

DER DIREKTE DRAHT

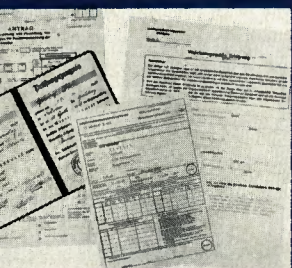
NR. 4 SEPTEMBER 1971



Draht aus Gelsenkirchen

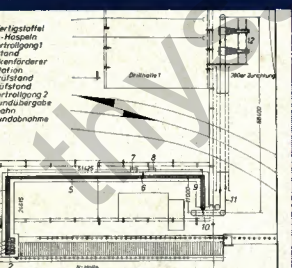
trägt Deutschlands modernste Brücke

Seite 20 und 21



Komplette Unterlagen sichern Rente

Seite 9



Neue Haspelanlage

im Werk Duisburg

Seite 6



Erweiterungsbau der Versuchsanstalt für Schweißtechnik in Hamm

Bildbericht auf den Seiten 22 und 23



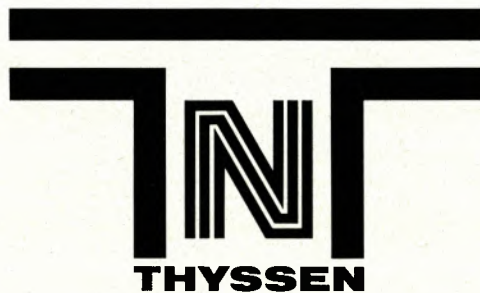
Sitzung des Aufsichtsrates am 2. Juli im Werk Oberhausen.

Seit dem 22. Juni: Thyssen Niederrhein GmbH

Am 22. Juni 1971 ist auf der Gesellschafterversammlung der Studiengesellschaft für Drahtherstellung, -verarbeitung und -vertrieb mbH in Oberhausen durch Einbringen der Werke der beiden Gesellschafter – Hüttenwerk Oberhausen AG und Niederrheinische Hütte AG – in die Studiengesellschaft und durch Änderung ihres Namens die „Thyssen Niederrhein GmbH Hütten- und Walzwerke“ aus der Taufe gehoben worden. Durch das Einbringen der Werke Oberhausen und Duisburg wurde das Kapital der Studiengesellschaft bzw. jetzt der Thyssen Niederrhein GmbH von D-Mark 20 000 auf DM 125 Millionen erhöht. Die HOAG, die ja ebenso wie die Niederrheinische Hütte bis zur Verschmelzung mit der ATH besteht, ist am Stammkapital der neuen Gesellschaft mit 75 Prozent beteiligt, die Niederrheinische Hütte AG mit 25 Prozent. Der über diese Beteiligung am Stammkapital hinausgehende Mehrbetrag der Einbringungswerte wird in eine Rücklage des neuen Unternehmens eingestellt.

Die Thyssen Niederrhein GmbH wird bis zu ihrer Umwandlung in eine Aktiengesellschaft, die möglichst noch in die-

sem Jahr erfolgen soll, nach den Richtlinien des Aktiengesetzes und damit auch des Mitbestimmungsgesetzes für Kohle und Stahl geführt. Sie besitzt also einen paritätisch zusammengesetzten Aufsichtsrat mit zusätzlich einem neu-



Das Firmenzeichen der Thyssen Niederrhein GmbH Hütten- und Walzwerke.

tralen Mitglied. Auf der Gesellschafterversammlung vom 22. Juni 1971 wurde der 21köpfige Aufsichtsrat gewählt. Ihm gehören aus dem Aufsichtsrat der HOAG an: Dr. Hans-Günther Sohl, Heinz Dürrbeck, Dr. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandi, Baron Wolf von Buchholtz, Prof. Dr. Walter Cordes, Johann Meier, Her-

bert Möhle, Dr. Richard Risser, Ruppert Siemon, Dr. Otto Wiskott und aus dem Aufsichtsrat von Niederrhein Fritz Berg und Horst Laroche. Dazu sind Dr. Dieter Spethmann (ATH), Dr. Paul Voltz (Deutsche Werft), Bert Hartig, Karl Kehrmann (beide DGB), Manfred Leiss (IG Metall), Bernhard Böhmer (Werk Oberhausen), Dr. Norbert Blüm (Sozialausschüsse der CDU) und Ernst Ermert (MdL) zu Mitgliedern des Aufsichtsrates von Thyssen Niederrhein gewählt worden. Der „neutrale Mann“ ist der bisherige Vorsitzende des Niederrhein-Aufsichtsrates, Regierungspräsident a. D. Kurt Baurichter.

Die Geschäftsführung liegt in den Händen des ja schon bisher personengleichen Vorstandes der HOAG und der Niederrheinische Hütte AG.

Die Thyssen Niederrhein GmbH ist in die bisher mit der Hüttenwerk Oberhausen AG und der Niederrheinischen Hütte AG bestehenden Arbeitsverhältnisse mit allen Rechten und Pflichten eingetreten. Mit dem Dank an alle Belegschaftsmitglieder der HOAG und von Niederrhein sprach der Vorstand die Hoffnung auf eine



Um sich einen ersten Überblick über die vorhandenen technischen Anlagen und Aggregate zu verschaffen, besuchten die Arbeitnehmervertreter des neuen Aufsichtsrates der Thyssen Niederrhein GmbH vor der konstituierenden Sitzung des Aufsichtsrates am 2. Juli 1971 das Werk Duisburg. Die Führung wurde vom technischen Werksleiter, Direktor Dietl, vorgenommen. Unser Bild zeigt von links nach rechts: Direktor Manfred Fabricius, Aufsichtsratsmitglied Bernhard Böhmer (2. Vorsitzender des Betriebsrates im Werk Oberhausen), Arbeitsdirektor Kübel, Aufsichtsratsmitglied Herbert Möse (Vorsitzender des Betriebsrates im Werk Oberhausen), stellv. Vorsitzender des Aufsichtsrates Heinz Dürrbeck (Geschäftsf. Vorstandsmitglied der IGM), Techn. Werksdirektor Dietl und die Aufsichtsratsmitglieder Horst Laroche (1. Betriebsratsvorsitzender Werk Duisburg) und Hans Meier (Mitglied des Betriebsrates im Werk Oberhausen).

weitere gute Zusammenarbeit in der Thyssen Niederrhein GmbH aus.

In seiner nächsten Sitzung wählte der Aufsichtsrat Dr. Klaus Nürnberg mit Wirkung vom 1. Oktober 1971 zum stellvertretenden



In den Vorstand berufen:
Dr. Klaus Nürnberg

Technischen Vorstandsmitglied der Thyssen Niederrhein GmbH. Er übernimmt die Leitung der Produktionsbetriebe des Unternehmens.

Dr. Nürnberg wurde am 27. Februar 1929 in Dortmund geboren. Nach im Jahre 1949 am humanistischen Gymnasium in Dortmund bestandem Abitur und einer eineinhalb-jährigen praktischen Tätigkeit in Hüttenwerken begann er im Jahre 1950 das Studium der Eisenhüttenkunde an der Rheinisch-Westf. Techn. Hochschule zu Aachen. Nach bestandem Examen nahm er im März 1955 seine berufliche Tätigkeit als Betriebsassistent im SM-Stahlwerk I der damaligen Hüttenwerke Phoenix AG in Ruhrort auf. In den folgenden Jahren übernahm Dr. Nürnberg zunächst Aufgaben im Ruhrorter Elektro-Stahlwerk und war später auch noch im Ruhrorter Thomas-Stahlwerk tätig. Nach weiterem Einsatz als 1. Assistent im SM-Stahlwerk wurde er 1961 zum Betriebschef ernannt.

Am 1. 10. 63 übernahm er dann als Oberingenieur die Gesamtleitung der Ruhrorter Stahlwerke. Im Jahre 1964 erfolgte seine Ernennung zum Betriebsdirektor. Nach

Übernahme des Werkes Ruhrort der Phoenix Rheinrohr AG durch die ATH wurde Dr. Nürnberg 1966 ständiger Vertreter des Technischen Werksleiters.



Stellv. Aufsichtsratsvorsitzender Dürrbeck im Gespräch mit Arbeitsdirektor Kübel.

Vorbeugen ist besser als Heilen

Bei keiner Krankheit ist dieser vielsagende Ausspruch ernster zu nehmen als bei den Geschwulstkrankheiten, dem „Krebs“. Unsere Betriebskrankenkasse hat schon einmal in DDD Nr. 3/69, Seite 22, darauf hingewiesen, daß Krebs heilbar ist, aber nur dann, wenn man rechtzeitig zum Arzt geht und wenn die Warnzeichen beachtet werden.

Bereits im Jahre 1970 hat unsere Betriebskrankenkasse auf freiwilliger Basis Krebsvorsorgeuntersuchungen bei Frauen eingeleitet. Es wurden 900 Frauen im Alter von 30 bis 45 Jahren schriftlich eingeladen, sich einer Vorsorgeuntersuchung zu unterziehen. Darüber hinaus konnten aber auch Frauen aller Altersklassen an der freiwilligen Krebsvorsorgeuntersuchung teilnehmen. Leider haben nur 439 Frauen, also keine 50 Prozent, von der gebotenen Möglichkeit Gebrauch gemacht.

Trotz der verhältnismäßig geringen Beteiligung ist das Ergebnis, wie unsere Betriebskrankenkasse berichtet, sehr interessant. Es soll nachstehend allen zur Kenntnis gebracht werden.

Untersuchung der Brust

negativ in	418 Fällen
verdächtig in	21 Fällen
positiv in	keinem Fall

Untersuchung der Geschlechtsorgane

negativ in	429 Fällen
verdächtig in	10 Fällen
positiv in	keinem Fall

Cytologische Untersuchung (Abstrich)

negativ in	419 Fällen
verdächtig in	18 Fällen
positiv in	2 Fällen

Die 49 verdächtigen Fälle erwiesen sich alle als gutartig; lediglich zwei Fälle waren positiv. Im Grunde also ein befriedigendes Ergebnis. Allerdings sind bei diesen Untersuchungen eine Reihe gynäkologischer Nebenfunde erkannt worden, die in 166 Fällen ambulant behandelt werden konnten; in 24 Fällen mußte die Behandlung stationär im Krankenhaus erfolgen.

Aus den Aufzeichnungen entnimmt unsere Betriebskrankenkasse, daß Frauen im Alter von 30 bis 45 Jahren am meisten gefährdet sind.

Was bisher von den Krankenkassen freiwillig aufgewendet wurde, wird ihnen ab 1. Juli 1971 zur Pflicht gemacht, d. h., der Gesetzgeber hat bestimmt, daß die Versicherten zur Sicherung der Gesundheit Anspruch auf folgende Maßnahmen zur Früherkennung von Krankheiten haben, und zwar

1. Kinder bis zur Vollendung des 4. Lebensjahres auf Untersuchung zur Früherkennung von Krankheiten, die eine normale körperliche oder geistige Ent-

wicklung des Kindes in besonderem Maße gefährden,

2. Frauen vom Beginn des 30. Lebensjahres an einmal jährlich auf eine Untersuchung zur Früherkennung von Krebserkrankungen,
3. Männer vom Beginn des 45. Lebensjahres an einmal jährlich auf eine Untersuchung zur Früherkennung von Krebserkrankungen.

Es wird nicht mehr lange dauern, dann werden die genannten Personenkreise von unserer Betriebskrankenkasse angeschrieben. Zunächst werden noch Richtlinien des Bundesausschusses der Ärzte und Krankenkassen über die Durchführung der Früherkennung von Krebserkrankungen bei Frauen und Männern erwartet. Auch müssen die notwendigen Formulare nach vorgeschriebenem Muster gedruckt werden. Unsere Betriebskrankenkasse bittet alle, dann der Einladung zur Vorsorgeuntersuchung im eigenen Interesse zu folgen.

Die Richtlinien zur Durchführung der Untersuchungen zur Früherkennung von Krankheiten bei Kindern bis zur Vollendung des vierten Lebensjahres sind sehr umfangreich. Interessierte Belegschaftsmitglieder erhalten die notwendigen Informationen am Schalter der Betriebskrankenkasse.

Auf das richtige Hörgerät kommt es an

Die Industrie hat hochqualifizierte Hörgeräte auf den Markt gebracht. Hörgeräte werden heute nicht nur von Fachgeschäf-

ten, sondern sogar schon von Versandhäusern angeboten.

Unsere Betriebskrankenkasse beteiligt sich im Rahmen ihrer Satzung an den Kosten eines Hörgerätes, das auf Grund einer ärztlichen Verordnung angeschafft wird, mit 66⅔ Prozent bis zu einem Höchstbetrag von 750,— DM. Die BKK bittet aber, vor der Beschaffung eines Hörgerätes einen Facharzt aufzusuchen, denn es gibt verschiedene Arten von Schwerhörigkeit. Außer dem normalen Schwinden der Hörschärfe gibt es z. B. Oberton- und Untertonschwerhörigkeit. Ist jemand obertonschwerhörig, so hört er die tiefen und mitteltiefen Töne noch ganz gut; er hört nur nicht mehr die hellen Töne, wie etwa die Haustürklingel und helles Pfeifen. Umgekehrt ist es bei der Untertonschwerhörigkeit. Wer hiervon befallen ist, hört nur die hellen Töne, aber tiefe nimmt er nicht mehr wahr.

Nur ein Facharzt kann die Art der Schwerhörigkeit feststellen und ein Audiogramm (Hörstromkurve) anfertigen. Entsprechend diesem Audiogramm wird ein bestimmtes Hörgerät verabfolgt, welches entweder nur die oberen, nur die unteren oder alle Töne verstärkt.

