ihr durch Ratschläge viel geholfen haben. In ihrer Verlassenheit nach dem Verlust des Ehemannes fand manche unter den Frauen durch ihre Arbeit wieder Anschluß an eine Gemeinschaft und dadurch einen neuen Halt im Leben.

Die Putzfrauen unterstehen der Hausmeisterei, welcher die Durchführung der Reinigungsarbeiten in Hauptverwaltung, Versuchsanstalt, Lehrwerkstatt, Speiseraum, Unfallstation, Haus der Technik, Eisenbahnbetriebsgebäude, Büroräumen innerhalb des Betriebes und fast allen Meisterstuben obliegt. Für die Reinigung des Ledigenheimes werden fünf Frauen eingesetzt. An Personal stehen für die gesamten Arbeiten 58 Frauen mit täglich 371 Stunden zur Verfügung. In diesen 58 Frauen sind drei mitarbeitende Vorarbeiterinnen enthalten, davon zwei innerhalb des Werkes und eine für die Verwaltung und die Versuchsanstalt. Der Hausmeister hat mit den Putzfrauen dafür zu sorgen, daß die zu reinigenden Büros und andere Räume täglich in einen sauberen und ordentlichen Zustand versetzt werden, damit die dort beschäftigten Belegschaftsmitglieder sich wohlfühlen und nicht in der Ausübung ihres Dienstes behindert werden. Die Durchführung dieser Reinigungsarbeiten geschieht in der Hauptsache vor Beginn und nach Ende der Bürostunden.

Fehlt eine Frau, wächst der Arbeitsanfall für die Kolleginnen. Zuverlässigkeit wird bei einer neuen Kollegin mehr geschätzt als Jugend. „Mit den älteren Kolleginnen machten wir bessere Erfahrungen. Die Jüngeren arbeiten oft schneller, aber manchmal weniger gründlich. Sie wechseln auch häufiger.“

Neueingestellte Frauen werden von der Vorarbeiterin, die selbst mitarbeitet, in

das zu bearbeitende Revier eingeführt, mit den Reinigungsmaschinen und den vielfältigen Kniffen bekannt gemacht. Trotz moderner Reinigungsmaschinen muß sich eine Putzfrau beim Reinigen der Ecken immer noch bücken. Während es mit den maschinengewaschenen Böden verhältnismäßig leicht geht, muß beispielsweise ein moderner Bodenbelag wie Pegulan gewischt werden, und zum Wischen gehört wieder Bücken, und Bücken ist die gefürchtete „Kreuzarbeit“. Dazu gehört auch das Wischen (unser Titelbild zeigt Johanna Braun beim Reinigen eines Waschraumes) der Fliesenböden in den Toilettenräumen.

Vielleicht liegt es an dem nicht leichten Beruf: Putzfrauen haben nichts übrig für Blumen. Der von zarter Sekretärinnenhand liebevoll hochgezüchtete Fensterbankvorgarten ist in den Augen der wischfesten Damen schlichtweg „Unkraut“, um dessen Töpfe Blätter und Stacheln herum sie abstauben müssen. Auch über den Angestellten, der seinen Schreibtisch zum Ausdruck seines Fleißes dicht mit Papier belegt, denken sie weit weniger fein als über den, der das Ergebnis seines Papierkrieges nach Feierabend in die Schubfächer verstaut. Über einen aufgeräumten Schreibtisch ist mit dem Staubtuch eben schneller gewischt als wenn er mit Akten vollgepackt ist, die die Putzfrau nicht verlegen darf. Das Darumherumwischen aber kostet Zeit. Auf Zeit kommt es auch beim Putzen an, denn ein bestimmtes Pensum muß bis zu einer bestimmten Zeit erledigt sein. Auch dem Inhalt mancher Papierkörbe gilt der Zorn der wackeren Damen: „Fassen Sie da mal beim Ausleeren mit der Hand rein, mitten zwischen Fischdosen, Milchtüten und Tempotaschentücher! Dabei wäre das so einfach: Das bißchen Kram in Altpapier gewickelt oder in eine Tüte gesteckt und hinein in den Papierkorb, dann macht uns das nichts mehr aus.“ Putzfrauen machen sich auch Gedanken über die Organisation von Renovierungsarbeiten. „Um fünf Uhr morgens fangen wir an zu putzen, um sieben Uhr sind wir fertig, und eine halbe Stunde später kommen fröhlich pfeifend die Malerleute und drecken mit Genuß. Hätte man das uns nicht vorher sagen und uns damit viel Arbeit ersparen können?“ Auch meinen die Putzfrauen, daß man beispielsweise in den Büros der Kfz-Werkstatt die Fußmatten benutzen sollte, bevor mit den fettigen Schuhen über den frisch gereinigten Flur gegangen wird. Im Ledigenheim ist allerdings bei den kleineren Räumen und dem Steinholzfußboden an den Einsatz von Reinigungsmaschinen nicht zu denken. Hier heißt es von Hand reinigen, also auch bücken. Dazu gehört natürlich auch das Reinigen der Waschbecken und das Abnehmen der Gardinen etc. Von den Gastarbeitern berichten die Putzfrauen nur Gutes, von der Sauberkeit der Türken schwärmen sie direkt, über einige deutschsprachige



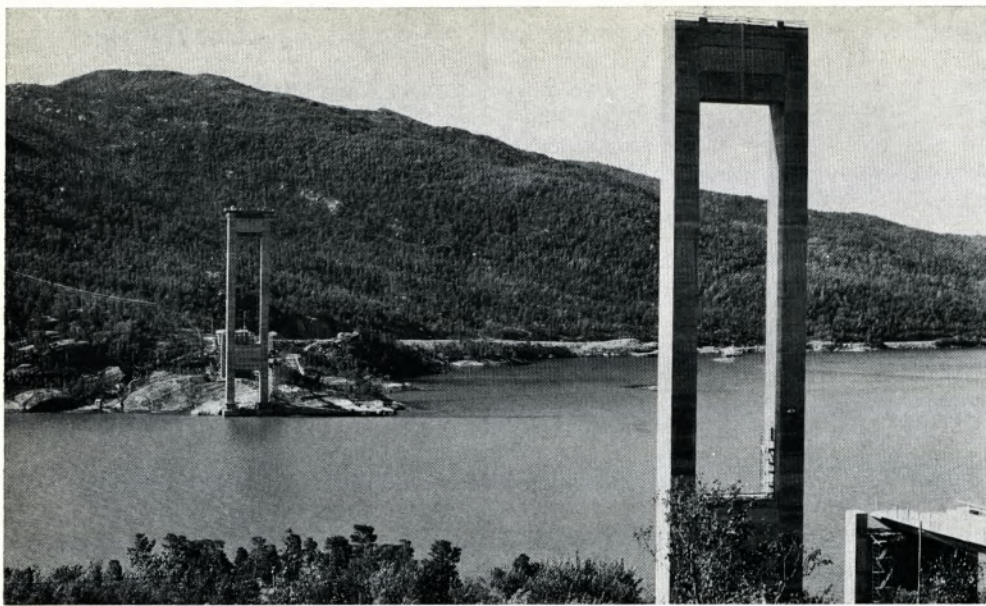
Ilse Krech und Gisela Cremer bei Reinigungsarbeiten nach einem Umbau.



Ein voller Schreibtisch erschwert Inge Esser (oben) und ihren Kolleginnen das Staubwischen. Ein aufgeräumter Schreibtisch erleichtert die Arbeit der Putzfrauen (Bild unten: Hildegard Kutscher).



Insassen zucken sie resigniert die Schultern. Und wie sieht's zu Hause aus, im eigenen Heim, das sie betreten, nach stundenlangem Putzen? „Manchmal steht es mir bis zum Hals. Aber was soll ich machen? Ich komme vom Putzen nach Hause, versorge Mann und Kinder und fange wieder an – mit Putzen!“



Die Europastraße No. 6 hängt an Lippstädter Seilen

In Norwegen befinden sich zwei Brücken im Bau, die für den Verkehr von hoher Bedeutung sind. Für beide Brücken zusammen lieferte die WU aus ihrem Werk Lippstadt 780 Tonnen (26886 Meter) vollverschlossene Seile.

Die wichtigste der Brücken ist die Skjomen Bro. Ihre Hauptspannweite beträgt 525 Meter, die Pylone sind je 100 Meter hoch. Die Kabel dazu lieferte die WU in Zusammenarbeit mit der Arbed-Felten & Guillaume (F & G) über die norwegische Vertretung der WU Nielsen & Danielsen AS. Aus Lippstadt wurden 18 mal 810 Meter Seile von 70 Millimeter Durchmesser und mit einer garantierten Bruchkraft von 500 Megapond (entspricht annähernd 500 Tonnen) geliefert. Bro (sprich Bru) ist das norwegische Wort für Brücke. Der Skjomen (sprich Schumen) ist ein Fjord in der norwegischen Provinz Nordland Fylke, etwa 18 Kilometer südlich Narvik. Schon im nächsten Jahr soll die Brücke für den Verkehr geöffnet werden. Über diese Brücke wird dann die Europastraße No. 6 hinwegführen. Zur Zeit muß der Skjomen noch mit einer Fähre überquert werden.

