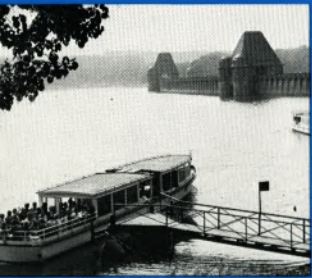


DER DIREKTE DRAHT

Nr. 4/1973

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

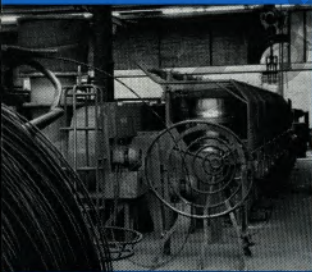
In dieser Ausgabe:



Jubilare
trafen sich am
Mönnesee



Die Erdgasver-
sorgung des TN-
Werkes Duisburg



Drähte aus dem
WU-Werk
Gelsenkirchen

Dratzieher.



Den Drat/Kupffer vnd Messing rein/
Zeuch ich auff meiner Scheiben klein/
Mach Köllen Drat/Zin in vnd Wid/
Vnd Dratbürsten für die Goldschmidt/

Auch komm meiner quintsaiten sum
Herrlich auff das Claucordium/
Auff kleinem Drat man an viel orten
Macht Huischnür vñ gedrunge Borten.

Neuordnung der Berufsausbildung zum Industriekaufmann

Von Dipl.-Volksw. Rolf Müller, Leiter des kaufmännischen Ausbildungswesens des TN-Werkes Duisburg

Schon mit Inkrafttreten des Berufsbildungsgesetzes im August 1969 erhielt die Bundesregierung das Recht, als Grundlage für eine geordnete und einheitliche Berufsausbildung sowie zu ihrer Anpassung an die technische, wirtschaftliche und gesellschaftliche Entwicklung und deren Erfordernisse, Ausbildungsberufe staatlich anzuerkennen und Ausbildungsordnungen zu erlassen.

Nach längerer Vorbereitung durch das Bundesinstitut für Berufsbildungsforschung und Anhörung der betroffenen Industrie- und Arbeitnehmervereinigungen erließ der Bundesminister für Wirtschaft die „Verordnung über die Berufsausbildung zum Industriekaufmann“, die nach Verkündung im Bundesgesetzblatt im Mai 1973 in Kraft trat.

Der Ausbildungsberuf „Industriekaufmann“ ist nunmehr staatlich anerkannt. Die Regelausbildungsdauer wurde auf 36 Monate festgelegt. Dabei blieb unberücksichtigt, daß in der Praxis die durchschnittliche Ausbildungsdauer bei dreißig Monaten liegt. Das mag auf den ersten Blick als unwesentlich erscheinen, erlangt jedoch Bedeutung dadurch, daß die Bundesregierung dem Auszubildenden (Unternehmen) genau vorschreibt, in welcher Zeit wie tief Kenntnisse und Fertigkeiten zu vermitteln sind.

Neu an der Verordnung ist auch die Blockbildung der Kenntnisse und Fertigkeiten, die als Mindestausbildung zum Industriekaufmann gefordert werden. Sie umfaßt die Bereiche: Allgemeine Kenntnisse und Fertigkeiten, Materialwirtschaft, Produktionswirtschaft, Personalwirtschaft, Absatzwirtschaft, Rechnungswesen, Organisation und automatisierte Datenverarbeitung. Neu aufgenommen wurden in diese Ausbildungsordnung also die Bereiche Allgemeine Kenntnisse und Fertigkeiten, Personalwirtschaft und Organisation und automatisierte Datenverarbeitung. In „Allgemeine Kenntnisse und Fertigkeiten“ wurden auch berufsbezogenes Rechnen, Kundenberatung, Arbeitsschutz und

Unfallverhütung einbezogen. Besonders bemerkenswert ist die Aufnahme der Vermittlung von Kenntnissen der automatisierten Datenverarbeitung in die Ausbildungsordnung, jedoch auf Grund der anspruchsvollen Materie sind nur Grundkenntnisse zu vermitteln. Man muß sich allerdings fragen, wie ein durchschnittlicher Schulabgänger z. B. mit dem Grundbegriff „binäres Zahlensystem“ fertig werden soll, wo schon „Schlußrechnen im umgekehrten Verhältnis“ Schwierigkeiten bietet. Hier gelangt also die Werkschule zu größerer Bedeutung, zumal die Berufsschulen vielfach ihrem gesetzlichen Auftrag nicht mehr voll nachkommen können.

Erstmalig enthält die neue Ausbildungsordnung eine sog. „Taxonomie der Lernziele“, d. h. einen Tiefenschärfekatalog, der für jeden Ausbildungsinhalt verbindlich vorschreibt, wie weit bzw. wie tief auszubilden ist.

Dieser Katalog reicht von **Grundkenntnisse** = nennen und unterscheiden können über

Kenntnisse = erklären und Auskunft geben können und

Mitwirken = nach Anweisung ausführen oder bearbeiten können bis

Selbständiges Bearbeiten = Vorgänge ohne Anweisung ausführen, bearbeiten oder zu ihnen Stellung nehmen können.

Für den unbefangenen Leser mögen diese Aufzählungen der vorgeschriebenen Lernziele bestechend wirken, zumal sie für die Unternehmen in Zweifelsfällen eindeutige Werte vorgeben und in Streitfällen einem Richter die Möglichkeit geben zu entscheiden, ob ordnungsgemäß ausgebildet wurde oder nicht. In der täglichen Ausbildung jedoch, in der komplexen Situation der Ausbildungsabteilung, mutet die Zuordnung der jeweiligen Lerninhalte zu einer der vier Stufen etwas praxisfern an. Allerdings scheint jetzt das alte, oft hochgespielte Problem der „Ab-

lage“ gelöst zu sein, da der Verordnungsgeber im Rahmen der „Allgemeinen Büroarbeiten“ nur noch Grundkenntnisse des Registraturwesens verlangt (Grundkenntnisse gemäß Taxonomie = nennen und unterscheiden können).

Nach vorstehendem Muster legt der Verordnungsgeber in diesem Ausbildungsberufsbild auf mehreren Seiten Punkt für Punkt fest, wie und was zu vermitteln ist. Hier einige Beispiele:

- Mitwirken beim Erstellen betrieblicher Statistiken
- Mitwirken beim Führen von Kundenberatungs- und Verkaufsgesprächen
- Grundkenntnisse der Grundzüge des Wettbewerbsrechts
- Mitwirken bei der Lagerdisposition
- Kenntnisse der betrieblichen Kostenträgerrechnung

Alles in allem kann festgestellt werden, daß die neue Ausbildungsordnung von einem hohen Anspruchsniveau geprägt ist; hohe Ansprüche gleichermaßen an Unternehmen und Auszubildende. Die seit einiger Zeit zu beobachtende Situation der Steigerung von Ausbildungsanforderungen einerseits und Senkung des Eignungsniveaus der Auszubildenden andererseits wird sich daher weiter verschärfen. Es bleibt abzuwarten, ob die anspruchsvolle Ausbildungsordnung nicht in Zukunft zu einer weiterreichenden Verlagerung der Ausbildung von Klein- und Mittelbetrieben zu Großbetrieben führt und somit die Kapazitäten der Ausbildungsplätze weiter verengt werden.

Unternehmen und Schule haben bei der Durchführung der Berufsausbildung einen gemeinsamen Bildungs- und Erziehungsauftrag (Duales System). Die dazu notwendige Abstimmung kann nur erfolgen, wenn nicht nur von der Bundesregierung den Unternehmen verbindliche Lernziele vorgegeben werden, sondern auch durch die Kultusminister der Länder den Berufsschulen auf die neue Ausbildungsordnung abge-

stimmte Rahmenlehrpläne auf Bundesebene verbindlich vorgegeben werden.

Von positiver Bedeutung für die Auszubildenden ist die Neuordnung der Abschlußprüfung vor der Industrie- und Handelskammer. Die neuen Prüfungsbereiche sind:

- Industriebetriebslehre (Materialwirtschaft, Produktionswirtschaft, Personalwirtschaft, Absatzwirtschaft)
- Wirtschaftslehre und Politik (allgemeine betriebs- und volkswirtschaftliche Zusammenhänge sowie gesellschaftliche und politische Zusammenhänge der Berufs- und Arbeitswelt)
- Rechnungswesen, Organisation und automatisierte Datenverarbeitung
- Praktische Übungen

Die ersten drei Prüfungsbereiche werden schriftlich, d. h. im Regelfall programmiert, geprüft. Der Prüfungsbereich „Praktische Übungen“ wird mündlich in Form eines Prüfungsgesprächs durchgeführt. Genaue Vorstellungen über den Inhalt dieser Prüfungen liegen noch nicht vor. Hier bietet sich jedoch die Chance, von der antiquierten Prüfungsmethode „Abfragen von Begriffen und Definitionen“ fortzukommen und nach der Fallmethode praxisgerechter zu prüfen. Weiterhin erhält der Auszubildende das Recht, die schriftliche Prüfung aufgrund eines Antrages des Prüflings durch mündliche

Fortsetzung nächste Seite



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

Herausgeber:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg
Verantwortlich:

Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion:
Inge Janssen

Fotos: Rudolf Hase, Karl Lang, Walter Moog, Kurt G. Papner (einschl. Farbaufnahmen), Siegfried Schäfer und Joanna Schmidt-Jonkers. Grafik: Günter Wuchold.

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

Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

Der anhaltende Konjunkturaufschwung hat in den meisten stahl-erzeugenden Ländern der Welt zu einer beschleunigten Zunahme von Produktion und Versand an Walzstahl geführt. Dies gilt auch für die Bundesrepublik.

So lagen die Lieferungen der deutschen Werke an Walzstahlfertigerzeugnissen (einschl. Edelstahl) im Zeitraum Oktober 1972 bis Juli 1973 mit durchschnittlich 2,4 Mio moto um gut 0,4 Mio moto (= + 20%) höher als im entsprechenden Vergleichszeitraum des Vorjahres. Der Anstieg ergab sich neben dem höheren Versand in das Inland vor allem durch verstärkte Exporte (um rd. 37% auf 0,8 Mio moto im Berichtszeitraum).

Bei der Beurteilung der Zuwachsraten darf jedoch nicht übersehen werden, daß sich die deutsche Stahlindustrie im Vergleichszeitraum des Vorjahres in einer ausgesprochen schlechten Lage befand. Das rechnerische Plus ist somit vor dem Hintergrund der damaligen besonders ungünstigen Situation zu sehen.

Die Auftragsbestände an Walzstahlfertigerzeugnissen insgesamt, die die Beschäftigung im Durchschnitt für etwa 2 1/2 Monate sichern, haben bis zuletzt noch zugenommen. Erste Bremswirkungen werden spürbar, die durch das Bündel an einschneidenden Stabilitätsmaßnahmen ausgelöst wurden; insbesondere durch die

- Einführung der 11%igen Investitionssteuer,
- Aussetzung der degressiven Abschreibungen für Anlagegüter und gewerbliche Bauten,
- Erhebung der Stabilitätsabgabe,
- Erhöhung der Mineralölsteuer,
- starke Kreditversteuerung durch die Bundesbank,
- jüngste 5,5%ige Aufwertung der DM Ende Juni 1973,
- Importerleichterungen, vor allem für Ostblockländer.

Im Interesse der Wiedergewinnung der Stabilität wird die Wirtschaft ihren Beitrag leisten; freilich wäre ein ausgewogeneres Verhältnis der Maßnahmen zur Einschränkung von Investition und Konsum zu begrüßen gewesen. Bei dem Übergewicht der gegen die Investitionstätigkeit gerichteten Maßnahmen ist eine zu starke Beeinträchtigung der deutschen Stahlindustrie nicht auszuschließen, wenn die jetzt noch überdeckten Wettbewerbsnachteile auf den währungs-, energie- und steuerpolitischen Gebieten in voller Schärfe wirksam werden. Dies zwingt zu einer sehr vorsichtigen Beurteilung der weiteren stahlwirtschaftlichen Entwicklung.

*

Ähnlich wie bei den übrigen deutschen Werken war auch bei der Thyssen Niederrhein AG in der Berichtszeit bei den meisten Erzeugnissen eine Versandzunahme zu verzeichnen. Die TN-Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen stiegen im Zeitraum Oktober 1972/ Juli 1973 um gut 20% auf rd. 199 000 moto. Die Zuwachsrate erreichte damit den Durchschnitt aller Walzstahlproduzenten in der Bundesrepublik.

Der Walzdrahtversand des Werkes Duisburg hätte den erreichten rd. 20%igen Zuwachs überschritten, wenn die Drahtstraße III des Werkes Duisburg in der Berichtszeit voll ausgefahren worden wäre. Die vorgesehene Erhöhung des Ringgewichts durch den Einsatz von 11,5-m-Knüppeln hat jedoch einen planmäßigen dreiwöchigen Stillstand der Straße erforderlich gemacht.

Beim Betonstahl des Werkes Duisburg war eine Zuwachsrate von rd. 37% zu verzeichnen (auf rd. 11 000 moto im Berichtszeitraum). Auch diese Veränderungen müssen – wie schon erwähnt – vor dem Hintergrund der sehr schlechten Situation der Vorjahresperiode gesehen werden.

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

	Okt./Juli 1971/72	Okt./Juli 1972/73	Veränderung in t	in %
Walzstahlfertigerzeugnisse gesamt	164 999	198 911	+ 33 912	+ 20,6
darin:				
Werk Duisburg	60 766	72 236	+ 11 470	+ 18,9
Walzdraht	85 007	104 318	+ 19 311	+ 22,7
darin:				
Werk Duisburg	49 596	58 047	+ 8 451	+ 17,0
Betonstahl	18 738	26 355	+ 7 617	+ 40,7
darin:				
Werk Duisburg	7 864	10 754	+ 2 890	+ 36,7

Größere Liefermengen führten zu einer Ausweitung des monatlichen TN-Umsatzes um 26% auf rd. 142 Mio DM, der in den letzten Monaten auch durch günstigere Erlöse positiv beeinflusst wurde. Damit konnten das schlechte Ergebnis aus dem 1. Halbjahr des Geschäftsjahres 1972/73 abgebaut und die Ertragssituation der Thyssen Niederrhein AG verbessert werden.

Hinsichtlich der Beschäftigung der Straßen des Werkes Duisburg für das IV. Quartal 1973 rechnen wir an der Drahtstraße IV und der 280/420er Straße mit einer Arbeitsweise von 48 Wochenstunden, während die Straße III voraussichtlich von 45,3 auf 42,6 Wochenstunden zurückgeht. Die beiden Drahtstraßen fahren dreischichtig, an der Feinstraße wird die zweischichtige Betriebsweise beibehalten. Zur Belegschaft des Werkes Duisburg zählten am 30. 9. 1972 2530 Mitarbeiter, davon 1941 Arbeiter und 589 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1972 bis Juli 1973 standen den insgesamt 430 Zugängen 375 Abgänge gegenüber, so daß sich zum 31. 7. 1973 ein Belegschaftsstand von 2585 ergab, davon 1989 Arbeiter und 596 Angestellte.

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

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1972	1941	589	2530
Zugänge Oktober/Juli 1972/73	360	70	430
Abgänge Oktober/Juli 1972/73	312	63	375
Stand 31. 7. 1973	1989	596	2585

Die Zahl der ausländischen Arbeiter erhöhte sich von 227 (30. 9. 1972) auf 285 (31. 7. 1973); das sind 14,3% der Arbeiterbelegschaft.

Im Monatsdurchschnitt Oktober 1972 bis Juli 1973 ereigneten sich 23,7 (Vorjahr 18,7) meldepflichtige Unfälle. Das sind 9,2 (Vorjahr 7,3) Unfälle auf 1000 Beschäftigte. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft beträgt 10,9 (Vorjahr 10,2).

Der durchschnittliche Krankenstand einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) ist mit 7,85% gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres (7,57%) leicht angestiegen.

Zur beruflichen Ausbildung wurden im Werk Duisburg Ende Juli 1973 92 technisch/gewerblich und 33 kaufmännisch Auszubildende beschäftigt. In der Berichtszeit konnten 40 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; 35 von ihnen wurden in ein Arbeitsverhältnis übernommen.

Im Rahmen der betrieblichen Erwachsenenbildung sind für das Schulungshalbjahr 1973/74 41 Kurse vorgesehen. Bis einschließlich Juli 1973 haben 34 Lehrgänge mit insgesamt 630 Teilnehmern stattgefunden. Zu externen Bildungsveranstaltungen wurden in der Berichtszeit 161 Mitarbeiter entsandt.

Beim betrieblichen Vorschlagswesen gingen im Berichtszeitraum 173 Verbesserungsvorschläge ein, von denen bis Ende Juli 103 abschließend bearbeitet wurden. Es ergab sich eine Prämiensumme von 31 467 DM und eine Höchstprämie von 6 225 DM.

Ende Juli 1973 waren rund 170 Wohnungssuchende, darunter 60 ausländische Arbeitnehmer, gemeldet.

Der Bestand an werksverbundenen und werkseigenen Wohnungen betrug Ende Juli 2036; hinzu kommen 178 werksgeförderte Eigenheime.

In den Wohnheimen des Werkes sind zur Zeit von 142 verfügbaren Plätzen 119 belegt.

*

Für die erfolgreiche Arbeit auf der Basis der bewährten, verständnisvollen Zusammenarbeit auf allen Ebenen spricht der Vorstand allen Mitarbeitern seinen besonderen Dank und seine Anerkennung aus.

Der Vorstand



Direktor Berge wurde 65

Am 15. Juli 1973 vollendete Hüttendirektor Dipl.-Ing. Heinz Berge, Vorstandsmitglied der Westfälische Union AG, Hamm, sein 65. Lebensjahr.