Beispielsweise hört nämlich ein Obertonschwerhöriger mit einem normalen Hörgerät, welches alle Töne gleichmäßig verstärkt, zwar lauter, aber sonst genauso schlecht wie vorher, weil die tiefen Töne, die sowieso gehört werden, jetzt verstärkt die oberen Töne, worauf es eigentlich ankommt, übertönen.

Deshalb empfiehlt unsere Betriebskrankenkasse, immer vorher einen Facharzt aufzusuchen und ein Hörgerät möglichst in einem Institut zu kaufen, welches nur Hörgeräte abgibt, die dem Audiogramm entsprechend angefertigt sind. G. Weirich

Besuch am alten Arbeitsplatz

Seit zehn Jahren ist der frühere Lennewerker Ernst Langenscheidt vollständig gelähmt und liegt in den Städtischen Krankenanstalten Dortmund. Trotz seines schweren Schicksals hat er seinen Lebensmut nicht verloren und nimmt noch lebhaft Anteil an seiner früheren Arbeitswelt. Am 16. April erfüllte sich ein langgehegter Wunsch, wieder einmal das Lennewerk zu besuchen. Der Johanniter-Unfall-Dienst übernahm den



Transport. Arzt, Krankenschwester und Pfleger begleiteten den 34jährigen auf der Fahrt nach Altena.

Direktor Albrecht und Vertreter des Betriebsrates erwarteten den Gast mit Blumen und Geschenken.

Mit Lesen vertreibt sich Ernst Langenscheidt die meiste Zeit. 1965 bekam er von der Belegschaft eine Lesemaschine geschenkt, die auf Betätigung eines Kopfschalters die Buchseiten automatisch umblättert. Außerdem erhielt er aus der aufgelösten Werksbücherei circa 200 Bücher.

Im Werk interessierte ihn am meisten die Neuordnung, die seit seinem letzten Besuch im Jahre 1966 vorgenommen wurde.

Anschließend fand noch ein Beisammensein mit Freunden und ehemaligen Kollegen in einer Gaststätte statt, zu dem Ernst Langenscheidt eingeladen hatte.

IGM-Bildungszentrum Sprockhövel wurde eröffnet

Europas größte gewerkschaftliche Bildungsstätte wurde am 3. September in Anwesenheit von Bundespräsident Gustav Heinemann eingeweiht: Das Bildungszentrum Sprockhövel in der Nähe von Wuppertal ist 190 Meter lang und 115 Meter breit. Das gesamte Grundstück ist über 270 000 Quadratmeter groß. Die zweigeschossige Bildungsstätte in Stahlbeton-Skelettbau fügt sich gut in das Landschaftsbild ein. In dem Gebäude sind acht Schuleinheiten für Lehrgänge und Seminare mit je 24 Teilnehmern untergebracht. Das Gebäude ist teilklimatisiert, das Lehrgebäude vollklimatisiert.

Alle Zimmer der Lehrgangsteilnehmer liegen im äußeren Bereich des Gebäudes. So ist ein Ausblick in die schöne Umgebung möglich. Jeder Wohnraum ist deshalb mit einem Balkon ausgestattet und besitzt außerdem Dusche, Waschraum, Toilette und Garderobe. Die Einrichtung der Zimmer ist so gestaltet, daß im Bedarfsfall die Besucherzahl je Schuleinheit verdoppelt werden kann.

Um zwei große Innenhöfe in der Mitte des Gebäudes sind die Tagungs- und Konferenzräume, der Speiseraum, der Wirtschaftsteil und die Büros der Schulleitung und der Verwaltung gruppiert. An je zwei Innenhöfen liegen auch die Lehrräume jeder Schuleinheit. Die kleineren Räume sind so gestaltet, daß gruppenweise oder einzeln gearbeitet werden kann. Der große Lehrraum jeder Schuleinheit ist mit allen pädagogisch notwendigen technischen Einrichtungen versehen.

Wer das Bildungszentrum durch die Empfangshalle betritt, kann einen Blick in den geräumigen Innenhof werfen und hat die Möglichkeit, gleich in den großen Saal,

der 380 Personen Platz bietet, weiterzugehen. Kongresse und Tagungen können da abgehalten werden, ohne die Funktion der Schulbereiche zu beeinträchtigen.

Für größere Veranstaltungen kann der Saal durch geschickt angebrachte Faltschirme zum Foyer hin erweitert werden. Von einer gut ausgestatteten Bühne bis zur Dolmetscherkabine fehlt in diesem Saal nichts, was für die Durchführung von Veranstaltungen aller Art notwendig ist.

Im nördlichen Teil des Zentrums befinden sich Gymnastikraum, Hallenbad mit einem Becken von 25 x 8 Meter und eine Sauna. Im westlichen Teil sind vier Kegelbahnen installiert.

Das Bildungszentrum Sprockhövel der IG Metall, im Zentrum der Metallindustrie des Ruhrgebiets, soll dazu dienen, die auf vielen Ebenen der Organisation betriebene Bildungsarbeit erheblich zu steigern. Die Zahl der Teilnehmer an zentralen Internatslehrgängen wird sich im Bildungsjahr 1970/71 auf 15 000 erhöhen. Das Bildungszentrum Sprockhövel ist dazu bestimmt, einen erheblichen Teil der zentralen 1 bis 6-wöchigen Internatslehrgänge aufzunehmen. Dort sollen sowohl Jugendliche wie Erwachsene, Arbeitskreisleiter, Bildungsobleute und Referenten herangebildet werden. Sprockhövel ist aber auch als Zentrum gesellschaftspolitischer Arbeit gedacht, in dem die Trennung von gewerkschaftlicher und allgemeiner Erwachsenenbildung überwunden werden soll. Geplant ist eine enge Zusammenarbeit mit den in der Nähe liegenden Hochschulen; außerdem wird das Bildungszentrum für internationale Begegnungen, Tagungen und Streitgespräche zur Verfügung stehen.

Änderung der Richtlinien bei der Unterstützungskasse Duisburg

Aufgrund der Veränderungen des am 1. 1. 1971 in Kraft getretenen Krankenversicherungsänderungsgesetzes wurden mit gleichem Datum auch die Richtlinien für die Gewährung einer Unterstützung wie folgt geändert:

1. Unterstützungen werden gezahlt nach Arbeitsunfähigkeit wegen Krankheit

	bei Belegschaftsmitgliedern mit einer Dienstzeit	
	bis 5 Jahren	von mehr als 5 Jahren
von mehr als	DM	DM
18 Wochen	80,—	120,—
30 Wochen	140,—	200,—
42 Wochen	200,—	300,—

2. Wenn ein besonderer Notfall vorliegt.

3. In besonderen Notfällen bei ehemaligen Belegschaftsmitgliedern, die wegen

Erreichung der Altersgrenze oder Erwerbsunfähigkeit ausgeschieden sind, sowie deren Witwen oder unterhaltsberechtigten minderjährigen Kinder.

Anträge auf Gewährung einer Unterstützung sind bei der Unterstützungskasse im Werk Duisburg, Wörthstraße 110 (Sozialabteilung) zu stellen.

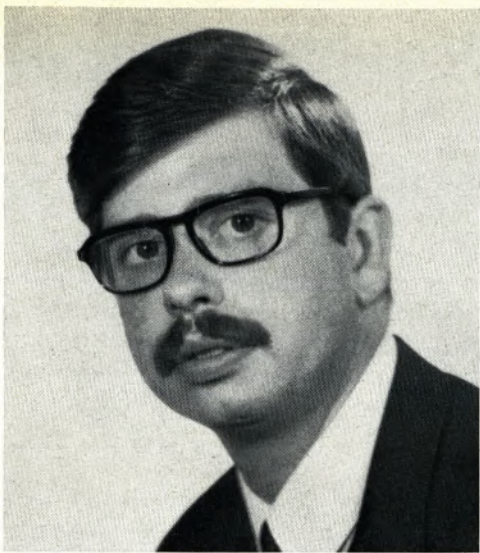
DER DIREKTE DRAHT

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

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

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich
Mitarbeiterin in der Textredaktion: Inge Rosenbach
Fotos: Arno Heß, Johanna Hölscher, Kurt G. Papner (einschl. alle Farbaufnahmen), Alfons Piontek, Walter Steinbrink und Wolfgang Wiebold.

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein GmbH Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 556, Telefon-Direktwahl (021 31) 28 16 - 79 86



Dipl.-Volksw. Rolf Müller:

Anpassung durch Fortbildung

Am 1. August 1971 bin ich als Nachfolger des ausscheidenden Leiters des Kaufmännischen Ausbildungswesens, Dr. Manfred Hermges, bei Thyssen Niederrhein, Werk Duisburg, eingetreten. Der Anregung der Redaktion, mich in DDD selbst vorzustellen, komme ich gerne nach. Ich bin Diplom-Volkswirt und Betriebswirt grad., habe in Köln studiert und dort umfangreiche pädagogische Erfahrungen in der Unterrichtung Jugendlicher und Erwachsener gesammelt. In meiner Freizeit arbeite ich z. Z. für einen Kölner Verlag in einer Schriftenreihe „Ausbildung der Ausbilder“ an einem Buch über volks- und betriebswirtschaftliche Grundfragen.

Meine Aufgabe bei TN wird dreigeteilt sein: 1. Ausbildung kaufm. Nachwuchses, 2. Organisation und Durchführung der innerbetrieblichen Erwachsenenbildung und 3. Einrichtung und optimaler Einsatz eines Lernstudios im Rahmen der Aufgaben 1 und 2.

Bei dieser Gelegenheit scheint es mir sehr wichtig, schon jetzt auf das demnächst erscheinende Programm der Erwachsenenbildung für das Winterhalbjahr 1971/72 hinzuweisen. Die Vergangenheit hat bewiesen, daß wir uns alle der schnellen technischen und wirtschaftlichen Weiterentwicklung der modernen Industriewelt anpassen müssen. Hier gewinnt die Fortbildung der Erwachsenen, in Form der Erweiterung der Kenntnisse über die ursprüngliche Berufsausbildung hinaus, wesentliche Bedeutung. Wird bei unseren Auszubildenden der Grundstein für eine ständige Anpassung der Kenntnisse an die beruflichen Erfordernisse schon in jungen Jahren gelegt, so wird auch ständiges „Lernen“ zum Selbstverständnis.

In diesem Sinne sehe ich meine Arbeit bei TN und hoffe auf gute und fruchtbare Zusammenarbeit.

R. Müller

Im Werk Duisburg wird eine neue Haspelanlage montiert

von Ing. Herbert Hülsewig

An der 280er-Straße des Werkes Duisburg wird zur Zeit nicht nur gewalzt, sondern auch montiert. Denn noch in diesem Jahr sollen vier neue Draht-Haspeln vom System Garret und eine neue Draht-Transportanlage in Betrieb genommen werden. Haspeln anderer Systeme legen den Walzdraht mit einem „Finger“ in Ringe. Dabei wird bei jeder Umdrehung des Fingers der Draht in sich einmal verdreht. Profildrähte, wie sie die 280er-Straße ausschließlich herstellt, dürfen nicht verdreht werden. Haspeln des Systems Garret wickeln den Profildraht wie auf einer Garnrolle auf.

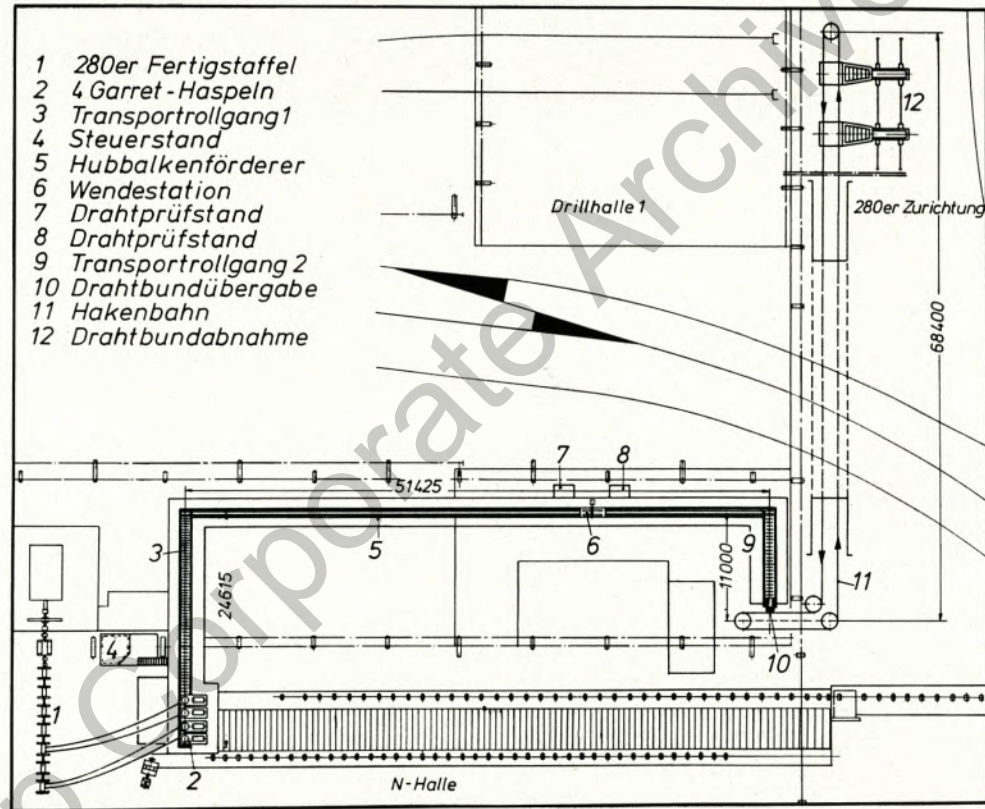
Die jetzigen Haspeln sind seit 1924 nunmehr 47 Jahre in Betrieb und haben ausgedient. Sie konnten auch nur Ringgewichte bis zu 90 Kilogramm haspeln. Die Kunden wünschen aber zunehmend größere Ringgewichte, weil dadurch bei der Weiterverarbeitung weniger Unterbrechungen des Arbeitsflusses auftreten und Arbeitszeit eingespart wird. Deshalb wurden die neuen Haspeln für Ringgewichte bis 200 Kilogramm ausgelegt. Haspeln und Transportanlage liefert die DEMAG.

