

DER DIREKTE DRAHT

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

Nr. 3/1972



Verbesserung der Lebensqualität

Bericht über den
IGM Kongreß auf Seite 3



Besuch aus Brasilien

Bericht auf Seite 5



Glückliche Kühe hinter Stacheldraht der WU

Bericht auf Seite 18



**Umweltschutz beginnt
mit dem Verhalten des Einzelnen**

Lesen Sie ab Seite 8

Eindrucksvolle Mai- Demonstration der Niederrheiner

Für ihre gewerkschaftlichen Forderungen demonstrierten rund 1500 Belegschaftsmitglieder der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg am 1. Mai 1972. Schon 8.30 Uhr begannen drei Kapellen und der werkseigene Quartettverein mit einem Platzkonzert vor dem Werkseingang. Gegen 9.00 Uhr formierten sich die Teilnehmer zu einem eindrucksvollen Zug, der noch aus dem Tor I heraustrat, während die Spitze in die Wanheimer Straße eingeschwenkt war. Vorangetragen wurde ein Bild des so plötzlich verstorbenen IGM-Vorsitzenden mit der Aufschrift „Wir trauern um Otto Brenner“. Danach folgten hinter Fahnen mit Trauerflor die Gruppen der Betriebsräte und Vertrauensleute, dazwischen Arbeitsdirektor Friedrich Kübel und Personaldirektor Manfred Fabricius. Auf den mitgeführten Spruchbändern war zu lesen „Unter dem Symbol unserer Väter demonstrieren wir“ und weitere aktuelle und politische Forderungen wie: „Herabsetzung der Altersgrenze, Ratifizierung der Ostverträge, Ausweitung der Mitbestimmung, Verhinderung weiterer Machtkonzentration“ und das Motto des Mai-Tages 1972 „Für eine bessere Welt“.

Der fast ein Kilometer lange Zug verlängerte sich durch immer mehr Teilnehmer, die am Straßenrand gewartet hatten und die Demonstrierenden mit Beifall begrüßten. Ziel war wie jedes Jahr der Burgplatz vor dem Rathaus, auf dem sich rund 7000 Demonstranten trafen, unter deren Prominenz sich auch Oberbürgermeister Arnold Masselter befand. Das Bild von Otto Brenner wurde auf dem Rednerpodium aufgestellt. Festredner war der Minister für Bundesangelegenheiten, Dr. Diether Posser, der in einem großen Teil seiner Rede auf die Ratifizierung der Ostverträge und die Vorgänge in Bonn einging und die politische Seite der Gewerkschaftsbewegung betonte. Diese Ansprache wurde mehrfach durch Beifall unterbrochen.

Dieser seit Jahren stärkste Besuch der Mai-Demonstration wurde von der örtlichen Presse auf die politischen Ereignisse der vorangegangenen Tage zurückgeführt.

Nach der Kundgebung trafen sich viele Niederrheiner zu einem Umtrunk in der Gaststätte Dera in Hochfeld, wie es seit Jahren Tradition ist.

WIII Rohenroth



Aufstellung des Zuges der Niederrheiner zur Mai-Demonstration 1972. Auf unserem Bild von rechts nach links: Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche, Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, IGM-Bevollmächtigter Reinhard Bulitz.



Empfang beim Oberbürgermeister Masselter

In Duisburg ist es bereits Tradition geworden, daß Oberbürgermeister Arnold Masselter für Persönlichkeiten aus Kreisen der Politik und Gewerkschaften alljährlich zum Vorabend des 1. Mai einen Empfang gibt, um auf die Bedeutung dieses Tages als Tag der Arbeit hinzuweisen. Empfangsgebäude und Personenkreis werden Jahr für Jahr gewechselt. In diesem Jahr fand der Empfang im Lehmbruck-Museum statt. Unser Bild

zeigt (von links nach rechts) Oberbürgermeister Arnold Masselter, TN-Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, Betriebsratsvorsitzenden des TN-Werkes Duisburg Horst Laroche und den Vorsitzenden des DGB / Kreis Duisburg, MdL Günter Schluckebier. Im Hintergrund das im Besitz des Lehmbruck-Museums befindliche, 1919 von Emil Nolde gemalte Ölbild „Meer am Abend“.

Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das Werk Duisburg

Die wirtschaftliche und finanzielle Lage der Thyssen Niederrhein AG wurde in den ersten sieben Monaten des Geschäftsjahres 1970/71 durch zahlreiche ungünstige Einflußfaktoren bestimmt.

Im IV. Quartal 1971 wirkten sich der Vorratsabbau bei Verbrauchern und Händlern sowie die Abnahme des Stahlverbrauchs infolge der rückläufigen Investitionskonjunktur besonders ungünstig auf die inländische Walzstahlnachfrage aus.

Hinzu kam, daß die währungspolitischen Maßnahmen dem Import künstliche Wettbewerbsvorteile verschafften und den Export erschwerten. Als Folge ergaben sich mengenmäßige Absatzeinbußen bei den Händlern und Verbrauchern bewirkten in den letzten Monaten eine Belebung der Nachfrage und lassen erste Anzeichen für eine leichte Erholung der Erlöse im In- und Ausland erkennen. Das Erlösniveau bleibt aber nach wie vor unbefriedigend. Eine ausgeglichene Ertragslage kann nachhaltig nur durch ein erheblich verbessertes Erlösniveau erreicht werden.

Neben diesen Markterschwerwignissen trafen uns noch zusätzlich die Folgen eines Kostenanstiegs von bisher nicht gekanntem Ausmaß.

In den Monaten Oktober bis Dezember 1971 hatten wir die bisher schwerste Belastungsprobe nach dem Kriege durchzustehen.

Ab Januar 1972 führten die Beschlüsse von Washington zu einer Minderung der währungspolitischen Unsicherheit. Die kreditpolitischen Erleichterungen, Ankündigungen finanzpolitischer Maßnahmen durch die Regierung, das milde Winterwetter, die notwendige Ergänzung der nicht mehr ausreichend sortierten Vorräte bei den Händlern und Verbrauchern bewirkten in den letzten Monaten eine Belebung der Nachfrage und lassen erste Anzeichen für eine leichte Erholung der Erlöse im In- und Ausland erkennen. Das Erlösniveau bleibt aber nach wie vor unbefriedigend. Eine ausgeglichene Ertragslage kann nachhaltig nur durch ein erheblich verbessertes Erlösniveau erreicht werden.

Versand der Thyssen Niederrhein AG

	Okt./ Dez. 1970	Okt./ Dez. 1971	Jan./ April 1971	Jan./ April 1972	Okt./ April 1970/71	Okt./ April 1971/72	Veränderung in %		
	a	b	c	d	e	f	b:a	d:c	f:e
Lieferungen									
In 1000 t									
einschl.									
Edelstahl									
Walzstahlfertigerzeugnisse									
insgesamt	163 659	139 339	166 239	160 480	158 711	149 899	-14,9	-3,5	-5,6
darin:									
Betonstahl	18 336	14 721	16 833	18 146	17 691	16 433	-21,8	+7,8	-7,1
Walzdraht	76 140	71 097	87 879	81 517	82 848	76 307	-6,6	-7,2	-7,9
Grobblech	33 504	33 371	34 549	34 678	33 481	34 025	-0,4	+0,4	-1,6

Anteil der Einfuhr an Walzstahlfertigerzeugnissen in % der Marktversorgung einschließlich Edelstahl

	Okt./ Dezember 1970	Okt./ Dezember 1971	Januar/ Februar 1971	Januar/ Februar 1972
Breitflanschträger	36,5	61,4	35,4	46,3
Stabstahl zusammen	19,5	36,4	26,1	33,5
dar.: Betonstahl	27,5	46,9	42,8	43,4
Grobblech	21,1	41,9	24,5	34,9
Mittelblech	36,8	54,0	39,0	58,5
Walzstahlfertigerzeugnisse	22,1	33,1	25,4	33,1

Das Zusammentreffen der vorerwähnten Einflußfaktoren hat das Ergebnis ungünstig beeinflußt.