In Landsberg/Warthe geboren, begann er sein Studium im Herbst 1929 an der Technischen Hochschule Hannover. Nach gutem Abschluß des Studiums im Februar 1936 trat er im März 1936 bei der Westfälische Union AG ein, wo er als Betriebs-Direktionsassistent und Betriebschef bei den Werken Hamm und Lippstadt tätig war.

Bis zu seiner Berufung am 1. August 1956 zum stellvertretenden technischen Vorstandsmitglied und am 1. April 1958 zum ordentlichen Vorstandsmitglied bei der Westfälische Union AG war er zwar in verschiedenen anderen Unternehmungen tätig, ist aber der Drahterzeugung und -verarbeitung stets verbunden geblieben.

Im Bereiche dieses größten deutschen Drahtverarbeitungsunternehmens setzte er sich u. a. besonders für die Modernisierung, Rationalisierung und Automatisierung des ihm anvertrauten technischen Bereiches ein.

Fortsetzung von Seite 2

Prüfungen von zehn Minuten je Prüfungsbereich zu ergänzen, soweit die mündliche Prüfung für das Bestehen der Prüfung oder zur Verbesserung der Prüfungsleistung von wesentlicher Bedeutung ist. Durch die Verkettung der Prüfungsbereiche hat der Prüfungsbereich „Praktische Übungen“ starkes Gewicht erhalten, so daß die Abschlußprüfungen weniger berufs-schulabhängig geworden sind.



Dr. Kurrle im Ruhestand

Am 31. Mai 1973 trat das stellvertretende Vorstandsmitglied der Thyssen-Niederrhein AG Dr. Helmut Kurrle in den Ruhestand. Dr. Kurrle — Jahrgang 1909 — hat im Jahre 1935 nach dem Studium der Wirtschafts- und Sozialwissenschaften und Promotion zum Dr. rer. pol. sowie einer einjährigen Tätigkeit in einem Wirtschaftsprüfungsunternehmen in der Hauptbuchhaltung der GHH in Oberhausen seinen Dienst aufgenommen. Zwei Jahre später wurde ihm Handlungs-vollmacht und 1941 Prokura erteilt. Nach Kriegsteilnahme und Gefangenschaft war Dr.

Kurrle bis 1955 in leitenden Positionen der Maschinenbau- und Papierindustrie tätig und übernahm im März 1955 die Leitung des Finanz- und Rechnungswesens der aus dem GHH-Konzern entflochtenen Hüttenwerk Oberhausen AG. Am 12. Januar 1966 wurde er zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ernannt.

Unser Bild zeigt Dr. Kurrle (links) während der Verabschiedung auf der Belegschaftsversammlung des TN-Werkes Duisburg am 12. Juni 1973 in der Mercatorhalle in Duisburg. Rechts Betriebsratsmitglied Leni Biergans.

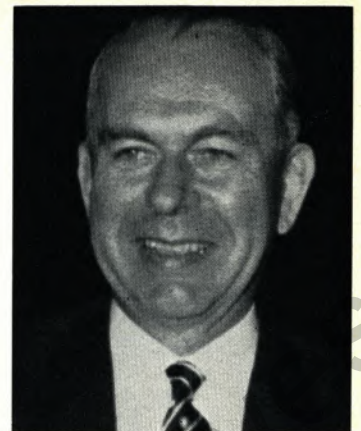
Mit dem Neubau Elektrodenfabrik habe er sich am Ende seiner Tätigkeit, so führte der AR-Vorsitzende der WU, Dr. Kürten, in seiner Laudatio anläßlich der Geburtstagsfeier vor zahlreichen Gästen aus Politik, Wirtschaft, Verwaltung, Kammern, Verbänden, vor Kunden und Lieferanten der WU sowie den Mitarbeitern aus, ein bleibendes Denkmal gesetzt.

Im Vordergrund standen aber auch humanitäre Aufgaben, die Arbeitserleichterungen und

die Ausbildung eines guten Mitarbeiterstammes zum Ziele hatten. So wurden auf seine Initiative hin in Zusammenarbeit mit der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund Industrie-Meister-Lehrgänge für das Drahtgewerbe, erstmals im September 1962, mit gutem Erfolg gestartet.

Seine Berufung in die Vorstände und Ausschüsse mehrerer überbetrieblicher Einrichtungen des Drahtgewerbes sowie der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund und zum Vorsitz des Arbeitgeberverbandes der Eisen- und Metallindustrie Hamm-Unna bringen das hohe Ansehen, welches er in Fachkreisen genießt, zum Ausdruck.

Oberbürgermeister Dr. Rinsche würdigte in seiner Rede anläßlich des Geburtstagsempfangs auch seine besonderen Verdienste um die Stadt Hamm und verlieh ihm auf Beschluß des Rates die Silberne Ehrenmedaille der Stadt Hamm.



† Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandi

Am 30. Juni verstarb das langjährige Vorstandsmitglied der ATH Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandi im 65. Lebensjahr unerwartet auf einer Dienstreise.

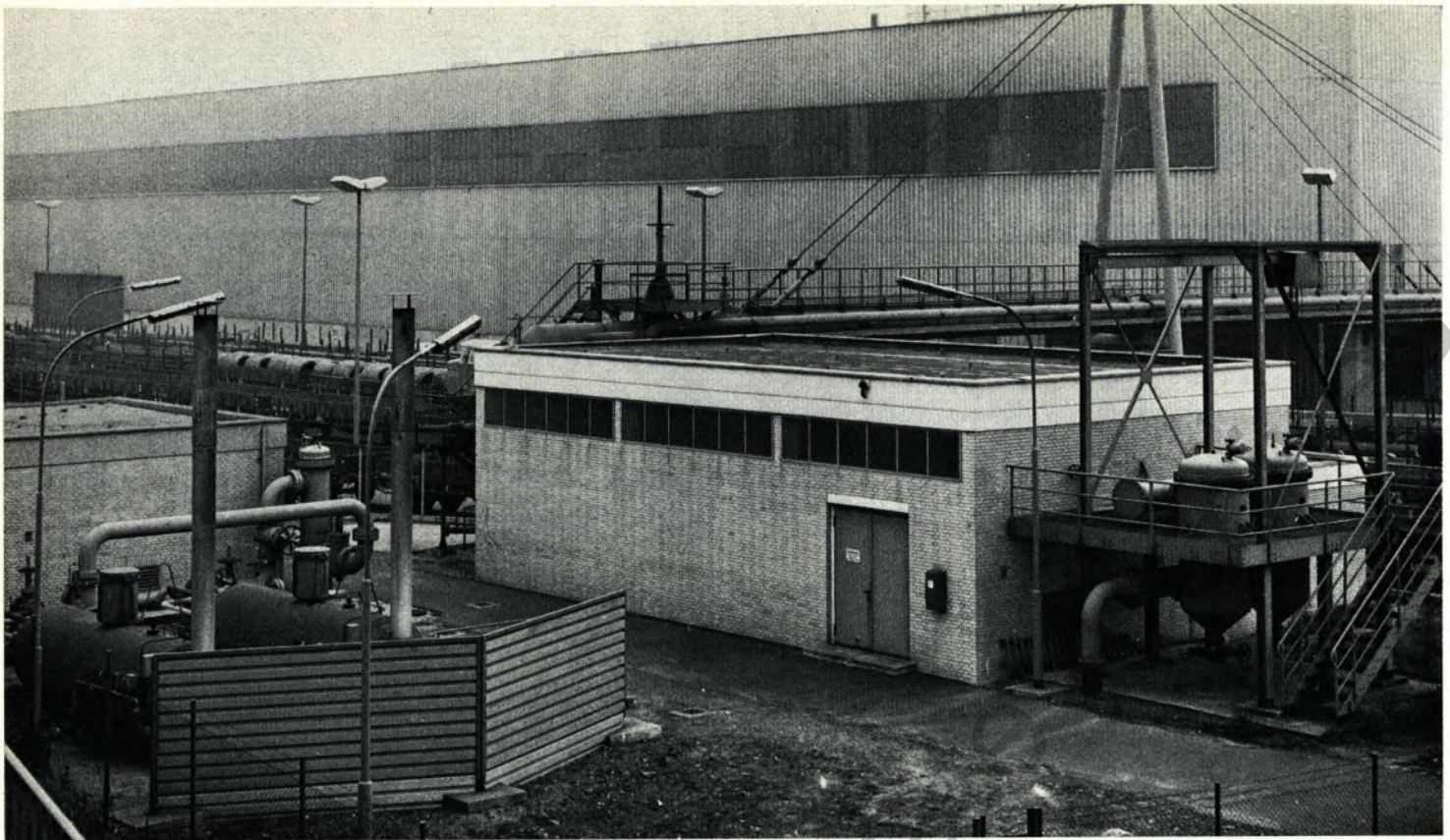
Er trat im April 1934 als Assistent in die August Thyssen-Hütte AG ein. Im März 1944 wurde er zum Betriebsdirektor aller Stahlwerke des Unternehmens ernannt.

Nach dem Kriege war er zunächst im Baustoffhandel tätig, bevor er 1952 zum Betriebsdirektor der Hüttenwerke Ruhrort-Meiderich AG berufen wurde. Im Mai 1955 trat er mit der Bildung der Phoenix-Rheinrohr AG in den Vorstand dieser Gesellschaft ein.

Im Mai 1965 wurde Brandi in den Vorstand der August Thyssen-Hütte AG berufen, wo er sowohl für die technischen Belange der ATH-Werke als auch für die technische Koordinierung innerhalb der gesamten Thyssen-Gruppe verantwortlich war.

Neben zahlreichen Ehrungen für seine Aktivitäten in und außerhalb der Thyssen-Gruppe wurde Brandi im Juni 1961 der akademische Grad eines Ehrenbürgers der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule in Aachen verliehen.

Im November 1963 erhielt er von dieser Hochschule die Ehrendoktor-Würde. Im Mai 1971 wurde er mit dem Großen Verdienstkreuz des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland ausgezeichnet. Im April dieses Jahres wurde ihm in Tokio die Ehrenmitgliedschaft im japanischen Eisen- und Stahlinstitut verliehen.



Erdgasübernahmestation des TN-Werkes Duisburg (rechts, kleines Gebäude vor der Drahtstraße IV) und die Filter zur Reinigung des Gases (ganz rechts).

Die Erdgasversorgung des TN-Werkes Duisburg

Von Dipl.-Ing. Walter Letters, Betr.-Chef der Energiewirtschaft und Wärmetechnik im TN-Werk Duisburg

Zu jedem Arbeitsvorgang muß bekanntlich Energie aufgewendet werden. Dies gilt auch für die Arbeitsabläufe in einem Fertigungsbetrieb, wie ihn das TN-Werk Duisburg darstellt. Infolge der heutigen relativ einfachen Struktur des Werkes als Warmwalzwerk konnte die Zahl der verschiedenen Energiearten auf nur wenige reduziert werden. Dies ist sehr wichtig, da das Werk über keine eigenen Energiequellen verfügt und somit jegliche Energie von Fremden ankaufen muß. Bei einer Konzentration auf nur wenige Energiearten kann natürlich auch ein größerer Mengenrabatt vom Preis erreicht werden, als das bei einer Vielzahl von kleinen Mengen verschiedener Energiesorten möglich wäre.

Die beiden wichtigsten Energiearten im Werk Duisburg

sind Erdgas und elektrische Energie, wobei das Erdgas einen Energieanteil von rund 71 Prozent, der Strom 28,8 Prozent und beide zusammen etwa 99,8 Prozent des angekauften Energiebedarfs ausmachen. Die nachfolgende Abhandlung befaßt sich mit dem Erdgas, das in unserem Werk als Brennstoff eingesetzt wird.

Besonderheiten des Erdgases

Mit dem Brennstoff Erdgas wird in Betriebsstätten gerne gearbeitet, weil dieses Gas einige wesentliche Vorteile gegenüber anderen technischen Gasen besitzt. In seiner chemischen Zusammensetzung besteht dieses aus Holland eingeführte Naturgas aus circa 81,8 Prozent Methan (CH_4), 14 Prozent Stickstoff

(N_2), 3,4 Prozent schweren Kohlenwasserstoffen (C_mH_n) sowie einem Rest von 0,8 Prozent Kohlendioxid (CO_2). Im Gegensatz zum Hochofengas und Koksofengas enthält Erdgas nicht das gefürchtete hochgiftige Kohlenmonoxid (CO). Eingeatmetes Erdgas wirkt also nicht schädigend auf den menschlichen Körper, es sei denn, die Erdgaskonzentration in der Luft ist so groß, daß der Sauerstoffgehalt der Luft (normal 21 Prozent) unter einen Wert von 16 Prozent absinkt. In solch einem Fall besteht Erstikungsgefahr durch Sauerstoffmangel.

Es darf jedoch nicht unerwähnt bleiben, daß das gefährliche Kohlenmonoxid im Abgas von Erdgas auftreten kann. Das ist aber nur dann der Fall, wenn die Verbren-

nung schlecht oder unter Luftmangel (Flamme rußt) erfolgt. Bei einem schlechtbrennenden Küchen-Gasherd können z. B. verstopfte Gasdüsen die Ursache sein.

Das Hollandgas ist frei von teerhaltigen und schwefelhaltigen Bestandteilen. So vorteilhaft sich diese Eigenschaften auf die Sauberkeit und Instandhaltung der Gasarmaturen und Leitungen auswirken, so nachteilig ist dies bei der Suche von Undichtigkeiten und Leckstellen an den Gasleitungen, denn das Gas ist dadurch praktisch geruchlos. Während ausströmendes Koksofengas durch seinen typischen Geruch erkannt werden kann, ist ausströmendes Erdgas nur durch Einsatz von Gasspürgeräten feststellbar. Aus diesem Grund bedürfen Erdgas-Leitungsnetze der Industrie einer häufigeren Kon-

trolle als zum Beispiel Koksofengasnetze. Für den Haushaltverbraucher wird das Erdgas mit einem Geruchsstoff versetzt.

Brenneigenschaften

Die Zünd- und Brennfähigkeit eines Gases wird von den Zündgeschwindigkeiten der einzelnen Gaskomponenten bestimmt. So hat zum Beispiel die Gaskomponente Wasserstoff (H_2) eine hohe, und die Gase Methan (CH_4) und Kohlenmonoxid (CO) haben nur eine geringe Zündgeschwindigkeit. Daher zündet Koksofengas mit rund 56 Prozent Wasserstoff leicht und schnell. Leider neigt es auch genauso leicht zu Explosionen. Erdgas, das 81,8 Prozent Methangas und keinen Wasserstoff enthält, zündet und brennt hingegen sehr träge und muß vor der Verbrennung gut mit Luft gemischt werden. Erdgasexplosionen sind sehr selten, stehen aber in der Auswirkung der Koksofengasexplosion in keiner Weise nach. Der Hauptgrund jedoch, weshalb Erdgasexplosionen wesentlich seltener als Koksofengasexplosionen vorkommen, ist in dem relativ kleinen Zündbereich des Erdgases zu sehen. Während Erdgas/Luft-Gemische nur mit einem Gasanteil zwischen vier und 17 Prozent brennen bzw. explo-

dieren können, beträgt der entsprechende Zündbereich für Koksofengas bereits fünf bis dreißig Prozent. Man kann also ein Erdgas/Luft-Gemisch herstellen, in dem Erdgas und Luft zu gleichen Teilen vorhanden sind, ohne befürchten zu müssen, daß durch eine Zündquelle eine Explosion hervorgerufen wird. Das Gemisch zündet nicht.

Heizwert

Der Heizwert eines Gases gibt an, wieviel chemisch gebundene Energie in Kilokalorien (kcal) aus einem Kubikmeter Gas durch Verbrennung in Form von Wärme freigesetzt werden kann. Der Heizwert des Erdgases ist etwa doppelt so hoch wie der des Koksofengases, das früher im TN-Werk Duisburg (als es noch ein gemischtes Hüttenwerk war) verwendet wurde. Dieser hohe Heizwert des Erdgases wirkte sich für das TN-Werk Duisburg bei der Umstellung von Koksofengas auf Erdgas sehr positiv aus, weil gegenüber früher durch die gleichen vorhandenen Leitungen die doppelte Energiemenge transportiert werden kann. Außer dieser und den bereits erwähnten Eigenschaften – schlechtere Zündfähigkeit, Sauberkeit, Geruchlosigkeit, absolutes Fehlen von Kohlenmonoxid – unterscheidet sich

das Erdgas vom Koksofengas kaum.

Verschiedentlich wird in der Werbung behauptet, Erdgas habe beim Kochen die doppelte Heizleistung, zeige verbesserte Brenneigenschaften oder sogar erhöhte Flammentemperatur gegenüber Koksofengas. Solche Behauptungen stimmen nicht.

Die Leistung an einem bestimmten Brenner ist immer die gleiche, egal, ob er mit Erdgas oder Koksofengas gespeist wird. Da aber das Erdgas doppelten Heizwert hat, braucht für die gleiche Leistung des Brenners nur halb soviel Erdgas zugeführt zu werden als Koksofengas. Davon hat der Haushaltverbraucher allerdings keinen Vorteil, denn die Gaswerke haben ihre Tarife umgestellt und berechnen beim Erdgas nicht die gelieferten Volumen in Kubikmetern, sondern die Wärmeinheiten in Kalorien. Vorteile haben aber Verbraucher mit eigenem Gasnetz, wie das TN-Werk Duisburg, denn das Netz kann, wie oben bereits erwähnt, die doppelte Energiemenge transportieren. Unterschiede im Brennverhalten von auf Erdgas umgestellten Brennern, speziell von Gasherden, ist meistens auf die Bauart der Brenner (lange Flamme oder kurze Flamme) zurückzuführen.