Auf der E 6 mußte man vor sieben Jahren zwischen Fauste und Bjerkvik noch fünf Fähren benutzen. Inzwischen wurden schon zwei Gewässer überbrückt. Davon eines von der Kjerringstraumen-Bro, die ebenfalls mit WU-Seilen ausgerüstet ist. Dafür wurden seinerzeit 12 mal 495 Meter Seile im Gesamtgewicht von 161 Tonnen mit 60 Millimeter Durchmesser und einer garantierten Bruchkraft von 465 Megapond geliefert. Die Kjerringstraumen-Bro wurde schon 1967 für den Verkehr freigegeben. Auch für die Brücke über den Rombaks-Fjord lieferte das WU-Werk Lippstadt die Seile (siehe DDD Nr. 4/1964, Seite 10). Wenn 1972 die Skjomen-Bro eröffnet ist, brauchen Kraftfahrer auf dieser Streckenführung der E 6 nur noch zwei Fähren zu benutzen.

Eine ebenfalls wichtige Brücke ist die Sotra Bro. Die Insel Sotra (sprich Sutra) liegt nahe der Stadt Bergen. Die einzige

Verkehrsverbindung zum Festland ist die Fähre. Wie stark der Fährbetrieb ist, zeigt folgende Tabelle:

Fährbetrieb zur Insel Sotra 1963 – 1969

	1963	1969	Zunahme in %
PKW	55 243	161 668	192
LKW	7 720	17 855	131
Personen	343 902	667 906	94

Für 1975 wird ein Verkehr von circa 400 000 Fahrzeugen und etwa einer Million Personen vorausgeschätzt. Dieser Verkehr soll statt von der Fähre bereits von der neuen Brücke aufgenommen werden. Die Hauptspannweite der Sotra Bro beträgt 486 Meter. Die Pylone sind je 100 Meter hoch. Auch für diese Brücke wurden die Kabel von der WU in Zusammenarbeit mit F & G geliefert. Der Anteil des Werkes Lippstadt waren 14 mal 879 Meter Seile im Gesamtgewicht von 360 Tonnen mit 71 Millimeter Durchmesser und einer garantierten Bruchkraft von 510 Megapond.

Die Geschäftsverbindungen der Thyssen-Gruppe zu ihrem norwegischen Partner hat eine lange Tradition und begann vor



Im WU-Werk Lippstadt werden die Seile für die Skjomen Bro auf Eisenbahnwaggons für den Transport nach Bremen verladen.

Die Brücke über den Skjomen im gegenwärtigen Bauzustand. Die Brücke wird schon 1972 für den Verkehr (Europastraße No 6) freigegeben.

Schiffsverladung der Lippstädter Seile für die Skjomen Bro in Bremen.



knapp zwanzig Jahren. Bis heute wurden in Norwegen insgesamt 18 Brücken mit Seilen aus den WU-Werken Lippstadt und Gelsenkirchen ausgerüstet.

Die Sotra Bro nahe Bergen.





Blick in den Saal während der Betriebsversammlung. Bild rechts oben: Dolmetscher Mesut Özer übersetzt (am Rednerpult) die Ansprache von Karl Turwitt (neben Özer). Bild darunter: Uniöner vor den Zentralhallen.

Belegschaftsversammlungen bei der WU Hamm

WU Hamm' in Isci Toplantilari

Bisher fanden im Werk Hamm die Belegschaftsversammlungen, zu denen der Betriebsrat nach dem Betriebsverfassungsgesetz vierteljährlich einlädt, an Arbeitstagen innerhalb des Werksgeländes, zuletzt in der Betriebsfahrzeughalle nahe der Mechanischen Werkstatt, statt. Diese Halle hat sich für die Dauer als nicht geeignet erwiesen. Darum verlegte der Betriebsrat zunächst versuchsweise die Belegschaftsversammlungen – wie auch bei anderen Werken – auf sonntags und wählte als Versammlungsort die Hammer Zentralhallen. Nunmehr haben alle Mitarbeiter die gleichen Voraussetzungen, an den Belegschaftsversammlungen teilzunehmen; in der Vergangenheit fielen diese z. B. regelmäßig in die Mittagspause der Angestellten. Für den Zeitaufwand erhalten die Mitarbeiter eine pauschale Vergütung.

Am 5. September 1971 war die erste Belegschaftsversammlung in den Zentralhallen: 1414 Mitarbeiter waren erschienen. Karl Turwitt, stellvertretender Betriebsratsvorsitzender, begrüßte sie und gab den Bericht des Betriebsrates; danach informierte Oskar Kammerscheid, Leiter der Abteilung Personalverwaltung, über das Geschehen im Personalwesen.

Erstmalig wirkte ein türkischer Übersetzer, nämlich Mesut Özer aus Hamm, mit. So konnten auch die zahlreich anwesenden türkischen Mitarbeiter ausführlich informiert werden. Im Anschluß an die Berichte des Betriebsrates und des Personalwesens wurde rege diskutiert. Etliche Mitarbeiter, im besonderen die türkischen, trugen ihre Fragen und Probleme vor. Besonders beeindruckend war der spontane Beifall aller Anwesenden für einen türkischen Mitarbeiter, der um Unterstützung bei der Eingliederung in die Betriebsgemeinschaft bei der WU bat.

Karl Turwitt: „Der Versuch, die Belegschaftsversammlungen nach draußen, im besonderen in die Zentralhallen zu verlegen, ist gelungen. Die Versammlung am 12. 12. 1971 wird ebenfalls dort stattfinden. Wir laden schon jetzt dazu ein.“

Alfons Piontek

Betriebsrat'in isyeri ana talimatnamesine göre üç ayda bir davet ettiği bu toplantılar, şimdiye kadar Hamm tesislerimizde, iş günlerinde ve işletme dahilinde yapılmaktaydı. Nitekim son toplantı Mekanik atelyesi yakınındaki işletme vasıtalarına mahsus mahalde yapılmıştı. Ne varki burası devamlı olarak uygun değildi. İşte bu sebepten Betriebsrat toplantı gününü – diğer tesislerimizde olduğu gibi – deneme mahiyetinde pazar gününe aldı ve yer olarak da Hamm Zentralhallen'i seçti. Şimdi bütün işçiler bu toplantılara aynı şartlarla iştirak ediyorlar. Evvelce toplantılar misal olarak devamlı memurların öğle tatiline isabet etmekteydi. İştirak eden işçilere toplantı zamanı için belirli bir ücret ödenmektedir.

5. Eylül 1971 de Zentralhallen'deki ilk toplantı yapıldı. 1.414 iştirak oldu. Betriebsrat temsilcisi, Karl Turwitt, acis konuşmasını yaptı ve Betriebsrat'in raporunu okudu. Bilahere Personel Subesi Müdürü Oskar Kammerscheid personel durumu hakkında bilgi verdi. İlk defa olarak bir Türk tercüman, Hamm'dan bay Mesut Özer konuşmaları tercüme etmek için toplantıya katıldı. Böylece oldukça çok sayıda toplantıya katılmış bulunan Türk işçilerimize teferruatlı bilgi verilmiş oldu. Betriebsrat ve Personelin raporlarını müteakip hareketli bir konuşma acıldı. Bazı işçiler, bilhassa Türk işçileri soru ve derterini anlattılar. Hele, WU işçi topluluğuna intibaklarında yardımcı olunmasını rica eden bir Türk işçisinin konuşması, pek tesirli oldu ve bulunanların siddetli alkışlarına yol açtı.

Karl Turwitt: „İşçi toplantılarının isyeri dışında ve bilhassa Zentralhallen'de yapılması deneyi başarılı netice vermiştir. 12. 12. 1971 tarihindeki toplantı da aynı yerde yapılacaktır. Hepinizi şimdiden davet ediyoruz.“ dedi.

Ehrung der Sicherheitsbeauftragten in Hamm

Bei der Westfälischen Union in Hamm wurden Sicherheitsbeauftragte, die mehr als zehn Jahre ihrer ehrenamtlichen Tätigkeit nachgingen, von der Berufsgenossenschaft Essen ausgezeichnet. Die Ehrung fand am 24. August im Verwaltungsgebäude statt.

Ernst Viebahn, Leiter der Abteilung Arbeitsschutz der WU, begrüßte die Sicherheitsbeauftragten und betonte, daß ihre freiwillig übernommene Aufgabe zu den menschlichsten des Arbeitsschutzes gehöre.