Obwohl wir die nächsten Monate z. Z. etwas zuversichtlicher beurteilen, ist nicht damit zu rechnen, daß die schwere Hypothek der ersten sieben Monate bis zum Ende des laufenden Geschäftsjahres am 30. 9. 1972 abgetragen werden kann.

Die **Belegschaftsentwicklung** des Werkes Duisburg zeigte seit Beginn des Geschäftsjahres 1971/72 folgenden Verlauf:

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1971	1987	680	2667
Zugänge Oktober/April	246	24	270
Abgänge Oktober/April	230	131	361
Stand 30. 4. 1972	2003	573	2576

Der Rückgang der Angestelltenzahl ist im wesentlichen darauf zurückzuführen, daß 82 Mitarbeiter vom Werk Duisburg zum Werk Oberhausen übernommen wurden.

Die Zahl der **ausländischen Arbeitnehmer** erhöhte sich von 163 (30. 9. 1971) auf 250 (30. 4. 1972). Das sind 8,1% bzw. 12,5% der Arbeiterbelegschaft. Diese Entwicklung ist bedingt durch den im März 1972 erfolgten Aufbau der dritten Schicht an der Feineisenstraße und im Streck- und Drillbetrieb.

Das **Unfallgeschehen** war in der Berichtszeit gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres rückläufig. Im Monatsdurchschnitt Oktober 1971/März 1972 ereigneten sich 16 (Vorjahr 26) meldepflichtige Unfälle. Das sind 6,2 (Vorjahr 9,6) Unfälle je 1000 Beschäftigte. Die Durchschnittsquote der Berufsgenossenschaft beträgt 10,2 (11,9).

Der **Krankenstand** (in % der Mitglieder der Betriebskrankenkasse einschließlich Heilverfahren) hat sich gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres (7,57) auf 7,94 im Zeitraum Oktober/April 1971/72 erhöht. Auf Beschluß der Betriebskrankenkasse wurde ab 1. 1. 1972 zur Vermeidung eines Defizits der Beitragssatz von 7,5% auf 9% erhöht.

Aus dem Bereich **Aus- und Fortbildung** ist folgendes zu berichten: Ende April 1972 wurden im Werk Duisburg 80 technisch-gewerblich und 58 kaufmännisch Auszubildende beschäftigt.

Im Berichtszeitraum konnten 8 Auszubildende nach Abschluß der Lehrzeit in ein Arbeitsverhältnis übernommen werden.

Im Bereich der Erwachsenenbildung wurde im Berichtszeitraum das Schulungsprogramm 1971/72 abgewickelt. An 19 Fach- und allgemein bildenden Kursen haben insgesamt rund 760 Mitarbeiter teilgenommen.

Das **betriebliche Vorschlagswesen** erhielt im Berichtszeitraum 66 Vorschläge, von denen bis Ende April 44 bewertet wurden. Zusätzlich wurden 14 früher eingegangene Vorschläge bearbeitet. Als Maximalprämie wurden DM 600,- ausgeschüttet bei einer Prämiensumme von insgesamt DM 5875,-.

Nach den Feststellungen des **Wohnungswesens** suchten Ende April 1972 noch 150 Belegschaftsmitglieder eine Wohnung; darin sind 42 ausländische Arbeitnehmer enthalten.

Das Werk Duisburg verfügt z. Z. über 2308 werksverbundene Wohnungen. Ende April konnten 20 neue Mietwohnungen an Belegschaftsmitglieder vergeben werden. Sechs werksgeförderte Eigenheime sind in Bau; mit der Fertigstellung wird bis Ende 1972 gerechnet.

Das Ledigen- und Gastarbeiterheim des Werkes verfügt über 142 Plätze, von denen z. Z. 123 belegt sind.

Der vorstehende Bericht ist schwerpunktmäßig auf solche Einzelinformationen über das Werk Duisburg ausgerichtet, die das Interesse aller Belegschaftsmitglieder finden. Auf eine breitere Darstellung der allgemeinwirtschaftlichen Lage, die der Tagespresse entnommen werden kann, wurde bewußt verzichtet.

Der Vorstand möchte abschließend der Belegschaft und dem Betriebsrat für die im Berichtszeitraum geleistete Arbeit sowie für die sachliche Zusammenarbeit danken, die sich besonders bei der Bewältigung der schwierigen Beschäftigungssituation im IV. Quartal 1971 bewährt hat.

Der VORSTAND

Aufgabe Zukunft: Qualität des Lebens

4. Internationale Arbeitstagung der IG Metall



IGM-Arbeitstagung in Oberhausen:

Verbesserung der Lebensqualität

Die 4. Internationale Arbeitstagung der Industriegewerkschaft Metall stand vom 11. bis 14. April in der Stadthalle in Oberhausen unter dem Thema „Verbesserung der Lebensqualität“. Diese Konferenz hatte bisher in der Welt noch kein Vorbild. Unter den 1250 Teilnehmern aus 22 Staaten waren 580 Vertreter aus dem öffentlichen Dienst, aus Wirtschaft, Politik und Verbänden, allein 70 Professoren und 18 Hochschullehrer, fast 300 Vertreter von Presse, Fernsehen und Rundfunk und 420 Gewerkschaftler waren in Oberhausen erschienen um zu lehren, zu lernen und zu diskutieren, wie man die Qualität unseres Lebens verbessern könne.

Unter den zahlreichen Persönlichkeiten, die beachtliche Beiträge leisteten, waren Bundespräsident Heinemann, Schwedens Ministerpräsident Olof Palme, der Bundesminister für wirtschaftliche Zusammenarbeit Dr. Eppler, der Vorsitzende des Planungs- und Finanzausschusses des ungarischen Parlaments, Prof. József Bognar, DGB-Vorsitzender H. O. Vetter und der Vorsitzende der britischen Labourpartei Wedgwood Benn.

Eugen Loderer, 2. Vorsitzender der IGM, stellte heraus, daß es nicht Zweck der Tagung sei, Beschlüsse zu fassen. Es

gelte vielmehr, in Offenheit und Freimut über Probleme zu sprechen, die für unser Leben von größter Bedeutung seien. Der internationale Erfahrungsaustausch sei Ziel und die Finanzierungsfragen zentrales Thema dieser Veranstaltung.

DGB-Vorsitzender Heinz O. Vetter sagte zur Eröffnung: „Für die Gewerkschaften ist der Umweltschutz ein gesellschaftliches Problem, das ohne die Gretchenfrage nach den Bedingungen der privatwirtschaftlichen Produktion und privater Macht nicht gelöst werden kann.“

Bundespräsident Heinemann erinnerte in seiner Ansprache daran, daß der heutige Bundeskanzler vor mehr als zehn Jahren gefordert habe, der Himmel über der Ruhr müsse wieder blau werden und darüber verlacht worden sei. Jetzt sei es an der Zeit, deutlich zu machen, daß sich niemand der durchgreifenden Überprüfung unserer Lebensgrundlagen und unserer Wertvorstellungen mehr entziehen kann. Der Mensch habe die Pflicht, die ihm anvertraute Erde pfleglich zu behandeln, auf daß sie die Lebensgrundlage auch derer bleibe, die nach uns kommen.