Das Erdgasversorgungssystem des TN-Werkes Duisburg

Wie bereits erwähnt, wird das im TN-Werk Duisburg eingesetzte Erdgas aus Holland bezogen, strömt über Fernleitungen in eine Druckregel- und Reduzierstation der Firma Ruhrgas AG, wird dort von 67 auf circa sieben atü entspannt und erreicht mit diesem Druck die Erdgas-Übernahmestation des TN-Werkes Duisburg. Diese Station hat vier Aufgaben zu erfüllen:

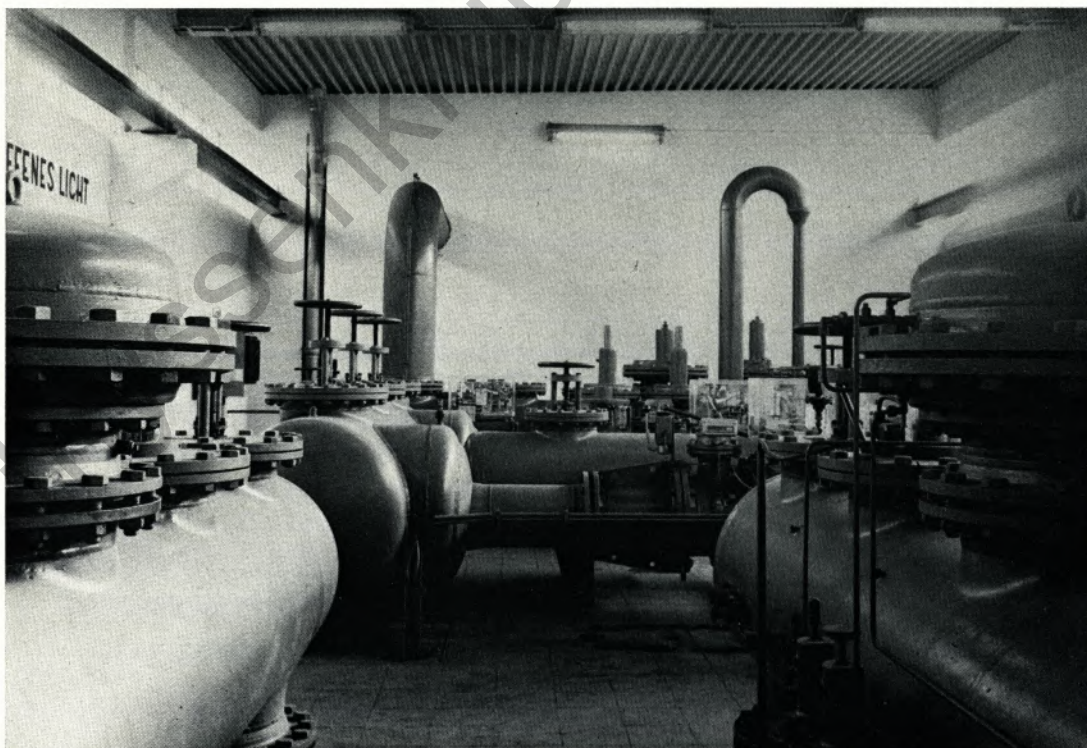
- Reinigung des Gases von Schmutz- und Staubteilchen;
- Genaue Messung der bezogenen Gasmengen zwecks Abrechnung mit der Gaslieferfirma;
- Reduzierung und Regelung des Gasdruckes von sieben atü auf 0,3 atü;
- Sperrung des Werksgasnetzes gegen das Netz der Lieferfirma bei Gefahr.

Das Gas gelangt von der Station über ein verzweigtes werkseigenes Gasnetz von rund 4500 Meter Gesamtlänge zu den einzelnen Verbrauchern. Darunter gehören besonders die Knüppelwärmöfen der Walzwerke, die Dampfkesselanlage, mehrere Schmiede-, Glüh- und Härteöfen sowie Heizungsanlagen, Kleinbrenner und Infrarotstrahler.

Gasmengenmessung

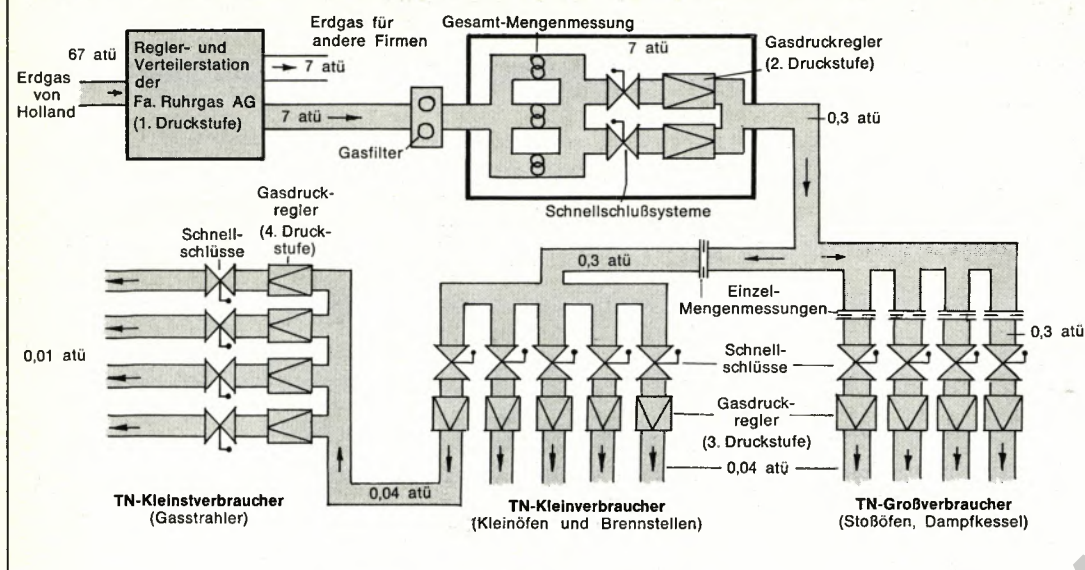
Die von den einzelnen Verbrauchern abgenommenen Erdgasmengen werden an den einzelnen Verwendungsstellen gemessen. Die in das Werksnetz eingehende Gasmenge muß mit den an den einzelnen Verbrauchern gemessenen Mengen übereinstimmen. Ist dies nicht der Fall, dann liegt entweder eine Störung an einer Meßstelle

bitte, blättern Sie um



Blick in das Innere der Erdgasübernahmestation im TN-Werk Duisburg.

Schematische Darstellung der Erdgasversorgung der Thyssen Niederrhein AG, Werk Duisburg



vor, oder aber das Werksnetz ist an irgendeiner Stelle undicht. Solche sogenannten Mengenbilanzen, die u. a. ein brauchbares Hilfsmittel zur Aufdeckung von Fehlern im Gasversorgungssystem darstellen, werden täglich einmal erstellt.

Gasdruckregelung und Sicherheits-einrichtungen im Leitungsnetz

Prinzipiell verdichtet man Gas bei der Fortleitung über große Entfernungen möglichst hoch, um mit verhältnismäßig kleinen Leitungsdurchmessern auszukommen. Umgekehrt muß der Gasdruck vor der Brennstelle so klein wie möglich sein, da bei einer zu

hohen Gas-Austrittsgeschwindigkeit im Brenner die Flamme abreißt. Das Gas muß also vor dem Einsatz in einer Brennstelle in jedem Fall (im TN-Werk Duisburg von 67 auf circa 0,01 atü) entspannt werden. Solche großen Druckunterschiede erfordern einen Druckabbau in vier Stufen:

von 67 atü auf sieben atü in der Erdgasstation der Ruhrgas AG auf dem Gelände des TN-Werkes Duisburg; von sieben atü auf 0,3 atü in der Erdgasstation des TN-Werkes Duisburg; von 0,3 auf circa 0,04 atü vor Ort an den Brennstellen; von 0,04 auf circa 0,01 atü vor Ort bei ganz empfindlichen Brennstellen wie z. B. Gasstrahler.

Wenn der Gasdruck in einem Leitungssystem nicht mehr

aufrechterhalten werden kann, besteht Explosionsgefahr. Um diese zu vermeiden, ist das Werksgasnetz sowohl an der Einleitungsstelle zum Werks-gelände als auch an den Verbrauchsstellen durch 35 größere und rund 120 kleinere Gas - Schnellschlußarmaturen geschützt.

Bei Störungen an einem Gasverbraucher schließt der ihm zugeordnete Schnellschluß und trennt den Verbraucher vom Gasnetz. Die übrigen Gasverbraucher können in diesem Falle weiter betrieben werden. Tritt jedoch eine Störung in der Gasversorgung bereits außerhalb des Werks-geländes auf, zum Beispiel ein Bruch der Gaszuleitung der Firma Ruhrgas AG, dann

schließen die Schnellschlüsse sowohl am Eingang des Werknetzes in der Gasüber-nahmestation als auch an den einzelnen Verbrauchern. Die Verbraucher sind auf diese Weise vom Werknetz und dieses wiederum von der Außenleitung getrennt. Das Werksnetz bleibt unter Druck, und zwar um so länger, je dichter das Gasnetz ist. Befindet sich bei Beendigung der Außenstörung noch genügend Gasdruck in den Werks-leitungen, dann kann das Netz sofort wieder in Betrieb genommen werden. Ist jedoch kein Druck mehr in den Leitungen, dann muß damit gerechnet werden, daß an irgendeiner undichten Stelle Luft in das Gasleitungsnetz eingedrungen ist und Gas/Luftgemische in den Leitungen vorherrschen. Solche Gemische können bei Wiederinbetriebnahme von Gasverbrauchern zu erheblichen Explosionen führen. Aus diesem Grunde muß in dem beschriebenen Fall das Leitungsnetz so lange mit Gas gespült werden, bis mit Sicherheit keine Luft mehr in den Leitungen vorhanden ist. Solch eine Spülung des Gasnetzes dauert mehrere Stunden. Es ist deshalb verständlich, daß sich ein hoher Wartungsaufwand für das Gasleitungsnetz sowie seine Regel- und Sicherheitsarmaturen lohnt, denn neben der unbedingt notwendigen sicheren Funktion der Sicherheitsarmaturen im Notfall spart man bei der Inbetriebnahme eines dichten Werknetzes nach einer Außenstörung viel Zeit ein.

TN auf den Messen in Brunn und Essen

Zur Internationalen Messe vom 7. bis 16. September 1973 in Brunn zeigt die Thyssen Niederrhein AG ihre Leistungsfähigkeit als Hersteller von Preßteilen und als Qualitätsstahlerzeuger. Folgende Exponate aus dem TN-Werk Oberhausen werden zu sehen sein:

- ein Korbbogenboden von 2400 Millimeter Durchmesser mit Aushalsung (Hal-

sungsdurchmesser 500 Millimeter) aus hochfestem schweißbarem Sonderbaustahl N-A-XTRA 65

- ein plattiertes Behältersegment für die Groß-Chemie aus Feinkorn-Sonderbaustahl FG 36 W mit Auflage aus sauerstoff-freiem Kupfer
- zwei kupferplattierte Bleche aus Kesselblech H I mit Auflage aus sauerstoff-freiem Kupfer
- ein plattiertes Blech aus Feinkorn - Sonderbaustahl FG 47 W mit Auflage aus rost- und säurebeständi-

gem Edelstahl REMANIT 4571

Zur Fachmesse „Schweißen und Schneiden“ vom 19. bis 27. September 1973 im Ausstellungsgelände in Essen zeigt die Thyssen Niederrhein AG ihre Leistungsfähigkeit als Hersteller von Preßteilen und gut schweißbaren Sonderbaustählen. Ausgestellt werden aus dem TN-Werk Oberhausen u. a.:

- ein plattierter Korbbogenboden von 1000 Millimeter Durchmesser aus 17 Millimeter dickem Feinkornbaustahl mit fünf Millimeter Auflage aus austenitischem

stabilisiertem Chrom-Nickel-Stahl REMANIT 4571

- eine Halbkugel von 419 Millimeter Durchmesser aus hochfestem schweißbarem Sonderbaustahl N-A-XTRA 60 (vorgesehen als Rohrverschluß für fahr-bare Zisterne).

Des weiteren ist der Knotenpunkt eines Fachwerkträgers aus PATINAX 37 zu sehen, an dem die gute Schweißbeignung wetterfester TN-Sonderbaustähle dargestellt wird. Als Schweißzusatzwerkstoff wurde die Elektrode SH PATINAX Kb der Westfälische Union AG verwandt.



Der Autor unseres Berichtes, Kurt Wunder (rechts), und Sunder Raj Shilakar in der Tempelstadt Pushpashinat.

Besuch bei einem Kollegen in Nepal

Nicht alle Einzelmaßnahmen der Entwicklungshilfe scheinen sinnvoll

Von Kurt Wunder

Ich bin Mitarbeiter der BKK des TN-Werkes Duisburg und benutzte eine Urlaubsreise nach Indien zu einem Abstecher nach Nepal und zu einem Besuch bei meinem früheren Kollegen Sunder Raj Shilakar, der im Rahmen der Entwicklungshilfe als Regierungspraktikant auch eine Zeitlang bei der BKK verbrachte. Schon damals äußerte sich Shilakar skeptisch darüber, ob er die nach dem vom Arbeitsamt vorgeschriebenen Programm bei TN Duisburg erworbenen Kenntnisse überhaupt verwenden könne und sagte: „Hier ist alles interessant, aber nicht alles eignet sich für mein Land.“ (Siehe DDD Nr. 1/1973, Seite 16). Leider hatte Shilakar nur allzurecht.

Die Bezeichnung „Regierungspraktikant“ sagt nichts darüber aus, wer sich dahinter verbirgt. Es kann sich dabei um eine Persönlichkeit handeln, die im eigenen Lande bereits eine besondere Position einnimmt. Für Sunder Raj Shilakar trifft das zweifellos zu. Als königlicher Beamter leitet er nahe der Hauptstadt Katmandu das Patan Industry

Estat, eine von einer Mauer umgebene Industriean siedlung, deren Werkstätten sich ringförmig um das Büro von Shilakar gruppieren. Von dort betreut er rund 31 sehr unterschiedlich strukturierte Betriebe, darunter z. B. eine Holzschnitzerei, eine Fabrik für Elektromaterial und Unternehmen der Bauindustrie. Außerdem berät er auch eine deutsche Gruppe, die außerhalb von Katmandu ein Zementwerk baut.

Die Holzschnitzerei, die vor allem für den Andenkenhandel arbeitet, durfte ich besichtigen. Dabei erfuhr ich, was ein Arbeiter verdient: zwischen DM 1,40 und DM 3,30 pro Tag! Auch Akademiker verdienen nicht viel mehr. Man sagte mir, ein Arzt im Krankenhaus erhalte rund 150 DM im Monat. Allerdings sind die Bedürfnisse der Nepalesen sehr bescheiden, und die Kosten für den reinen Lebensunterhalt sind im Vergleich zu Europa äußerst gering.

Datenverarbeitung und Rechnungswesen, Personalabteilung oder gar eine Betriebs-

krankenkasse kennt man in Nepal nicht und auch nicht im Patan Industry Estat. Zumindest in diesem Einzelfall zweifle ich deshalb den Erfolg einzelner Maßnahmen der Entwicklungshilfe an. Mit den durch die einzelnen Abteilungen des TN-Werkes Duisburg vermittelten Kenntnissen kann Shilakar in Katmandu nur wenig anfangen.

Vielleicht ist aber sein natürliches Talent zum Organisieren in Duisburg gefördert worden, denn er ließ sich das Programm meiner Reiseveranstalter zeigen, schüttelte den Kopf, sagte „Wir machen einen Plan“ und hielt Wort. In seinem Bestreben, mir in uneigennütziger Weise soviel von Nepal zu zeigen wie in der kurzen Zeit überhaupt möglich war, hielt Shilakar seinen Plan minutengenau ein, hakte jeden Programmpunkt ab und überreichte mir zum Schluß seine Liste mit der Bemerkung: „Plan erfüllt“.

So lernte ich die Schönheiten des Landes vor der imponierenden Kulisse des Himalaya viel ausführlicher kennen, als

das durch ein Reisebüro möglich gewesen wäre. Shilakar führte mich in die drei alten Königsstädte, zeigte mir wenig bekannte Tempel, ermöglichte mir die Teilnahme an seltenen religiösen Zeremonien, versuchte, mir einen Einblick in die eigenartige Verschmelzung von Hinduismus, Buddhismus und Lamaismus zu geben, und machte mich mit der liebenswerten und freundlichen Art seiner Landsleute bekannt.

Vor rund zwanzig Jahren war Nepal noch ein für Fremde verbotenes Land. Jetzt ist der Tourismus ein bescheidener Devisenbringer, aber er schuf auch Probleme.

Zunächst kauften die auf Antiquitäten erpichten Ausländer von der armen und über den Marktwert nicht informierten Bevölkerung Mengen von religiösen Kunstwerken für nur wenige Dollars, schließlich wurden sogar aus den kostbaren Schnitzereien der Tempel Teile für den Verkauf herausgebrochen. Viel zu spät wurden strenge Ausfuhrbestimmungen erlassen, die bei schlecht besoldeten Zöllnern wohl auch leicht zu umgehen sind. Zum Renovieren der beschädigten Tempel fehlt offenbar das Geld, und der Verfall steht vor der Tür. Um die Tempel herum lungern menschliche Wracks, Rauschgiftsüchtige aus USA und Europa, denn in Nepal ist Haschisch frei käuflich. Süchtige Nepalesen habe ich keine gesehen, obwohl mir Sunder Raj Shilakar in Budharilkantha in einem Tempel eine Vishnu-Statue zeigte: der Gott hat neben sich einen Joint (aus Stein) liegen und träumt auf einer Schlange ruhend lächelnd seinen Rausch aus.