Verhinderte Unfälle könne man nicht zählen, und deshalb falle es immer schwer, einen konkreten Leistungsnachweis für einen Sicherheitsbeauftragten zu erbringen. Der ehrenamtliche Einsatz habe aber ganz bestimmt dazu beigetragen, daß manche Gefahrenstelle beseitigt werden konnte und damit Unfälle verhütet wurden. Für diese Tätigkeit sagte Viebahn namens des Vorstandes den Sicherheitsbeauftragten herzlichen Dank.

Auch WU Sicherheitsingenieur Willi Wolter dankte den Sicherheitsbeauftragten, daß sie gemeinsam mit der Abteilung Arbeitsschutz bemüht waren, Unfallquellen aufzudecken. In der Anfangszeit der nunmehr zehnjährigen gemeinsamen Arbeit sei es nicht immer leicht gewesen, Verständnis für Anregungen auf dem Gebiet der Unfallverhütung zu finden. Mit nachdrücklicher Unterstützung des technischen Vorstandes habe sich im Laufe der Jahre jedoch ein Bewußtseinswandel vollzogen, so daß heute Gelegenheit genommen werden müsse, auch den Führungskräften den besonderen Dank für ihre Aufgeschlossenheit gegenüber den zahlreichen Anregungen der Sicherheitsbeauftragten auszusprechen. Anregungen zur Unfallverhütung allein seien ergebnislos, wenn nicht gleichzeitig durch gute Zusammenarbeit mit den Führungskräften des Unternehmens das Bemühen um die Verbesserung der Arbeitssicherheit von diesen aktiv unterstützt werde.

Stellv. Betriebsratsvorsitzender Turwitt ging auf die ständig fortschreitende Technik ein, die dem Einzelnen vorgaukelt, er habe den anderen nicht nötig. Deshalb gebe es wenig Menschen, die bereit seien, auch für den anderen den Buckel mit hinzuhalten.

Dipl.-Ing. Rudolf Kauschitz vom Techn. Aufsichtsdienst der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Essen überreichte jedem Geehrten Urkunde, Bild und Erste-Hilfe-Autokissen. Kauschitz ging in seinen Ausführungen auf das seit 1967 beobachtete Wiederansteigen der töd-



Von links nach rechts: Sicherheitsing. Wolter, die Sicherheitsbeauftragten Harry Kunze, Friedel Reck, Hermann Gödde, Heinrich Scherff, Fritz Brinkmann, Gerhard Schöbler, Heinrich Knicker, Leiter der Abt. Arbeitsschutz Viebahn, Sicherheitsbeauftragter Gerhard Hübner, Techn. Aufsichtsbeamter der Berufsgenoss. Kauschitz und Sicherheitsbeauftragter Wilhelm Tuffert.

lichen Unfälle näher ein. Häufig seien vor allen Dingen Abstürze in Baugruben und Kanäle, die allerdings bei der WU selbst kein Schwerpunkt seien.

Im Anschluß an die Auszeichnung diskutierten die Sicherheitsbeauftragten mit dem Vertreter der Berufsgenossenschaft und den Verantwortlichen der Abteilung Arbeitsschutz. Dabei erklärte Kauschitz auf Anfrage, daß Gastarbeiter in der Statistik der Unfallhäufigkeit nach einer ge-

wissen Eingewöhnungszeit von rund sechs Monaten auch nicht höher lägen als deutsche Mitarbeiter. Es wurde von den Sicherheitsbeauftragten angeregt, Wörterbücher zu erarbeiten, die eine Verständigung mit den Gastarbeitern über Fragen des Arbeitsschutzes ermöglichen. Ing. Wolter teilte mit, daß wegen der größer gewordenen Anzahl türkischer Gastarbeiter bei der WU ein Deutsch-Kursus für die Türken geplant sei.



Gäste aus Nordfrankreich. Schüler und Schülerinnen des St.-Paul-Privatgymnasiums aus der nordfranzösischen Industrie- und Bergbaustadt Lens (südwestlich Lille, 43 000 Einwohner), die mit dem Neusprachlichen Gymnasium und dem Marienlyzeum in Hamm in einem Partnerschaftsvertrag stehen, waren Gäste der Stadt Hamm und nutzten diese Gelegenheit zu einem Besuch bei der WU. Nach einer Werksbesichtigung fand nach dem gemeinsamen Mittagessen im Werksskino (unser Bild) über die gewonnenen Eindrücke eine rege Diskussion statt. Die

Fragen der jungen Leute wurden von Personaldirektor RA Adrian und stellv. Betriebsratsvorsitzenden Turwitt beantwortet.

*

Zwanzig Schülerinnen und Schüler der Hammer Hauptschulen leisteten im September/Oktober 1971 in den Verwaltungs- und Produktionsabteilungen der WU ein dreiwöchiges Praktikum. Ziel des Praktikums ist, sie an die Arbeitswelt heranzuführen und ihnen die Berufswahl zu erleichtern. Unser Bild zeigt die Begrüßung durch Personaldirektor RA Adrian.





Teilnehmer an der WU-Einführungsschulung mit Betreuern vor dem SGV-Heim Niedersfeld.

Johanna Hölscher, Sozialabteilung, Werner Döring, Lehrwerkstatt, Erich Heine, Lehrwerkstatt, und vom Werk Gelsenkirchen Alfons Lilienthal, Lehrwerkstatt.

Die Begleiter informierten die Auszubildenden unter anderem über den Ausbildungsvertrag, das Berufsbildungsgesetz, das Jugendarbeitsschutzgesetz und den Manteltarifvertrag und unterrichteten sie auch in fachlicher Hinsicht, so zum Beispiel in Bürokunde, Fachzeichnen, Grundrechnen und Normschrift.

Es wurde jedoch nicht nur geschult; daneben war genügend Zeit auch für andere Dinge: Mal spielten die Lehrlinge Fußball oder Federball auf dem nahegelegenen Sportplatz, mal unternahmen sie ausgedehnte Wanderungen in der herrlichen und waldreichen Umgebung rund um den 600 Meter hoch gelegenen Ort Niedersfeld. Auch das Wetter zeigte sich mit reichlich Sonne von einer freundlichen Seite. Um viele neue Erlebnisse und Kenntnisse reicher kehrten die Auszubildenden mit ihren Betreuern wieder heim.



Der Unterricht ist zu Ende. Eine Wandergruppe macht sich auf den Weg in die schöne Umgebung von Niedersfeld.

Übergangsschulung für WU-Lehrlinge

Erstmals führte die WU für ihre am 1. August und am 1. September eingetretenen Lehrlinge eine Übergangsschulung außerhalb des Werkes durch. Für den Aufenthalt in Niedersfeld bei Winterberg im Sauerland vom 9. bis 18. September wurde das Haus des Sauerländischen Gebirgsvereins als Heim gewählt.

Die Lehrlings-Begleiter bezeichneten diese Wahl durchweg als glücklich, weil in diesem Heim genügend Ruhe für die Abhaltung der theoretischen Unterrichtsstunden herrschte. In einer Jugendherberge mit ihrem ständigen Wechsel an Gästen wären die Bedingungen nicht so günstig gewesen.

An der Einführungsschulung nahmen 13 kaufmännische und 23 gewerbliche Auszubildende teil. Zunächst hatten sie eine Woche lang die Praxis ihres neuen Ausbildungsplatzes im Werk kennen-

gelernt. Bei diesem Schulungsaufenthalt sollten sie nun auch Kontakt zueinander und zu ihren Ausbildern finden und das vielen der jungen Leute noch unbekannte Zusammenleben in einer größeren Gemeinschaft erfahren und kennenlernen.

Die Unternehmensleitung und der Betriebsrat messen der Übergangsschulung große Bedeutung bei. Daher informierten sich Rechtsanwalt Helmut Adrian, Abteilungsleiter des Personalwesens, und die Betriebsräte Fritz Heine (Werk Hamm) und Siegfried Siegmund (Werk Gelsenkirchen) durch einen Besuch in Niedersfeld. Sie besichtigten das Heim, nahmen am Mittagessen teil und äußerten sich sehr positiv über die gewonnenen Eindrücke.