Draht-Walzstraßen werden nach dem Durchmesser der Fertigwalzen bezeichnet. Bei der 280er-Straße hat die Fertigwalze einen Durchmesser von 280 Millimetern. Das Drahtprogramm der 280er-Straße umfaßt konisch, flach, dreikant, oval, halbrund, vierkant, sechskant und rund. Bei einem so umfangreichen Drahtprogramm ist eine betriebssichere und funktionstüchtige Anlage Voraussetzung

für ein wirtschaftliches Arbeiten. Diese Gesichtspunkte wurden bei der Planung der neuen Anlage vorangestellt. Unsere Zeichnung zeigt, wie die neue Anlage nach fertiger Montage einmal aussehen wird.

Während die Fundamente gebaut wurden und auch während der jetzt durchgeführ-

ten Montage wurde weitergewalzt, damit keine Produktionseinbußen entstehen. Dies erfordert eine gute Zusammenarbeit zwischen der Bau- und Montageleitung und den Walzwerkern. Bis jetzt hat das reibungslos geklappt, und eine fristgerechte Inbetriebnahme scheint gesichert.



Einen Farbdia-Vortrag mit dem Thema „Deutsche Heimat – Leuchtendes Land vom Meer bis zum Alpenschnee“ hielt der Vorsitzende des Jugendherbergswerkes Duisburg, der NH-Altjubilare Eugen Tack, am 6. und 7. Mai im jeweils gut besuchten Werkskasino der NH. Eingeladen waren dazu die Altjubilare und die Witwen von Altjubilaren. Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche begrüßte in beiden Veranstaltungen die zahlreich erschienenen Besucher. Der 1. Vorsitzende der Jubilaren-Vereinigung Heinz Hümbts dankte im Namen der Teilnehmer dem Betriebsrat, der die Initiative zu dieser gelungenen Veranstaltung ergriffen hatte. Unser Bild zeigt Eugen Tack (stehend) während seines Vortrages.

Der Lichtbildvortrag wurde mit Gesangsdarbietungen des „Quartettvereins 1925“ der NH unter der Leitung von Musikdirektor Laufenburg musikalisch umrahmt.



Auf der JHV der Jubilaren-Vereinigung. Von links nach rechts: 1. Kassierer Wilhelm Wildenblanc, 1. Vorsitzender Heinz Hümbs, 2. Vorsitzender Karl Hommrich, 2. Schriftführer Erich Helmerich, 1. Schriftführer Helmut Hahn, 2. Kassierer Wilhelm Becker.

JHV der Jubilaren-Vereinigung war sehr gut besucht

In der Mercatorhalle in Duisburg fand am 25. April 1971 die Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung der NH statt. Die außerordentlich gut besuchte Versammlung wurde vom 1. Vorsitzenden Heinz Hümbs eröffnet. Er gedachte im Rückblick des verstorbenen Schirmherren der Vereinigung, Hüttendirektor Dr. Krebs. Arbeitsdirektor Friedrich Kübel überbrachte die Grüße des Vorstandsvorsitzenden Dr. Kürten und der Vorstandsmitglieder Dr. Kurrle und Prof. Dr. von Bogdandy. Kübel dankte den Jubilaren, die mit dazu beigetragen hatten, daß sich die NH zu einem stabilen Werk entwickeln konnte. Mit Applaus wurde seine Mitteilung aufgenommen, daß der Vorstand für das Treffen der Altjubilare 1971 wie auch in den Vorjahren einen Betrag zur Verfügung gestellt habe.

Die Grüße von Betriebsrat und Belegschaft überbrachte Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche. Er gab einen Abriss der Geschichte der NH und betonte, daß sich die Stilllegungsmaßnahmen von 1966 als goldrichtig erwiesen und zu dem guten Ergebnis des Geschäftsjahres 1969/70 beigetragen hätten. Laroche ging auf die Zusammenlegung ein und sagte, daß Trauer fehl am Platze sei. Auf dem Weltmarkt entscheide kein Traumdenken, sondern ausschließlich die Konkurrenzfähigkeit.

Den Jahresbericht verlas Erich Helmerich. Alle Veranstaltungen des Jahres 1970 seien erfolgreich verlaufen. Die Vereinigung zählte 1970 942 Mitglieder. Der An-

teil der noch Beschäftigten betrage 23,35 Prozent. Wilhelm Wildenblanc, der den Kassenbericht gab, konnte über gesunde Finanzen berichten. Auf Antrag der Kassenprüfer wurde dem Vorstand Entlastung erteilt. Mit dem Dank der Vereinigung an Werksvorstand und Betriebsrat für finanzielle und ideelle Unterstützung und der Verwaltung für die geleistete Hilfe bei der Durchführung von Veranstaltungen schloß der I. Teil der Jahreshauptversammlung.

Im II. Teil der JHV sangen und spielten „Niederrheiner für Niederrheiner“.



Pensionär Peter Kartenbach erfreute die JHV-Teilnehmer mit einem Zither-Solo.



Vortrag des Quartettvereins für die Teilnehmer an der JHV der Jubilarenvereinigung.



Kinderfest in Rumeln aus Anlaß des 5jährigen Bestehens

Fünffähriges Bestehen in Rumeln

In diesem Jahre feierte die Niederrheinische Wohngemeinschaft Rumeln ihr fünfjähriges Bestehen. Die Festwoche begann am Sonntag, dem 6. Juni, mit einem Fußballspiel zwischen dem Betriebsrat und der Mannschaft der Wohngemeinschaft. Nach zwei mal vierzig Minuten endete das hochdramatische und verbissen geführte Spiel mit einem 1 : 1 Unentschieden. Anschließend feierten beide Mannschaften sowie ihre Anhänger das Spiel mit einem Tanzabend im internen Kreis in der Gaststätte „Deutsches Haus“.

Am Freitag, 11. Juni, 18 Uhr, begann das inzwischen in Rumelner Kreisen bekannte und beliebt gewordene Toreschießen. Bei Cola, Bier, Schnaps und Würstchen wurde vier Stunden lang von den Frauen auf die Korbballwand und von den zahlreichen Schützen aus nah und fern auf die

Torwand geschossen. Wer damit noch nicht genug hatte, konnte auch noch sein Tanzbein auf einer illuminierten Tanzfläche im Freien schwingen.

Das Kinderfest begann am Samstag, dem 12. Juni, 14 Uhr, mit dem Verkehrskasper der Polizei des Kreises Moers in der Turnhalle der Gerhart-Hauptmann-Schule. Von dort führte das für die Feste verantwortliche Vorstandsmitglied Manfred Knauth die 257 Kinder und zwanzig Gruppenführer in einem Umzug zur Festwiese. Die große Kinderschar wurde von dem Fanfarenzug unseres Schwesterwerkes Oberhausen sicher durch die festlich geschmückten Straßen unserer Niederrheinsiedlung geleitet.

Auf der Festwiese wetteiferten und vergnügten sich die Kinder bei Kakao und Kuchen, beim Angeln, Sackhüpfen, Eier-

laufen, Roulette, Nageln, Ringewerfen, bei Klimmzügen am Reck, Kniebeugen auf dem Schwebebalken, Stangenklettern, Büchsenwerfen, Toreschießen, Korbballwerfen, der „Bunten Kuh“, Seilklettern, Ballonweitflug und beim Sprudeltrinken und Würstchenessen. Für alle Kinder, die in ihrer Gruppe besonders gute Leistungen zeigten, waren reichlich Siegespreise vorhanden. Zum Abschluß erhielt noch jedes Kind eine schöne bunte Festtüte.

Beim gut besuchten Festabend für Mitglieder, Ehrengäste und viele Gäste im Restaurant „Waldborn“ begrüßte der I. Vorsitzende der Wohngemeinschaft, Anton Heming, die Honoration der Gemeinde und unseres Werkes. Zugleich dankte er auch für die Spenden, die dieses Kinderfest hilfreich unterstützten. Für Unterhaltung sorgte neben dem Quartettverein und einer reichhaltigen Tombola die beliebte Kapelle „Kern“.



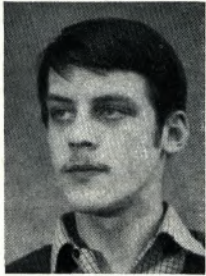
Sommerfest in Kaldenhausen

Die Siedlungsgemeinschaft Kaldenhausen-Bremweg e. V. feierte am 28. August ihr 14. Sommerfest. Die Veranstaltung begann mit einem vom Musikzug begleiteten Umzug der Kinder in geschmückten Fahrzeugen. Dann gab es für die Kinder Vergnügungen, Spiele und Geschenke.

Abends begrüßte der 1. Vorsitzende Leonhard Wisniewski in der Gaststätte „Im Waldborn“ Bürgermeister Pilarczyk, Gemeindedirektor Wegener, Betriebsratsvorsitzenden Horst Laroche, als Vertreter der Unternehmensleitung den Leiter der Sozialabteilung Heinz Hümb's und viele andere Gäste. Dann spielte die Kapelle Kern zum Tanz auf und die Volks- und Jugend-Trachtengruppe unterhielt mit ihren Darbietungen. Auch eine reichhaltige Tombola stand bereit.

Belohnte Retter bei Thyssen Niederrhein GmbH Werk Duisburg

Klaus Becker



Am 3. März brach auf der Ader I (Walzwerk Drahtstraße IV) am Ende der Reiterstrecke ein Stab von 15 Millimeter Durchmesser aus und kam im hohen Bogen auf einen mit dem

Rücken zur Gefahr stehenden Fertigwalzer zu. Reservestaffelmann Klaus Becker konnte die Situation übersehen, riß geistesgegenwärtig seinen bedrohten Kollegen aus dem Gefahrenbereich und bewahrte ihn damit vor schweren Verbrennungen.

*

Helmut Siefert und Hans Klasen



An der Weiche zu den Haspeln 5 und 6 der Fertigstraße an der Drahtstraße III hatte sich am 22. April eine Schlinge gebildet, die einen Hilfswalzer zu treffen drohte. Staffelfmann Siefert bemerkte die Gefahr und versuchte, den Gefährdeten durch lautes Schreien zu warnen. Staffelfmann Klasen hörte den Ruf, rannte aus dem Arbeitsgang zu dem Bedrohten und riß ihn aus dem Gefahrenbereich, in den Sekunden später das glühende Stabende ausschlug.

*

Horst Klingenburg



Beim Walzen von Flacheisen versagte am 23. April plötzlich die Haspel an der 280er Straße. Der Stab trat seitlich aus dem Führungsrohr heraus und wäre dem 1. Walzer am 3. Gerüst in den Rücken gefallen. Horst Klingenburg konnte seinen Kollegen durch einen lauten Zuruf warnen und so vor Verbrennungen bewahren.



Wer sich im Leben vor Nachteilen schützen will, muß informiert sein. Das gilt auch für den Versicherten der gesetzlichen Rentenversicherung. Ein rechtzeitig geführtes Gespräch könnte im Rentenfall Unannehmlichkeiten ersparen und womöglich vor einer Einbuße an Rente bewahren.

Wer in persönlicher Rentenangelegenheit Fragen hat, wendet sich an die Arbeiterrentenversicherung Werk Duisburg, Zimmer 119, Telefon 7026. Sämtliche verfügbaren Unterlagen über die Rentenversicherung sind mitzubringen. Das ist eine wichtige Voraussetzung dafür, daß genaue Auskunft und guter Rat erteilt werden können. Wer über seine Rentenversicherung Bescheid weiß, seine Versicherungsunterlagen lückenlos gesammelt und bei der Firma sorgfältig aufbewahrt findet – auch der Ehepartner sollte den Aufbewahrungsort kennen –, der hat für seine gesetzliche Rentenversicherung das Notwendige getan.

Wir rufen hiermit zunächst die Belegschaftsmitglieder des Jahrganges 1907 auf, ihre Versicherungsunterlagen auf Vollständigkeit überprüfen zu lassen.

Dabei werden unter anderem folgende Wege beschritten:

- Anforderung der Unterlagen aus der DDR (über die LVA)
- Anforderung von Bescheinigungen über Militärdienstzeiten von Kornelmünster
- Anforderung von Kontoauszügen (LVA) gegebenenfalls BfA-Knappschaft)
- Zusammenstellung des beruflichen Lebenslaufes
- Wo erforderlich, Einleitung des Wiederherstellungsverfahrens

Nach Beratung des Jahrganges 1907 werden fortlaufend die weiteren Jahrgänge zur Beratung aufgefordert. Es ist aber selbstverständlich, daß jedes Belegschaftsmitglied sich in diesbezüglichen Versicherungsbelangen jederzeit nach möglichst telefonischer Anmeldung an die „Arbeiterrentenversicherung“ wenden kann.

Heute leben die Zeugen – frühere Arbeitskollegen, Nachbarn usw. – noch, die erforderliche eidesstattliche Erklärungen abgeben können. Morgen ist es vielleicht schon zu spät.