Dr. Anthony Wedgwood Benn, früherer brit. Minister für Technologie, berichtete, englische Ökologen seien zu der Schlußfolgerung gekommen, daß entwickelte Gesellschaften die gegenwärtigen Raten des Wirtschaftswachstums nicht durchhalten könnten, ohne die gesamte Menschheit zu gefährden.

In acht Arbeitsgruppen fanden lebhafte Diskussionen über die Qualitäten des Lebens statt, der Bildung, des Verkehrs, der Umwelt, der Gesundheit, der Regionalentwicklung, der Planung und Finanzierung der Zukunft, der Demokratisierung und die Zukunft der Gewerkschaften.

Prof. Arnold Knauer (DDR) berichtete, daß man in der DDR dabei sei, die Polarität zwischen Bildung und Ausbildung endgültig zu überwinden.

Prof. Herwig Blankertz (Münster) bezeichnete die Berufsausbildung, das duale System der BRD, als reformbedürftiger als alle übrigen Teile des Ausbildungssektors und stellte das Kollegstufenmodell in NRW dar.

Prof. Schäfer (Heidelberg) sprach über die Diskrepanz zwischen Anspruch und Leistung, die durch medizinische Technik, Psychologie und die Soziologie aufgedeckt wurde und sich im traditionellen System der medizinischen Wissenschaften so leicht nicht offenbart hätte.

Das Automobil sei zum Schreckgespenst geworden, warnte Dr. Heinz Busch (München). In den USA würden bis zu sieben Prozent der Bodenfläche mancher Städte für Verkehr und Parken beansprucht. Er begrüßte städtische Fußgängerzonen. Dr. Hugo Schuck vom amerikanischen Verkehrsministerium stellte fest, daß es die Entwicklung in den Großstädten nicht mehr erlaube, dem Privatwagen als Transportmittel den ersten Rang einzuräumen.

Prof. Dr. Karl Willi Kapp (Basel) forderte, der Umweltschutz müsse von der Gesellschaft in das Wirtschaftssystem eingebaut werden. Sauberes Wasser und reine Luft seien Kollektivgüter und originäre physische Bedürfnisse, deren Kosten und Nutzen außerhalb des Marktes gesellschaftlich-politisch abgeschätzt werden müßten. Er forderte die Einordnung der gesamten Politik der Umweltkontrolle in einem demokratischen Prozeß der Willensbildung.

Prof. Dr. Karl Aurand vom Bundesgesundheitsamt sagte, die meisten Menschen wüßten über Umwelt nur das, was sie wollten, — nicht aber das, was sie müßten. Schädigungsprozesse, die nicht unmittelbar katastrophale Folgen hätten, würden bagatellisiert. Erst unter dem Schock mehrerer Cholera-Epidemien sei im vorigen Jahrhundert die Öffentlichkeit bereit gewesen, die hohen Kosten der Kanalisation aufzubringen. Der Mensch stehe als Verursacher und Empfänger in einem Rückkoppelungssystem „Mensch und Umwelt“.

Prof. Stewart Blake vom Tandfort Research Institut (USA) gab einen Überblick über verschiedene Konzepte zur Verhinderung von Umweltschäden

und forderte u. a.: Normen für rechtliche Sanktionen mit auf Verschmutzungsmengen bezogenen Gebühren und die Festlegung eines Standards für den Grund der Verschmutzung. Systeme, welche die Wiederverwendung von verschmutzter Luft bzw. Wasser ermöglichten, sollten gefördert werden.

Regionale Wirtschaftspolitik müsse die Ansiedlung neuer Industrien fördern, sagte Staatssekretär Prof. Dr. Friedrich Halstenberg (Staatskanzlei des Landes NRW). Eine solche Förderung dürfe nicht nur Ersatzarbeitsplätze, sie sollte bessere Arbeitsplätze bieten und den Lohnwert der Region nicht schmälern. Bei den Dienstleistungsbetrieben und in der Weißkittelindustrie bereite das wenig Probleme. Zum Ernstfall für Gesellschaft und Politik werde der Zielkonflikt, wenn die angestrebte Großinvestition mit vielen Arbeitsplätzen hohen Lohnwertes nur um den Preis der Umweltbelastung erzielt werden kann. Mehr Rauch, Staub und Lärm, das bedeute fast überall im Revier, wo die Belastungsgrenzen schon erreicht sind, eine weitere Schmälerung der Lebensqualität Wohnwert, oft bis unter die Tragbarkeitsgrenze.

Ministerialrat Peter Menke-Glückert erklärte in seinem Bericht über die Tätigkeit der Arbeitsgruppe, die Diskussion habe deutlich gemacht, wie sehr es bisher an einer klaren Abgrenzung des Umweltbegriffs fehle. Als Lösungsvorschläge und Forderungen seien u. a. genannt worden: Klarere Gesetze, zehn- bis fünfzehnjährige Orientierungsmaßnahmen für die Industrie und internationale Abkommen. Die Arbeitsgruppe sei zum Schluß gekommen, daß man vom punktuellen auf bereits eingetretene Schäden reagierenden Umweltschutz zu einer energischen und auf lange Sicht angelegten Umweltpolitik kommen müsse.

DER DIREKTE DRAHT

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

Herausgeber: Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich: Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung: Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion: Inge Rosenbach

Fotos: Franz Adameck, ATH-Werkfoto, Ruth Gläser, Günter Görg, Rudolf Hase, Carl Ossege, Kurt G. Papner (einschl. Farbtitel), Siegfried Schäfer und Gustav Stoll.

Anschrift der Redaktion:

Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 556, Telefon-Direktwahl (0 21 31) 6 06 — 79 86



Ein Schnappschuß von tanzbegeisterten Paaren

Tanzabend im TN-Sportheim Wedau

Unter dem Motto „Tanz in den Mai“ veranstaltete der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg am 12. Mai im Sportheim Wedau einen Tanzabend für Belegschaftsmitglieder. Zu Tanz und Unterhaltung spielte das von ähnlichen Veranstaltungen bereits bekannte Auga-Trio, das mit Schwung und einem umfangreichen Repertoire wesentlich zur Stimmung beitrug, die bis in den frühen Morgen des folgenden Tages anhielt.

Die Solovorträge (Granada, Karneval in Rio u. a.) des Spaniers Juan Lopez, einem Mitglied des Quartettvereins des TN-Werkes Duisburg, erhielten starken Beifall. Die musikalischen Einlagen der Belegschaftsmitglieder Heinz Niehoff (Gitarre) und August Massierer (Akkordeon), fanden ein dankbares Publikum, das eifrig mitsang und kräftig schunkelte. In der gut vorbereiteten Tombola gab es einhundert Preise zu gewinnen. Die Preise waren überwiegend von Duisburger Firmen gespendet worden, bei denen TN-Belegschaftsmitglieder kaufen. Der Erlös aus dem Losverkauf wurde für einen bunten Nachmittag älterer Bürger aus Hochfeld verwendet (siehe Bericht auf Seite 19).

Willi Rohenroth



Oben: Das Auga-Trio und Juan Lopez (rechts). Bild unten: An der Tombola.





Oberes Bild von links nach rechts: Dipl.-Ing. Didillon (Betriebschef, Thyssen International), Dipl.-Ing. Krüner (TN Duisburg), Ing. Hülsewig (TN DU), José Maria (Meister, Walzwerk Cosigua), Josef Flakowski (TN DU), Jorge Costa (Techniker, Neubauabteilung ATH Hamborn), Dipl.-Ing. Bins de Vasconcellos (Direktorassistent, Stahl- und Walzwerk Cosigua), Dipl.-Ing. Valentim Rodrigues (Chef der Mech.- und El.-Instandhaltung, Cosigua), Jadir Nogueira (Meister, Walzwerk Cosigua), Ivan Neiva (Elektroniker, El.-Instandhaltung, Cosigua), Altair Frigini (Vorarbeiter, Walzwerk Cosigua), Valdevino Teodoro (Vorarbeiter, Walzwerk Cosigua), Hugo Cordeiro (Vorarbeiter, Walzwerk Cosigua), Maurilio Teixeira (Vorarbeiter, Walzwerk Cosigua), Dipl.-Ing. Balke (TN DU).