Leiter der Schulung war Alfons Piontek von der Abteilung Personalentwicklung. Ihm zur Seite standen vom Werk Hamm

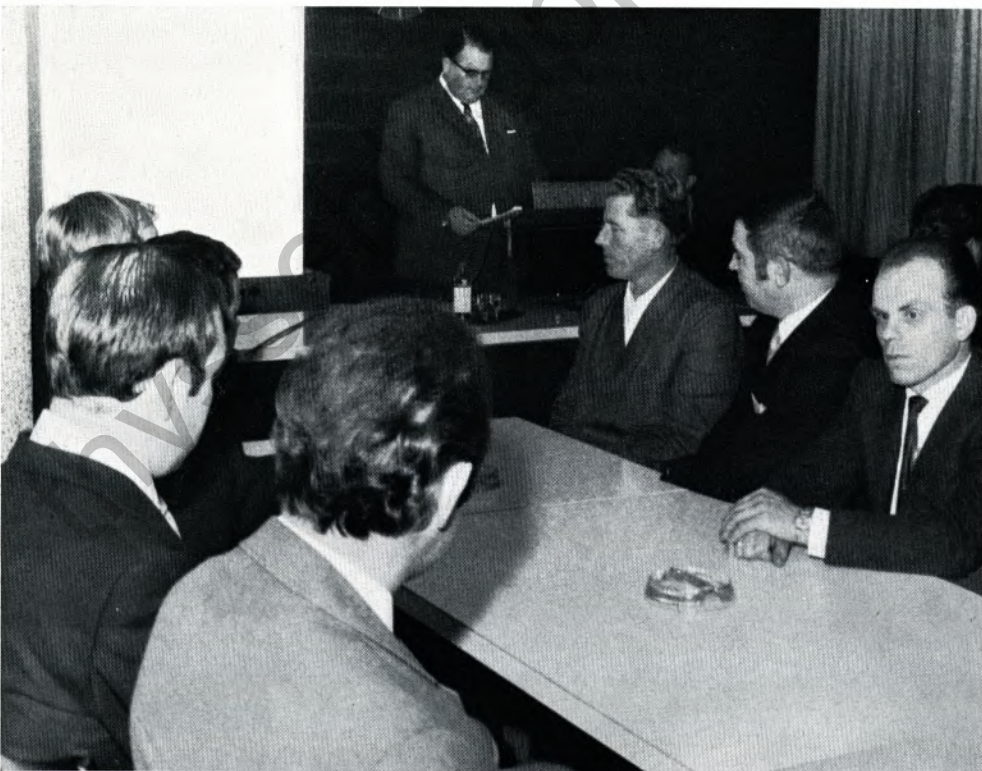
WU informiert ihre Mitarbeiter

Seit April 1970 veranstaltet die WU „Allgemeine Information“ für Werksangehörige. Leitende Mitarbeiter geben Überblick über die Organisation, Aufgaben und Ziele der Abteilungen in Produktion und Verwaltung: Betriebswirtschaft, Rechnungswesen, Verkauf/Absatz, Techn. Betriebswirtschaft, Produktion Draht, Forschung und Entwicklung Draht, Produktion Schweißtechnik, Forschung und Entwicklung Schweißtechnik, Personalwesen.

Das rege Interesse an diesen „Allgemeinen Mitarbeiter-Informationen“ wurde u. a. dadurch deutlich, daß sich allein zum Lehrgang „Personalwesen“ über 120 Teilnehmer meldeten, so daß zwei Gruppen gebildet werden mußten.

„Das Ziel, mitdenkende und mitverantwortliche Mitarbeiter zu gewinnen, verlangt neben der Delegation von Aufgaben und Verantwortung die rechtzeitige und umfassende Information“, sagte in seiner Einführung Personaldirektor RA Adrian.

Die Kurse werden fortgesetzt.





Tagung und Seminar in Aschau - ein Erfolg für die WU

Großhändler sammelten 670 DM für das Kinderkrankenhaus

Die Westfälische Union und ihre Tochtergesellschaft Filoplast-Union hatten dreißig Geschäftsführer des Drahtgroßhandels aus Gebieten südlich der Mainlinie zur Veranstaltung „Rund um den Draht 1971“ nach Aschau im Chiemgau eingeladen.

Informationen über eigene Produkte und Erzeugnisse der Tochtergesellschaften werden von der WU in regelmäßigen, für den Handel in Nord und Süd getrennten Veranstaltungen gegeben. Die Veranstaltung in Aschau fand am 23. September statt und wurde von WU-Verkaufsdirektor Eisen, Stahl- und Drahterzeugnisse Dr. Hermann Thiesen mit einer Aussprache über die Marktlage eröffnet. Anschließend führten die Tagungsteilnehmer mit der von der WU gebauten und beseiten Kampenwandbahn zur 1650 Meter hoch gelegenen Kampenwandgaststätte und wurden dort vom Geschäftsführer der Filoplast-Union, Hans Scholten, über die Konzeption der WU für Süddeutschland informiert. Scholten eröffnete den Drahtgroßhändlern, daß die WU durch direkte Zusammenarbeit mit den Produktionsstätten der Weiterverarbeiter eng mit dem Markt verbunden sei und der Handel von den dabei erzielten Kostenersparnissen und der schnellen Lieferfähigkeit profitieren könne.

Der Leiter der WU-Werbeabteilung, Otto Dübel, informierte über die neuen Katalogumschläge für 1972. Der neue Thyssen-Farbfilm „Wer ist wer“ vermittelte einen lebendigen Eindruck von der vielseitigen

Willi Brinkkötter (Bild rechts) begrüßt Teilnehmer an der „Schweißtechnischen Tagung“ (Bild unten). Bild ganz rechts: H. W. Kloster beim Verkaufstraining.

Produktion und dem Zusammenwirken der Konzerngesellschaft im Verbund der Thyssen-Gruppe. Den Abend verbrachten die Gäste der WU und Filoplast-Union zunächst mit fachlichen Einzelgesprächen und zu vorgerückter Stunde mit geselligen Wettbewerben, die einem guten Zweck dienten. Dabei wurden von den Teilnehmern 670 DM aufgebracht, die dem Kinderkrankenhaus Aschau zur Verfügung gestellt wurden.

*

Sechzig Händler aus Bayern, Baden-Württemberg und Österreich nahmen an einer schweißtechnischen Tagung am 24. und 25. September teil. Die Teilnehmer wurden von Willi Brinkkötter (Abteilungsleiter Verkauf Schweißtechnik) begrüßt und erhielten von Günter Hebel (Sachgebietsleiter Statistische Auswertung Schweißtechnik) Informationen über „Die WU und ihre Stellung im Markt“. Durch die Hans Werner Kloster Vertriebsstraining GmbH erhielten die Teilnehmer ein mehrstündiges Verkaufstraining bis zum Abend



Unsere Bilder zeigen: Links: Während einer Tagungspause vor der Kampenwand Gaststätte. Oben: Gedankenaustausch nach dem Referat von Dr. Thiesen über die Marktlage. Unten: Geschäftsführer Scholten (mit ausgestrecktem Arm) informiert über das Konzept der Filoplast-Union.



des ersten Tages. Am folgenden Tage stellte Entwicklungsingenieur Schweißtechnik Hamm, Ing. Franz Mersmann, neue schweißtechnische Erzeugnisse (Aluminiumdrähte, Hartlote, austenitische Elektroden) vor. Über das umfangreiche Programm der Schorch Schweißtechnik GmbH (Rheydt) informierte Geschäftsführer Dr. Horst Ernenputsch.

Für die Nachwuchskräfte aus dem Drahtgroßhandel des süddeutschen Raumes fand am 27. September das Drahtseminar 1971 statt. Dabei wurden Themen wie „Grundlagen der Drahtverarbeitung“ und „Drähte und ihre Verwendung“ in Vorträgen von Dipl.-Ing. H. J. Rehbein behandelt. Über neue Werbemittel für Markendrahterzeugnisse informierte Prokurist Otto Dübel. Die rege Abschlusdiskussion leitete Prokurist Heinz Jägermann.

Schutz für modisch langes Haar

Die Werksleitung teilt mit: Nachdem es insbesondere bei Jugendlichen modisch geworden ist, das Haupthaar lang zu tragen, ist es im Interesse der Unfallverhütung notwendig, Mitarbeiter mit langem Haupthaar auf den Absatz 2 des § 54 der Allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften hinzuweisen. Danach dürfen in der Nähe bewegter Maschinen- und Triebwerksteile lose hängende Haare nicht getragen werden.

Um diese Vorschrift durchzuführen, stellen wir über die Abteilung Arbeitsschutz allen Mitarbeitern, die diese Moderichtung mitmachen, Kopfschutzhauben zur Verfügung. Zu Ihrer eigenen Sicherheit sind die betroffenen Mitarbeiter verpflichtet, ihr Haar unter dieser Haube zu tragen.





Unser Werksarzt hat das Wort

Für diese in DDD neue Serie „Unser Werksarzt hat das Wort“ schrieb uns Dr. med. Morgenstern den ersten Artikel. Es wird zugleich sein letzter sein, denn er hat seinen Wohnsitz nach Freiburg i. Br. verlegt. Sein Nachfolger im TN-Werk Duisburg, Dr. med. Klaus Jungbluth, wird an gleicher Stelle in Nr. 6/71 vorgestellt.