Karl-Heinz Günther



Als am 16. April auf der Mittelstraße der Drahtstraße III ein Hilfswalzer die Treppe zur Fertigstraße hochging, gab es plötzlich hinter ihm am 18. Gerüst einen Versager und der Stab

schoß in Richtung der Treppe aus dem Gerüst. Der Walzmeister Karl-Heinz Günther sah die Gefahr, schrie den Hilfswalzer an und stürzte sich gleichzeitig auf ihn. Beide fielen hinter das schützende Gitter.

Es wurden ernannt:

TN Werk Duisburg

Günter Astor

zum Betriebschef im Bereich des Elektrobetriebes

Helmut Gertzen

zum Abteilungschef der Abnahme innerhalb der Versuchsanstalt

Wolfgang Michel

zum Betriebsleiter KFZ- und Lokbetriebe

WU Werk Hamm

Dipl.-Ing., Dipl.-Wirt.-Ing. Norbert Stein

zum Abteilungschef Marktforschung / Zentrale Absatzplanung, Unternehmensplanung

Lippstadt ehrte seine Sicherheitsbeauftragten

Am 1. Juli wurden bei der Westfälischen Union AG in Lippstadt dreizehn Sicherheitsbeauftragte für ihre mehr als zehnjährige Tätigkeit in der Unfallverhütung von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft, Essen, belohnt. Die Auszeichnung fand im Sitzungszimmer des Betriebsrates statt. Begrüßt wurden die Anwesenden durch Betr.-Chef Latussek im Namen der Werksleitung.

Im Namen des Arbeitsschutzes des Werkes Lippstadt dankte Sicherheitsingenieur Hagen den Geehrten für ihre Hilfe bei der Arbeitssicherheit und hoffte, daß sie auch weiterhin diese ehrenamtliche Tätigkeit ausführen werden und ihren ganzen persönlichen Einsatz in die nicht immer leichte Aufgabe setzen. Diese Leistung wäre zur Gesunderhaltung der Arbeitskollegen und zum Nutzen des Werkes; denn jeder Unfall sei mit Schmerz und Leid verbunden und verursache Kosten.

Der technische Aufsichtsbeamte der BG, Dipl.-Ing. Kauschitz, überbrachte den Dank seines Vorstandes für die langjährige Unterstützung an die bewährten Mitarbeiter, die als auszeichnende Anerkennung Urkunde und Geschenk in Empfang nehmen konnten.

Dipl.-Ing. Kauschitz berichtete dann noch kurz über die Arbeit der BG. Anhand

einer graphischen Darstellung erläuterte er die Entwicklung der Unfälle mit Todesfolge im Bereich der Hütten- und Walzwerks-BG, Essen, ging auf besondere Gefahrenstellen näher ein und appellierte an die Anwesenden, alles zu tun, um die Mitarbeiter vor schweren Unfällen zu bewahren.

Das letzte Wort hatte Unfallobmann Franz Auster. Namens der Sicherheitsbeauftragten versicherte er, daß sich auch weiterhin alle bemühen würden, für die Sicherheit im Betrieb zu sorgen.



Heinrich Ludmann und
Dipl.-Ing. Rudolf Kauschitz

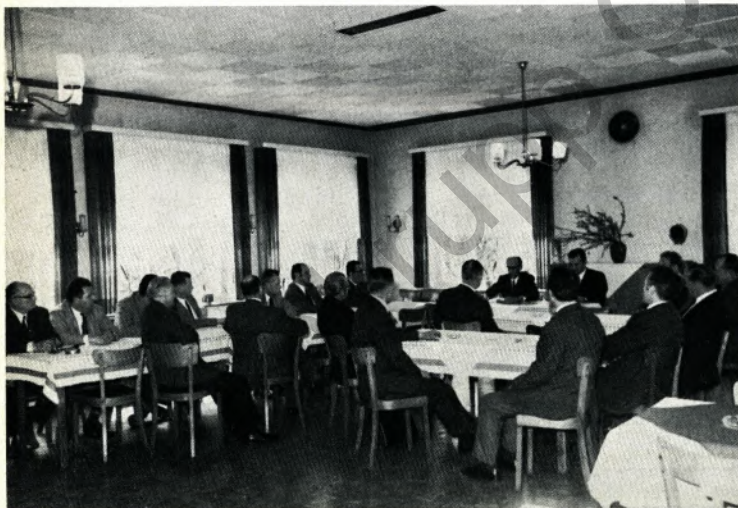


Hintere Reihe:

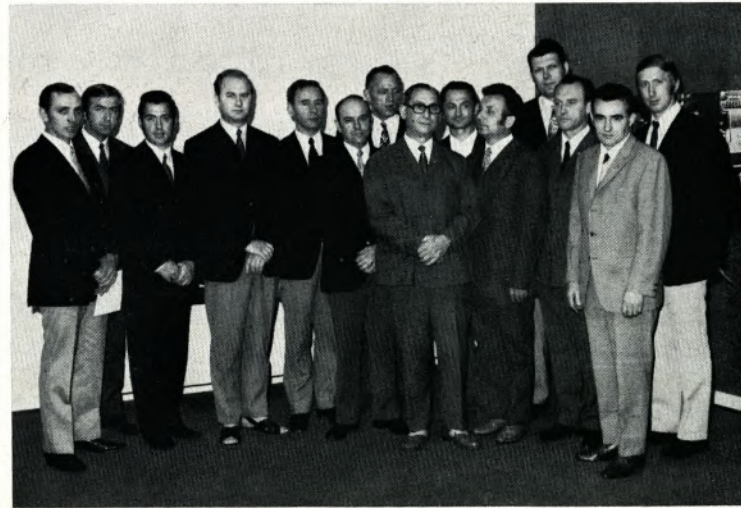
Franz Auster,
Bernhard Simplic,
Hermann Heitmann,
Dipl.-Ing. Rudolf
Kauschitz,
Hubert Schulte,
A. Vossebürger,
Friedrich Fraas,
Heinz Theisen,
Heribert Riemermann
und Dipl.-Ing.
Alfred Latussek.

Vordere Reihe:

Willi Nelissen,
Peter Sauermann,
Heinrich Hilwerling,
Heinrich Ludmann
und Sicherheits-
ingenieur Willi Hagen



Neuer Informationskursus für Hilfsmeister, Vorarbeiter und Kolonnenführer. Im April begann in Dahle bei Altena der Informationskursus für Hilfsmeister, Vorarbeiter und Kolonnenführer des Werkes Altena und der Betriebe Schwerte, Neheim-Hüsten und Oesede der WU. Der Lehrgang hat zwei Abschnitte: Im ersten referieren leitende Mitarbeiter der WU bis zum 23. Oktober 1971 an insgesamt 11 Samstagvormittagen über die Themen Arbeitssicherheit, Arbeitszeit und Arbeitsleistung, Kostendenken und Vorschlagswesen, Arbeitsbewertung, Arbeitsunterweisung, Arbeitsrecht, Arbeitsplatz und Arbeitsumgebung, Arbeitsstudien und Rechenstabrechnen. Im zweiten Abschnitt werden die Teilnehmer mit Problemen der Menschenkunde und der Menschenführung vertraut gemacht. An dem Informationskursus nehmen 17 Mitarbeiter teil. Unser Bild zeigt die Teilnehmer an der ersten Veranstaltung; im Hintergrund der Referent über das Thema „Arbeitssicherheit“, Sicherheitsingenieur Willi Wolter.



Sportabzeichen für Uniöner: Vorstandsmitglied Direktor Prüß überreicht 13 Werksangehörigen der WU im Sitzungssaal des Verwaltungsgebäudes in Hamm am 19. Mai 1971 nach bestandener Prüfung Sportabzeichen und Urkunden. Prüß wies in seiner Ansprache insbesondere auf die vorbildliche Tätigkeit des Übungsleiters Greiß vom TV Westfalia Hamm hin und dankte allen Sportlern für ihren Einsatz. Unser Bild zeigt von links nach rechts: E. Siethoff (Bronze), B. Schroer (Silber), F. Haubner (Bronze), H.-G. Focke (Silber), Direktor W. Prüß, S. Köster (Gold), W. Sodenkamp (Silber), den in den Ruhestand getretenen Veteran der Gruppe, Meister Heinrich Westermann (65), der zum 6. Male die Prüfung für das Sportabzeichen in Gold ablegte, H. Pioch (Silber), M. Blasberg (Gold), R. Nillies (Bronze), F. Schmidt (Gold), E. Bednarz (Gold) und H. Schroer (Bronze).



Die finnischen Ingenieure bei ihrer Ankunft in Düsseldorf-Lohausen. Von links nach rechts: Jouni Nikula, Pentti Pataniitty und Tatu Moisio.

Besuch aus Finnland

Finnland soll ab 1974 von der Sowjetunion mit Erdgas beliefert werden. Dafür wird auf finnischer Seite eine 600 km lange Erdgasleitung durch Südfinnland (die gesamte finnische Industrie befindet sich in Südfinnland) bis Helsinki gebaut. Die geplante Pipeline soll einen Anfangsdurchmesser von 600 mm haben und wird im Herbst 1971 ausgeschrieben.

Da in Finnland bisher im Rohrleitungsbau noch die klassische Methode des Aufwärtsschweißens angewandt wird, ist für den rationellen Bau einer Pipeline die Umstellung auf das Fallnahtschweißen erforderlich.

Aus diesem Grunde besuchten im Juli zehn finnische Ingenieure (in drei Gruppen) die WU in Hamm, um sich über die Technik des Fallnahtschweißens theoretisch und praktisch zu informieren. Die WU hat für die im Pipelinebau einge-

setzten Stähle spezielle Elektroden entwickelt, die in fallender Position verschweißt werden.

Als letzte Gruppe besuchten die Ingenieure Jouni Nikula, Tatu Moisio und Pentti Pataniitty die WU. Unser DDD-Fotograf traf sie bei der Ankunft auf dem Düsseldorfer Flughafen. Am gleichen Tage fuhren sie mit dem Kraftwagen zunächst zur WU nach Hamm, um dort praktische Schweißversuche mit Diskussionen durchzuführen. In den nächsten Tagen fuhren sie in Begleitung von WU-Ingenieur E. H. Igelbrink zu der Pipeline-Baustelle Döhne – Werne, um dort die praktische Anwendung des Fallnahtschweißens mit WU-Elektroden zu studieren.

Die Ruhrgas AG, unter deren Aufsicht die Leitung Döhne – Werne erstellt wird, stand den Gästen aus Finnland mit Auskünften zur Seite.

Nachtdünke Wolken über Hamm

von Johanna Hölscher

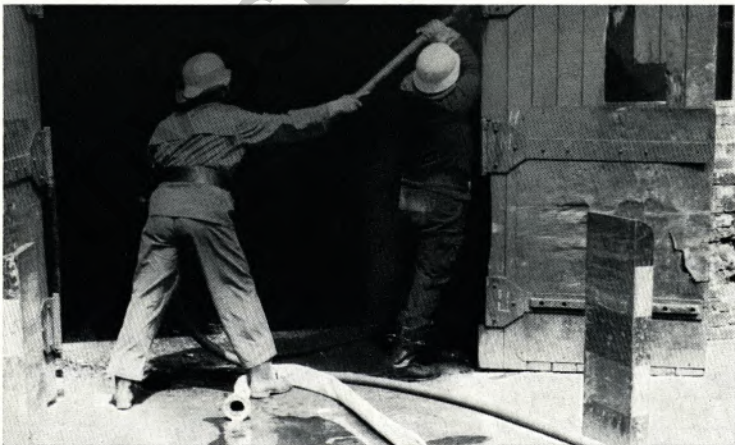
Plötzlich verhüllten nachtdunkle Wolken den strahlend blauen Maitag über Hamm. Im Blankdrahtlager war am 27. 5. gegen 11.30 Uhr aus bisher noch nicht geklärter Ursache ein Brand ausgebrochen. Im Nu standen das hölzerne Gebäck des Dachstuhles und das Teerdach in Flammen. Von der sofort alarmierten Werkfeuerwehr war Brandmeister Wilhelm Semmler als erster zur Stelle. Da das Feuer in ganz kurzer Zeit einen sehr großen Umfang angenommen hatte, verständigte er gleichzeitig die Berufsfeuerwehr Hamm.

Die alarmierte Berufsfeuerwehr war bereits kurze Zeit später mit zunächst drei Fahrzeugen auf dem Werksgelände, gegen 12.00 Uhr trafen zwei weitere Fahrzeuge ein. 12.30 Uhr wurden noch Schlauchmaterial und Atmungsgeräte nachgefahren. Die Berufsfeuerwehr bekämpfte den Brand mit 26 Mann und

setzte dazu ein B-Rohr, ein Schaumrohr, acht C-Rohre, eine Drehleiter, zwei Steckleitern und vier Preßluftatmer ein. Die Löscharbeiten konzentrierten sich vornehmlich auf einen im Drahtlager brennenden Behälter mit Öl und die brennenden Teile der Dachkonstruktion. Die Werkfeuerwehr hatte ein C-Rohr und

zeitweilig acht bis zehn Mann im Einsatz. Neben der Bekämpfung der Brandherde kühlten die Männer der Werk- und Berufsfeuerwehr auch die Nebengebäude, vor allem eine Halle, in der Materialien aus Kunststoff lagerten. Dadurch wurde Schlimmes verhütet. Der Brand war gegen 14 Uhr gelöscht, und die Berufsfeuerwehr rückte 14.03 Uhr ab. Die Werkfeuerwehr stellte anschließend Brandwachen, die noch öfter eingreifen mußten, um entstehende Schweißbrände zu löschen.

Die Lagerhalle selbst ist zerstört und der dort lagernde Blankdraht durch den Brand unbrauchbar geworden. Während der Löscharbeiten wurde ein Mann der Berufsfeuerwehr am Fuß verletzt, sonst kamen glücklicherweise keine Personen zu Schaden. Sachschäden erlitten einige Beschäftigte aus dem Blankdrahtlager, die persönliches Eigentum, wie Aktentaschen etc., nicht mehr retten konnten.