Besuch aus Brasilien

Elf brasilianische Ingenieure, Techniker, Meister und Vorarbeiter sind für zwei bzw. drei Monate Gäste des TN-Werkes Duisburg. Diese Brasilianer sind Mitarbeiter des Hüttenwerkes Cosigua, an dem die ATH mit 49 Prozent beteiligt ist und das gegenwärtig circa 55 Kilometer südlich von Rio de Janeiro an der Sepetitabucht gebaut wird.

Das Hüttenwerk besteht in erster Ausbaustufe aus einem Elektrostahlwerk mit einer Rohstahlkapazität von 250 000 Tonnen/Jahr, kombiniertem Draht- und Feinstahlwalzwerk, Streck- und Drillbetrieb und Zieherei. Das Stahl- und Walzwerk wird noch Ende dieses Jahres in Betrieb gehen. Das Walzwerk wird Draht und Stabstahl von 5,5 bis 38 mm Durchmesser vornehmlich in Baustahlgüten herstellen.

Ein schrittweiser Ausbau der Stahl- und Walzwerksanlagen auf 750 000 Jahrestonnen bis 1976 ist geplant.

Im Rahmen eines Beratungs- und Inbetriebnahmevertrages zwischen der Thyssen-International GmbH, einem Unternehmen der Thyssen-Gruppe, das Auslandsinteressen wahrnimmt, und der Cosigua hat Werksdirektor Dietl die Patenschaft für die Ausbildung der Brasilianer im TN-Werk Duisburg übernommen und wird durch eine TN-„Kernmannschaft“ die Inbetriebnahme des Walzwerkes der Cosigua unterstützen.

Unsere Bilder zeigen die Brasilianer während eines ersten Informationsganges durch das TN-Werk Duisburg.

(weitere Besucher der Drahtstraße IV auf Seite 15)





ATH-Hauptversammlung in der Mercator-Halle

Die Hauptversammlung der August Thyssen-Hütte AG (ATH) für das Geschäftsjahr 1970/71 fand am 28. April in der Mercator-Halle in Duisburg statt. Über 2000 Aktionäre und Aktionärsvertreter nahmen daran teil. Sie vertraten 81 Prozent des ATH-Grundkapitals von 1 Milliarde DM.

Die Teilnehmer stimmten den Vorschlägen der Verwaltung, unter anderem der Dividende und den Verschmelzungsverträgen zwischen der ATH und der Deutsche Edelstahlwerke AG, Krefeld, bzw. der Thyssen Handelsunion AG, Düsseldorf, bei nur wenigen Gegenstimmen zu. Im Verlauf der Versammlung wurde mitgeteilt, daß Dr. Sohl, Prof. Dr. Cordes und Dr. Risser 1973 aus dem Vorstand der ATH ausscheiden werden.

Der stellvertretende Vorsitzende des Aufsichtsrates, H. O. Vetter, leitete die Hauptversammlung in Abwesenheit des Aufsichtsratsvorsitzenden Dr. Kurt Birrenbach. Zu Beginn stellte der Versammlungsleiter den Aktionären Dr. Karl-Heinz Kürten vor, der unter Beibehaltung seiner Funktion als Vorstands-Vorsitzender der Thyssen Niederrhein AG in den Vorstand der ATH berufen wurde.

Als hervorstechende Merkmale des Geschäftsjahres 70/71 nannte ATH-Vorstands-Vorsitzender Dr. h. c. H.-G. Sohl vor allem erneute starke Kostensteigerungen und schwere währungspolitische Belastungen, die zu einer krisenhaften Zuspitzung der zunächst konjunkturell bedingten Stahlflaute geführt hätten.

Die vergleichsweise milde „Einbuchtung“ in der Umsatzentwicklung – der Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe verringerte sich 1970/71 um fünf Prozent – sollte nicht darüber hinwegtäuschen, daß zusätzlich zum Rückgang der Beschäftigung erhebliche Erlöseinbußen erfolgt seien, die im Durchschnitt aller Markträume 13 DM je Tonne Walzstahl ausgemacht hätten. Zusammen mit der Kostensteigerung habe sich eine Mehrbelastung von über 500 Millionen DM ergeben, mit der sich die ATH im letzten Geschäftsjahr habe auseinandersetzen müssen.

Sohl betonte, die Thyssen-Gruppe habe als leistungsstarkes Unternehmen in der Vergangenheit mehr als einmal ihre Fähigkeit unter Beweis gestellt, mit Schwierigkeiten fertig zu werden. Die Belastbarkeit sei inzwischen jedoch an eine Grenze gestoßen.

Durch äußerste Sparsamkeit und eine weitere Straffung der Erzeugung sei es im letzten Geschäftsjahr noch einmal gelungen, einen Teil der Mehrbelastung aufzufangen. Die Auswirkungen der Arbeitsteilung mit Mannesmann hätten hierbei eine erhebliche Rolle gespielt. Weitergehende Anpassungen würden jedoch das Risiko einer Beeinträchtigung der Betriebsbereitschaft mit sich gebracht haben. Man hätte sich dann unter anderem auch der Möglichkeit begeben, kurzfristig wieder verstärkten Anforderungen des Marktes nachzukommen, wie sie sich inzwischen in der März-Produktion von gut einer Million Tonnen Rohstahl zeigten.

Seit Anfang 1972 könne man die Auftragsbücher wieder etwas füllen. Man erwarte, daß die Erzeugung in den kommenden Monaten im Schnitt auf der im März wieder erreichten Produktionshöhe von rund einer Million Tonnen Stahl gehalten werden könne.

Gegenwärtig halte die Tendenz zur Preisbefestigung im Export an. Wenn es gleichzeitig gelänge, auch die durch den Importdruck beeinträchtigten Inlandserlöse wieder in eine vertretbare Relation zu den Kosten zu bringen, könnte der Tiefpunkt im Ertragstal überschritten sein.

Sohl verwies darauf, daß die ATH bereits seit Jahren Produktionsmöglichkeiten im Ausland prüfe. Gemeinsam mit einem brasilianischen Partner errichte sie zur Zeit ein Stahl- und Walzwerk in der Nähe von Rio de Janeiro, dessen erste Baustufe Anfang 1973 in Betrieb genommen werde.

Diese Tatsache ändere nichts daran, daß das zentrale Interesse der Thyssen-Gruppe weiterhin im Revier liegen wird. Gerade wenn man andernorts investieren wolle, müsse man hier Geld verdienen. Das gehe nur, wenn der Leistungsstand der hiesigen Werke weiter ausgebaut und die Rationalisierung der Fertigungen konsequent fortgesetzt würden.

Es wäre falsch, sich durch gegenwärtige Schwierigkeiten den Blick für die Zukunft zu verbauen. Wie andere Sachverständige rechne auch die Thyssen-Gruppe in diesem Jahrzehnt mit einem weiteren Anstieg des Stahlverbrauchs in der Welt und mit entsprechenden Auswirkungen auf die Stahlerzeugung in Europa und in Deutschland. „Sie können sicher sein, daß die Thyssen-Gruppe im Rahmen dieser Entwicklung auch künftig ihre Chancen nutzen wird.“

PERSONALIEN

Heinz Mührmann, Betriebsratsmitglied im WU-Werk Altena, wurde von der Vertreterversammlung der IGM als Delegierter für den DGB-Bundeskongreß in Berlin gewählt.