Dr. med. Ernst Morgenstern wurde zwar in Kiel (1902) geboren, wuchs aber in Duisburg-Hochfeld auf. Nach dem Studium in Gießen, Wien, Berlin und Promotion in Düsseldorf war er als Medizinalpraktikant u. a. auch im Bethesda-Krankenhaus in Hochfeld tätig. Viele Jahre lang war er Privatarzt in Sanatorien und Kliniken in Duisburg, Badenweiler, Schömberg und Pirna, ehe er sich für den vertrauensärztlichen Dienst entschied. Er wurde Obervertrauensarzt in Freiburg i. S., kam fünf Jahre in russische Kriegsgefangenschaft, war dabei als Lagerarzt tätig, nahm nach seiner Heimkehr die vertrauensärztliche Tätigkeit wieder auf und wurde als Leiter des vertrauensärztlichen Dienstes Duisburg in den Ruhestand versetzt. Im Herbst 1968 nahm Morgenstern einen Ruf der damaligen NH als Leiter des werksärztlichen Dienstes an, nachdem er schon zwei Jahre zuvor seinen Vorgänger gelegentlich vertreten hatte. Wer mit ihm als Gesunder oder Kranker Kontakt hatte, behält sein bescheidenes, freundliches und nobles Wesen gern in Erinnerung.

Und jetzt hat „Unser Werksarzt das Wort“: In DDD Nr. 4/71 wurde auf die Vorsorgeuntersuchungen hingewiesen, zu denen unsere BKK mit einer freiwilligen Leistung schon im Vorjahr den Frauen die Möglichkeit zur Früherkennung bestimmter Krebserkrankungen gab und die zusammen mit den Vorsorgeuntersuchungen der Kleinkinder bis zum 4. Lebensjahr und der Männer ab 45 Jahren Pflichtleistungen der Kasse ab 1. 7. 1971 darstellen. Wenn wir — aus der Sicht des Werksarztes — einmal von den Untersuchungen der Kleinkinder absehen, sind diese Vorsorgeuntersuchungen ausgerichtet auf die häufigsten Krebsformen bei Mann und Frau, die relativ leicht und früh erkannt werden können und die dann die besten Heilungs-Chancen bieten. Wir dürfen aber darüber nicht die zahlreichen anderen Erkrankungen vergessen, deren möglichst frühzeitige Erkennung für Heilung und Vorbeugung so wichtig sind.

In diesem Zusammenhang seien besonders angeführt: Die Zuckerkrankheit (Diabetes), Nierenerkrankungen, Erkrankungen der Atmungsorgane, wobei die Früherkennung des Lungenkrebses im Zeitalter des zunehmenden Zigarettenkonsums erhöhte Beachtung verdient, was durch die jährlichen auf freiwilliger Basis durchgeführten Röntgenuntersuchungen unterstrichen wird, ferner Herz- und Kreislauferkrankungen (Herzinfarkt und „Raucherbein“ sind uns allen vertraute Begriffe geworden), nicht zuletzt die in ihrer Häufigkeit zunehmenden Lebererkrankungen, die nicht selten zunächst nur geringe Symptome machen, bei denen aber die Laboruntersuchungen rechtzeitige Klärung und Behandlung sichern können. Über die durch die Pflichtleistungen der Kasse geförderten Vorsorgeuntersuchungen hinaus kann der Werksarzt im Sinne der Früherkennung und Vorbeugung eine wichtige Funktion erfüllen. Wie es seiner Aufgaben-Stellung entspricht, ersetzt er dabei nicht den Arzt in der freien Praxis, wohl aber kann er ihn ergänzen. Die Voraussetzung dafür bieten ihm die in DDD Nr. 4/70 dargestellten modernen Einrichtungen seiner Abteilung einschließlich der personellen Ausstattung. Dabei dürfte es sich für die Zukunft als förderlich erweisen, daß der neue Werksarzt ganztätig seinen Aufgaben zur Verfügung steht. Der scheidende Werksarzt hat den Wunsch, daß seinem Nachfolger die Arbeit durch ein ähnliches gutes Verhältnis, wie er es selbst gefunden hat, erleichtert wird.

Taschenbuch 1972 für Sicherheitsbeauftragte

Sicherheitsbeauftragte sollen Gefahrenquellen aufdecken, ihre Arbeitskollegen beraten und dazu anhalten, sicher zu arbeiten. Diese Aufgaben können sie nur erfüllen, wenn sie über ein umfangreiches Grundwissen in Fragen der Arbeitssicherheit verfügen. Dieses Grundwissen findet der Sicherheitsbeauftragte im „Taschenbuch für Sicherheitsbeauftragte 1972“. Unter anderen enthält das Taschenbuch auch Fragelisten zu den verschiedensten Themen der Arbeitssicherheit, die es dem Sicherheitsbeauftragten ermöglichen, bei seiner Arbeit systematisch vorzugehen. Heraustrennbare Vordrucke erleichtern die Meldung festgestellter Mängel oder Unfallgefahren.

Wie alljährlich werden diese Taschenbücher den Sicherheitsbeauftragten zur Verfügung gestellt.

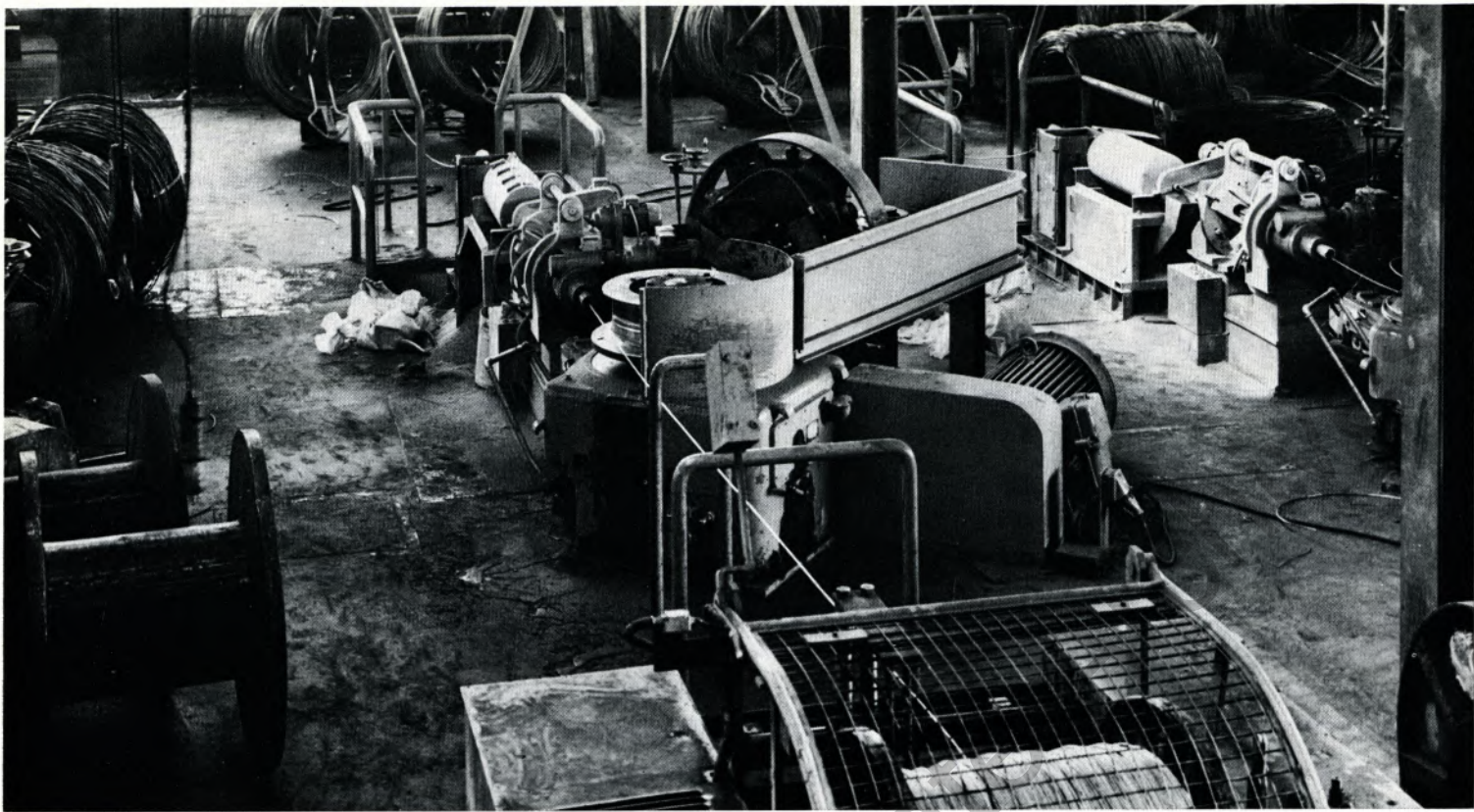


Bild oben: Die Auszubildenden während der Begrüßung in der WU Hamm. Obere Reihe von links nach rechts: die Begleiter der Eisen- und Stahlhandel GmbH Direktor Friedrich W. Jung, Günter Wittmer und Personalleiter Dr. Günther Proebstl.