Zwei Männer der Berufsfeuerwehr beim Einsatz mit dem C-Rohr



Das brennende Teerdach verursachte eine riesige schwarze Wolke



Die Qualitätsprüfungen beginnen schon beim Vormaterial. Auf dem Bild oben links werden Vierkantknüppel mit dem Ultraschallgerät geprüft. Aber die Qualitätsstelle untersucht nicht nur Vormaterial und ausgehende Produkte, sondern auch Teile eigener Betriebsanlagen. Im Bild rechts werden Radsätze der Werkseisenbahn mit dem Ultraschallgerät geprüft. Am Gerät: Vorarbeiter Siegfried Hesse.

Nur höchste Qualität hat Chancen auf dem Markt

Von Dr.-Ing. Reinhard Specht

Die technische Konzeption der Drahtstraße IV im Werk Duisburg zeigt recht beeindruckend, wie sich die Walzdrahterzeugung in den letzten Jahren gewandelt hat. Walzgeschwindigkeiten von 60 m/sec, das entspricht einer Walzgeschwindigkeit von 216 km/h, sind für den Walzwerker heute keine Träumereien mehr. Aber auch Ringgewichte von etwa 2 Tonnen sind bereits Wirklichkeit geworden. Mit der rasanten technischen Entwicklung der letzten Jahre werden laufend auch höhere Anforderungen an die Qualität der Werkstoffe gestellt. Qualität bedeutet Sicherheit und Zuverlässigkeit. Man denke nur an die Seile moderner Brückenkonstruktionen oder die Pleuelstangen schnellaufender Motore.

Unsere Walzdrahtkunden übertragen ihre hohen Qualitätsforderungen auf den Stahl- und Walzdrahterzeuger. Man spricht heute bereits mit Recht nicht nur von der Preis-, sondern auch von der Qualitätskonkurrenz. Für viele unserer Mitarbeiter ist Qualität etwas Selbstverständliches. Qualität bedeutet für sie einfach „gute Handwerksarbeit“. Das Zeitalter der handwerklichen Fertigung an unseren Walzstraßen liegt jedoch schon lange hinter uns. Qualität muß heute in erster Linie geplant und erzeugt werden. Man kann heute Qualität nicht einfach in den Walzdraht oder Stabstahl hineinprüfeln.

Zunächst muß einmal der Begriff Qualität spezifiziert werden. Qualitätsforderungen sind die Grundlage von Liefervereinbarungen, die immer notwendiger und umfangreicher werden, um die Beziehungen zwischen Erzeuger und Weiterverarbeiter sachlich und objektiv zu gestalten. In der spezifizierten Qualitätsforderung muß festgelegt sein, was man unter Qualität des Erzeugnisses versteht. Zwischen Erzeuger und Weiterverarbeiter vereinbarte Prüfverfahren müssen be-

stimmen, was und wie das Produkt zu prüfen ist.

Auch über eine längere Zeit ist eine gleichbleibende gute Qualität zu sichern, denn verminderte Qualität bedeutet Fehler, Ausschuß und sogar Reklamationen. Über-



Kolonnenführer Georg Fischer überprüft im Stauchversuch die Oberflächengüte der Walzdrahtproben.

qualität hingegen macht einen unverhältnismäßig hohen Aufwand für die Fertigung und Prüfung notwendig. In beiden Fällen entstehen Mehrkosten. Das wichtigste Ziel ist daher, „fortlaufend optimale Qualität bei niedrigsten Kosten zu erzeugen“.

Die Qualität unserer Walzprodukte ist festgelegt in DIN-Normen (für Exportaufträge in den entsprechenden ausländischen Normen), die zwischen den beteiligten Industriezweigen der Hersteller, Verarbeiter und Verbraucher ausgehandelt wurden. Diese Gütebestimmungen müssen ebenso wie bei der Bestellung vereinbarte Sonderwünsche der Kunden von uns eingehalten werden.

In Anlehnung an die zwischen Erzeuger und Weiterverarbeiter ausgehandelten Spezifikationen müssen Prüfvorschriften für die einzelnen Walzprodukte erstellt werden, in denen so klar wie möglich und umfangreich wie nötig festgelegt wird, nach welchen Prüfbedingungen und mit welchen Prüfmitteln und vor allem mit welchem Umfang zu prüfen ist.

Die Qualität des Walzproduktes ist darstellbar durch Aufzählung aller Qualitätsmerkmale, die das Walzprodukt beschreiben. Als kennzeichnend für unsere Erzeugnisse sind zu nennen:

- Abmessungen und zugehörige Toleranzen
- Chemische Zusammensetzung des Stahles

- Festigkeitseigenschaften
- Gefügebeschaffenheit
- Oberflächenbeschaffenheit
- Reinheitsgrad
- Chemische Gleichmäßigkeit über den Querschnitt

Jedem Qualitätsmerkmal ist ein Merkmalswert zuzuordnen. Der vom Kunden geforderte – oder in den Normen niedergelegte – Merkmalswert ist je nach Stahlgüte und Verwendungszweck recht unterschiedlich. Starke Abweichungen vom Merkmalswert führen bekanntlich zu Reklamationen.

Um diesen Qualitätsforderungen gerecht zu werden, sind im Bereich der Walzstraßen Qualitätsstellen eingerichtet, die die Einhaltung der Merkmalswerte am Walzprodukt überprüfen. Die Qualitätsstellen sind mit Prüfern im 3-Schichten-Betrieb besetzt und mit den verschiedensten Geräten, die zur Prüfung der Walzprodukte erforderlich sind, ausgerüstet.

Mit Ultraschallprüfgeräten wird das Vormaterial zerstörungsfrei auf seinen Reinheitsgrad überprüft. Das Vormaterial mit schlechterem Reinheitsgrad wird aussortiert und einem anderen Verwendungszweck mit gringerer Qualitätsforderung zugeführt. Für die Ultraschallprüfung wurden Prüfvorschriften erstellt, in denen die Sortier- und Beurteilungsmaßstäbe niedergelegt sind.

An den Walzstraßen werden aus der laufenden Produktion Proben entnommen und in den einzelnen Qualitätsstellen untersucht. Zunächst wird die Maßhaltigkeit des Walzproduktes kontrolliert. Die Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit erfolgt mit Rißprüfgeräten. Diese Geräte arbeiten nach dem Magnetpulver-Verfahren. Die Proben werden magnetisiert und mit Wasser, in dem fluoreszierende Substanzen gelöst sind, besprüht. An Oberflächenfehlern reichern sich die fluoreszierenden Bestandteile an und leuchten bei einer Betrachtung unter der Ultraviolett-Lampe hell auf. Werden Fehler an der Probe festgestellt, so wird über Sprechfunk sofort der Walzmeister verständigt, der seinerseits alles unternimmt, um die Ursache der Fehlerentstehung zu finden und zu beseitigen.

Für spezielle Stahlgüten, wie z. B. zur Herstellung von Schrauben, bei denen eine Stauchfähigkeit nachgewiesen werden muß, wird der Stauchversuch durchgeführt. Hierfür steht eine Stauchpresse zur Verfügung. Die auf eine bestimmte Länge geschnittenen Proben werden auf $\frac{1}{3}$ ihrer Höhe gestaucht. Anschließend wird die Oberfläche der gestauchten Proben auf Anrisse untersucht und beurteilt. In Einzelfällen wird bei der Walzdrahtprüfung die Probe in eine Tordiermaschine eingespannt und in einer Richtung verwunden und dann zurückgedreht. Durch diesen „Wechselverwinder Versuch“ lassen

sich ebenfalls Oberflächenfehler am Walzprodukt nachweisen, da sie beim Tordieren aufreißen und dadurch sichtbar werden.

Auftretende Materialverwechslungen werden durch elektromagnetische Prüfgeräte sofort erkannt. Die Prüfer untersuchen jede Probe zunächst mittels dieser Geräte auf die Identität der vorgeschriebenen Stahlgüte.

Im Zerreißversuch werden die Festigkeitseigenschaften des Walzproduktes ermittelt. Die Probenahme für die Festigkeitsuntersuchung an den einzelnen Walzstraßen erfolgt nach Stichprobenplänen. Der Probenumfang richtet sich nach der Stahlgüte und dem Verwendungszweck. Die ermittelten Festigkeitseigenschaften werden statistisch ausgewertet mit dem Ziel, unseren Qualitätsstandard nicht nur laufend zu überwachen und zu halten, sondern auch mögliche Fehlerursachen zu erforschen. Letzteres trägt dazu bei, die Qualität zu verbessern. Die Untersuchung der Gefügebeschaffenheit, des Reinheitsgrades und der chemischen Gleichmäßigkeit am Walzprodukt erfolgt nicht direkt an den Walzstraßen, sondern im Gebäude der Versuchsanstalt. Für spezielle Stahlgüten werden nach festgelegten Prüfvorschriften an den Walzstraßen für diese in der Versuchsanstalt durchzuführenden Untersuchungen Proben entnommen, um sicherzustellen, daß die vom Kunden geforderten Qualitätsmerkmale bezüglich Gefügebeschaffenheit, Reinheitsgrad oder chemischer Gleichmäßigkeit eingehalten werden.

Die Qualitätskontrolle ist ein nicht mehr wegzudenkender Bestandteil der Produktionsplanung an unseren Walzstraßen. Denn was nützt uns eine hohe Walzdrahtproduktion, wenn diese wegen mangelhafter Qualität keinen Absatz findet.



Prüfer Karl-Heinz Wißig bei der Fluxprüfung (ein Magnetpulver-Verfahren zum Feststellen von Oberflächenfehlern am Walzdraht).



Oben: Festigkeitsprüfer Manfred Schael an der Zerreißmaschine. Hier werden die Festigkeitseigenschaften des Walzdrahtes ermittelt. Unten: Untersuchung von Walzdrahtproben auf Oberflächenfehler. Am Mikroskop (von links) die Prüfer Herbert Rieger und Karl-Heinz Wißig.





An der Sektorengrenze am Brandenburger Tor, im Hintergrund das Reichstagsgebäude.



Beim Aufgang zur Kongreßhalle in Westberlin, im Hintergrund rechts das Reichstagsgebäude.

WU - Lehrlinge erlebten Berlin

In diesem Jahr nahm die WU erstmalig die Berlinfahrten für ihre Lehrlinge im zweiten Ausbildungsjahr in ihr Schulungsprogramm auf. 35 junge Uniöner waren vom 3. bis 8. Mai 1971 Gäste der geteilten Stadt.

Das Programm für den Ausbildungs-Aufenthalt war umfangreich. Es umfaßte unter anderem: Fahrten durch verschiedene Stadtteile des alten und des modernen Berlins, zum Wannsee, in den Grunewald und zu weiteren Erholungsstätten der Berliner; Besichtigung der Mauer am Brandenburger Tor, am Potsdamer Platz

und an anderen markanten Punkten; Besuch des bedeutenden Zoologischen Gartens und des ihm angegliederten Aquariums; Teilnahme an einer Vorstellung im Hebbeltheater mit Günther Pfitzmann „Alle reden von Liebe“; Besuch der „Eierschale“, einer der bekanntesten der Berliner Jugend-Diskotheiken.

Besonders beeindruckend war die Gedenkstätte Plötzensee für die Opfer des 20. Juli 1944. Die Besuche an der Sektorengrenze und in Ostberlin zeigten nachdrücklich die Widersinnigkeit der Teilung einer Großstadt wie Berlin. Über die da-

durch entstandene schwierige politische und wirtschaftliche Lage wurde mit Mitarbeitern des Informationszentrums Berlin eifrig diskutiert.

Neben dem Programm blieb genügend freie Zeit für einen Bummel über den Kurfürstendamm, einen Besuch im neuen Europa-Center und manche schöne Erlebnisse und Kontakte. Die Lehrlinge werden noch lange an die Stunden ihres Berlin-Aufenthaltes denken, dabei aber auch nicht die durch die Teilung Deutschlands entstandene schwierige Lage Berlins vergessen.

Alfons Piontek

Lossprechung in Hamm



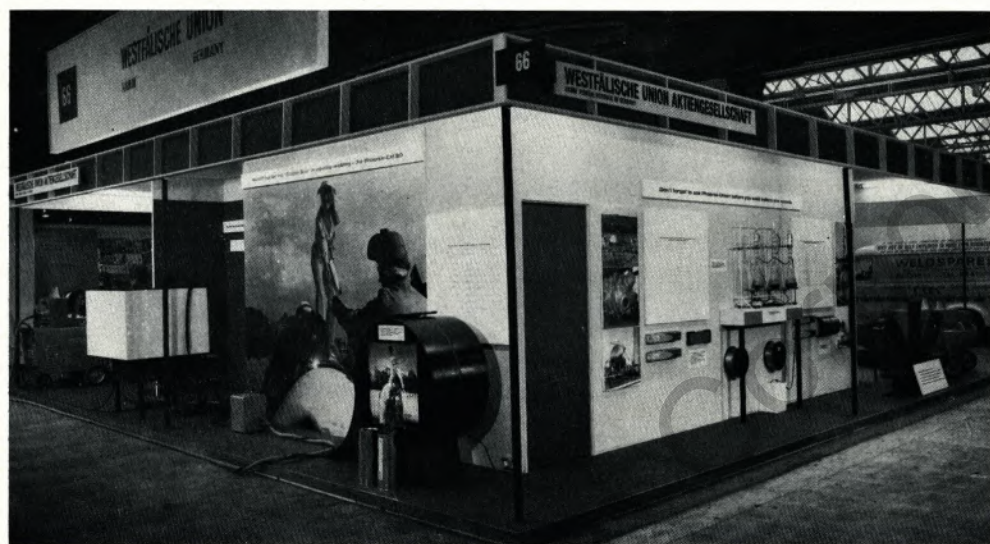
Unser Bild zeigt von links nach rechts: Abt.-Direktor Personalwesen RA Adrian, Ursula Bensiek, Elke Siggemann, Heidrun Bußmann, Gisela Dirkling, Norbert Schulte, Ingrid Wietrzichowski, Dieter Biermann, Annette Kutsch, Monika Silker, Mechthild Brokamp, Eckhardt Gührke, Horst Dykhuizen, Alfons Piontek, Abt. Personalentwicklung.