Helmut Opderbeck, Betriebsratsvorsitzender des WU-Werkes Altena, wurde zum Vorsitzenden der IGM-Ortsverwaltung in Altena und gleichzeitig für die nächsten drei Jahre als Delegierter für die IGM-Bezirkskonferenz gewählt.

Alfons Piontek von der Abteilung PE der WU Hamm wies in einer Ausbilderprüfung der Industrie- und Handelskammer seine berufs- und arbeitspädagogischen Kenntnisse mit Erfolg nach. Es war die erste einer solchen vom Berufsbildungsgesetz geforderten Prüfungen, an der Ausbilder aus dem Raum Hamm teilnahmen.

Im WU-Werk Hamm wurde zum 15. Mai 1972 ein werksärztlicher Dienst eingerichtet. Zum Werksarzt wurde **Dr. med. Willy Reinhardt** bestellt.

NRW-Kultusminister Jürgen Girgensohn überreichte **Eduard Sturm** vom TN-Werk Duisburg die Rettungsmedaille des Landes Nordrhein-Westfalen. Sturm hatte am 20. November 1970 drei Arbeitskollegen aus Lebensgefahr gerettet. (Über die Rettungstat berichtete DDD bereits in Nr. 3/71, Seite 13 „Belohnte Retter“).

Neue Vertrauensleuteleitung in Duisburg

Durch die Neuwahlen des Betriebsrates sind einige Männer der Vertrauensleuteleitung in den Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg gewählt worden. Nach einem bestehenden Beschluß der Vertrauensleute sollen aber Betriebsratsmitglieder keine Mitglieder der Vertrauensleuteleitung sein. Deshalb trat die gesamte Vertrauensleuteleitung zurück und wurde vom Vertrauensleutkörper neu gewählt. Gewählt wurden:

1. Vorsitzender: Hans Meier, Arbeitssicherheit; 2. Vorsitzender und Kassenvorwalter: Hans Plohm, Betriebsratsbüro; Schriftführer: Anton Wagner, FTA; Beisitzer: Heinz Arenz, ELB-Kranbetrieb; Max Plohm, Drahtstraße III; Robert Gettmann, Verkehrsbetriebe; Erich Klatt, EKW; Heinrich Schrölkamp, FE.-Straße; Helmut Walter, Drahtstraße III; Peter Schwarz, M.B. Seilerei; Hans Schäfer, Drahtstraße IV; Gertrud Bross, Hausmeisterei; Rainer Niebur, KAW. Die Wahl fand am 25. Mai 1972 im Versammlungsraum Tor II statt.



Zur Erinnerung an Otto Brenner

Wie in DDD 2/72 bereits gemeldet, verlor die deutsche Gewerkschaftsbewegung plötzlich und unerwartet durch Tod eine ihrer profiliertesten Persönlichkeiten. Am 15. April 1972 starb der frühere 1. Vorsitzende der IG Metall, Otto Brenner. Die beiden Fotos sollen noch einmal an den Verstorbenen erinnern. Sie zeigen Otto Brenner anlässlich seines Besuchs im TN-Werk Duisburg (damals noch Niederrheinische Hütte AG) am 17. November 1959. Auf dem oberen Bild besichtigt Brenner eine Steuerbühne, unten unterhält er sich mit Männern von der Drahtstraße. Auf dem unteren Bild links: Werner Hahn, heute Gewerkschaftssekretär der IGM-Ortsverwaltung Duisburg.



Der Umweltschutz beginnt mit dem Verhalten des Einzelnen

Gegen Umweltverschmutzer zu wettern ist keine mutige Tat, denn niemand sagt „Nein“ zum Umweltschutz. Das aktuelle Thema wird seit rund zwei Jahren von den Massenmedien Presse, Funk und Fernsehen immer wieder aufgegriffen und behandelt. Trotzdem machte eine Diskussion (auf dem IGM-Kongreß „Verbesserung der Lebensqualität“) deutlich, daß es an einer klaren Abgrenzung des Umweltbegriffs auch unter Fachleuten noch fehlt.

Unser Bericht soll daher durch Aufzeigen der einzelnen Aspekte mithelfen, den Begriff „Umwelt“ faßbarer zu machen. Er soll aber auch aufzeigen, daß es im Bereich der Umweltverschmutzung keinen Alleinschuldigen gibt, auf den sich alle Verantwortung abwälzen läßt. Der Umweltschutz beginnt beim Verhalten des einzelnen.

Der Lebensraum jedes Lebewesens ist ein abgrenzbares System mit eigenem Haushalt an Luft, Wasser und Licht. Ein solcher Lebensraum ist zwar für die darin lebenden Menschen und Tiere der gleiche, aber die „Umwelt“ setzt für den Menschen noch ein Subjekt voraus und damit eine „Innenwelt“.

Tier und Pflanze müssen sich mit der Umwelt abfinden, in der sie aufwuchsen oder in die sie verbracht wurden. Anders der Mensch, der sich eine eigene Umwelt geschaffen hat. Die den Menschen umgebende Welt ist dreifach:

physisch: Klima, Luft, Wasser, Oberflächenformen, Boden, Pflanzen- und Tierwelt; die Landschaft als Ganzes;

zivilisatorisch: Städte, technische Werke; alles, was der Mensch selbst geschaffen hat;

sozial: Die Gesellschaft, von der der Mensch abhängig, in die er eingegliedert ist.

Die Errichtung eines technischen Werkes, der Bau einer Stadt oder neue Methoden der Bodenbearbeitung beeinflussen die Umwelt und damit die Lebensbedingungen.

Die Steuerung dieser die Umwelt verändernden Maßnahmen ist deshalb auch eine soziale und politische Aufgabe. Eine Bewältigung der Umweltprobleme ist ohne eine Veränderung der persönlichen und wirtschaftlichen Verhaltensweisen des einzelnen, der Unternehmungen sowie des politischen Wirkens nicht möglich. Jährlich wächst die Weltbevölkerung um 73 Millionen Menschen. Die für den einzelnen zur Verfügung stehende Fläche



Unter Titelbild zeigt eine der zahllosen wilden Müllkippen, die unsere Natur verschandeln und Seuchenherde bilden können.

wird kleiner. Mit steigendem Komfort steigt auch der Verbrauch an Wasser, Energie und Rohstoffen. Außer oder neben einer solchen Änderung durch Verbrauch kann die Umwelt auch durch einen Wechsel der Kulturlandschaft verändert werden, z. B. etwa wenn das Grundwasser tiefer gelegt oder durch einsickernde Schädlingsbekämpfungsmittel bzw. künstlichen Dünger verseucht wird. Die Berechnung der Folgen ist schwierig, denn die Folgen treten nicht immer dort auf, wo die Schäden verursacht werden. Beispielsweise können giftige Gase durch Winde verweht, Insektizide durch Regen in den Boden gewaschen und durch das Grundwasser an einen anderen Ort geführt werden.

Der Boden

Zu den verschiedenen Maßnahmen, die die Landwirtschaft ergreifen muß, um auf einer sich ständig verkleinernden Nutzfläche die Erträge zu steigern, gehört auch die Schädlingsbekämpfung mit chemischen Substanzen, z. B. Insektizide gegen Insekten, Fungizide gegen Pilze, Herbizide gegen Unkraut und Akarizide gegen Milben. Diese Stoffe beeinflussen aber auch den Haushalt des Bodens und der Gewässer, gelangen dadurch mit Nahrung und Trinkwasser in Mensch und Nutztier und können gesundheitliche Schäden im Stoffwechsel anrichten. So sind u. a. die Organochlor-Insektizide oder Organomerkur-Fungizide schon zu einer weltweiten Verseuchungsquelle geworden.