Künftige Stahlkaufleute besuchten Hamm

Die Eisen- und Stahlhandel GmbH, eine Tochter der Thyssen Handelsunion, veranstaltet für ihre Auszubildenden zu Großhandelskaufleuten und Bürogehilfen während der Ausbildungszeit eine Informationsreise. Die Eisen- und Stahlhandel GmbH hat ihren Verwaltungssitz in Frankfurt am Main. Niederlassungen und Zentrallager befinden sich in Mannheim, Stuttgart, München, Nürnberg, Kassel und Freiburg i. Br. Insgesamt werden 3086 Mitarbeiter beschäftigt, davon 150 Auszubildende. Der Umsatz im letzten Geschäftsjahr 1969/70 betrug 1,3 Milliarden DM.

Diesmal besuchten 29 Auszubildende aus der Hauptverwaltung und den Niederlassungen aus dem zweiten und dritten Ausbildungsjahr die Westfälische Union in Hamm. Sechs der jungen Besucher waren Mädchen. Voraufgegangen war ein Besuch der ATH in Hamborn, des Werkes Beeckerwerth und des Duisburger Hafens, dem größten Binnenhafen Europas. Am 14. September besuchten sie dann mit ihren Betreuern Dr. Günther Proebstl (Personalleiter), Günter Wittmer (Zentraleinkäufer Walzeisen und Baustahlgewebe) und Direktor Friedrich W. Jung (Leiter der Abteilung Ein- und Verkauf Draht und Drahterzeugnisse) das Werk Hamm. Dort wurden sie von Anton Löseke (Leiter Abt. Allgem. Dienste) begrüßt und nach einer Einführung in die Geschichte der WU über die Produktionsstätten, Belegschaft, Ausbildungsmöglichkeiten, die Stellung der WU und ihrer Beteiligungsgesellschaften und die Marktsituation gründlich informiert. Nach einer Führung durch verschiedene Betriebe des Werkes Hamm fand eine rege Diskussion statt, in der viele Fragen gestellt und beantwortet wurden.



Drahtziehanlage, wo der Draht für die Baustahlmatten in einem Arbeitsgang im Querschnitt vermindert (verfestigt) und gerippt wird.

Herstellung von Baustahlmatten mit Vollautomaten

von Dipl.-Ing. H. J. Rehbein

Die Herstellung von Baustahlmatten nimmt im Produktionsprogramm der WU einen bedeutenden Platz ein. Zuletzt wurde darüber im DDD vor sechs Jahren berichtet. Inzwischen ist der Bedarf an diesen Bauelementen ständig gestiegen und die technische Entwicklung weiter fortgeschritten. Über den neuesten Stand informiert dieser Bericht.

Die Baustahlmatte ist ein aus gezogenem Draht durch Punktschweißung hergestelltes Gitter. Dieses wird als Bewehrung im Beton eingesetzt, da der Beton hohe Druckkräfte, aber nur sehr geringe Zugkräfte aufnehmen kann. Die hohe Festigkeit des kaltverformten Stahles bewirkt in vielen Fällen einen wirtschaftlichen Vorteil gegenüber warmgewalztem und als Einzelstab verlegtem Betonstahl trotz erhöhter Fertigungskosten. Die erzielte Gewichtsersparnis ist oft beträchtlich. Außerdem ist die Verlegung dieser großflächigen Elemente bei leichteren Bauwerken schneller und einfacher als bei einzeln verlegten Stäben kleiner Durchmesser. Heute werden Baustahlmatten in Stahlbetondecken und -wänden von Hochbauten, bei Betonschalen, Gewölben und Behältern und auch bei Betonstraßen, Rollfeldern und Schwimmbecken eingesetzt.

Die Vielseitigkeit geht daraus hervor, daß die Baustahlmatte heute nicht nur in planer Form, sondern immer mehr in gebogener Form ausgeliefert wird. Diese Teile werden zum Beispiel beim U-Bahn-Bau oder Beton-Fertigteil-Bau verwendet. Die WU ist Gesellschafter der Bau-Stahl-

gewebe GmbH in Düsseldorf. Diese Gesellschaft erteilt der WU die Aufträge zur Fertigung von Baustahlmatten und vertreibt diese dann unter dem geschützten Warenzeichen „Bau-Stahlgewebe“ in der Bundesrepublik und auch auf dem europäischen Markt. Darüber hinaus befaßt sich diese Gesellschaft mit Forschungs- und Entwicklungsaufgaben über die Anwendung der Bewehrungsmatten und konstruiert und baut Maschinen zur Herstellung der Matten.

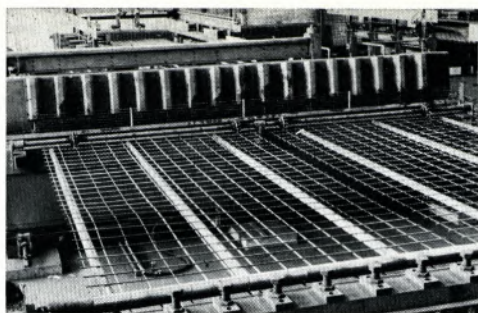
Bei den Baustahlmatten werden die kaltverformten, profilierten Drähte durch Widerstandspunktschweißung verbunden, nachdem sie gerichtet wurden. Die Abstände der sich kreuzenden Stäbe betragen ein Vielfaches von 50 beziehungsweise 75 Millimeter. Die Draht-Durchmesser der verwendeten Drähte liegen zwischen 4 und 16 Millimeter; die Mattenbreite kann bis zu 2,45 Meter und die Mattenlänge bis zu 12 Meter betragen. Unter Einhaltung dieser angegebenen Maße lassen sich nun analog zu den vom Statiker errechneten Werten Matten herstellen. Da diese Fertigungsdaten in einer Liste festgelegt werden müssen, werden diese Matten als „Listenmatten“ bezeichnet. Diese Listen-

matten werden verständlicherweise in kleinen Losen jeweils für bestimmte Bauvorhaben kundengebunden gefertigt. Um nun auch Baustahlmatten bevorraten zu können und zu wirtschaftlichen Losgrößen zu kommen, hat man eine Reihe bestimmter Mattentypen festgelegt. Diese „Lagermatten“ haben die äußere Abmessung von 5 x 2,15 Meter. Die Maschenteilung beträgt bei der R-Matte 150 x 250 Millimeter und bei der Q-Matte 150 x 150 Millimeter. Nur noch die Drahtstärken variieren von 4 bis 8,5 Millimeter Durchmesser. R-Matten werden für einachsige und Q-Matten für zweiachsige Belastungsfälle verwendet. Durch Zerschneiden werden die Matten an der Baustelle den Anforderungen angepaßt. Da bei der Verlegung die Matten überlappen müssen, werden an den Rändern zum Teil dünnere Stäbe verschweißt bzw. in der Mitte werden Doppelstäbe und an den Rändern Einzelstäbe verschweißt. Dadurch wird eine weitere Materialersparnis erzielt.

Bis vor einigen Jahren wurden Listenmatten auf den gleichen Maschinen hergestellt. Bei der WU wurde in Zusammenarbeit mit der Bau-Stahlgewebe GmbH der Weg beschritten, Lagermatten auf speziellen, vollautomatischen Fertigungsstraßen mit hohen Ausstoßleistungen herzustellen. Erst durch die Übernahme des Werkes Gelsenkirchen konnte durch Trennung der Listenmattenproduktion in Gelsenkirchen von der Lagermattenproduktion im Werk Hamm der wirtschaftliche Vorteil dieser Maschinen voll genutzt



Ablauf der Drähte zur Schweißmaschine.



Das endlose Mattenband verläßt die Schweißmaschine und läuft zur Schere.



Wenden der Matten und Stapeln.

werden. Heute arbeiten in Hamm bis auf eine Maschine nur Vollautomaten. Auch im Werk Gelsenkirchen konnte die Fertigung der Listennetten dadurch weiterhin rationalisiert werden.

Der für die Fertigung benötigte Walzdraht in Sondergüte aus dem Werk Duisburg der Thyssen Niederrhein GmbH wird in Ringen bis zu 1200 Kilogramm Gewicht mit Waggonen nach Zwischenlagerung in unserem Walzdrahtlager direkt vor den Ziehmaschinen angeliefert. Die Walzdrahtringe werden vor der Ziehmaschine aneinandergeschweißt, um ein Vielfaches der Ringgewichte für eine wirtschaftliche Fertigung zu erreichen. Auf kombinierten Ziehmaschinen wird der Draht durch ein vorgeschaltetes Biegeentzunderungsgerät mechanisch entzundert; dann erfolgt das Ziehen durch Ziehstein oder neuerdings durch Rundwalzapparate mit einer Querschnittsabnahme bis zu 45 Prozent, die die Verfestigung des Drahtes herbeiführt. Daran anschließend wird der Draht durch einen Rippapparat gezogen, der die KARI-Rippung in den Draht einwalzt. Die KARI-Rippung dient dazu, um eine einwandfreie Haftung im Beton zu erzielen. Das Herstellungsverfahren dieser Rippung ist für die Bau-Stahlgewebe GmbH geschützt. Es werden Ziehgeschwindigkeiten bis zu fünf Meter in der Sekunde erreicht. Anschließend wird der Draht auf Kronenstößen gewickelt oder auf Trommeln gespult.