Am 30. Juni wurden im Sitzungssaal des Werkes Hamm 15 kaufmännische und technisch-gewerbliche Auszubildende losgesprochen, die ihre Lehrabschlußprüfung vor der IHK bestanden hatten. Acht von ihnen erhielten für besonders gute Prüfungsergebnisse je ein Sparbuch. RA Helmut Adrian, Abt.-Direktor Personalwesen, gratulierte den erfolgreichen Prüflingen, die schon zum Teil feste Stellen innerhalb der WU bekleiden. In seiner Ansprache ging Adrian auf die Probleme der Ausbildung in der Leistungsgesellschaft ein. Er stellte heraus, daß die Mehrheit der jungen Menschen leistungsbewußt und auch leistungsbereit sei. Die WU habe die Notwendigkeit einer guten Ausbildung erkannt und deshalb in den letzten Jahren verstärkt betriebliche Weiterbildungsveranstaltungen durchgeführt.

Stellv. Betriebsratsvorsitzender Karl Turwitt beglückwünschte die Jungen und Mädchen im Namen des Betriebsrates und der Belegschaft und stellte heraus, daß die Ansprüche an die junge Generation gestiegen wären. Auf eine gute menschliche Zusammenarbeit käme es aber in erster Linie an.



Südost-Messe 1971 in Graz. Auf der Südost-Messe 1971 in Graz (Österreich) stellte die Westfälische Union zusammen mit der Schorch Schweißtechnik GmbH, Rheydt, und der FILOPLAST-UNION, Hamm, einen Querschnitt durch das gesamte Programm aus. Der Schwerpunkt lag bei Schweißzusatzwerkstoffen und Schweißmaschinen. Besondere Beachtung fanden die Schweißvorführungen im Freigelände. Die beiden Aufnahmen zeigen den Messestand in Graz, der als eine Standeinheit zu sehen ist, getrennt durch einen Gang. In Zusammenarbeit mit unserem Wiederverkäufer, der Eisengroßhandlung Eberhardt in Graz, wurden Einladungen gedruckt und versandt. Insbesondere an Verbraucher von Schweißzusatzwerkstoffen in den Ländern Kärnten, Steiermark und Burgenland. Insgesamt haben wir 822 Besucher registriert. Die Fa. Eberhardt konnte am Stand Aufträge von mehreren 100 000 Schweißelektroden und vielen Tonnen Schweißdrähte buchen.



Int. Welding Show in London:

In diesem Jahr stellte die Westfälische Union erstmals auf der „Int. Welding Show“ aus, die alle zwei Jahre in London stattfindet. Das Angebot der WU, die auch die Schorch Schweißtechnik GmbH in ihre Standfläche mit einbezogen hatte, fand großes Interesse. In Zusammenarbeit mit der Thyssen Steel & Pipe wurden über 500 Verbraucher von Schweißzusatzwerkstoffen und Interessenten für Schweißmaschinen eingeladen.

Neue Lehrlinge bei der WU-Hamm

Die Westfälische Union AG in Hamm stellte zum 1. September 29 Auszubildende ein, und zwar für die Berufe Bürogehilfin 8, Industriekaufmann 5, techn. Zeichner 1, Starkstromelektriker 6, Betriebs Schlosser 5, Dreher 1 und Werkstoffprüfer 3. Sie besuchten bereits am 30. Juni gemeinsam mit ihren Eltern die WU, um sich den neuen Wirkungskreis anzusehen. Nach der Begrüßung durch Prokurist Heinrich Heitfeld erhielten die Lehrlinge auf einem Rundgang durch das Werk einen Einblick in die Produktionsbetriebe des Unternehmens. Im Anschluß wurden



sie in der Kantine der WU von Alfons Piontek, Abteilung Personalentwicklung, über die Geschichte des Werkes – von der Gründung bis heute – genauestens informiert (unser Bild). Sie erfuhren u. a., daß die WU rund 15000 verschiedene Artikel auf der Drahtbasis herstellt und die Erzeugung im letzten Geschäftsjahr

69/70 ca. 450000 Tonnen betrug und ein Umsatz von 461 Millionen DM erzielt wurde. Nach diesen Ausführungen hatten die Besucher Gelegenheit, über Werksbesichtigung und Vortrag zu diskutieren. Den Auszubildenden wurde schließlich mit Aushändigung der Verträge der Beginn ihres neuen Lebensabschnittes bestätigt.



Eine Fahrt auf dem Möhnesee



Beim Mittagessen

Jubilärfahrt zum Möhnesee

Die WU hatte am 25. Juni 1971 5 Jubilare mit 50 Dienstjahren, 14 Jubilare mit 40 Dienstjahren und 46 Jubilare mit 25 Dienstjahren gemeinsam mit ihren Ehefrauen zu einer Jubilärfahrt eingeladen. In Omnibussen wurden die Gäste zum Zielort, dem „Seehof“ am Möhnesee, gebracht. Bei herrlichem Sonnenschein und bester Laune trafen sie gegen Mittag dort ein.

Vor dem Mittagessen würdigte Hütten-direktor Berge vom WU-Vorstand in einer kurzen Ansprache die Leistungen der Mitarbeiter und freute sich, bei dieser Gelegenheit endlich wieder einmal mit den Jubilaren in näheren Kontakt zu kommen. Im Namen seiner Vorstandskollegen dankte er zugleich für den persönlichen Einsatz eines jeden, der mitgeholfen habe, daß die WU in der BRD eine Bedeutung habe, die nicht zu übersehen sei. Dafür sei aber nicht nur ihnen, sondern auch ihren Ehefrauen besonders zu danken. Vom Werk Hamm brachte er die gute Nachricht mit, daß dieses Werk nun endlich den Neubau einer Schweißelektrodenfabrik erlebe. Zum Schluß sprach er die Hoffnung aus, daß die Jubilare auch weiterhin treu zur WU stehen mögen und daß mit ihrer hilfreichen Unterstützung gerechnet werden könne.

Ganz kurz — denn das Mittagessen war schon aufgetischt — begrüßte stellv. Betriebsratsvorsitzender Karl Turwitt im Namen der Betriebsräte und der Belegschaften aller Werke die Uniöner und wünschte allen Anwesenden in dieser netten Umgebung einen schönen Nachmittag.

Für die musikalische Umrahmung während des Essens sorgte in ausgezeichnete Weise die Union-Combo.

Nach dem Mittagessen blieb es dann jedem selbst überlassen, wie er seine Freizeit bis zum Kaffeetrinken verbringen wollte. Die meisten jedoch wagten sich aufs Wasser und unternahmen eine Seerundfahrt. Einige dagegen nutzten die Gelegenheit zu einem Spaziergang

in dieser herrlichen Gegend. Im Anschluß daran wartete schon ein gut gedeckter Kaffeetisch auf die Uniöner. Bei herrlichem Seeblick wurden die Tortenstücke mit Appetit einverleibt. Wer wollte, konnte anschließend ein Tänzchen wagen, um die verspeisten Kalorien abzutrainieren.

Nach dem Abendessen hatte die WU sich etwas Besonderes für ihre Jubilare ausgedacht. Ein ausgezeichnetes Programm war von der Sozialabteilung der

WU zusammengestellt worden. Der Conférencier Alois Wohlmeiner führte geschickt und mit humoristischen Einlagen durch die Veranstaltung und stellte namhafte Künstler und Künstlergruppen vor. So z. B. die eleganten Kombinationsakteure „Jerry und Freddy“ und die als komische Akrobaten auftretenden „Zwei Groschettis“. Westdeutschlands beste Musicalschau wurde von den „Drei Hocevars“ vorgetragen, die besonders viel Beifall ernteten. Zum guten Schluß gab Jens Hudek als singender Seemann seine Lieder zum besten.

Erst gegen Mitternacht traten wohl oder übel alle feuchtfrohlich den Heimweg an. Mit dem letzten Marsch ging es zu den wartenden Bussen. Bis der allerletzte verfrachtet war, verging aber noch eine geraume Zeit. Eins steht fest: Von dieser Jubilärfahrt werden die Uniöner noch lange erzählen.

Frohes Treffen in Altena

Das Treffen der ehemaligen Mitarbeiter des Werkes Altena der Westfälischen Union, zu dem Werksleitung und Betriebsrat eingeladen hatten, fand in diesem Jahr am 21. Mai statt. Betriebsdirektor Dr.-Ing. Klaus Schlegel gab in seiner Begrüßungsansprache seiner Freude darüber Ausdruck, daß so viele Pensionäre der Einladung gefolgt waren,

und wies darauf hin, daß nun Gelegenheit sei, die im DDD Nr. 2/71 beschriebene neue Beize persönlich in Augenschein zu nehmen.

Betriebsratsvorsitzender Helmut Opdebeck stellte die intensive Entwicklung des Werkes Altena in den letzten zwanzig Jahren heraus und erläuterte das in einem Beispiel: 1950 wurde eine Pr



Schöner Urlaub in Oppenau

Wieder 1000 Uniöner im Schwarzwald

Auch in diesem Jahr war Oppenau ein begehrtes Ferienziel für die Uniöner und ihre Angehörigen. Wenn die letzte Reisegruppe am 25. September zurück sein wird, waren es in diesem Jahr wiederum fast 1000 Mitarbeiter und deren Angehörige, die von der gebotenen Erholungsmöglichkeit Gebrauch machten.

Seit zwanzig Jahren bemüht sich der Betriebsrat um ein schönes und preiswertes Urlaubsziel für die Uniöner aus Hamm, Lippstadt, Altena, Oesede, Schwerte und Neheim. Nach Niedersfeld im Sauerland, Aschau am Chiemsee und Silbach im Sauerland nahm der Betriebsrat den hübschen Luftkurort Oppenau 1969 zum ersten Male mit in das Programm auf. Oppenau erfreute sich bald einer so großen Beliebtheit, daß Silbach im Sauerland als zweites Urlaubsziel wieder aufgegeben werden mußte.



Stadtbummel nach einem guten Essen

pf-Leistung von vier Tonnen erzielt, 71 12,5 Tonnen pro Mann. In zwanzig Jahren sei also eine Produktionssteigerung von 212 Prozent erreicht worden. Ein großer Teil der Pensionäre besichtigten die neuen Arbeitsplätze, die zum Teil vielfältig verändert und modernisiert hatten. Die neue Beize war für diese altgedienten Fachleute natürlich ein eindrucksvollstes Erlebnis.

Nach der Werksbesichtigung fuhren die einunddreißig Pensionäre zur Gaststätte in Dahle zu einem gemütlichen Um-

und links: Besichtigung der neuen Beize.

mittleres Bild: Betriebschef Dipl.-Ing. Schlegel (zweiter von links) bei froher Unterhaltung mit einem ehemaligen Mitarbeiter.

und rechts:

der Älteste beim Pensionärstreffen, der 88-jährige Wilhelm Siebeke (rechts), und sein Bruder Karl, heute 69 Jahre alt. Beide waren Meister auf dem Fertigungs-ger. Dazwischen (stehend) Betriebsrats-sitzender Opperbeck.

Diese Erholungsaufenthalte werden vom Betriebsrat organisiert, der ein Reisebüro mit der Durchführung beauftragt hat. Die Kosten betragen für einen vierzehntägigen Aufenthalt einschließlich Verpflegung (Zimmer mit Frühstück, Mittag- und Abendessen in einer Gaststätte nach Wahl) und Busfahrt von Hamm nach Oppenau und zurück pro Person 241 DM. Kinder erhalten entsprechende Ermäßigungen, bei Fahrt mit der Eisenbahn oder dem eigenen Kraftfahrzeug vermindert sich der Betrag um die Kosten für die Busfahrt.

Auch in diesem Jahr gewährte der Vorstand der WU einen Zuschuß für etwa 210 Freiplätze. Für einen solchen kostenfreien Urlaub war eine Werkszugehörigkeit vor 1962 Voraussetzung. Wer bereits vor 1957 bei der WU tätig war und bisher nur eine Freifahrt in Anspruch genommen hatte, konnte sich auch zum zweiten Male melden.

Oppenau liegt im Renchtal nahe Kniebis zwischen Schwarzwaldhochstraße und Badischer Weinstraße in einer Höhe zwischen 260 und 900 Metern. In der Nähe befinden sich die Klostersruine Allerheiligen und die Wasserfälle mit 100 Meter hohen Felsabstürzen. Sehenswert sind das alte Stadttor und das Renchtäler Heimatmuseum im Rathaus. Von den 3 000 Ortseinwohnern tragen noch manche an Sonn- und Festtagen



ihre Volkstracht. Der Ort ist von einem markierten Wegenetz umgeben, das die Wanderungen in die nähere und weitere Umgebung durch Wälder oder Wiesen ermöglicht. Während der Saison finden regelmäßig Konzerte statt, Schwimmbad mit Liegewiese und Kinderplanschbecken ist vorhanden. Schwarzwälder Speck und Forellen und Renchtäler Kirschwasser sind beliebte Spezialitäten.