An einem Abend lud mich Shilakar zu einem Festmahl in die Wohnung seines Freundes ein, da seine eigene Wohnung, wie er erklärte, für einen Europäer in der Höhe zu niedrig sei.

Beim Abschied am Flughafen trug mir Sunder Raj Shilakar Grüße an alle seine Freunde im TN-Werk Duisburg auf und betonte ausdrücklich, daß er sich über jeden Besuch sehr freuen würde.

Thyssen am Niederrhein

Die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg brachte jetzt in ihrer Schriftenreihe den 47. Band unter dem Titel „Wirtschaft am Niederrhein – Strukturen und Entwicklungen“ heraus. Der mit zahlreichen Grafiken, Farbtafeln und umfangreichem statistischem Material ausgestattete Band ist im Buchhandel erhältlich. Mit freundlicher Genehmigung des Herausgebers bringen wir im Auszug daraus eine in ihrer Knappheit besonders übersichtliche Darstellung der Thyssen-Gruppe (unter besonderen Bezug auf den Kernbereich) einschließlich der Thyssen Niederrhein AG.

THYSSEN: Hinter diesem Namen steht die Thyssen-Gruppe mit den Unternehmen: August Thyssen-Hütte AG, Duisburg, Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, Westfälische Union AG, Hamm, Deutsche Edelstahlwerke GmbH, Krefeld, Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf, Thyssen International GmbH, Düsseldorf.

Die Thyssen-Gruppe ist das größte Stahlunternehmen des Kontinents. Im Geschäftsjahr 1971/72 erzielte THYSSEN mit rund 92000 Beschäftigten einen Fremdsatz von 9,8 Milliarden DM. Die Rohstahlproduktion – zum überwiegenden Teil im umweltfreundlichen, kostengünstigen Oxygenstahlverfahren erzeugt – betrug 11,6 Millionen Tonnen. Vom Umsatz her gehört THYSSEN zu den sieben größten Unternehmen der Bundesrepublik.

Die August Thyssen-Hütte ist Holding des Gesamtkonzerns und gleichzeitig größte Produktionsgesellschaft. Ihr Aktienkapital in Höhe von rund einer Milliarde DM liegt in den Händen von rund 125000 Aktionären.

Thyssen Niederrhein ist 1971 aus einer Verschmelzung der Betriebe der Hüttenwerke Oberhausen AG (HOAG) und der Niederrheinischen Hütte AG in Duisburg-Hochfeld hervorgegangen. Die neue Gesellschaft ist nach der ATH das größte Produktionsunternehmen der Gruppe.

Die Westfälische Union verarbeitet als Tochtergesellschaft von TN einen erheblichen Teil der Thyssen-Walzdrahterzeug-

ung. Produktionsschwerpunkte sind Draht, Drahterzeugnisse und Schweißzusatzwerkstoffe.

Die Deutschen Edelstahlwerke (DEW) sind der Thyssen-Spezialist für Edelstahl. Neben der Produktion eines breiten Sortiments von Edelstählen und Legierungen werden komplizierte Spezialitäten in Einzelfertigung hergestellt.

Thyssen Industrie ist der Stahlblechverarbeiter der Gruppe. Container, Brennstoffbehälter, Transporteinrichtungen und Bauelemente werden hier aus ATH-Blechen und sonstigen Werkstoffen gefertigt.

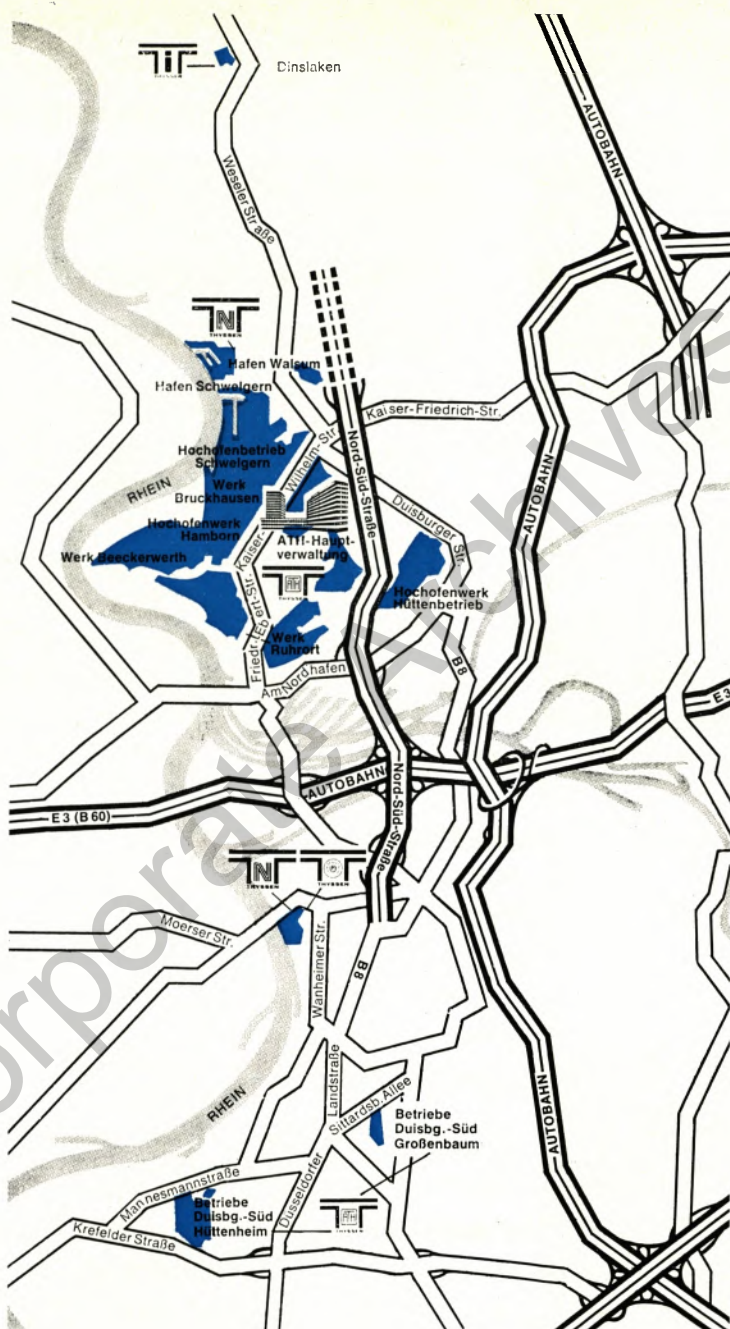
Die Thyssen Handelsunion wurde 1972 neu geordnet. Wichtigste Tochterunternehmen dieser Holdinggesellschaft sind die Thyssen Stahlunion und Heiner. Aug. Schulte.

Thyssen International repräsentiert die multinationale Ausrichtung des Konzerns.

Im Bezirk der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg ist Thyssen vor allem mit folgenden Unternehmen vertreten: August Thyssen-Hütte AG, Thyssen Niederrhein AG, Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH, Thyssen Industrie GmbH.

August Thyssen-Hütte

Die Stahlbasis bei der ATH bildet das Fundament der Thyssen-Gruppe. Fast die Hälfte des Gesamtumsatzes in Höhe von 4,4 Milliarden DM entfielen im Geschäftsjahr 1971/72 auf Lieferungen an die eigenen Konzerngesell-



schaften. Die ATH beschäftigt mehr als 35000 Mitarbeiter. In Duisburg verfügt die ATH über drei Hochofenbetriebe, vier Stahlwerke und zahlreiche Walzwerke für Flach- und Profilerzeugnisse. Dazu kommen zwei Kokereien und fünf Sinteranlagen sowie umfangreiche Energie-, Versorgungs- und Verkehrsanlagen.

Die Hochofenwerke

liegen in Hamborn, Ruhrort und Meiderich. Das Hochofenwerk Hüttenbetrieb in Meiderich ist mit drei Öfen bestückt, in denen Spezialroheisen erzeugt wird. In Ruhrort stehen vier Hochöfen, von denen einer einen Gestelldurchmesser von elf Metern hat und

zwei weitere jeweils einen von neun Metern. Im Hochofenwerk Hamborn/Schelgern erschmelzen insgesamt zehn Öfen Roheisen. Drei davon haben einen Gestelldurchmesser von gut neun Metern. Im Februar 1973 wurde im Werkshafen Schelgern ein Großhochofen mit einem Gestelldurchmesser von 14 Metern angeblasen. Er ist für eine Tagesleistung von 10000 Tonnen Roheisen ausgelegt.

Die Stahlwerke

Das Bruckhausener Oxygenstahlwerk wurde Ende 1969 in Betrieb genommen. Es ist mit zwei 380-Tonnen-Konvertern ausgerüstet, die über einen Computer gesteuert werden.

Angegliedert sind zwei Blockbrammenstraßen, eine schwere Halbzeug- und Profilstraße, eine Universal-Trägerstraße, eine mittelschwere Profilstraße, eine Warmbreitbandstraße, zwei Warmscherenlinien, ein Kaltwalzwerk, eine Feuerverzinkungsanlage, eine kombinierte Verzinkungs-/Aluminierungs-Anlage und eine elektrolytische Verzinkungsanlage.

Das Oxygenstahlwerk Beekkerwerth nahm 1962 die Produktion auf. In ihm arbeiten drei 260-Tonnen-Konverter. Zu den weiteren Anlagen gehören: Eine Universalbrammenstraße, auf der Rohbrammengewichte bis zu vierzig Tonnen gewalzt werden, eine Warmbreitbandstraße, eine Warmbandspaltanlage, ein Kaltwalzwerk, eine Feuerverzinkungsanlage und eine Bandbeschichtungsanlage, auf der kunststoffbeschichtete Bleche hergestellt werden. Eine Stranggießanlage ist im Bau. Wegen seiner ausgedehnten Grünanlagen und der farbigen Fassaden erhielt die ATH für dieses Werk im Wettbewerb „Industrie in der Landschaft 1971“ eine Goldmedaille.

Im Bereich Ruhrort befinden sich zwei Stahlwerke: ein Oxygenstahlwerk mit vier 120-Tonnen-Konvertern und ein Siemens-Martin-Stahlwerk mit fünf 185-Tonnen-Öfen. Angegeschlossen ist eine Stranggießanlage. Weiterhin gehören dazu: zwei Blockbrammenstraßen, zwei Halbzeugstraßen sowie eine mittelschwere und eine leichte Profilstraße.

Der Betriebsbereich Duisburg-Süd, der im Rahmen der Arbeitsteilung mit Mannesmann 1970 zur ATH kam, umfaßt in Hüttenheim ein Grobblechwalzwerk, ein Kaltwalzwerk, eine Warmscherenlinie und eine Warmbandspaltanlage. In Großenbaum befindet sich eine Breitflachstraße.

Thyssen Niederrhein Werk Duisburg

Thyssen Niederrhein, einer der größten Walzdrahthersteller der Welt und Produzent von Betonstahl, Grobblechen, Profilen und zahlreichen Sonderstählen, besitzt außer dem

Werk am Firmensitz in Oberhausen ein Werk an der Rheinfront von Duisburg-Hochfeld. Es setzt die Tradition der 1851 gegründeten Niederrheinischen Hütte fort. Das ursprünglich gemischte Hüttenwerk wurde – einer neuen Konzeption folgend – in ein leistungsfähiges Werk umgewandelt, das nur aus Walzanlagen und den erforderlichen Neben- und Erhaltungsbetrieben besteht. Die frühere Selbstversorgung mit Halbzeug wurde durch kostengünstigere Lieferungen der ATH aus deren größeren und moderneren Anlagen abgelöst.

Beschäftigte im Werk Duisburg: ca. 2500. Erzeugung im Geschäftsjahr 1971/72: ca. 850 000 Tonnen Walzdraht, 140 000 Tonnen Stabstahl und 95 000 Tonnen Betonstahl. Die hohe Walzdraht-Produktion wurde ermöglicht durch die Errichtung einer neuen besonders leistungsfähigen Walzdrahtstraße (Drahtstraße IV) und durch ständige Verbesserungen an einer weiteren großen Walzdrahtstraße (Drahtstraße III). 1973 runden neue Beiz- und Glühanlagen für Drahtbunde die Modernisierungen auf diesem Sektor ab.

Außerdem verfügt Thyssen Niederrhein in Duisburg über ein Feinstahlwalzwerk, einen Streck- und Drillbetrieb, Maschinenbetriebe, Werkstätten und sonstige Nebenanlagen.

Erzaufbereitungsanlagen in Walsum

Die Oberhausener Hochofenbetriebe der Thyssen Niederrhein AG werden vom Südhafen Walsum aus mit Stückerz und Sinter versorgt. Darüber hinaus werden dort auch Erze für die ATH aufbereitet. Im Hafengelände stehen eine Erzbrech- und Siebanlage mit einer Jahreskapazität von ca. drei Millionen Tonnen und eine Sinteranlage mit einer Jahreskapazität von ca. 1,2 Millionen Tonnen.

Thyssen Handelsunion

Unter dieser Holdinggesellschaft arbeiten zahlreiche große Handelsunternehmen. Zu ihnen zählt auch die größte Schrotthandels-gesellschaft in

Europa, die Schrotthandel vorm. Albert Sonnenberg GmbH mit Sitz in Duisburg. Dieses Unternehmen beliefert überwiegend die Stahlindustrie, wobei den Lieferungen an andere Thyssen-Gesellschaften besondere Bedeutung zukommt.

Schrotthandel-Sonnenberg nahm 1972 im Duisburg-Ruhrorter Hafen zusätzlich zu den auf der Schrottinsel bereits bestehenden Großaufbereitungsanlagen eine neuartige Shredder-Anlage in Betrieb. Mit einer Monatskapazität von rund 10 000 Tonnen kann hier aus kompletten Autokarosserien, Kühlschränken etc. feinsortierter Schrott erzeugt werden.

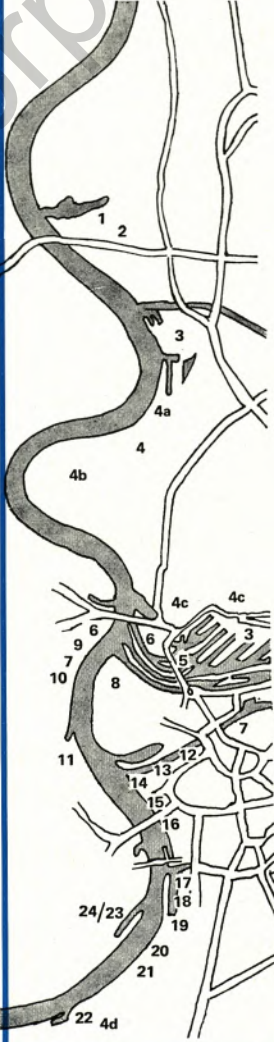
Thyssen Industrie

ist im Bezirk der Industrie- und Handelskammer mit einem Werk in Dinslaken vertreten. Hier war früher auch der Firmensitz. Nach der Arbeitsteilung mit Mannesmann 1970 wurden die Thyssen In-

dustrie GmbH, Dinslaken, und die Mannesmann-Stahlblechbau GmbH, Düsseldorf, zur neuen Thyssen Industrie GmbH, Düsseldorf, zusammengeschlossen, einer 100%igen Tochtergesellschaft der ATH.

Im Werk Dinslaken liegt der Schwerpunkt der Produktion bei der Herstellung von Trapezprofilen als Thyssen-Dach und Thyssen-Wand, vor allem für den Industrie-Hallenbau. Hierfür wird verzinktes und kunststoffbeschichtetes (Thyssen-Color) Vormaterial auf großen automatischen Kaltprofilierstraßen verarbeitet. Weiterhin umfaßt das Produktionsprogramm die Thyssen-Stahldecken sowie versetzbare Stahl-Trennwände und Sanitärkabinen für den Innenausbau.

1972 wurde für die Herstellung eines neuen Thyssen-Produkts, der wärmeisolierenden Thyssenthermowand, eine kontinuierliche Profilier- und Ausschäumstraße errichtet.



Betrieb	Haupterzeugnis	Beschäftigte
1 Zeche Walsum	Gas-, Flammkohle, Strom	4 200
2 Haindl	Illustriertenpapier	500
3 Werften	Schiffsneu- und -umbau	1 300
4 ATH	11,3 Mill. t Stahl	35 000
4a Hamborn-Bruckhausen	Rohisen, Roh-, Band-, Profilstahl, verz. Bleche	(21 500)
4b Beekwerth	Rohstahl, Flachstahl	
4c Ruhrort und Meiderich	Roh-, Spezialrohisen, Roh-, Profilstahl, Halbzeug	(11 500)
4d Duisburg-Süd	Bleche	(2 000)
5 Binnenschifffahrt	Umschlag und Transport	3 300
6 Spedition	Transport, Lagerhaltung	1 700
7 Getreidemöhlen	Mehl, Nähr-, Futtermittel	450
8 ERD	Flüssiggas, Kraftstoffe, Heizöle	230
9 Schmitz Söhne	Maschinen, Stahlbau	350
10 Sachtleben, Pigment-Chemie	Titandioxid, Blancfixe, Schwefelsäure, Lithopone	1 200
11 Mevissen	Anthrazitkohle	2 000
12 DEMAG	Maschinen für Hütten-, Stahl- und Walzwerke, Hebezeuge, Baumaschinen, Kunststoffmaschinen	5 200
13 Matthes & Weber	Soda, Natriumkarbonat, Ätznatron	600
14 Duisburger Kupferhütte	Rohisen, NE-Metalle, chemische Produkte	3 000
15 VDM	Halbzeug aus Kupfer, Nickel, Nickellegierungen, Stahlrohre	1 050
16 T.-Niederrhein	Stabstahl, Walzdraht	2 600
17 AEG Kabel	Starkstromkabel, Leitungen	1 600
18 Caramba	Autopflegetmittel, Farben, chemische Entfroster	200
19 „Curtius“	Schwefelsäure	70
20 Rheinstahl-Wanheim	Stahlguß, Brücken, Hallen, Hütten- und Gießereimaschinen	2 200
21 Berzelius	Zinn, Zinklegierungen, Zinn, Blei, Schwefelsäure	1 000
22 Mannesmann	Rohstahl, Röhrenvormaterial, geschweißte Großrohre	10 000
23 Fried. Krupp	Roh-, Stab-, Formstahl, Walzdraht, Halbzeug, Eisenbahnoberbaumaterial	11 000
24 Krupp Stahlbau	Brücken, Stahlbau, Spezialmaschinen	4 700



Johann Arndt wurde für Betriebsratsaufgaben im WU-Werk Hamm freigestellt.