Die Luft

Frischlufffanatikern dient meist die Industrie als Prügelknabe, wenn es um die Säuberung der Luft geht. Ein weitaus gefährlicherer Luftvergifter ist jedoch das Kraftfahrzeug. An stark befahrenen Kreuzungen in den Industriestädten werden bei Windstille in 1,5 Meter Höhe etwa 0,03 Prozent Kohlenmonoxyd gemessen. Die zehnfache Menge reicht aus, um einen Menschen sofort sterben zu lassen. Der Kraftverkehr steht mit 42 v. H. an der Spitze der Luftverschmutzer. Erst dann folgt die Industrie mit 35 v. H. An dritter Stelle folgen die Haushaltungen.

Auf die Bundesrepublik fallen jetzt jährlich zweieinhalb Millionen Tonnen Staub, fünf Millionen Tonnen Schwefeldioxyd und sechs Millionen Tonnen Kohlenmonoxyd. Damit gehört die Bundesrepublik neben Japan zu den durch Luftverschmutzung am stärksten belasteten Ländern der Erde.

Für den Menschen ist Sauerstoff lebensnotwendig. Sauerstoff wird von Pflanzen erzeugt und befindet sich zu rund 21 Prozent in der Atemluft. Eine 25 Meter hohe Buche liefert pro Stunde 1,7 Kilogramm Sauerstoff und nimmt 2,35 Kilogramm Kohlendioxyd mit ihrer Blattfläche auf. Jahr für Jahr wird land- und forstwirtschaftlich genutzter Boden in Flächen für Siedlungen, Verkehr oder Industriebauten verwandelt und die Anzahl der Pflanzen als Sauerstoffherzeuger vermindert, aber die Anzahl der Sauerstoffverbraucher durch neue Maschinen, Heizungsanlagen und weitere Kraftfahrzeuge vermehrt. Der Kohlendioxyd- und Staubgehalt der Luft führt in der Nähe von Ballungsgebieten zur Beeinträchtigung des Wuchses oder zum Absterben der Pflanzen. Außerdem erhöhen diese Gase und Stäube eine durch Staubwolken verursachte „Dunstglocke“ die durchschnittliche Temperatur. Dies führt zu einem größeren Wasserdampfgehalt der Atmosphäre und damit zu einer größeren Wolkendichte. Durch Dunstglocke und Bewölkung wird die auf die Erdoberfläche einfallende Lichtenergie verringert. Das Sonnenlicht ist aber die Voraussetzung für die chemische Reaktion im Blattgrün, durch die Sauerstoff erzeugt wird.

Mit einer Verknappung des Sauerstoffanteils ist trotzdem noch nicht zu rechnen. Sorgen bereiten vielmehr die Luftverunreinigungen, die in Form von Auto- und Industrieabgasen (Wissenschaftler analysierten aus diesen Abgasen rund

300 chemische Verbindungen) und als feste Verbrennungsrückstände (Asche, Ruß) dauernd in die Luft geblasen werden.

Schwachwindiges Hochdruckwetter mit warmen über kühleren Luftschichten verhindern die Verdünnung der Abgase und Schwebestoffe. Dadurch kann es zu lebensgefährlichen Konzentrationen der schädlichen Beimischungen zur Atemluft führen. Diese Mischung aus Staub und Nebel wird Smog genannt. In London und Tokio, aber auch im Ruhrgebiet soll eine überdurchschnittliche Anzahl von Sterbefällen bei Smogwetterlage beobachtet worden sein.

Zwar ist die Luft über dem „Revier“ sichtbar sauberer, weil grobe Stäube von den Filteranlagen der Industrie gebunden werden, aber die gesundheitlichen Gefahren werden durch schwebenden Feinstaub und organische Dämpfe immer größer. Besonders betroffen sind davon Bochum und Duisburg.

Feinaerosol und Ölnebel, die als Dunst in der Atmosphäre schweben, vermindern die Sonneneinstrahlung im Bereich des Ultraviolett, schwächen die Widerstandskraft des Körpers und fördern die Rachitisbildung. Durch Übergang auf Gas, Elektrizität und zentrale Fernheizung wird die Verunreinigung durch rauchende Feuerstellen zwar abnehmen, aber zunehmende Luftverunreinigung tritt durch die Ölfeuerungen auf.

Schließlich darf nicht unerwähnt bleiben, daß in geschlossenen Räumen das Rauchen keine Privatsache mehr ist. Wissenschaftler errechneten, daß ein Nichtraucher in der Bundesrepublik während seines Lebens ebensoviel krebserregendes Benzypren einatmen muß wie ein Raucher, der 35 Jahre lang täglich etwa 50 Zigaretten konsumiert!

Industrieabgase sind heute technisch in den Griff zu bekommen. Aber Geruchsbelästigungen können nicht behoben werden. Bisher ist es weder möglich, eine Kokerei noch eine Mineralöl-Raffinationsanlage völlig geruchsfrei zu betreiben.

Das Wasser

Die selbstreinigende Kraft der Gewässer beruht darauf, daß Kleinlebewesen unter Mitwirkung der Sonnenstrahlung die organischen Schmutzstoffe abbauen. Ebenso helfen die Fische bei diesen Umwandlungsvorgängen. Dabei ist ein Vorrat an Sauerstoff unentbehrlich, der vor allem den fließenden Gewässern durch die ständige Berührung mit der Luft eigen ist. Diese Kraft zur Selbstreinigung reicht bei den europäischen Flüssen und Binnengewässern längst nicht mehr aus. Zur Wasserverseuchung führen:

- Insektenvertilgungsmittel, die durch den Regen in den Wasserkreislauf und damit in den menschlichen Körper ge-

langen, wo sie zu Störungen des Hormon- und Kalkstoffwechsels führen können.

- Fäkalien, Waschmittel und Phosphate fördern die Vermehrung von Mikroorganismen. Sie bilden Faulschlamm. Der Fäulnisprozeß bindet Sauerstoff und setzt giftigen Schwefelwasserstoff frei. Die Atmung im Wasser erstickt.
- Schweflige Säure und Salze: Der Stoffwechsel der Zellen wird behindert, Sauerstoff verbrannt.
- Wärme: Zur Kühlung von Aggregaten (Kernkraftwerke) entnommenes und wieder eingeleitetes Wasser. Die Erwärmung beschleunigt den Fäulnisprozeß, der Sauerstoffverbrauch steigt und Leben stirbt. Die tödliche Temperatur soll z. B. beim Hecht 25°–29°, beim Barsch und Kaulbarsch 27°–28,5° und beim Weißfisch 29°–31° betragen. Ein Versuch holländischer Fischzüchter soll dagegen bewiesen haben, daß die Regenbogenforelle im Abflußkanal einer Energiezentrale doppelt so schnell wuchs und sich auch Karpfen und Aale im lauwarmen Wasser hielten.

Jedes Jahr werden in der Bundesrepublik etwa 260 Quadratkilometer bebaut und in eine technische Landschaft verwandelt. Damit steigt der Anfall an Abwasser. Der Wasserbedarf in den Industrieländern wird ständig größer. Schon Ende dieses Jahrzehnts wird es an Süßwasser mangeln. Im Jahr 2000 werden die Bundesbürger doppelt soviel, die gesamte Erdbevölkerung wird dreizehnmal soviel Wasser benötigen wie heute. Gleichzeitig aber wird ebensoviel Abwasser „produziert“.

Wasser wird allerdings nicht verbraucht, sondern nur gebraucht. Tatsächlich läßt sich – ohne Berücksichtigung der Kosten – aus jedem Abwasser ein Trinkwasser machen.