Prüfen der gerippten Drähte auf Maßhaltigkeit mit dem Profilprojektor.

Die Kronenstöße oder Trommeln werden durch Krane bzw. Hubstapler an die vollautomatischen, doppelbahnigen Schweißstraßen transportiert. Hier werden sie in die Ablaufgestelle für die Längsdrähte eingesetzt. Von 52 Trommeln laufen die Längsdrähte über vorgeschaltete Richtwerke in den Schweißteil der Fertigungsstraßen ein. Läuft eine Trommel leer, so wird der Draht einer vollen Trommel an den ablaufenden Draht angeschweißt. Auf beiden Seiten der Schweißmaschine befinden sich Ablaufvorrichtungen für die Querdrähte. Diese laufen mit sehr hohen Geschwindigkeiten von beiden Seiten in die Maschine ein und werden durch Widerstandspunktschweißung mit den Längsdrähten verschweißt. Der Schweißimpuls wird von mehreren elektronisch gesteuerten Transformatoren entnommen. Nach jedem Schweißvorgang zieht eine Vorzugsvorrichtung das Gewebe um eine Maschenlänge nach vorn. Dann kann der nächste Schweißschuß erfolgen. Das so erzeugte Mattenband wird von einer Schere auf die erforderliche Mattenlänge von fünf Meter geschnitten. Diese Matten werden anschließend gewendet und gestapelt. In der Stapelvorrichtung muß lediglich noch das Abbinden der Matten zu Paketen von Hand durchgeführt werden. Fertige Mattenstapel mit einer Anzahl von 200-250 Matten laufen dann über Rollgänge von der Maschine zum Anlaßofen.

Matten in Drahtstärken über 7,5 Millimeter Durchmesser und Matten in kleinen Fertigungslosen werden auf halbautomatischen Schweißmaschinen verschweißt. Hier ist es erforderlich, die gezogenen Drähte auf Stangenrichtmaschinen zu Stäben entsprechender Länge vorher zu richten und zu schneiden. Die Längsstäbe werden von Hand in die Schweißmaschine eingeführt, während die Querstäbe aus einem Magazin heraus in die Schweißposition gebracht werden. Dann erfolgt das Verschweißen. Der Vorzug um eine Maschenbreite geschieht ebenfalls automatisch, bis mit dem Verschweißen des letzten Stabes die Matte fertig ist. Anschließend werden die Matten von Hand aus der Maschine herausgezogen und gestapelt, wobei jede zweite Matte durch eine Wendevorrichtung gewendet wird, um Lager und Frachtraum einzusparen.

Die letzte Station der Fertigung ist dann der Anlaßofen. Hier müssen alle Matten

Ofenanlagen zum Anlassen der Mattenstapel. Damit werden die nach DIN vorgeschriebenen Gütekennwerte erreicht.



einer Wärmebehandlung unterzogen werden, da die in den Normen vorgeschriebenen Gütekennwerte bei den unterschiedlichen Querschnittsabnahmen beim Drahtziehen nicht mit Sicherheit erreicht werden können.

Nach dem Anlassen werden die Mattenstapel in der großen Lagerhalle von 8800 Quadratmeter Lagerfläche in über sechs Meter hohen Stapeln eingelagert. Von dort aus erfolgt dann der Versand auf Lastzügen, Bahnwaggonen oder Schiffen. Da die vollautomatischen Fertigungsstraßen nicht so häufig umgerüstet werden können und außerdem der Versand der Baustahlmatten in Abhängigkeit von Witterung und Jahreszeit sehr unterschiedlich ist, ist es erforderlich, ein entsprechend großes Lager zu bevorraten.

Es ist selbstverständlich, daß ein tragendes Bauelement, wie die Baustahlmatte, einer laufenden Qualitätsüberwachung unterliegt. Eine eigene Prüfabteilung untersucht laufend die Ausbildung der Profilierung, die mechanischen Gütekennwerte des verschweißten Drahtes, die Ausbildung der Schweißpunkte und die Formhaltigkeit der Matten. Alle Ergebnisse werden statistisch ausgewertet und geben einen genauen Überblick über den qualitativen Stand der Fertigung. Darüber hinaus werden von einem staatlich anerkannten Überwachungsbüro in bestimmten Zeitabständen Proben aus der Fertigung entnommen, die ebenfalls den vorgeschriebenen Bedingungen genügen müssen.

Aufgrund der neuen Maschinen ist das Werk Hamm in der Lage, in einem Monat soviel Baustahlmatten herzustellen, daß eine Fläche von 4,8 Millionen Quadratmeter belegt werden kann.



Direktor Berge begrüßt einen früheren Mitarbeiter.



Groß war die Freude auch bei den Aktiven über das Wiedersehen mit ihren ehemaligen Arbeitskollegen.

Uniöner i. R. an ihrer ehemaligen Arbeitsstätte

Fast 270 Uniöner i. R. trafen sich am 24. September bei der WU in Hamm. Für die aktiven Belegschaftsmitglieder ist es schon ein gewohnter Anblick, wenn ihre ehemaligen Arbeitskollegen jedes Jahr ihre frühere berufliche Heimat besichtigen. Trotz des regnerischen Wetters ließen sich die Uniöner i. R. nicht davon abhalten, ihren traditionellen Rundgang durchs Werk zu unternehmen, um einige Neuerungen im Betrieb zu begutachten und wieder einmal mit alten Freunden über vergangene Zeiten zu plauschen.

Nach der Besichtigung trafen sich die ehemaligen Mitarbeiter zum gemeinsamen Mittagessen im Westenschützenhof. Dort

wurden sie vom stellv. Betriebsratsvorsitzenden Karl Turwitt begrüßt. Er sagte, daß es ihm schon eine liebe alte Gewohnheit geworden sei, einmal im Jahr die alten Kollegen hier zu treffen, und diese Gewohnheit solle auch in Zukunft beibehalten werden. Anschließend gab Hüttendirektor Berge einen kurzen Situationsbericht. Durch das Werk Gelsenkirchen und die Berkenhoff & Drebes AG sei das Unternehmen ganz erheblich größer geworden, kurz gesagt, es ist heute doppelt so groß wie zu der Zeit, als die meisten der Uniöner noch bei der WU aktiv tätig waren. Die Produktion sei allerdings im Gegensatz zum Vorjahr um fünf Prozent gesunken, aber das sei nicht tragisch zu nehmen, da das Jahr 1970 ein Jahr der Hochkonjunktur gewesen ist. Mit Zahlen wollte er die „Ehemaligen“ verschonen. Abschließend erwähnte er noch den ältesten der Uniöner Johann Czuday (88), der dreißig Jahre bei der WU als Leiter des Werkschutzes tätig war. Berge überreichte ihm mit der Hoffnung auf ein Wiedersehen im nächsten Jahr in bester Gesundheit eine Flasche Sekt.

Für die Uniöner i. R. sagte August Wenker seinen Dank an Vorstand und Betriebsrat, die zu dieser Veranstaltung eingeladen und alles hervorragend organisiert hatten. Im Unterhaltungsteil spielte – schon traditionsgemäß – die Union Combo. Eine ganz besondere Überraschung für die Pensionäre bot die Künstlergruppe COOP, denn für den Humor sorgten die Ruhrparodisten und Chester, der Alleinunterhalter. Leslie & Lorna begeisterten die Ehemaligen durch ihren Kunstkraftsport, und Kails aus dem Kleinwalsertal erfreute sie mit Jodelliedern.

Dieser gelungene Nachmittag brachte den Uniönern eine interessante Abwechslung in ihr Pensionärsleben, und alle hoffen auf das nächste Zusammentreffen bei der WU 1972.



Nach der Besichtigung stieg man in die bereitstehenden Omnibusse und fuhr zum gemeinsamen Mittagessen zum Westenschützenhof.



Man hatte sich über die gerade erlebten Eindrücke im Betrieb sehr viel zu erzählen.



Der älteste Pensionär erhält von Direktor Berge eine Flasche Sekt. Von links nach rechts: Direktor Berge, stellv. Betriebsratsvorsitzender Karl Turwitt und Johann Czuday (88).



Die einzigen Pensionärinnen an diesem Nachmittag waren von links nach rechts: Maria Cosack und Alma Winkler.

DER DIREKTE DRAHT

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

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

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion: Inge Rosenbach

Fotos: Jutta Eichler, Johanna Hölscher, Hans Kintsch, Kurt G. Papner (einschl. alle Farbaufnahmen), Alfons Piontek, Wolfgang Wiebold und Anton Zimmer.

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein GmbH Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 556, Telefon-Direktwahl (021 31) 6 06 – 79 86

Vor Bier und Wein hat die WU den Draht gesetzt

von Günter Ribbert

Am Drahte hängt, zum Drahte drängt doch alles. So ungefähr hätte es Goethe gesagt, hätte er den bedeutenden Marktanteil der WU an Drähten für den Wein- und Hopfenanbau noch erleben dürfen. Denn bevor die Freunde des einen wie des anderen Getränks aus Becher oder Maß den edlen Tropfen genießen können, müssen zuerst die Reben gedeihen und der Hopfen ranken. Und dazu brauchen Winzer wie Hopfenbauer Draht.