Egon Bonkhoff wurde am 1. Juni 1973 Vorarbeiter der Waschräume im WU-Werk Hamm.



Stefan Duchalski, Mattenabbinder in der Baustahlmattenfertigung des WU-Werkes Hamm, beobachtete am 23. Mai, daß eine abgeschaltete Maschine plötzlich wieder anliefe und dadurch einen Maschinenführer in Gefahr brachte. Duchalski schaltete blitzschnell die gesamte Anlage aus und bewahrte dadurch seinen Kollegen vor schweren Verletzungen.



Manfred Grootaarts leitet seit dem 1. Juli 1973 als Betriebschef die Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg.



Friedrich Neuhaus leitet seit dem 1. Juli 1973 als Abteilungschef die Halbzeugbewirtschaftung im TN-Werk Duisburg.



Dr. Fritz Salmen leitet seit dem 1. Juli 1973 als Betriebschef die Drahtstraße III im TN-Werk Duisburg.



Betriebswirt Udo Schmidt übernahm am 1. August 1973 im WU-Werk Hamm als Abteilungsleiter die Leitung der Statistik.



Dipl.-Ing. Heinz Stroben leitet seit dem 1. Juli 1973 als Abteilungschef die Technische Betriebswirtschaft im TN-Werk Duisburg.



Wilhelm Wildenblanck leitet seit dem 1. Juli 1973 als Abteilungsleiter das Walzwerksbüro im TN-Werk Duisburg.

Schwarzarbeit schließt die Lohnfortzahlung aus

Wer bei einer Schwarzarbeit – juristisch gesehen also bei einer unerlaubten Nebentätigkeit gegen Entgelt – einen Unfall erleidet, der darf von seinem Arbeitgeber nicht die Lohnfortzahlung für die Dauer der anschließenden Arbeitsunfähigkeit verlangen. Das hat das Arbeitsgericht Nürnberg entschieden (Aktenzeichen: H 7a Ca 72/72).

Ein Maurer hatte an seinen freien Wochenenden gegen Entgelt „schwarz“ gearbeitet. Als er von einem herabfallenden Ziegelstein getroffen wurde, konnte er auch seine normale Beschäftigung sechs Wochen lang nicht mehr ausüben. Der Arbeitgeber sollte

in dieser Zeit den Krankenlohn zahlen.

Das Arbeitsgericht Nürnberg sprach den Firmeninhaber aber davon frei. Ein Lohnfortzahlungsanspruch könne dann nicht geltend gemacht werden, wenn der Arbeitnehmer bei einer Nebenbeschäftigung einen Unfall erleide, die von der Rechtsordnung mißbilligt werde. Die durch die Arbeitsunfähigkeit bedingte Inanspruchnahme des Arbeitgebers dürfe nicht zu einer Überspannung der gesetzlichen Fürsorgepflicht führen. Der das Rechtsleben beherrschende Grundsatz des Rechtsmißbrauchs gelte auch gegenüber dem Anspruch auf Lohnfortzahlung. W. B.



Ponyreiten beim Kinderfest in Kaldenhausen.

Sommerfeste in Rumeln und Kaldenhausen

Gleichzeitig feierten die Siedlungsgemeinschaft Kaldenhausen Bremweg e. V. und die Niederrheinische Wohngemeinschaft Rumeln am 11. 8. ihre Sommerfeste. Höhepunkt beider Veranstaltungen war das Kinderfest am Samstag. Die Siedler hatten am Freitagabend zu einer Party am Donkweg eingeladen. Dort waren Tanzzelt, Würstchenbude, Getränkestand, Stände für Ring- und Büchsenwerfen und Kleinkaliberschießen aufgebaut. Am Kinderfest, das mit einem Umzug durch die Siedlung begann, nahmen rund 120 Kinder teil. Für die Zwölf- bis Fünfzehnjährigen gab es ein Beatfest, für die Kleineren wurden Geschicklichkeitsspiele und Ponyfahrten veranstaltet. Abends fand eine Festveranstaltung mit Tanz, Unterhaltung und Tombola im „Jägerhof“ statt. Die Ausrichtung des Sommerfestes lag in den Händen von Leonhard Wisniewski.

Die Wohngemeinschaft war schon eine Woche zuvor mit einer Fußballmannschaft gegen prominente Bürger der Gemeinde angetreten. Am 11. August zogen – angeführt von einem Fanfarenzug – rund 240 Kinder durch Rumeln zur Festwiese. Dort

In Rumeln stellen sich die Kinder zum Umzug auf.



Der Werksarzt bestätigte:

Die Kost ist gesund!

Das Kantinenessen im TN-Werk Duisburg ist reich an Vitaminen und arm an tierischen Fetten

Ende Juli, mitten in der Saure-Gurken-Zeit, hatte die Boulevardpresse wieder ihre Sensation: Kantinenessen mache magenkrank, sei vitaminarm und viel zu fett, meldeten die Schlagzeilen. Die Berichte stützten sich auf das veröffentlichte Ergebnis einer im Auftrag des Bundesministeriums für Gesundheit und Ernährung in 180 Großküchen der Bundesrepublik angestellten Untersuchung.

Um es vorwegzunehmen: Die Küche im TN-Werk Duisburg gehörte nicht zum Kreis der untersuchten Großküchen, und Beschwerden im Sinne der oben erwähnten Pressemeldungen sind seit Bestehen des Werkskasinos von den Essenteilnehmern auch noch nie vorgebracht worden. Ganz im Gegenteil wurde vereinzelt geklagt, es gäbe zu oft grünen Salat.

Dennoch wollte die DDD-Redaktion einmal wissen, wie es mit Vitaminen und Fett im Essen aus der Küche des Werkskasinos von TN-Duisburg bestellt ist. Die Redaktion war dabei nicht der einzige Interessent an dieser Frage. Auch der Sozialausschuß war aufgrund der Zeitungsberichte bei der für die Küche zuständigen Sozialabteilung vorgestellt worden und hatte eine Untersuchung des Essens durch den Werksarzt angeregt. Diese Untersuchung ist abgeschlossen, und das Ergebnis lautet auf einen kurzen Nenner gebracht: Das Mittag-

wurden viele Spiele für die Kinder veranstaltet. Der Tag schloß mit einem Familienabend mit Tanz und Tombola im „Haus Waldborn“. Die Ausrichtung lag in den Händen von Manfred Knauth.

Ehrengäste der Veranstaltungen in Rumeln und Kaldenhausen waren Bürgermeister Pilarcyk, stellv. Bürgermeister Funk, Gemeindedirektor Wegener und Vertreter der Leitung und des Betriebsrates des TN-Werkes Duisburg.

essen aus der Kantine im TN-Werk Duisburg enthält reichlich Vitamine, das Fleisch ist mager, und zur Zubereitung von Fleisch werden ausschließlich, zum Dünsten von Gemüse überwiegend pflanzliche Fette verwendet. Allen Frauen, Bräuten und Freundinnen von Niederrheinern wie auch allen Männern, Bräutigamen und Freunden von Niederrheinerinnen sei es also gesagt: Eventuell auftretende rundliche Formen oder wacklige Zähne ihrer Lieblinge sind auf „hüttenfremde“ Einflüsse zurückzuführen, wie z. B. Fernsehbierchen, Sahnetörtchen oder zu fette Sonntagsbraten.

Seit Bestehen der Küche werden täglich zwei Essen angeboten, die in einem ausgewogenen Kontrast zueinander stehen (siehe darüber DDD Nr. 2/1971, Seite 11 „Leckeres und Deftiges gut ausbalanciert“). Damit sind aber die Möglichkeiten der Küche erschöpft. Die Boulevardpresse forderte in ihren Berichten, es sollte von den Kantinen mehr Diätessen angeboten werden. An Diät-ernährung gibt es aber rund 400 verschiedene, auf die einzelnen Erkrankungen abgestellte Zusammenstellungen. Der Arbeitnehmer ist aber in der Regel ein gesunder Mensch, und für diesen kann die Küche eine schmackhafte, sättigende und nach ernährungsphysiologischen Gesichtspunkten gesunde Kost, aber keine „Gesundkost“, anbieten.

Der Küchenchef betonte, daß für die Küche im TN-Werk Duisburg überwiegend Frischgemüse oder tiefgefrostenes Gemüse verwendet wird, in dem die Vitamine voll erhalten sind und das damit dem Frischgemüse geichkomme. Nur selten würde Obst und Gemüse in Dosen verwendet (etwa Ananas oder Bohnen). Wenn Dosengemüse erwärmt werden müsse, würde es kurzzeiterhitzt (auf rund 70°C). Dabei blieben die Vitamine überwiegend erhalten. Da zu

jedem Essen Gemüse oder Obst angeboten werden (jeder Essenteilnehmer kann auch zwischen den Beigaben von Essen I und II wählen), erachtete der Werksarzt in seiner Untersuchung die Vitamingaben für eine Mahlzeit als sehr reichlich. Allerdings sei damit der Tagesbedarf an Vitaminen nicht gedeckt und müsse durch häusliche Ernährung (Frühstück, Abendessen) ergänzt werden. Der Werksarzt wies auch noch darauf hin, daß das Angebot an vitaminreichen Gemüse ungleich höher sei als das an vitaminärmeren (wie z. B. Erbsen). So würde zum Essen I beispielsweise unter zehn Essen sechsmal Salat angeboten. Dabei enthielt nicht nur der Salat selbst, sondern auch die Zitrone, mit der der Salat angemacht sei, einen hohen Anteil an lebenswichtigem Vitamin C.

Tierische Fette enthalten viel Cholesterin, das mit zu einer Verkalkung beitragen kann. Im Gegensatz dazu bestehen die Pflanzenfette aus ungesättigten Fettsäuren, die nicht die Gefahren wie die tierischen Fette heraufbeschwören. Die Küche kaufe nur fettarmes Fleisch, versicherte der Küchenchef. Natürlich müsse man das einkaufen, was jeweils günstig auf dem Markt angeboten werde. Niemals aber kaufe die Küche sogenannte „Sonderangebote“, sondern immer erste Ware der Handelsklasse A.

Der Koch pariert das Fleisch, d. h. er schneidet das Fett vom Fleisch ab. Zum Verarbeiten des Fleisches wird ausschließlich Pflanzenfett verwendet. Das vom Fleisch abgeschnittene Fett wird mit Knochen zu Brühen für Vorsuppen weiterverarbeitet. Nur bei einigen Gemüse, die gedünstet werden müssen (beispielsweise Kohl), wird das Fett vom parierten Fleisch verwendet.

Man müsse das Fett aber auch als Kalienträger betrachten, sagt der Werksarzt. Mageres Fleisch habe weniger Kalorien, fettreiche Speisen, wie etwa Bratkartoffeln, Pommes frites oder manche Saucen haben mehr Kalorien. Fettreiche Speisen haben im Gesamtangebot der Küche des TN-Werkes Duisburg nur einen geringen Anteil.



Bild oben: An diesem Schrottstück reizte Stroben die Dynamik der Formen. Bild unten links: Auch als Gebrauchsgegenstand bildet „Kunst“ der Drahtstraße IV einen reizvollen Kontrast zur belebten Natur. Bild unten rechts: Bei der Ausdeutung dieses „Schrottkunstwerkes“ sind der Phantasie des Betrachters keine Grenzen gesetzt.



„Kunst“ aus der Draht- straße IV

Schrott und Ikonen unter einem Dach

Moderne, gegenstandsfreie Plastiken sind heute kein Bürgerschreck mehr. Manche der abstrakten Meister sind bereits in aller Munde. So nimmt es auch nicht Wunder, daß im Vorgarten eines Wohnhauses in Rheinhausen seltsam geformte Metallgebilde als Zierde stehen. Gar mancher hat sich da schon den Kopf zerbrochen, um welchen modernen Meister es sich dabei wohl handeln mag. Hausherr Dipl.-Ing. Heinz Stroben, Abteilungschef der Technischen Betriebswirtschaft im TN-Werk Duisburg, lächelt verschmitzt, wenn er darauf angesprochen wird. Denn der „Meister“ all dieser eigenwilligen „Kunstwerke“ ist die Drahtstraße IV.

Vor allem zu Anfang als die Drahtstraße IV anlief, ging manchmal ein Stab daneben und wurde bei den hohen Geschwindigkeiten gestaucht oder verbogen. Dieser Schrott wird bekanntlich abgefahren und einem Stahlwerk zugeführt. Diese seltsamen Gebilde erregten aber die Aufmerksamkeit von Heinz Stroben, der sich davon einigie ihm besonders interessant erscheinende Stücke von der Werksleitung zum Schrottpreis erbat. Nun hat er sie auf Sockel montiert, um seinen Garten herum und in seiner Wohnung verteilt, und in der Tat sind diese Zufallsergebnisse von den absichtsvollen Verformungen mancher moderner Meister gar nicht so sehr unterschieden. Viele moderne Kunstrichtungen schließen ohnehin einen gestaltenden Eingriff durch den Künstler selbst aus und geben ihm die mehr passive Funktion eines Auswählenden. Kunstwerke dieser Art, aus Schrott oder

Teilen von Industrieabfall zusammengestellt, haben bereits Eingang in Kunstmuseen gefunden.

So nehmen sich diese Schrottstücke, die Stroben aus einer großen Menge auswählte und vereinzelt in die gewachsene Natur des Vorgartens stellt, dort tatsächlich wie echte Kunstwerke aus.

Allerdings gehört ein besonderer Blick dazu, um das Eigenartige in der Formung zu erkennen und das Besondere vom Allgemeinen zu trennen. Diesen Blick hat Stroben nicht von ungefähr. Denn er selbst ist als Amateur auch auf künstlerischem Gebiet eigenschöpferisch tätig. Aufgrund des zum „Kunstwerk“ verfremdeten Walzdraht-Schrotts könnte man annehmen, Stroben sei auch als Kunst-Dilletant Erschaffer gegenstandsfreier oder auch nur vereinfachter Formen. Doch ganz im Gegenteil hat er sein künstlerisches Freizeit-Wollen weit in die Vergangenheit zurückverlegt. Als gebürtigem Aachener ist ihm der Aachener Dom mit seinen byzantinischen Mosaiken von Kindheit auf vertraut. So wurde er zu privaten Studien der byzantinischen Kunst angeregt, informierte sich u. a. auch über den mystischen Gehalt und die Technik der Ikonenmalerei und malt nun schon seit Jahren Ikone, deren Grund er fachgerecht mit Blattgold belegt, auf denen dann gemalt wird. Ein weiteres Gebiet ist das Kopieren alter Meister.

Als Schrott-Entdecker und Ikonen-Maler glaubt er, daß es möglich sei, in zwei Kulturwelten zugleich angesiedelt zu sein, die Tradition zu pflegen und sich gegenüber der Moderne aufgeschlossen zu zeigen.

Wir stellen die „künstlerischen“ Leistungen unserer Drahtstraße als Beispiel dafür vor, daß, wer Augen hat zu sehen und ein wenig Phantasie entfaltet, seine Welt auf seine Weise schöner machen kann. Und wenn kein Schrott zur Hand, dann greife man am Feierabend zum Pinsel. Es müssen ja nicht gleich Ikonen sein.



Vor dem Vergolden und Bemalen werden die Bildfelder aus einem Stück Lindenholz geschnitzt.



Heinz Stroben beim Kopieren.

Bild rechts: Ikonen in russischem Stil. Bild unten: Mariendarstellung in einem späten Ikonenstil.





Das erste der drei Boote hat bereits abgelegt. Im Hintergrund die Staumauer der Möhne-Talsperre.



Hüttendirektor Berge bei seiner Ansprache. Bild unten: Josef Kessler, Vorsitzender des WU-Gesamtbetriebsrates, überbringt die Grüße und Glückwünsche der Betriebsräte und Kollegen.



Direktor Berge:

„Die Treue zum Werk ist doch etwas Schönes“

Jubilare aus sechs Werken der WU trafen sich am Möhnesee

Auch in diesem Jahr war der Möhnesee wieder das Fahrtziel der WU-Arbeitsjubilare. Am noch grauen und wolkenverhangenen Morgen des 3. August 1973 trafen sich die Jubilare mit ihren Ehefrauen an den Werken und fuhren von dort mit Omnibussen oder bei kleineren Gruppen mit Personenkraftwagen auf verschiedenen Wegen zum Möhnesee. Dabei wurde jeweils eine Zwischenrast oder Besichtigung eingelegt. So hielten die Teilnehmer aus Altena am Sörpese, die Gelsenkirchener spazierten um die Hohen-syburg, die Jubilare aus Hamm machten Rast in Haus Recke im Hönnetal und einige nutzten die Gelegenheit zum Besuch der Reckenhöhle. Die Lippstädter und die Neheimer waren in Ameke und die Gruppe des Werkes Oesede im Wildpark Voßwinkel.