In der gesamten EWG werden kraft Gesetze nur noch biologisch abbaubare Detergentien (Waschmittel aus Alkylbenzolsulfonaten) hergestellt. Die Gefahr der Schaumberge und der Wasserverseuchung durch Waschmittel ist gebannt.

Die Stahlindustrie wendet z. B. in ihrer Wasserwirtschaft aufwendige Kreislauf-techniken an. Dadurch werden die Abwassermengen erheblich vermindert, und das gereinigte Abwasser ist oft sauberer, als es dem Fluß (z. B. dem Rhein) entnommen wurde. Durch die Kreislaufführung der Prozeßwässer der Gichtgasreinigung und der Walzwerke wurde die Gewässerbelastung entscheidend verringert. Schwierigkeiten bereitete dagegen immer noch die Beseitigung produktionsbedingter Schlämme.

Nirgendwo sonst wird soviel für die Reinhaltung des Wassers getan wie im Ruhrgebiet durch Ruhrverband, Ruhrtalesperrenverein und Emschergenossenschaft. Ergebnis: Die Ruhr – kleinster Fluß der Welt mit der größten wasserwirtschaftli-

chen Leistung – ist auch der sauberste Industriefluß. Im Ruhrgebiet werden fast alle Abwässer biologisch gereinigt. Doch die Ruhr ist einsame Ausnahme. Im Bundesdurchschnitt werden nur 35 Prozent der Abwässer biologisch gereinigt. Von 24 000 Gemeinden im Bundesgebiet besitzen nur 5000 eine Kläranlage. Nur rund zwei Drittel aller Haushalte in der BRD verfügen über einen öffentlichen Kanalanschluß.

Rhein und Bodensee

Die Verschmutzung des Rheins beginnt schon im Bodensee. Der Bodensee ist durch die Abwässer der anliegenden Gemeinden bereits bis zu seiner Grenze belastet. Die zur Reinhaltung eingeleiteten Maßnahmen sind völlig ungenügend. Wahrscheinlich wird nur ein ringförmig um den See gelegter Abwasserkanal eine Lösung bieten.

Jährlich bewältigt der Rhein einen Gütertransport von über 200 Millionen Tonnen, und die Lastschiffe verdieseln sein Wasser. Für Großkraftwerke liefert er Kühlwasser, für die Industrie Gebrauchswasser. Zugleich ist der Rhein Vorfluter für die mehr oder weniger gereinigten Abwässer von etwa vierzig Millionen Anliegern. Diese Abwassermenge beträgt jährlich zwölf Milliarden Kubikmeter. Die Versalzung des Rheins ist zu vierzig Prozent auf die Kalibergwerke im Oberelsaß, zu fünf Prozent auf das obere Moselgebiet und zu 30 Prozent auf das Ruhrrevier zurückzuführen.

Doch immer neue unbekannte Schmutzstoffe verkleben das Rheinufer und können mit den bisherigen chemischen Mitteln nicht mehr aus dem Trinkwasser entfernt werden. Der Rhein ist aber nicht nur Transportweg und Abwasserkanal, sondern auch ein sehr wichtiger Trinkwasserlieferant für viele Millionen Menschen in der Bundesrepublik und den Niederlanden. 35 Prozent des Trinkwassers der Niederländer kommen heute aus dem Oberflächenwasser von Maas und Rhein, im Jahre 2000 werden es sogar 70 Prozent sein.

Das Meer

Die Abwässer aller Flüsse strömen schließlich ins Meer, das zusätzlich durch die Schifffahrt mit Öl verschmutzt wird. Öl im Meer kann mit Hilfe von Kalkstaub gebunden werden. Dann sinkt es zu Boden, die leichten Kohlenwasserstoffe verdunsten, es bleiben ungefährliche Asphaltklumpen zurück. Auch von Mikroben im Meerwasser wird Öl abgebaut. Einer solchen Umwandlung sind aber Grenzen gesetzt. Zunehmend tritt im Meer, besonders im Bereich der stark strapazierten Nordsee, die Ölpest auf, die für die Tiere des Meeres tödlich ist. Das Deponieren von Atommüll und anderen Giftstoffen auf

dem Meeresboden bringt zusätzliche Gefahren. Ein zunehmender Ölfilm verhindert die Verdunstung des Meeres und kann verheerende klimatische Folgen haben. Eine rapide anwachsende Weltbevölkerung wird sich schon sehr bald zu einem großen Teil aus dem Meer (Fische, Algen) ernähren müssen. Einer Vergiftung und Verseuchung des Meeres muß daher vorgebeugt werden.

Der Müll

Der Gesamtanteil an Müll und Klärschlamm betrug 1966 in der Bundesrepublik Deutschland rund 68 Millionen Kubikmeter, also je Einwohner fast einen Kubikmeter. Davon waren:

Industriemüll	15 Millionen Kubikmeter
Hausmüll	40 Millionen Kubikmeter, entsprechen etwa 16 Millionen Tonnen
Klärschlamm	13 Millionen Kubikmeter, entsprechen etwa 13 Millionen Tonnen

Eine geordnete Abfallbeseitigung gibt es aber nur für etwa ein Drittel der Bevölkerung. Mehr als 50 000 Müllkippen verschandeln die Landschaft, sind seuchenhygienische Gefahrenherde, belastigen durch Staub, Geruch und Rauch und verunreinigen das Grundwasser. Dazu mangelt es an Ablagerungsflächen. Die vorhandenen Müllhaldeplätze werden vorzeitig erschöpft. Ungezählt sind die wilden Müllkippen.

Die Menge der Abfallstoffe nimmt zu. Allein der Abfall der Hannover-Messe 1972 war genau so groß wie der Abfall der Stadt Kiel im ganzen Jahr 1971. Es steigt auch der Anteil an nicht verrottbaren Stoffen. Rund 34 Prozent des Inhalts einer Mülltonne sind Verpackungsmittel. Verpackungsmaterial wird in der BRD jährlich im Wert von rund 13 Mrd. DM hergestellt, davon beträgt der Kunststoffanteil etwa 16 Prozent.

Durch Umstellung auf Öl-, Gas- und Fernheizung verringern sich die Möglichkeiten, Abfall selbst zu verbrennen. Da Kunststoff nicht verrottet, erfordert eine ordnungsgemäße Beseitigung einen hohen Aufwand. Bei der Verbrennung von PVC (= Polyvinylchlorid) bilden sich schädliche Gase. Das Problem ist zum Teil lösbar durch den Einsatz von Tragetaschen aus Polyäthylen, da dieses Material ohne giftige Abgase verbrannt werden kann.

Ein Problem für sich ist die Beseitigung der Autowracks. In der Bundesrepublik fielen 1969 mehr als 900 000 Autowracks an, 1975 rechnet man mit 1,4 Millionen.

Grundsätzlich läßt sich Abfall überhaupt nicht beseitigen. Nichts kann man aus der Welt schaffen. Abfall kann nur umgewandelt werden, z. B. durch Verbrennung in Gase oder durch Verrotten in Kompost.

Der Lärm

Es gibt keine genaue Definition für Lärm, Geräusche wirken auf den einzelnen verschieden lästig. Die beherrschende Lärmquelle „Verkehr“ ist für viele schon eine gesundheitliche Gefährdung. Selbst eine acht Meter hohe Schirmwand würde die Verkehrsgeräusche kaum mindern. Nur eine mindest 100 Meter breite Grünanlage böte einen ausreichenden Lärmschutz.

Im industriellen Bereich ist die Entwicklung lärmarmer Techniken wesentlich vorgekommen. Heute wird Lärminderung innerhalb der Gesamtplanung integriert durchgeführt. Richtungsweisend beim ingenieurmäßigen Ausbau der technischen Lärminderung ist seit über zehn Jahren die Eisen- und Stahlindustrie.