Frauen besuchten die Arbeitsplätze der Ehemänner

Die Betriebe der Westfälischen Union in Hamm bekamen am 6. und 7. Mai Damenbesuch. Wie schon mehrfach in der Vergangenheit — zuletzt 1968 — hatte die WU die Ehefrauen ihrer Mitarbeiter zum „Tag der offenen Tür“ eingeladen.

Am Werkseingang wurden die Ehefrauen vom stellv. Betriebsratsvorsitzenden Karl Turwitt begrüßt und gingen anschließend gruppenweise unter der Leitung von Betriebsratsmitgliedern durch die Produktionsbetriebe. Die große Teilnehmerzahl von 500 Damen zeigte, wie sehr sich die Ehefrauen für die spezielle Tätigkeit ihrer Männer am Arbeitsplatz und die Arbeitswelt der WU interessierten.



Bei der Modenschau für die Uniöner-Ehefrauen erhielt dieses kleine Mannequin viel Applaus.

Am späten Nachmittag begrüßte RA Helmut Adrian, Abt.-Direktor Personalwesen, die Damen im „Westenschützenhof“ zum gemeinsamen Kaffeetrinken. In seiner Ansprache dankte er den Ehefrauen für ihr reges Interesse und führte aus, daß auch sie am Wachstum der WU einen wesentlichen Anteil hätten. Gleichzeitig benutzte er die Gelegenheit, einige Zahlen des Unternehmens zu nennen und gab den interessierten Damen damit einen Überblick über den Werdegang der WU in den letzten drei Jahren.

Im Anschluß daran zeigte die Firma Horten in ihrer Modenschau die neuesten Modelle der Sommerkollektion und präsentierte natürlich auch Hot pants. Ein Conférencier führte durch das Programm. Den Abschluß bildete — wie immer bei solch einer Veranstaltung — das Brautkleid. Für die musikalische Umrahmung sorgte die Union-Combo, die auch hier wieder zum Gelingen des Tages wesentlich beigetragen hatte.

1856 Wohnungen für WU-Mitarbeiter

In der Wohnkultur drückt sich immer deutlich der Lebensstandard eines Volkes aus. Die Lösung des Wohnungsproblems schlechthin ist seit langem eine gesellschaftspolitische Aufgabe und hat sich - im engeren Blickfeld betrachtet - auch zu einem wichtigen Kriterium moderner betrieblicher Personal- und Sozialpolitik entwickelt. Schaffung zweckdienlicher Wohnungen, Gesundheit der Familien sowie Leistungsfreude im Betrieb - sie bedingen und ergänzen sich. Dieser Erkenntnis hat die WU Rechnung getragen.

Der Bestand an werkseigenen und werksgebundenen Wohnungen hat sich seit dem zweiten Weltkrieg wie folgt entwickelt:

1939	666 WE
1945	422 WE
1963	1.086 WE
1971	1.856 WE

Die 1.856 Wohnungen verteilen sich wie folgt:

Hamm	849
Gelsenkirchen	602
Lippstadt	260
Altena	126
Oesede	19

Von den Altersgruppen her gesehen ist interessant zu wissen, daß etwa jede siebente Wohnung von Rentnerehepaaren oder den Ehefrauen verstorbenen Werksangehöriger bewohnt wird. Die WU hat seit Kriegsende rund 15 Millionen DM an Baudarlehen gezahlt. Durch diesen Betrag wurden u. a. rund 500 Eigenheime von Mitarbeitern der verschiedenen Werke gefördert. Einen Ausschnitt aus der Bautätigkeit der Westfälischen Wohnstätten AG, Dortmund, für Hamm und Lippstadt und der Wohnungsgesellschaft Dümpten GmbH für Gelsenkirchen geben die nebenstehenden Bilder.



Lippstadt, Siemensstraße 51



Lippstadt, Linhoffstraße 2 und 4



Lippstadt, Erwitter Straße 57, 59 und 59a



Hamm, Sachsenstraße 13



Bild oben: Gelsenkirchen, Josefinenstraße, 3 1/2-Raum-Wohnungen. Bild rechts: Das 1961 gebaute und damals höchste Wohnhaus von Gelsenkirchen an der Freiligrathstraße mit vierzig 2 1/2-Raum-Wohnungen.



Hamm, Kimbernweg, die Wohnungen wurden vor drei Jahren bezogen.



Gelsenkirchen
Einfamilienhäuser, Freiligrathstraße, Baujahr 1937



Hamm, Teleckystraße 19

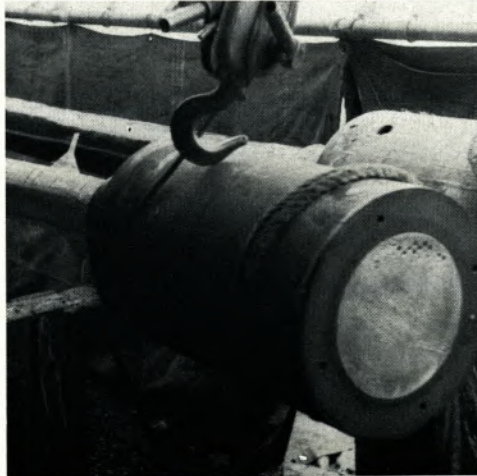
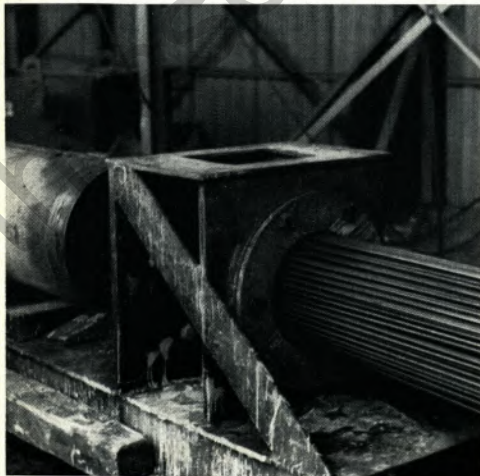


Gelsenkirchen, Kinderspielplatz vor den Wohnhäusern Alfred-Zingler-Straße, Baujahr 1963



Blick vom Pylon auf Mannheim. Rechts unten im Bild die Eisenkonstruktion der Montagehalle, in der die Paralleldrahtkabel aus den WU-Drähten gefertigt wurden.

Vorrichtung zur Verfüllung des Drahtbündels mit Kunststoff zum inneren Korrosionsschutz. Hierzu wird der auf einem Wagen montierte Fülltrichter über das ganze Kabel hinweggezogen. Rechts: Mit Zamak vergossener Ankerkopf eines Parallel-Drahtbündels. Die kalt angestauchten Drahtköpfchen sind größtenteils von der Vergußmasse überdeckt, einige davon sind im oberen Teil der Platte gerade noch sichtbar.



Draht aus Gelsenkirchen Deutschlands

von Dipl.-Ing. Hans Haug

Die Nordbrücke Mannheim/Ludwigshafen ist die erste größere Seilhängebrücke der Bundesrepublik, deren Tragelemente aus Paralleldrahtbündeln bestehen. Bisher wurden bei derartigen Brücken fast nur verschlossene Seile zur Aufhängung der Brückenträger verwendet. Es ist eine asymmetrische Schrägkabelbrücke mit nur einem 84 Meter hohen Pylon, die im Zuge der Bundesstraße 44 den Rhein überquert. Der Brückenträger selbst ist eine mit Paralleldrahtbündeln verspannte Stahlkonstruktion.

Durch beidseitig vorgelagerte Anschlußbrücken (Hochstraßen) werden auf der Mannheimer Seite der Handelshafen, auf der Ludwigshafener Seite das alte Bahnhofsgelände überquert. Diese Vorbrückenbauten sind in Spannbetonbauweise ausgeführt. Insgesamt ist das Brückenbauwerk ca. 800 Meter, die Seilbrücke selbst rund 290 Meter lang. Die Fahrbahn liegt etwa 18 Meter über dem Wasserspiegel.

Die Drähte für die Paralleldrahtbündel wurden in einer Menge von ca. 650 Tonnen vom Werk Gelsenkirchen der Westfälischen Union geliefert. Außerdem wurden bzw. werden zur Zeit noch etwa 1000 Tonnen Spannbetondrähte für die Betonbrückenteile vom Werk Gelsenkirchen angefertigt.

Besonderheiten an dieser Brücke sind die einseitige Aufstellung des Pylons und die Verwendung von Paralleldrahtbündeln zur Abspannung des Stahlkastenträgers.

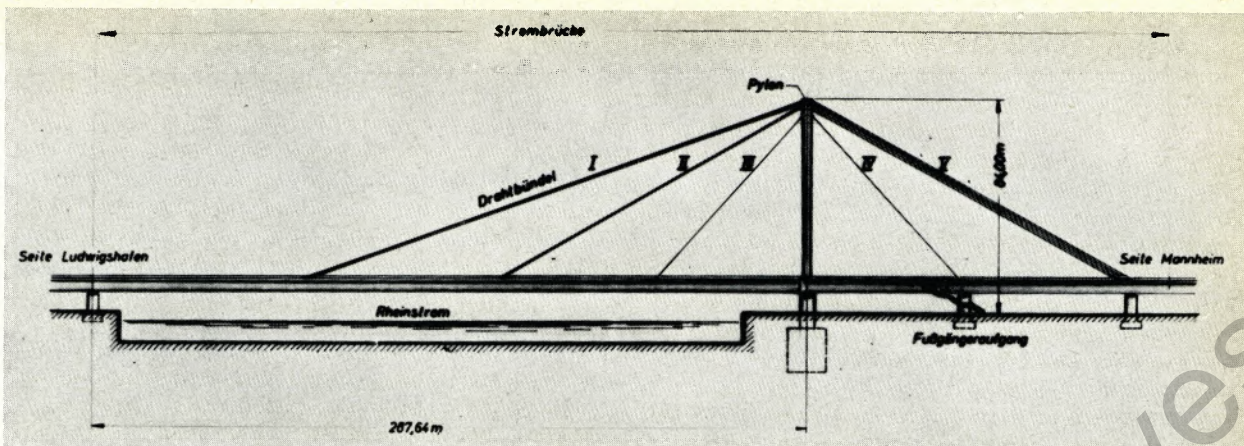
Durch die Verwendung nur eines auf der Mannheimer Uferseite aufgestellten Pylons wird die freie Überspannung des Stromes ermöglicht, was besonders wichtig ist, weil gerade dort, zwischen der BASF und dem Mannheimer Hafenbereich, der Schiffsverkehr sehr rege ist und die Schiffe manövrieren und wenden.

Bild links:

Blick entlang
zweier Parallel-
drahtbündel
von der
Montageplattform
des 84 Meter
hohen Pylons.

Bild rechts:

Schemazeichnung
der Nordbrücke
Mannheim —
Ludwigshafen



Ein Pfeiler im Strom wäre hinderlich und gefährlich.

Die Mannheimer Bauverwaltung und die beratenden Ingenieure, Prof. Dr.-Ing. Leonhardt und Dr.-Ing. Andrä, Stuttgart, haben zusammen mit dem baudurchführenden Unternehmen Hein, Lehmann & Co., Düsseldorf, hier zum ersten Male unternommen, zur Aufhängung des über den Rhein gespannten Brückenträgers statt verschlossener Seile Paralleldrahtbündel einzubauen.

Der konstruktive Unterschied des Paralleldrahtbündels zum verschlossenen Seil liegt in der Verwendung nur runder Drähte und darin, daß alle Drähte parallel zueinander in Richtung der Beanspruchung liegen, also nicht miteinander verselt sind. Ein solches Drahtbündel kann mit einer beliebigen Anzahl beliebig dicker Drähte in praktisch beliebiger Stärke ausgeführt werden, wogegen der Durchmesser verschlossener Seile heute bei etwa 140 Millimeter seine obere Grenze findet.

Die Drahtbündel der Mannheim/Ludwigshafener Brücke haben einen Durchmesser von 132 Millimeter.

In wirtschaftlicher Hinsicht errechnet sich der Brückenbauer für das Paralleldrahtbündel folgende Vorteile:

- eine etwa 20 Prozent höhere zulässige Stahlspannung und daraus
- einen etwa 20 Prozent geringeren Stahlquerschnitt
- eine etwa 25 Prozent höhere Schwingweite
- einen von Anfang an konstanten und höheren Elastizitätswert
- eine günstigere Ausbildung des Pylonkopfes durch die geringere Anzahl von Drahtbündeln und Verankerungsköpfen.

- Dazu kommt für die Drahtherstellung der Vorteil des Einsatzes nur runder Drähte, die bei höherer Festigkeit billiger als Profildrähte herzustellen sind.

Ein zur Zeit noch großer Nachteil für den Einsatz von Paralleldrahtbündeln ist ihre große Steifigkeit in fertigem Zustand, die daraus entsteht, daß die Hohlräume zwischen den Drähten mit Korrosionsschutzmasse verfüllt sind, was einem festen Verbund der einzelnen Drähte miteinander gleichkommt. Es ist daher nicht möglich, ein fertiges Paralleldrahtbündel zu seinem Transport aufzuwickeln, woraus die Notwendigkeit der Herstellung der Bündel, d. h. des Zusammenfügens der Drähte, auf der Baustelle in Handarbeit entsteht. Mit der Länge der Bündel wachsen die Schwierigkeiten bei der Handhabung der notwendigen Apparaturen und die Aufwendung für Hallen und Transportmittel.

Für die Zukunft wird daher angestrebt, einen Teil der Fertigungsgänge in die Fabrik zu verlegen.