Inzwischen hatte sich das Wetter aufgeklärt und empfing die aus verschiedenen Richtungen „Zum Seehof“ am Möhnesee anreisenden Jubi-

lare mit Sonnenschein. Unter den rund 250 Teilnehmern befanden sich außer den Jubilaren und deren Ehefrauen die WU-Vorstandsmitglieder



Die Bootsfahrt kann beginnen. Ganz rechts winkt der Leiter des WU-Personalwesens Heinrich Heitfeld.



Ein Tisch der Jubilare des Werkes Gelsenkirchen. Links Ernst Viebahn, Leiter des Personalwesens und der Allgemeinen Verwaltung des WU-Werkes Gelsenkirchen.



Ein Tisch mit Arbeitsjubilaren des WU-Werkes Altena. Stehend WU-Vorstandsmitglied Dr. Stromberg, davor sitzend Betriebsratsmitglied Mestekemper und Betriebsratsvorsitzender Opderbeck. Vorn rechts der Leiter des Werkes Altena, Dr.-Ing. Schlegel.



Am Tisch der Jubilare des WU-Werkes Hamm. In der Mitte Vorstandsmitglied Wilfried Prüß, links daneben Betriebsratsmitglied Feldmann.



Jubilare aus dem WU-Betrieb Oesede. Dritter von rechts Betriebsleiter Karl Klement.

Berge, Prüß und Dr. Stromberg, die WU-Hauptabteilungsleiter und Mitglieder der Betriebsvertretungen aus den Werken Altena, Gelsenkirchen, Hamm und Lippstadt sowie den Betrieben Neheim und Oesede.

In seiner Ansprache zu dieser 23. Jubilarfahrt der Westfälischen Union erinnerte Hüttendirektor Berge daran, daß er 17 Fahrten davon selbst mitgemacht habe, und immer wieder sei es ein besonderes Erlebnis gewesen. Nicht immer habe man dabei ein so schönes Wetter gehabt wie an diesem Tage, und die Anzahl der Teilnehmer sei zeitweilig viel kleiner gewesen. In den letzten Jahren sei die Anzahl der Jubilare stark angestiegen. So erfreulich das auch sei, so sehr bedaure er aber,

daß er bei einer so großen Anzahl nicht mehr jeden einzelnen so persönlich kennen könne, wie das früher der Fall gewesen sei.

Unter den 108 WU-Arbeitsjubilaren befanden sich 75 mit 25jähriger, 22 mit vierzigjähriger und 11 mit fünfzigjähriger Werkszugehörigkeit. Berge unterstrich: „So viele langjährige Mitarbeiter zu haben, ist für jedes Unternehmen erfreulich. Denn Mitarbeiter, die dem Werk so lange die Treue halten, geben nicht nur Kenntnisse und Erfahrungen weiter, sondern sie übertragen auch den Geist ihrer Einstellung zur Arbeit mit auf die jüngeren.“

Nichts im Leben sei vollkommen, und gelegentlicher Ärger



Jubilare aus dem WU-Werk Hamm. Ganz rechts stellv. Betriebsratsvorsitzender Karl Turwitt, daneben Dr. Cramer, Leiter der WU-Abteilung Rechnungswesen.

sei auch am Arbeitsplatz nicht immer zu vermeiden. Berge empfahl als Lebensregel, das Schlechte zu vergessen und das Gute in Erinnerung zu be-

halten. An dieser Stelle dankte er besonders den Lebensgefährten der Jubilare, die dazu beigetragen hätten, daß gelegentlicher beruflicher



Jubilare des WU-Betriebes Neheim-Hüsten.



Jubilare aus dem Werk Hamm. Links Jubilar und Betriebsratsmitglied Köhler.



Jubilare des WU-Werkes Gelsenkirchen.



Jubilare aus dem WU-Werk Lippstadt.

Ärger zu Hause vergessen wurde. Berge sprach den Jubilaren den Dank des Unternehmens dafür aus, daß sie ausgehalten hätten und mit diesem Aushalten andere Mitarbeiter davon überzeugten, daß Treue zum Werk doch etwas Schönes sei. Für die Zukunft sprach er die Hoffnung aus, daß alle Jubilare weiterhin freudig mitarbeiten könnten.

Zum Schluß machte Berge eine lustige Rechnung auf, mit der er viel Heiterkeit erntete. „Hätten wir die hier versammelten 25jährigen Arbeitsjubilare hintereinander eingestellt, so wäre der erste schon im Jahre 100 nach Christi zur Westfälischen Union gekommen, von den heute vierzigjährigen Jubilaren wäre der erste um 1100 und von den fünfzigjährigen der erste um 1400 eingestellt worden. Hätte man gar alle 108 Jubilare hintereinander eingestellt, so hätte der älteste der 50jähri-

gen schon an den ägyptischen Pyramiden mitgearbeitet.

Josef Kessler, Vorsitzender des Gesamtbetriebsrates der Westfälischen Union, überbrachte den Jubilaren die Grüße und Glückwünsche aller Betriebsräte und Kollegen. Seine knappe Schlußansprache schloß: „Alles Gute, viel Vergnügen und viel Spaß; mögen die Sorgen des Alltags einmal vergessen sein.“

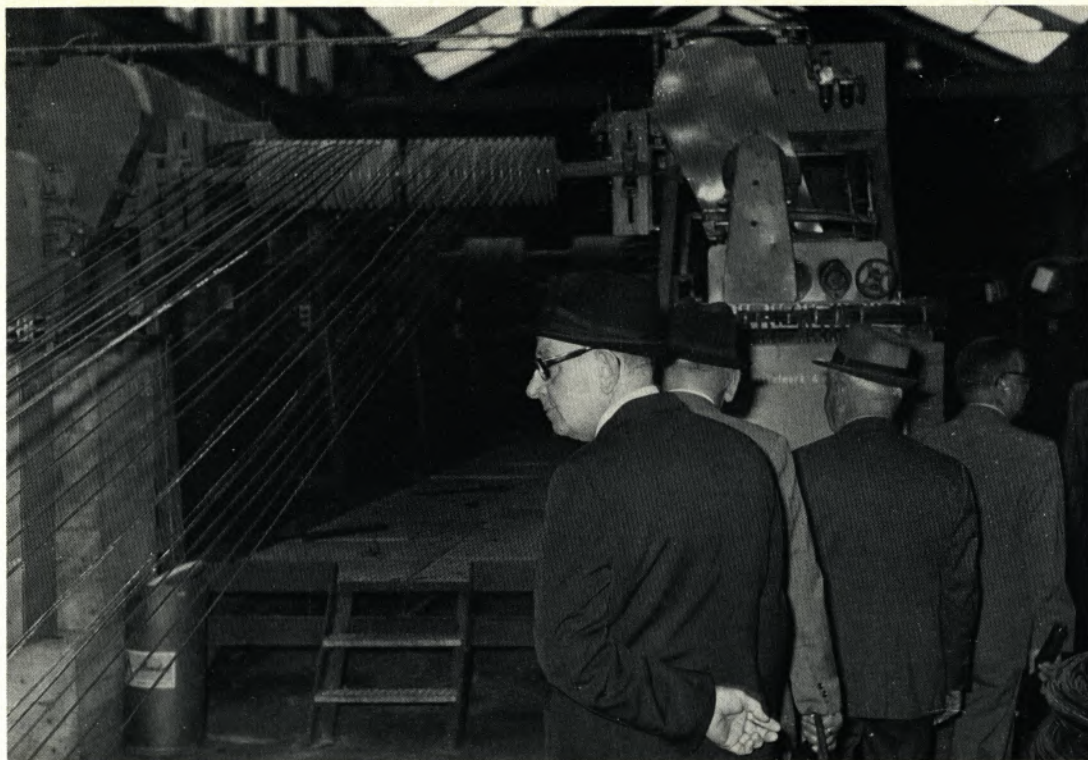
Nach dem gemeinsamen Mittagessen fand mit drei Motorschiffen eine Bootsfahrt auf den in der Sonne glitzernden Wellen des Möhnesees statt. Anschließend traf man sich zur gemeinsamen Kaffeetafel wieder im „Seehof“. Daß diesmal nicht, wie sonst üblich, die Union-Combo die Jubilare musikalisch umrahmte, hatte seinen guten Grund: Wilhelm Flöing, der Leiter der Union-Combo, befand sich nämlich selbst unter den Jubi-



Das Trio Tampico unterhielt die Jubilare mit flotten Rhythmen.

laren. So war dafür das Trio Tampico unter der Leitung seines Schlagzeugers Erich Neuberger verpflichtet worden, das zu Tanz und Unterhaltung spielte und auch das schmissige artistische Programm begleitete, durch das der Rheinische Ansager, Parodist und Komiker Harry Bienenstein mit viel Humor

führte. Schwungvolle Tänze zeigten die fünf jungen Damen des Richter-Balletts. Fred Westen zeichnete humoristische Karikaturen und besonders gut kamen die Musical-Clowns Cherry & Partner und als singender Kellermeister und singender Seemann Günter Sandfort bei ihrem Publikum an.



Besichtigung der neuen Patentierstraße.

Zum 30. Mai 1973 hatten Werksleitung und Betriebsrat des WU-Werkes Altena die aus Altersgründen ausgeschiedenen ehemaligen Mitarbeiter zu einem Besuch eingeladen. Der Einladung waren 45 Werkspensionäre gefolgt. Sie wurden vom Betriebsratsvorsitzenden Helmut Opder-

beck im Aufenthaltsraum des Werkes begrüßt. Opderbeck wertete die hohe Anzahl der Gäste als einen Beweis dafür, wie eng sich die ehemaligen Mitarbeiter mit ihrem früheren Arbeitsplatz noch verbunden fühlten.

Nach der Begrüßung fand eine Werksbesichtigung statt, die

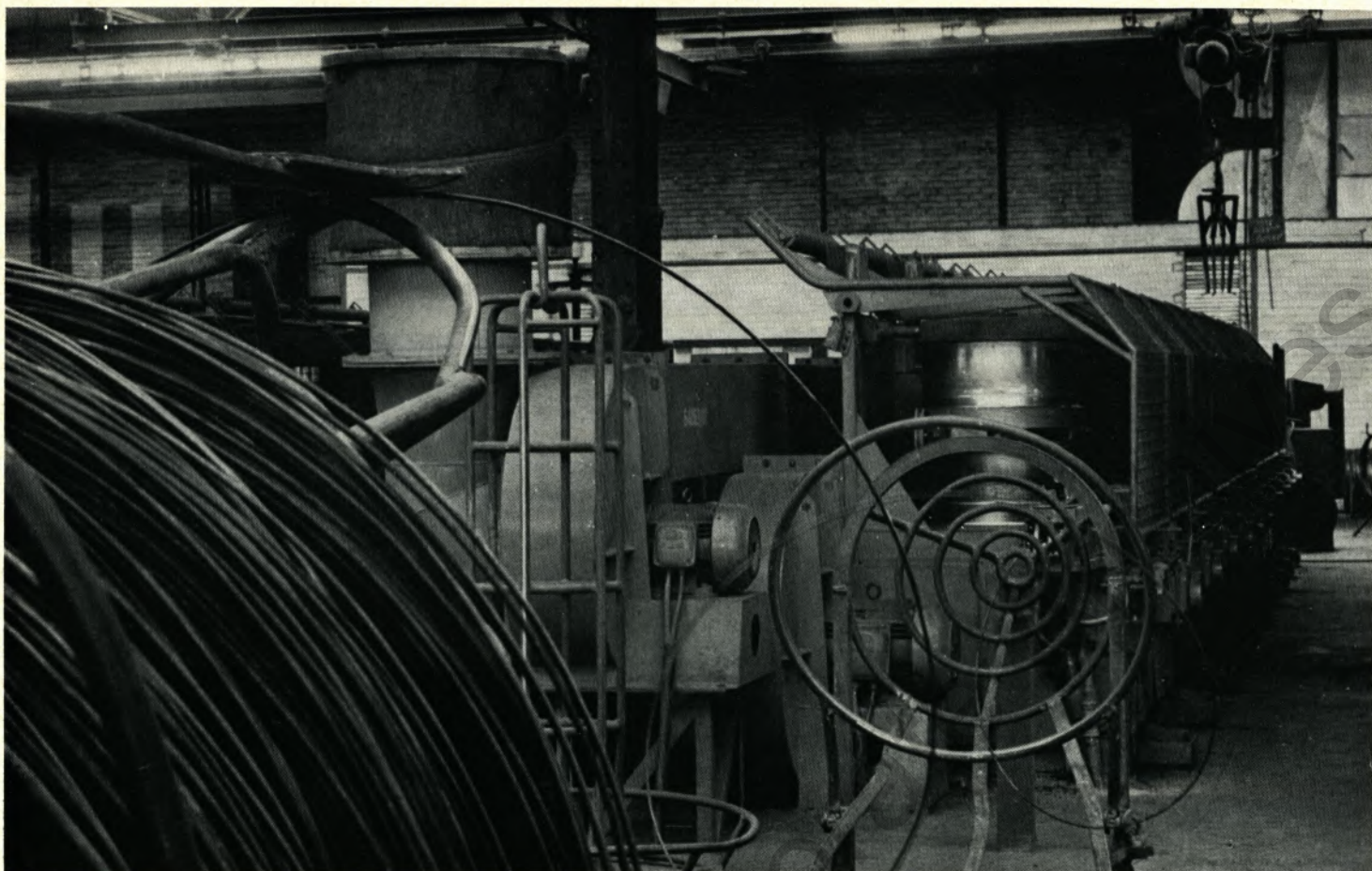
in der Walzdrahtlagerhalle begann und über die Produktionsbetriebe bis in die Fertiglager führte. Begleitet wurden die ehemaligen Mitarbeiter von den Meistern und von Mitgliedern des Betriebsrates. Bei der Werksbegehung tauschten die Gäste mit ihren noch im Erwerbsleben stehen-

den früheren Kollegen manchen Händedruck. Mit einem Kleinbus und einigen Personenkraftwagen wurden dann die Rentner zu der nahe gelegenen Gaststätte Rieß gefahren. Dort wurden sie vom Direktor des WU-Werkes Altena, Dr.-Ing. Klaus Schlegel, empfangen, der in seiner Rede auf die besonderen Probleme des Werkes Altena einging. Mit dem Neubau des Fertiglagers könne erst begonnen werden, wenn die Verlegung des Nette-Bachs durchgeführt sei. Im Vergleich zu früheren Jahren würde den Ruheständlern aufgefallen sein, daß das Werk moderner geworden sei, neue Maschinen und eine neue Patentierstraße erhalten habe. Mit einem Versand von 2900 Tonnen im Mai 1973 habe das Werk Altena eine vorher noch nie erzielte Spitzenleistung erreicht. Heinrich Heitfeld, Leiter des Personalwesens, übermittelte die Grüße des WU-Vorstandes und wünschte dem Werk Altena weiteres Wachstum und viel Erfolg. Inzwischen war die Musik eingetroffen und unterhielt die Gesellschaft mit flotten Rhythmen. An das gemeinsame Abendessen schlossen sich einige gesellige Stunden an. Die Rentner Julius Scherff, Wilhelm Lüling und Johann Galka trugen mit interessanten Vorträgen zum Gelingen des Abends bei.



Bild links: Werksdirektor Dr.-Ing. Klaus Schlegel bei seiner Begrüßungsansprache. Bild unten: Beim Abendessen.





Ablauf des Walzdrahtes vom Schlaghaspel zur Ziehmaschine.

Drähte hoher Festigkeit und von besonderer Qualität aus dem WU-Werk Gelsenkirchen durch den Einsatz ausgewählten Vormaterials und moderner Maschinen

Von Dr.-Ing. Horst Kreysing, Betriebsleiter im Stahldrahtzug WU-Werk Gelsenkirchen

Ein Schwerpunkt der Produktion des WU-Werkes Gelsenkirchen ist Stahldraht hoher Qualität und von besonders großer Festigkeit in den Abmessungen zwischen 1,2 und vier Millimeter Durchmesser. Dem Drahtzug kommt deshalb besondere Bedeutung zu. Hier wurden vor einiger Zeit als letzte größere Investition zahlreiche neue Drahtziehmaschinen installiert, die wegen ihres Erscheinungsbildes (langgestreckte Form und schornsteinartiger Ventilatoransaugstutzen) von den Mitarbeitern mit dem Spitznamen „Schlachtschiffe“ bezeichnet werden.

Es handelt sich um Doppelscheibenziehmaschinen, mit je zehn Zügen für die Abmessungsbereiche 1,2 bis 2,2 Millimeter. Eine Maschine ist eine mit drei Geradeauszug- und

sieben Doppelscheiben für die Abmessungsbereiche von 1,8 bis drei Millimeter. Der maximale Einlauf beträgt 5,5 Millimeter Durchmesser bzw. acht Millimeter bei der größeren Maschine. Auf allen „Schlachtschiffen“ läuft der Draht drehungsfrei von Ziehscheibe zu Ziehscheibe, es wird also im Gegensatz zu den Ziehmaschinen älteren Baujahres ein Verdrehen des Drahtes während des Ziehens vermieden.

Draht wird warm gewalzt und kalt gezogen. In beiden Fällen tritt eine Verformung des Vormaterials in Längsrichtung ohne Verlust des Volumens auf. Technisch wäre es zwar möglich, die auf den Walzenstraßen eingesetzten Knüppel (Stangen aus Walzdraht mit rechteckigem Querschnitt) zu dünnen Drähten auszuwalzen.