Der Bedarf an Weinbergdraht ist beträchtlich. In diesem Jahr stehen in der Bundesrepublik 71 000 Hektar Rebfläche im Ertrag, bewirtschaftet von rund 120 000 Winzern, davon 72 000 Erwerbswinzern. Hauptanbaugebiete sind Mittelrhein und Rheingau, Ahr, Mosel, Saar, Ruwer, Nahe, Rheinhessen, Franken, Rheinpfalz, Württemberg und Baden.

Rationalisierungsnotwendigkeiten im Weinbau haben vor einigen Jahrzehnten im Verbund mit vielerlei anderen Gesichtspunkten moderner betriebs- und arbeitswirtschaftlicher Erkenntnisse dazu geführt, die bis dahin allgemein übliche Holzpfehlunterstützung der Reben durch die Einführung der Drahtrahmenunterstützung abzulösen (s. Bild auf Seite 24). Dazu entwickelte die WU ein Spitzenprodukt: Uniovero-verzinkte Weinbergdrähte. Wiesieht nun eine solche moderne Drahtrahmenunterstützung aus? Die Reben werden in Zeilen (Reihen) angepflanzt. An den Enden dieser Zeilen wird ein Holzpfehl in den Boden gerammt und mit einem Schraubanker im Erdreich verankert. Von Pfehl zu Pfehl werden nun die Uniovero-verzinkten Weinbergdrähte gespannt. Etwa 75 Zentimeter über dem Boden ist ein gewellter Uniovero-Biegedraht von 3,0 bis 3,1 Millimeter Durchmesser angeordnet. Darüber werden in Abständen von circa 25 bis 35 Zentimeter vier Uniovero-Heftdrähte von 2,5 Millimeter Durchmesser angebracht. Je nach Rebsorte bzw. Erziehungsart gibt es innerhalb des Drahtrahmens verschiedene Variationsmöglichkeiten. In besonders stabilen Weingärten erhält jeder Rebstock noch einen Uniovero-Weinbergpfehl von zwei bis zweieinhalb Meter Länge. An diesem Pfehl werden die Stämmchen gerade herangezogen, der Rebstock erhält einen zusätzlichen Halt. Die Pfehle selbst werden mit einer von der Westfälischen Union entwickelten Halteklammer am Uniovero-Draht befestigt.

Die Uniovero-Weinbergdrähte und Pfehle sowie Zubehörartikel sind sonderverzinkt. Sie erhalten ihre Zinkauflage in einem Spezial-Verzinkungsverfahren, mit dem neben einer hohen Verformbarkeit des Drahtes eine Zinkauflage erreicht wird, die in ihrer Stärke die Zinkschicht normalverzinkter Drähte um ein Mehrfaches übertrifft und trotzdem bei mechanischer Beanspruchung nicht reißt, blättert oder bricht. Diese Sonderverzinkung bewirkt

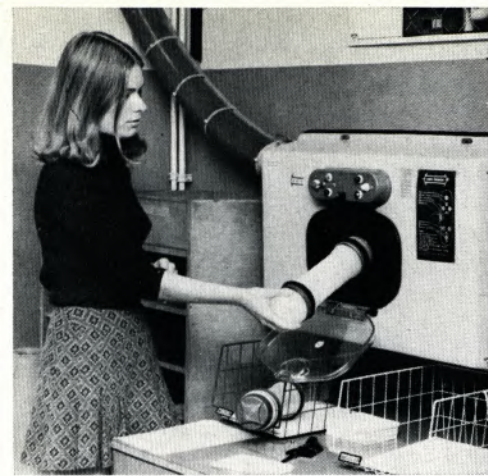
gegenüber normalverzinktem Draht einen wesentlich höheren Korrosionswiderstand gegen Witterungseinflüsse und auch gegen die ätzende Einwirkung der Schädlingsbekämpfungsmittel.

Die Uniovero-Weinbergdrähte und Pfehle sind in langjährigen Versuchen von allen Staatlichen Fachstellen für Weinbau anerkannt. Sie stehen seit vielen Jahren in den Weinbergen von Winzern und größeren Gütern und bewähren sich bestens. Die Westfälische Union hat maßgebenden Anteil an der Deckung des Bedarfsaufkommens in Weinbergdrähten. Es werden jährlich in den modernen Fertigungsstätten in Hamm einige tausend Tonnen produziert, die in Ringeinheiten von 25 bis 35 Kilogramm versandt werden.

Gleichmaßen ist die WU ein maßgebender Hersteller von Hopfendrähten. In der Bundesrepublik gibt es 6000 Biere, die von 1800 Brauereien gebraut werden. Und zur Bierbereitung benötigt der Braumeister Hopfen. In der Hallertau in Bayern liegt mit 10 000 Hektar die größte geschlossene Hopfenanbaufläche der Welt. Weitere Anbauflächen in Deutschland gibt es in Spalt, Jura und Tettang.

Auch die Hopfenpflanze hat das Bestreben, sich emporzuranken. Diese Möglichkeit bietet ihr der WU-Hopfenaufleitdraht, der in schwarzgeglühter Ausführung in den Abmessungen von 1,1 bis 1,4 Millimeter Durchmesser geliefert wird. Die Hopfenaufleitdrähte werden etwa sieben bis acht Meter über dem Boden von sogenannten Hopfenlitzen gehalten und am Boden an Hopfenpflocken befestigt. Hopfenlitzen und Hopfenpflocke sind ebenfalls Produkte der WU. Die Aufleitdrähte werden alljährlich neu gespannt. An den relativ dünnen Draht werden sehr große Anforderungen gestellt. Er soll so weich sein, daß leichte Verarbeitung von Hand und mit Bindegeräten möglich ist, andererseits soll der Draht während der Vegetationsperiode trotz des Reben Gewichtes und der Witterungseinwirkungen nicht reißen, und er soll sich schließlich nach der Ernte ohne großen Kraftaufwand herunterreißen lassen. Langjährige Erfahrungen ließen bei der WU ein Produkt entstehen, das diesen nicht alltäglichen Anforderungen im hohen Maße entspricht.

An der Deckung des Gesamtbedarfs in Hopfendrähten ist die WU maßgeblich beteiligt.



Auszubildende müssen auch den Umgang mit der Rohrpostanlage erlernen. Unser Bild zeigt Ingeborg Pälme beim Einsetzen des Rohrpostbehälters.

Neue Rohrpostanlage

Im September 1971 wurde bei der Westfälischen Union in Hamm eine neue Rohrpostanlage in Betrieb gesetzt.

Mit dieser Anlage der Firma „Airfix“ wurde die bereits vorhandene, nicht abgeschlossene Einrohranlage in ein geschlossenes Kreislaufsystem umgebaut und von 10 auf 23 Stationen erweitert.

Die Ringanlage verbindet alle wesentlichen Bereiche in Verwaltung, Betrieb, Lägern, Werkstätten und in der Versuchsanstalt miteinander.

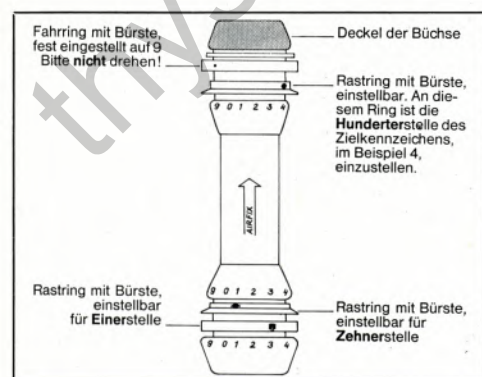
Sie hat eine Länge von 4 km. Das zu befördernde Schriftgut wird in Büchsen mit einer Geschwindigkeit von über zwanzig Kilometer in der Stunde durch das Rohrleitungssystem geschossen. Der Antrieb erfolgt über elektrisch erzeugte Druck- und Saugluft.

Die Zielstation wird vom Absendenden über eine dreistellige Adresse angesprochen. Die Zieleinstellung erfolgt direkt an den Büchsen über Rastringe, die mit Kontaktbürsten versehen sind.

Fehlerhaft eingestellte Büchsen werden an einer besonderen Kontrollstation ausgestellt.

Die innerbetriebliche Kommunikation wird durch die neue Rohrpostanlage erheblich beschleunigt, Botengänge konnten weiter eingeschränkt werden.

Anton Löseke



Moderne Drahtrahmenunterstützung mit Weinbergdrähten. An dem Endstickel (im Vordergrund) die Heftketten, mit denen ein Nachspannen vor Austrieb der Zielhölzer möglich ist. Dazu der Bericht „Vor Bier und Wein hat die WU den Draht gesetzt“ auf Seite 23.