Auf der rechten Seite unseres Bildes mit dem Blick vom Pylon auf Mannheim ist noch die Eisenkonstruktion der schon in Abbruch befindlichen Hilfshalle zu sehen, die zur Herstellung der Bündel diente. Diese Halle war etwa 215 Meter lang. Die Verankerung der Drähte erfolgt in konischen Stahlankerhülsen unter Anwendung des sogenannten BBRV-Verfahrens (Schweizer Patent). Hierzu wird an jedes Drahtende ein Köpfchen kalt angestaucht. Alle Drähte werden in einer Köpfchenplatte, die in der Ankerhülse verschiebbar gelagert ist, zusammengefaßt. Die Hohlräume zwischen Drähten und Ankerhülse werden zum Teil im Warmverguß mit Zamak (Zink-Aluminium-Kupfer-Legierung) und zum Teil in einem neuartigen und erstmals zur Anwendung gekommenen Kaltverguß, der aus einer Mischung von Epoxydharz, Zinkstaub und Stahlkugeln besteht, ausgefüllt.

Ganz besondere Sorgfalt wird auf den Korrosionsschutz der Drahtbündel gelegt. Mittels besonderer Vorrichtungen werden die zwischen den Drähten vorhandenen Hohlräume mit einer Mischung aus Polyurethan und Zinkchromat ausgefüllt, so daß jeder Einzeldraht in die Kunststoffmasse eingebettet und das gesamte Bündel



Beschichtung des Seiles mit Polyurethanmasse.

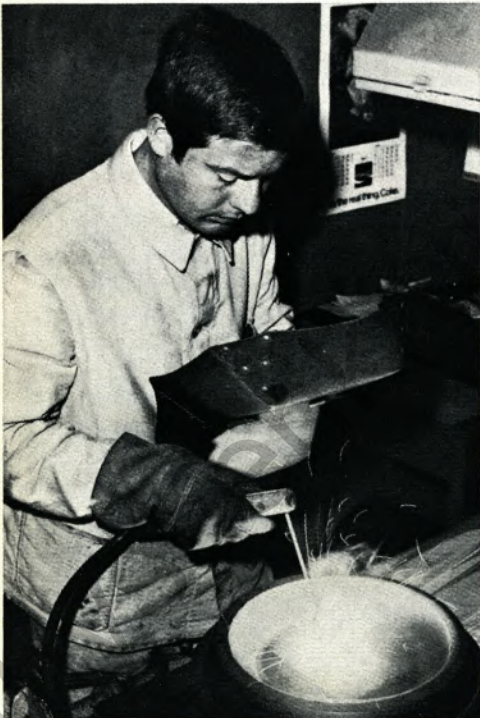
del praktisch zu einem Strang verklebt ist. Ein doppellagig darüber gewickeltes Polyestergewebe, das mit derselben Kunststoffmasse durchsetzt ist, sorgt für den Schutz der äußeren Drähte. Als Außenhaut wird eine drei bis vier Millimeter dicke Polyurethandeckmasse aufgetragen, die noch einen Schutzanstrich gegen UV-Strahlung erhält. Die Kunststoffmasse ist so eingestellt, daß sie dauernd plastisch und elastisch bleibt.

Die fertigen mit Ankern versehenen Tragseile müssen wegen der ihnen eigenen Starrheit mittels Hilfsspannseilen und mehreren Seilwinden in nahezu gerade-gestreckter Form hochgezogen und in die Pylon- bzw. Brückenwiderlager eingehängt werden.

Mit Wirkung ab 1. Juni 1971 wird die Hauptabteilung Verkauf Draht und Drahtseile Export (V 4) der WU der Thyssen Stahlunion-Export GmbH angegliedert. Die Anschrift ist: 4 Düsseldorf, August-Thyssen-Str. 1 (Thyssenhaus), Postfach 1146, telefonisch erreichbar über Konzernfernsprechnetz: Vorwahl 018, Amt Düsseldorf: 0211 — 8241.



Am Röntgenfilmbetrachtungsgerät wird die Qualität der durchstrahlten Schweißverbindung festgestellt und an Hand eines international genormten Kataloges eingestuft. Unser Bild zeigt den Autor unseres Berichts, Dr.-Ing. W. Zwintscher (rechts) und seinen Mitarbeiter, Röntgenprüfer Gerhard Westermann.



Phoenix Union Elektroden für verschleißfeste Auftragschweißung verzögern die Abnutzung von Bauteilen. Hier wird in der Versuchsanstalt für Schweißtechnik der WU ein Ankerkettenrad für ein Binnenschiff probeweise mit einer neuentwickelten hochverschleißfesten Auftragschweißung versehen. Am Schweißgerät: Schweißer Klaus Szelinski.

Erweiterungsbau der Versuchsanstalt für Schweißtechnik in Hamm

von Dr. Wolfgang Zwintscher

Die Versuchsanstalt für Schweißtechnik der WU wurde im Jahre 1955 neu errichtet und galt damals als die modernste ihrer Art. In der Zwischenzeit ist die Entwicklung auf dem Gebiete Schweißtechnik rapide fortgeschritten, und es galt immer wieder, das bestehende Haus dem neuesten Stand anzupassen. Besonders stark entwickelt haben sich dabei der Bereich der automatisierten Schweißverfahren, die Anforderungen an die Werkstoffprüftechnik sowie die technische, vor allem praktische Kundenberatung und -betreuung.

In vielen Fällen werden technische Neuerungen in enger Zusammenarbeit mit den Anwendern erarbeitet. Diese ständig steigenden Anforderungen haben im Laufe der Jahre die Möglichkeiten des vorhandenen Gebäudes erschöpft und zwangen zu einer Erweiterung

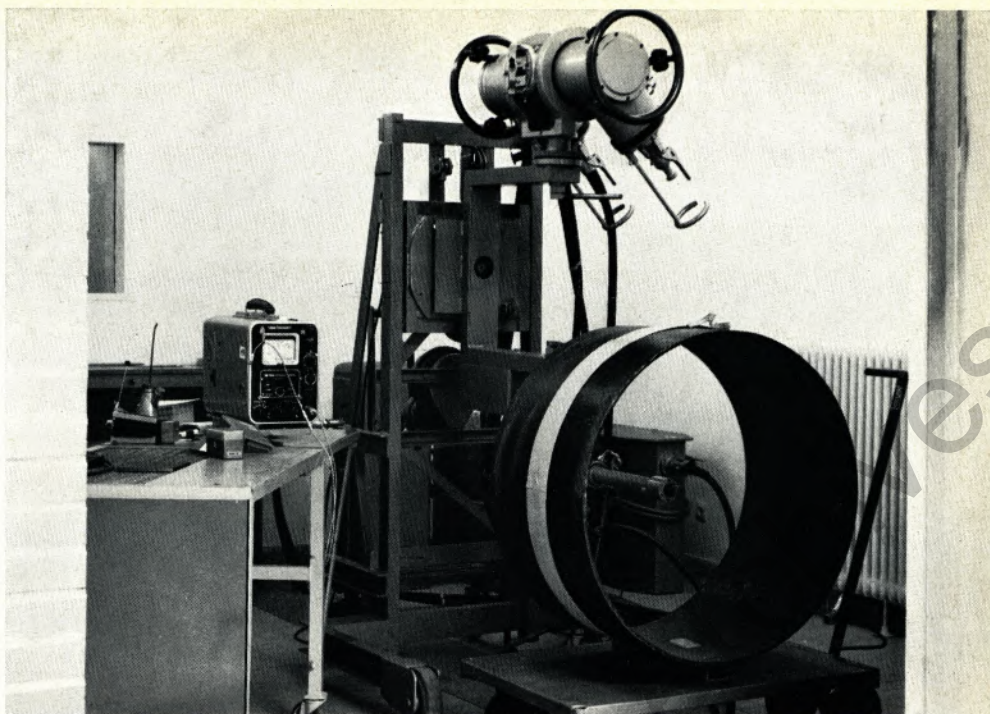
trotz der Tatsache, daß sich am Horizont durch den geplanten Neubau der Elektrodenfabrik möglicherweise auch ein Neubau der gesamten Versuchsanstalt abzeichnet. Es kam noch hinzu, daß im Hauptlaboratorium eine Reihe von Arbeiten ständig durchgeführt werden mußten, die aber günstiger in der Versuchsanstalt für Schweißtechnik, also unmittelbar „vor Ort“ aufgehoben wären. Hierzu gehört vor allem die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung mit ihren Zweigen Röntgendurchstrahlungs-, Ultraschall- und Oberflächenrißprüfung mit magnetischen Verfahren. Außerdem wurde die Kerbschlagbiegeprüfung in die Schweißtechnik übernommen. Die dafür benötigten Räume konnten gewonnen werden, indem einerseits die Probenpresserei in ein benachbartes ehemaliges Lagergebäude verlegt wurde, wobei



Arbeit am Steuerpult der Röntgenanlage. Vor dem Gesicht des Werkstoffprüfers das strahlensichere Beobachtungsfenster.

sie sich erheblich modernisieren ließ, und indem zusätzlich eine etwa 5,5 Meter breite und 30 Meter lange Gasse zwischen dem Gebäude der Versuchsanstalt für Schweißtechnik und der Stangenrichterei eingeschossig überbaut wurde.

In den ehemaligen Probenpreßraum wurden die mechanische Werkstatt für die Probenbearbeitung, die zerstörende Werkstoffprüfung sowie zwei Laborräume verlegt. Der eigentliche Neubau bietet Platz für die Röntgendurchstrahlungsprüfung mit dem Strahlungsraum, dem Steuerraum und der Dunkelkammer, für einen Glühofenraum und einen Raum für die Ultraschallprüfung. Außerdem sind noch zwei Räume für eine später einzurichtende Metallographie und für die zugehörige zweite Dunkelkammer vorgesehen. Als erstes wurde die neue Röntgenabteilung in Betrieb genommen, da die alte Röntgenröhre im Hauptlabor ohnehin altersschwach war und nur noch mit geringer Leistung gefahren werden durfte. Die neue Röntgenanlage ist eine der modernsten, die zur Zeit auf dem Markt sind. Mit ihr können Bleche bis zu 70 Millimeter Dicke noch durchstrahlt werden. Einen Eindruck von der Durchschlagskraft der Strahlung erhält man, wenn man sich vorstellt, daß die Strahlung eine 48 Zentimeter dicke Vollziegelmauer noch stärker durchdringt als für den Aufenthalt von Menschen zulässig ist. Für den Strahlenschutz mußte daher ein großer Aufwand getrieben werden. So war es zum Beispiel erforderlich, die Wand zur benachbarten Werkstoffprüfung noch zusätzlich zur Mauerdicke von zwei Steinen mit gut einer Tonne Blei zu verkleiden, um den Schutz der Betriebsangehörigen zu gewährleisten. Die Röntgenanlage besitzt zwei verschiedene Röhren, die an einem Revolverstativ befestigt sind und wahlweise für die Durchstrahlung von Rohren oder von Platten eingeschaltet werden können. Sämtliche Versorgungs-



Röntgenanlage in Aufnahmestellung für die Durchstrahlung eines Pipelinerohres. Die 300 000 V Flächenstrahlröhre, die auf unserem Bild oben sichtbar ist, befindet sich bei dieser Aufnahme außer Betrieb. Links auf dem Tisch ist ein Ultraschallprüfgerät zu sehen.

und Steuerleitungen werden aus dem Steuerraum durch einen unter dem Boden verlaufenden Schacht den beiden Hochspannungserzeugern (300 000 Volt Gleichstrom) und der Röhre zugeführt.

Durch einfachen Tastendruck kann der Röntgenprüfer am Steuerpult die jeweiligen Betriebsbedingungen einstellen und dabei durch ein strahlensicheres Fenster den Röntgenvorgang beobachten (obwohl es dabei im Normalfall nichts

zu sehen gibt). Diese neue Röntgenanlage versetzt die Versuchsanstalt für Schweißtechnik der WU zusammen mit den anderen inzwischen neu in Betrieb genommenen Bereichen — Ultraschallprüfung, magnetische Rißprüfung, zerstörende Werkstoffprüfung, Glüherei usw. — in die Lage, die Entwicklung und Forschung in der Schweißtechnik noch stärker als bisher voranzutreiben, um im Wettbewerb weiterhin eine führende Rolle spielen zu können.



Heinrich Freitag

Direktor i. R.
18. Mai 1971

Der Verstorbene war in unermüdlicher Pflichterfüllung 47 Jahre lang für unser Unternehmen tätig. Als Leiter des Personalwesens und der allgemeinen Verwaltung sowie als Vorsitzender unserer Betriebskrankenkasse besaß er in besonderem Maße das Vertrauen der Unternehmensleitung und der Belegschaft.

Sein zielbewußter Einsatz, sein sachkundiges Urteil und sein jederzeitiges Verständnis für die Nöte anderer zeichneten ihn besonders aus.

Wir werden dem Verstorbenen ein ehrendes Andenken bewahren.

WESTFÄLISCHE UNION Aktiengesellschaft — Vorstand und Belegschaft



Unsere Toten

**Thyssen Niederrhein GmbH
Werk Duisburg**

Josef Steckenborn, Werkschutz
9. Mai 1971

Walter Münchgesang, Werkschutz
17. Mai 1971

Johann Leupers, 280er-Zurichtg.
22. Mai 1971

Stanislaus Gluszak
Energieanlagen
18. Juni 1971

Peter Parbel
Allgemeine Verwaltung
28. Juni 1971

Heinrich Burghaus, Stoffwirtsch.
22. August 1971

**Westfälische Union
Werk Hamm**

Bernhard Ingenberg
Zentrale Lagerverwaltung
4. Mai 1971

Prüfen von Vierkantstäben mit dem Ultraschallgerät. Bitte, lesen Sie dazu den Farbbildbericht „Nur höchste Qualität hat Chancen auf dem Markt“ auf den Seiten 12 bis 13.