Bei der Kaltverformung wird der Draht aber je Ziehstufe um einige Grade härter und erhält damit eine von den Drahtverarbeitern gewünschte Festigkeit. Ein Hauptgrund für Kaltverformung ist aber die wirtschaftliche Grenze der Warmverformung durch Walzen, die derzeit bei einem Walzdrahtdurchmesser von 5,5 Millimeter liegt. In diesen Abmessungen wird Walzdraht der Thyssen Niederrhein AG an den Drahtzug des Werkes Gelsenkirchen der Westfälischen Union AG geliefert und hier durch Ziehen kalt verformt.

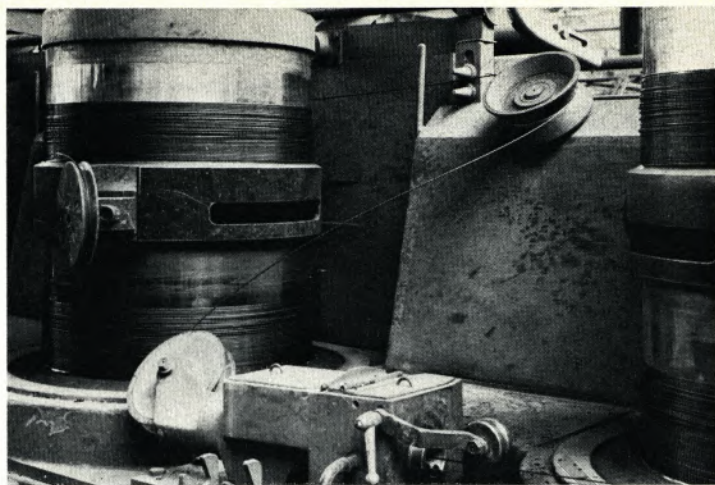
Um Draht kalt verformen zu können, muß der Anfang eines jeden Drahtringes angespitzt werden, bis der Draht durch die im Durchmesser kleinere Öffnung des Ziehsteines aus Hartmetall gesteckt werden

kann. Das angespitzte Ende wird dann an der Einziehzange befestigt, und die Ziehscheibe, die durch einen Motor angetrieben wird, zieht den Draht durch den Ziehstein. Für jeden folgenden Ziehstein mit kleinerer Abmessung muß der Vorgang des Anspitzens und Einziehens wiederholt werden. Neigt sich ein Bund dem Ende zu, kann der Drahtzieher die Maschine anhalten und den Anfang des nächsten Bundes an das Ende des vorausgegangenen anschweißen und sich damit die Arbeit erneuten Anspitzens und Einziehens ersparen.

Die Drahtziehmaschinen werden in Einzelziehmaschinen und Mehrfachziehmaschinen eingeteilt. Die Mehrfachziehmaschinen werden in solche mit stetiger Drahtansammlung (Überkopfziehmaschinen), sol-



Drahtzieher Walter Benko beim Einziehen des Drahtes.



Drahtverlauf von einer Doppelziehscheibe durch Seifenkasten mit Ziehstein zur nächsten Ziehscheibe.

che ohne nennenswerte Drahtansammlung (Doppelscheibenziehmaschinen) und solche ohne Drahtansammlung (Geradeauszugmaschinen) unterschieden.

Bei den Überkopfziehmaschinen sind die Ziehtrommeln hintereinander angeordnet. Der Draht läuft durch den Ziehstein, wickelt sich dann auf eine Trommel auf und wird oberhalb der Trommel durch Umlenkrollen überkopf senkrecht herunter zum nächsten Ziehstein geführt. Da von Ziehstein zu Ziehstein der Draht auf einen immer kleineren Durchmesser gezogen und folglich immer länger wird, muß die Geschwindigkeit der Ziehtrommel entsprechend der Drahtlänge abgestuft gesteigert werden, d. h. die zweite Ziehtrommel dreht sich schneller als die erste, die dritte schneller als die zweite und so fort. Damit aber der Draht nicht reißt, werden die Umfangsgeschwindigkeiten je Ziehtrommel etwas geringer eingestellt als theoretisch notwendig. Dadurch sammelt sich aber auf den Ziehtrommeln ein anwachsender Drahtvorrat an. Ist eine Trommel gefüllt, stellt deshalb der Drahtzieher die voraufgehenden so lange still, oder die Maschine verringert automatisch die Drehzahl

um circa zehn Prozent, bis der Drahtvorrat von der nachfolgenden Ziehtrommel nahezu abgezogen ist. Dieser Drahtverlauf hat jeweils eine Torsion (axiales Verdrehen) des Drahtes zwischen zwei Ziehscheiben zur Folge.

Bei unseren „Schlachtschiffen“ wird der Draht auf Doppelscheiben umgelenkt. Damit wird das Tordieren von vornherein vermieden. Die Doppelscheibenmaschine kann auch viel schneller laufen als die Ziehtrommel einer Überkopfzugmaschine. Die Doppelscheibenmaschine zieht in der gleichen Zeit etwa die doppelte Menge an Draht. Der Antrieb der Doppelscheiben erfolgt mit Gleichstrommotoren. Damit ist eine stufenlose und genau dosierbare Geschwindigkeitsänderung möglich.

Die sich im Betrieb erhitzen Ziehsteine werden mit Wasser gekühlt, die Ziehscheiben von innen mit Wasser und von außen mit Luft. Die von außen blasende Luft kühlt naturgemäß auch den Draht, soweit er die Ziehscheibe bedeckt.

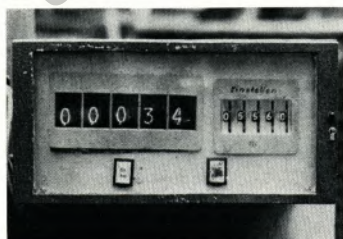
Die jeweils zu erreichende Drahtqualität (so wie sie vom Kunden gewünscht wird) ist abhängig von der Walzdrahtgüte und der Abstufung der Querschnittsverminderung. Die richtige Wahl dieser veränderlichen Größen ist die vornehmste Aufgabe des



Meister Georg Kies (links) und Drahtzieher Karl-Heinz Bienik beim Kontrollieren der Querschnittsabnahme.



Drahtzieher Gerd Risse kontrolliert mit der Mikrometerschraube die Drahtabmessung.

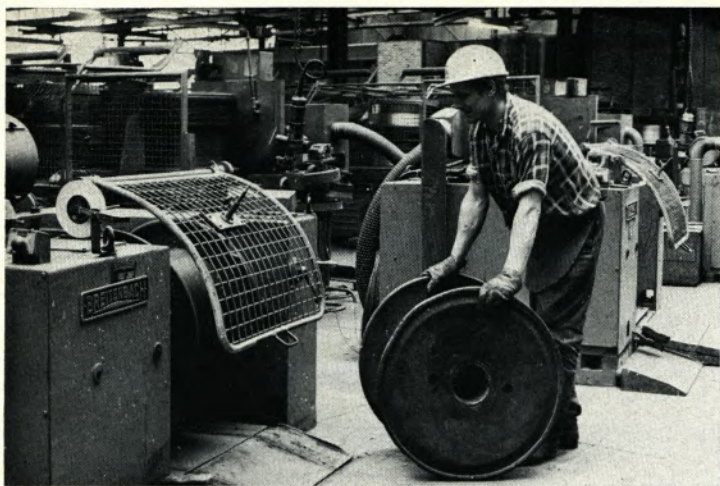


Elektronisches Meterzählwerk an einer Drahtziehmaschine.

Drahtziehmeisters. Eine gewünschte Endabmessung des Durchmessers kann beispielsweise in zwölf oder auch in nur zehn Stufen erfolgen. In jeder Stufe nimmt dabei die Festigkeit des Drahtes zu. Wird eine geringere Festigkeit gewünscht, genügt es, den Draht in weniger Stufen her-

unterzuziehen. Daher erklärt sich auch, daß die Maschinen trotz gleicher Abmessungsbereiche eine unterschiedliche Anzahl von Ziehscheiben (und entsprechend Ziehsteinen) aufweisen. Für die nicht benötigten Scheiben konnte bereits die Investition eingespart werden.

bitte, blättern Sie um



Drahtzieher Josef Herder bei der Bedienung des Spulapparates.

Ein Drahtzieher bedient jeweils zwei Maschinen. Jede Maschine ist auch mit einem Spulapparat ausgerüstet, so daß der Draht außer in der handelsüblichen Ringform auf Wunsch auch aufgespult geliefert werden kann. Vorteil der Spulen: Der Draht liegt dichter als beim Ring, d. h. mehr Draht bei gleichem Volumen, und es besteht die Möglichkeit, Bundeinheiten bis zu 1000 Kilogramm herzustellen. Auch läuft auf den Verarbeitungs- und Ziehmaschinen der Draht von Spulen glatter und schneller ab als von Ringen.

Alle diese technischen Besonderheiten der „Schlachtschiffe“ wie Geradeauszug, Doppelscheiben, genau dosierbare und stufenlose regelbare Geschwindigkeit und die Kühlung haben Einfluß auf die Qualität des gezogenen Drahtes. Diese Maschinen eignen sich daher besonders für die Herstellung von qualitativ hochwertigen Drähten. Solche Drähte werden beispielsweise benötigt für die Herstellung von Förderseilen für den Bergbau, von Trag- und Zugseilen für Seilbahnen und von Abfangseilen für auf Flugzeugträgern landende Flugzeuge.



Eine der Überkopf-Ziehmaschinen, die für die Herstellung von Stahldraht einfacher Qualitäten im Werk Gelsenkirchen noch im Einsatz sind. Deutlich ist zu erkennen, wie der Draht überkopf zur nächsten Ziehscheibe heruntergezogen wird. Drahtzieher Ernst Meyer schaltet gerade eine Scheibe aus und überwacht den Ziehvorgang.

Werksarzt Dr. med. Jungsbluth schreibt diesmal über Blutdruck

Über die verschiedenen Probleme, die mit dem Blutdruck zusammenhängen, gibt es so viele falsche Vorstellungen, daß ein klärendes Wort am Platze ist. Beim Blutdruck werden immer zwei Werte gemessen. Vereinfacht dargestellt gibt der erste der gemessenen Werte Auskunft über den Druck im Herzen und in der Hauptschlagader, also in der Zentrale, der zweite sagt etwas aus über den Zustand der kleinen Blutgefäße in der Peripherie. Der normale Blutdruck des Erwachsenen liegt für den ersten Wert zwischen 110 und 150 und für den zweiten unter 100. Die „Faustregel“, der Blutdruck

erhöhe sich mit dem Lebensalter (100 plus Jahre), ist ebenso ein Märchen wie die Meinung, im Alter habe der Mensch sich an einen hohen Blutdruck gewöhnt und brauche ihn.

Oft wird die Frage aufgeworfen, was schlimmer sei: Ein zu hoher oder ein zu niedriger Blutdruck. So gestellt läßt sich diese Frage grundsätzlich nicht beantworten. Hier muß der Arzt von Fall zu Fall entscheiden. Der Mensch mit niedrigem Blutdruck hat morgens eine lange Anlaufzeit, er neigt zu Schwindel, Schweißausbruch und Müdigkeit. Diese Erscheinungen können die Arbeitsfähigkeit erheblich beeinträchtigen und auch eine Unfallgefahr darstellen. Der Mensch mit zu hohem Blutdruck merkt im Anfangsstadium nichts, erst später treten Beschwerden auf, die denen bei niedrigem Blutdruck gleichen. Der hohe Blutdruck führt oft in den Gefäß-

wänden zu Verschleißerscheinungen und zu Veränderungen, die Herzinfarkt und Schlaganfall begünstigen. So gesehen sind die Auswirkungen eines zu hohen Blutdrucks natürlich gefährlicher als der niedrige. Eine Behandlung des niedrigen Blutdrucks ist nur erforderlich, wenn die oben erwähnten Beschwerden auftreten. Der hohe Blutdruck muß in jedem Falle und je nach seiner Ursache verschieden behandelt werden.

Es gibt viele Möglichkeiten, den Blutdruck zu beeinflussen. Der niedrige Blutdruck ist meistens angeboren und braucht, wenn er keine Beschwerden macht, nicht behandelt zu werden. Bei Auftreten von Beschwerden kann man den Druck durch Medikamente anheben. Noch wichtiger aber sind gesunde Lebensweise, dazu Sport, Gymnastik oder Kneippkuren. Oft hilft eine Tasse starker Kaffee, morgens im Bett ge-

trunken, dazu ein gutes und kräftiges Frühstück.

Vor dem hohen Blutdruck kann man sich durch eine ruhige und gesunde Lebensweise schützen. Fettleibigkeit, fette und üppige Nahrung und zu reichlicher Verbrauch von Alkohol und Süßigkeiten fördern den Hochdruck. Der durch den Leistungsdruck der Arbeit (Streß) verursachte Bluthochdruck ist nicht notwendige Folge der arbeitsteiligen Gesellschaft, sondern hat seine Ursachen vielfach in der Einstellung des Betroffenen zu seiner Welt. Während der eine sehr viel und angestrengt arbeiten kann, ohne „die Ruhe zu verlieren“, wird der andere unter Umständen auch mit weniger Arbeit schon nicht fertig. Nicht jeder kann sich mit dem Zitat aus Götz von Berlichingen abereagieren. Aber die Erfahrung hat gezeigt, daß eine gesunde Einstellung zur Arbeit erlernbar ist.



Unsere Unterkunft in Berlin.

Junge Uniöner waren in Berlin

Für die im zweiten Ausbildungsjahr stehenden Auszubildenden der Westfälischen Union AG fand auch in diesem Jahr eine Studienfahrt nach Berlin statt. Der erste Abend unseres Berlin-Aufenthaltes stand zur freien Verfügung, und viele nutzten ihn zu einem Bummel über den Kurfürstendamm, die längste und schönste Geschäftsstraße des westlichen Teiles der Stadt. An den nächsten beiden Vormittagen nahmen wir an einer Stadtrundfahrt teil, die vom Informationszentrum Berlin organisiert worden war. Auf diesen beiden Fahrten zeigte man uns die Siegessäule, das Brandenburger Tor, den Fernsehturm, das Olympiastadion, die Hinrichtungsstätte der Opfer des 20. Juli in Plötzensee, das Luftbrückendenkmal, die Philharmonie, das Schöneberger Rathaus und viele andere Sehenswürdigkeiten dieser interessanten Stadt.

Einen starken Kontrast bilden die Wohngebiete Hansaviertel und Märkisches Viertel gegenüber den Sanierungsgebieten entlang der Mauer und im Stadtteil Moabit. Durch einen Besuch des Ostteiles der Stadt wurde uns die Möglichkeit zu einem Vergleich zwischen Ost und West gegeben. Nach den Stadtrundfahrten, dem Besuch Ostberlins und Informationen über das Kulturleben führten wir Dis-

Ein Blick vom Funkturm.

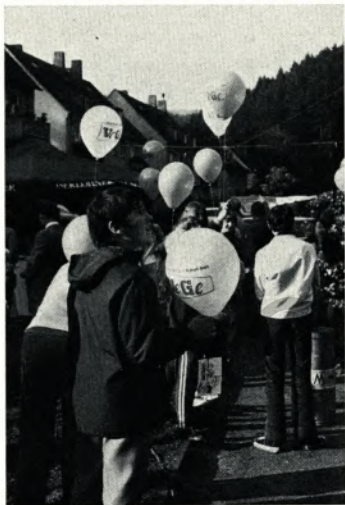


kussionsgespräche über die politische und wirtschaftliche Lage Berlins. Durch diese Gespräche wurde uns ein gewisses Verständnis für die Situation der geteilten Stadt vermittelt.

Trotz des großen informativen Programmes blieb genügend Zeit für Vergnügungen. Wir sahen im Hansa-theater ein Lustspiel, besuchten gemeinschaftlich den Zoo, der besonders den Fotoamateuren interessante Objekte bot, und verbrachten die Abende in verschiedenen Diskotheken.

Zum Abschluß unserer Ausbildungsfahrt sahen sich einige von uns das Fußballspiel „Hertha BSC : VfB Stuttgart“ an. Alles in allem: Berlin war diese Reise wert!

Michael Süllwold (18)



Großer Spaß für Uniöner-Kinder in Altena

Für die Kinder der überwiegenden von Belegschaftsmitgliedern des WU-Werkes Altena bewohnten Siedlung Steinkopf (einem Seitental der Nette) fand am 27. und 28. Juli 1973 ein zweitägiges Kinderfest statt. Organisatoren waren Betriebsratsvorsitzender Helmut Opderbeck und Betriebsratsmitglied Heinrich Mührmann. Rund neunzig Kinder nahmen am Kett-Car-Rennen, Pony-Kutsch-Fahrten, Luftballonwettfliegen (unser Bild), Fußball Väter gegen Söhne u. a. Vergnügungen teil. Höhepunkt war die Einweihung einer steinernen Tischtennisplatte für den Spielplatz durch Tischtennis-As Wilfried Lieck.

Neu im Programm der Erwachsenenbildung des TN-Werkes Duisburg:

Eigenes Lernstudio und Zusammenarbeit mit dem „Forum“

Das Erwachsenenbildungswerk des TN-Werkes Duisburg beginnt Mitte Oktober. Die Programmhefte befinden sich bereits im Druck und werden rechtzeitig bei den Betriebsabteilungen und in den Sekretariaten des Kaufmännischen (KAW) und Technischen Ausbildungswesens (TAW) bereitliegen.

Das neue Programm wurde vom Ausbildungswesen des TN-Werkes Duisburg in enger Zusammenarbeit mit den Betrieben und Abteilungen des technischen, kaufmännischen und sozialen Bereichs aufgrund der Ergebnisse einer systematischen Schulungsbedarfsermittlung und einer mit Beilagen in DDD durchgeführten Belegschaftsbefragung entwickelt.

Das Schwergewicht der Schulungsmaßnahmen liegt entsprechend der Struktur des TN-Werkes Duisburg im technischen Bereich. An erster Stelle stehen betriebsbezogene und praxisnahe Veranstaltungen sowohl als Kurzvorträge wie auch als umfassende Lehrgänge mit praktischen Übungen bis zu vierzig Stunden Gesamtdauer. Eine Neuheit ist dabei in einigen Fällen eine Kombination von theoretischer Unterweisung mit praktischen Übungen und Anwendungen im Betrieb. Von dieser Methode der Unterweisung verspricht man sich im KAW und TAW besonders gute Ergebnisse.

Im einzelnen werden 41 Veranstaltungen angeboten. Die Anzahl hat sich also gegenüber dem Vorjahr (1972/73 = 44 Lehrgänge) etwas vermindert. Dafür wurden aber die Lehrgänge selbst intensiviert, um die Ergebnisse effektiver zu gestalten. Unter der Fülle des Angebots (Näheres siehe in dem zur Verteilung kommenden Erwachsenenbildungsprogramm 1973/74) sind allein für „Walzwerkskunde“ vier

Kurse vorgesehen, darunter ein zwanzigstündiger Kursus „Praktische Anwendungen im Betrieb“. Unter den technischen Themen ist weiter bemerkenswert der „Aufbaulehrgang Hydraulik und Pneumatik“ mit vierzig Stunden.

Unter die betriebsnotwendigen Lehrgänge rechnen auch solche für den Werkschutz und mehrere für die Ausbildung von Sicherheitsbeauftragten. Der Werksarzt hält für alle Interessenten einen Kursus in „Erster Hilfe“ ab.

Unter den Veranstaltungen für den kaufmännischen und sozialen Bereich sind Kurse für die Ausbildungsbeauftragten „Ausbildung der Ausbilder“ und „Deutsch in programmierter Form“ besonders interessant. Der programmierte Kursus ist nur deshalb möglich, weil zugleich mit dem neuen Erwachsenenbildungsprogramm ein Lernstudio im Ausbildungszentrum des TN-Werkes Duisburg eröffnet wird, worüber wir noch ausführlich in DDD berichten werden.

Mit diesem Lernstudio öffnet sich auch das Ausbildungswesen des TN-Werkes Duisburg nach außen, d. h. nicht nur Belegschaftsmitglieder, sondern auch andere Hochfelder Bürger können bei besonderen Veranstaltungen von dieser Einrichtung profitieren.

Erstmals ist deshalb auch eine Zusammenarbeit mit dem „Forum“, der öffentlichen Erwachsenenbildungseinrichtung der Stadt Duisburg, vereinbart worden. So findet z. B. ein 100-Stunden-Kursus „Grundzüge der Industriebetriebslehre“ für Rückkehrer von der Bundeswehr, ältere Angestellte, aber auch Berufsfremde statt. Gelehrt werden u. a. Betriebswirtschaftslehre, Volkswirtschaftslehre sowie Mathematik und Deutsch.

Fortsetzung auf Seite 22

Finanzielle Probleme waren immer akut

BKK „Gelsendraht“ legte mit dem Jahresbericht 1972 auch alte Protokolle vor

Die Betriebskrankenkasse „Gelsendraht“ des WU-Werkes Gelsenkirchen legte jetzt ihren Geschäftsbericht für das Kalenderjahr 1972 vor. Darin heißt es, daß auch dieses Geschäftsjahr wiederum mit einer Mehrausgabe in Höhe von DM 64 418,50 abgeschlossen habe. Die Ausgabensteigerung habe 1972 durchschnittlich 6,1 Prozent betragen und lag damit unter der des Jahres 1971 (26 Prozent).

Der seit dem 1. 8. 1971 gültige Beitragssatz habe jedoch keinen Ausgleich bei dem umfassenden Leistungsangebot der Kasse gewährleistet. Daher hätten die Selbstverwaltungsorgane der BKK die Beiträge mit Wirkung vom 1. Januar 1973 erhöhen müssen. Neben den alljährlich von den Vertragspartnern der Krankenkassen ausgehandelten höheren Honoraren, Pflegesätzen und Preisen würden auch die Kosten dadurch steigen, daß der Behandlungsumfang sich ausweite, die Therapie aufwendiger und das Leistungsangebot aller Krankenkassen laufend verbessert werde. Darüber hinaus habe auch die Bundesregierung für das Jahr 1973 und 1974 weitere gesetzliche Maßnahmen angekündigt, die der Krankenversicherung weitere Kostenbelastungen bringen würden. Folgende Änderungen seien im „Gespräch“:

- Wegfall der sogen. „Aussteuerung“ bei Krankenhauspflege,
- Übernahme bestimmter Kosten bei der Neuregelung des Paragraphen 218 StGB,
- Einbeziehung der Krankenkassen in den Kreis der Rehabilitationsträger und Ausweitung des Anspruchs auch auf die mitversicherten Kinder und Ehegatten,
- Wegfall der bisherigen Krankengeldstaffel von 65 bis 85 Prozent des Regellohnes und Aufstockung auf 75 oder 85 Prozent des Regellohnes.

Im Hinblick auf das ab 1. 1. 1974 in Kraft tretende Krankenhausfinanzierungs-Gesetz würden die Pflegesätze auch im Jahre 1973 weiterhin steigen.

Der Krankenstand (ohne Heilverf. anderer Stellen) habe im Jahre 1972 6,45 Prozent (1971 = 7,64 Prozent) betragen. Mit diesem Krankenstand lag die BKK des WU-Werkes Gelsenkirchen wieder unter dem Durchschnitt aller Betriebskrankenkassen der Metallindustrie in der Bundesrepublik (= 6,90 Prozent im Jahre 1972 gegenüber 6,81 Prozent im Jahre 1971). Die Zahlungen für Krankengeld hätten sich 1972 gegenüber 1971 dementsprechend um circa 66 000 DM verringert. Die BKK habe im

Jahre 1972 Leistungen für insgesamt 1267 Arbeitsunfähigkeitsfälle (1971 waren es noch 1480) mit 23 125 Arbeitsunfähigkeitstagen erbracht. Die durchschnittliche Dauer je Arbeitsunfähigkeitsfall betrug 18,3 Tage (1971 = 18,5).

In der Krankenversicherung der Rentner hätten die Mehrausgaben mit 202 589 DM einen neuen Höhepunkt erreicht.

Die Mitgliederzahl habe sich von 1553 am 1. 1. 1972 auf 1503 Mitglieder am Ende des Jahres 1972 verringert.

Im Berichtsjahr habe einer Einnahme von 1957 018 DM eine Ausgabe von 2021 436 DM gegenübergestanden. Die Vermögensabnahme habe demnach 64 418 DM betragen.

*

Der Geschäftsbericht enthält auch Ablichtungen von Protokollen aus der langjährigen Geschichte der BKK. Aus diesem Rückblick ist zu ersehen, daß die finanziellen Probleme in der Krankenversicherung immer akut waren. Dagegen waren die Veränderungen durch Gesetz oder Satzung früher weitaus geringer als in den Jahren nach dem zweiten Weltkrieg. Diese Feststellung wird durch die Tatsache erhärtet, daß erst im Jahre 1943 die Leitung der Kasse aufgefordert wurde, die aus dem Jahre 1914 stammende Satzung durch eine Neufassung zu ersetzen. Weiter geht aus den Protokollen hervor, daß bereits nach einjährigem Bestehen der BKK (1886, damals waren in der Kasse 614 Mitglieder versichert) eine Beitragserhöhung beschlossen werden mußte. Schon 1900 wurden von der BKK auch die Kosten für zahnärztliche Behandlung der Mitglieder und Familienangehörigen übernommen. 1903 wird von einem Antrag der Kassenärzte auf Abschluß eines Vertrages und bedeutende Erhöhung ihres Honorars berichtet. Im Jahre 1929 stritt man über den Beitritt zum Kassenverband der Krankenkassen Gelsenkir-

chens. 1937 ging es in dem jetzt „Beirat“ genannten Gremium um die erneute Erhöhung der Beiträge. 1943 stand man wieder vor der Frage einer Beitragserhöhung, die jedoch mit einem Firmenzuschuß verhindert werden konnte.

An den in den Niederschriften genannten Namen läßt sich auch die Werksverbundenheit vieler Belegschaftsmitglieder ablesen. Von den damaligen Mitgliedern der Selbstverwaltungsorgane der Betriebskrankenkasse sind noch heute deren Nachkommen in großer Zahl im WU-Werk Gelsenkirchen und auch in der Selbstverwaltung der BKK tätig.

Dratzzieher.



Dem Draht, Kupfer und Messing treibt/
Zieh ich auf meine Scheinfleiss/
Nach Nieten Draht, ein in von Draht/
Zieh Drahtschrauben für die Heilighelms/
Zieh femer meiner quinfalten Laß/
Dreht sich auf das Claucebaum/
Zieh ferner Draht man an vier orten/
Wacht auf die zu gerungen Zertem.

Unser Titelbild zeigt einen Holzschnitt von Jost Amman (1539 bis 1591) aus dem 1568 in Frankfurt erschienenem Buch „Eygentliche Beschreybung aller Ständ auff Erden“. Im 16. Jahrhundert wurden vom Drahtschmied Flacheisenschienen gespalten und zu Rundeseisen ausgeschmiedet, die dann von dem auf einer Schaukel sitzenden Schockenzieher zu rund 15 Meter langen Drähten ausgezogen wurden. Diese Drähte (auf unserem Bild als Ringen hinten an der Wand) zog der Leirenzieher (unser Bild) mit einer Leier, die damals etwa die Funktion einer Ziehscheibe in einer heutigen Drahtziehmaschine hatte, durch den Ziehstein und spulte das jeweils gezogene Stück auf der Leier auf.

Eigenes Lernstudio und Zusammenarbeit mit dem „Forum“

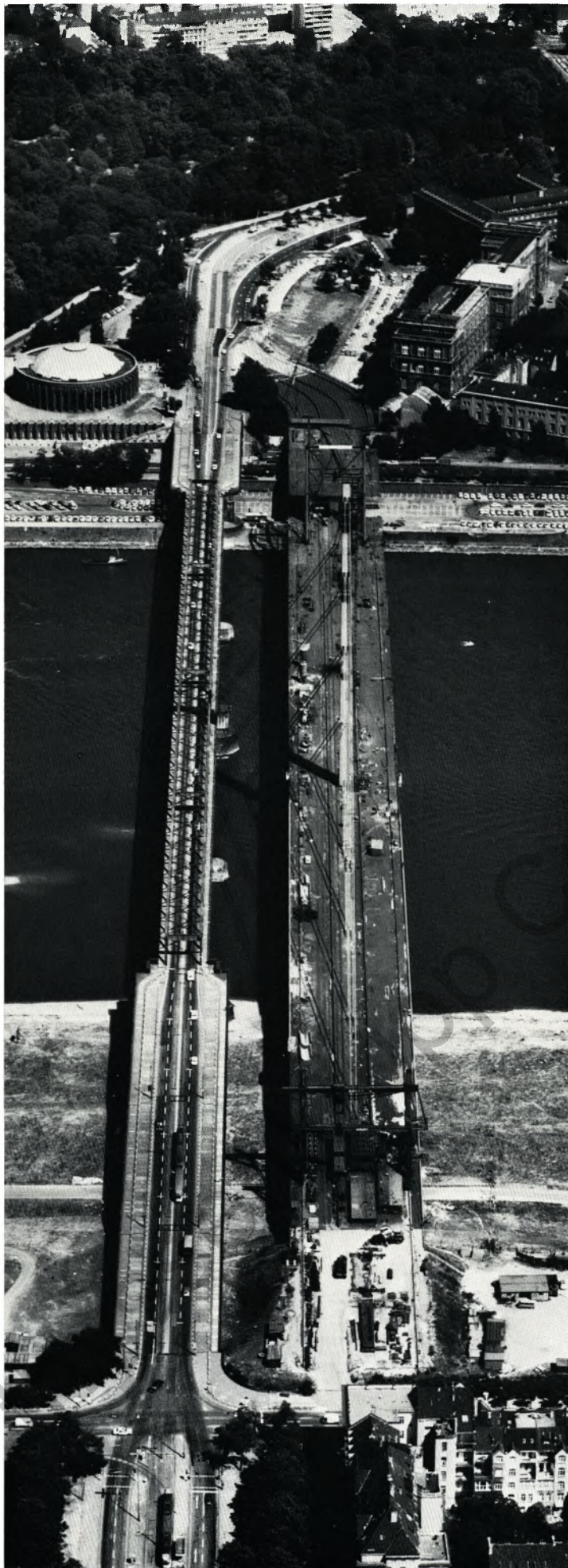
Fortsetzung von Seite 21

Nach dem Beispiel, wie es in Zusammenarbeit der Westfälischen Union AG mit der Volkshochschule in Hamm bereits zu Beginn dieses Jahres praktiziert wurde (siehe DDD Nr. 1/1973, Seite 11), wird unter dem Titel „Älterwerden will gelernt werden“ ein Kursus für Mitarbeiter über fünfzig Jahre und deren Ehefrauen in Verbindung mit dem Forum stattfinden.

Das Lernstudio wird in Zusammenarbeit mit dem „Forum“ auch als Sprachlabor für den programmierten Unterricht in den Sprachen Englisch, Französisch und Spanisch genutzt. Auch daran dürfen Hochfelder Bürger teilnehmen, ohne Belegschaftsmitglieder sein zu müssen.

Über das in vielen Teilen neuartige Erwachsenenbildungsprogramm des TN-Werkes Duisburg für 1973/74 und über die erstmalige Zusammenarbeit mit dem „Forum“ wird in DDD nach Anlauf des Programms noch ausführlich berichtet.





Luftbild freig. Reg.Präs. Ddf. Nr. 19/D 172

Richtfest der „Schiebebrücke“

Am 3. August 1973 war für die neue Oberkasseler Rheinbrücke Düsseldorf (siehe DDD Nr. 5/1972, Seite 19) Richtfest. Auf unserem Luftbild ist die neue Brücke (rechts) gut zu erkennen. Sobald die Straßenanschlüsse fertiggestellt sind, rollt über die neue Brücke der Verkehr, während die alte Brücke (links) abgebrochen wird. Nach dem Abbruch wird dann die neue Brücke rheinabwärts (nach links) auf die Achse der alten Brücke verschoben. Für die „Schiebebrücke“ lieferte die Westfälische Union AG rund 700 Tonnen Seile.

Die Ausgaben wuchsen erheblich an

Jahresbericht der BKK der WU Hamm für 1972 liegt vor

Aus dem Geschäftsbericht für 1972 der Betriebskrankenkasse Westfälische Union AG, der im Juni in einer Sitzung des Vorstandes und der Vertreterversammlung den Belegschaftsvertretern aus Hamm, Lippstadt, Altena, Georgsmarienhütte und Neheim-Hüsten vorgelegt wurde, entnehmen wir folgende Zahlen: Für Arztkosten wurde ein Betrag von DM 1 216 000 zur Verfügung gestellt, das ist eine Pro-Kopf-Ausgabe von DM 249,55, die einer Ausgabensteigerung gegenüber 1971 von 3,4 Prozent entsprechen.

Für die zahnärztliche Behandlung wurden DM 351 000 aufgewandt, das ist eine Steigerung von 10,44 Prozent gegenüber dem Vorjahr. Die Ausgabe je Mitglied betrug DM 71,93.

Für Arzneimittel wurden im Berichtsjahr DM 1 114 000 gezahlt, gegenüber dem Vorjahr steigerte sich diese Ausgabe um 11,9 Prozent, je Mitglied wurden DM 228,56 aufgewandt.

Für die stationären Krankenhausbehandlungen wurden DM 1 869 000 zur Verfügung gestellt. Das ist eine Steigerung gegenüber dem Vorjahr um 16,48 Prozent.

Bemerkenswert bei der Ausgabenposition für Krankenhausbehandlung ist, daß die Kosten sprunghaft in einem für die Kasse kaum noch vertretbaren Rahmen gestiegen

sind. 1969 zahlte die Betriebskrankenkasse bei fast gleichem Mitgliederstand noch DM 980 000, 1970 waren es bereits DM 1 330 000 (Steigerung 35,75 Prozent), 1971 DM 1 605 000 (Steigerung gegenüber dem Vorjahr 20,66 Prozent).

Im allgemeinen muß festgestellt werden, daß die Ausgaben sowohl für die ärztliche als auch für die zahnärztliche Behandlung erheblich angewachsen sind. Besonders auffällig ist jedoch das Ansteigen der Ausgaben für Arzneimittel und Zahnersatz. Das gleiche trifft auch für die Aufwendungen für Krankenhausbehandlung zu, obwohl sich die Krankenhaushfälle nur unwesentlich erhöht haben.

Trotz der Krankenscheinprämie, die in Höhe von DM 85 000 an die Mitglieder gezahlt wurde, ergab sich gegenüber dem Vorjahr ein Anstieg bei den Arztkosten um 3,4 Prozent und bei den Arzneikosten um 11,9 Prozent.

Unbefriedigend ist nach wie vor das Beitragsproblem in der Rentner-Krankenversicherung. Seit 1957 hat die Betriebskrankenkasse für ihre Rentnermitglieder einen Zuschuß in Höhe von DM 2 767 000 geleistet.

Der Beitragssatz der Betriebskrankenkasse beträgt 9,3 Prozent.



Gleich einer Lilie rankt dieses Schrottstück
empor. Lesen Sie dazu bitte: „Kunst“ aus
der Drahtstraße IV auf Seiten 12 und 13.