Welches Recht schützt die Umwelt?

Die Industrie hat viele Probleme zugunsten des Menschen gelöst, aber dadurch auch neue geschaffen. Denn kaum ein industrieller Prozeß kann ohne Nebenprodukte arbeiten, Abfälle sind unvermeidbar. In der industriellen Frühzeit gelangten solche Produktreste unkontrolliert in Wasser, Luft und Boden. Schäden traten wegen der damals geringen Mengen kaum auf.

Die industrielle Entwicklung ist jedoch nicht Selbstzweck, sie muß sich vielmehr den Bedingungen der menschlichen Existenz unterordnen.

Beim Wiederaufbau der kriegszerstörten Städte ist die einmalige Chance für eine zukunftsgerechte Neugestaltung leider verpaßt worden. So genügt es nicht, bei Städteausweitungen oder industriellen Neuanlagen einen entsprechenden Umweltschutz mit in die Planung einzubeziehen. Es gilt auch und vor allem, das Vorhandene in den Griff zu bekommen.

Der Schrei nach Gesetzgeber und Verwaltung ist dabei am leichtesten. In sechs großen Städten des Landes NRW, darunter in Dortmund und Duisburg, sollen Männer der Gewerbeaufsicht mit einem besonders entwickelten Gerät z. B. Luftverschmutzer feststellen. Die Stadt Duisburg beschloß, einen technisch ausgebildeten Fachmann einzustellen, der in allen Fragen des Umweltschutzes koordinierend tätig werden, Beschwerden entgegennehmen und in die richtigen Kanäle leiten soll.

In Deutschland ist die Rechtslage von Bundesland zu Bundesland verschieden. Ganz zu schweigen von den nationalen Unterschieden in der Europäischen Gemeinschaft. Eine unterschiedliche Strafrechtsbestimmung kann aber die Standortentscheidung für industrielle Investitionen beeinflussen. Damit taucht die Gefahr von Wettbewerbsverzerrungen auf.

Eine internationale Kommission zum Schutz des Rheins wurde schon vor zwanzig Jahren gegründet, aber die unterschiedliche Gesetzgebung verhinderte eine wirksame Tätigkeit. Noch schwieriger sind die rechtlichen Verhältnisse bei der Verschmutzung der Meere. Luftverschmutzungen sind international wirksam und bringen rechtliche Verwicklungen, denn Winde machen nicht vor Grenzen halt, wenn sie giftige Abgase oder strahlenverseuchten Staub vor sich herblasen.

Es sind Bestrebungen im Gange, die Industrie auch für die Folgemaßnahmen des Einsatzes ihrer Produkte verantwortlich zu machen; von Arznei- und Schädlingsbekämpfungsmitteln bis zur Einwegflasche. Schwieriger liegen die Verhältnisse jedoch beim Stoffeinsatz auf der Käuferseite. Ein Werkstoff kann nicht zwei entgegengesetzten Forderungen entsprechen. Soll etwa ein Kunststoff über Jahre als Fußbodenbelag oder Oberleder höchsten Beanspruchungen genügen, so kann man kaum erwarten, daß er auf einer Müllkippe in wenigen Wochen eine saugfähige Komposterde liefert.

Für den vorstehenden Text wurden folgende Quellen benutzt: Der Lichtbogen, Hauszeitschrift d. Hülsges. Jun./1970; Vortr. Eisenhüttenag 1970; Europäische Gemeinschaft Nr. 47/1971, 1/10/17/31/33/1971, 2/1972; Werkmittlg. Stahl u. Röhrenw. Reisholz Nr. 112/1971, 114/1972; Der Spiegel Nr. 41/1971, 17/1972; WZ-Informationen Nr. 5/1971, 1/1972; Stadt u. Hafen Dbg. Nr. 15/1971; Mittlg. d. Landschaftverb. Rheinld. v. 16. 8. 1971; Westdeutsche Allgemeine v. 29. 1. u. 1. 12. 1970, 15. 3. 1972; Frankfurter Allgemeine v. 1. 12. 1971, 1. 3. 1972; Mittlg. d. IHK Dbg. Nr. 7/1971; Informationen zur polit. Bild. Nr. 146/1971; Rheinische Post v. 4. 3. 1972; Neue Ruhr Zeitung v. 20. 3. und 18. 4. 1972.

Die Industrie greift fallweise und oft schwerpunktartig in das Umweltgeschehen ein. Entsprechend unternehmensspezifisch sind daher auch die Maßnahmen, die vom TN-Werk Duisburg und den Werken der WU zum Schutz der Umwelt durchgeführt wurden. Einen Überblick geben die folgenden Texte. Sie entstanden unter der Mitarbeit von: Ing. grad. Hans Balster (Gelsenkirchen), Ing. grad. Josef Girmscheid (Waldböckelheim), Betriebsdirektor Bernhard Kleinemeier (Lippstadt), Betriebsleiter Dipl.-Ing. Walter Letters (Duisburg), Betriebsleiter Dipl.-Ing. Tillmann (Merkenbach).

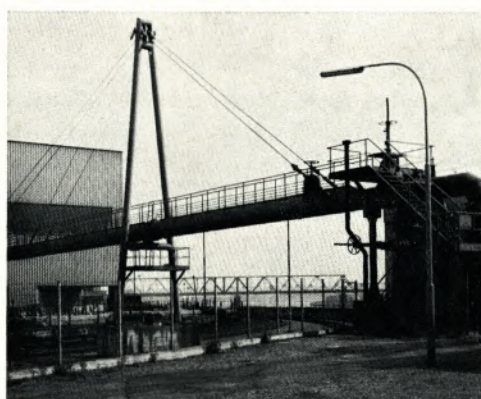
Blauer Himmel über Thyssen Niederrhein

Seit etwa einem Jahrzehnt bildet die Thyssen-Gruppe aus Gründen der Rationalisierung mit dem Ziel der Produktionssteigerung und Qualitätsverbesserung Schwerpunkte durch Spezialisierung ihrer Werke. Solche Maßnahmen spezialisieren natürlich auch die im Zusammenhang mit der Produktion stehenden Umweltschutzaufgaben. So wurde beispielsweise die Niederrheinische Hütte (NH) in Duisburg-Hochfeld, Vorgängerin des Werkes Duisburg der Thyssen Niederrhein AG, in den Jahren 1966/67 von einem ehemals gemischten Hüttenbetrieb in ein spezialisier-

tes Warmwalzwerk mit der zur Zeit modernsten Drahtstraße Europas umgewandelt. Damit entfielen aber auch jene Umweltschutzprobleme, wie sie früher in Verbindung mit dem Hochofen- und Stahlwerksanteil der ehemaligen NH auftraten.

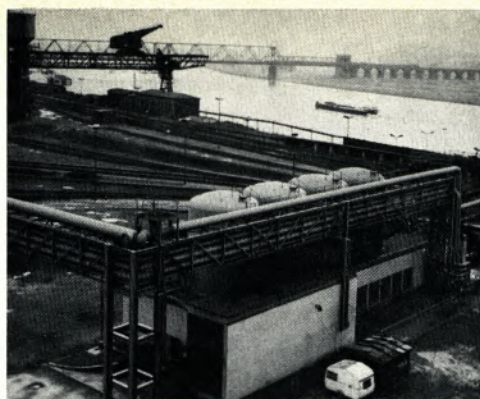
Das Ergebnis dieser Spezialisierung war für das Werk Duisburg eine erhebliche Steigerung der Walzproduktion und der erzielten Qualitäten. Auch für den Umweltschutz sind die Folgen sichtbar und ruckbar, denn im TN-Werk Duisburg rauchen heute keine Schornsteine mehr. Durch die Umstellung auf Erdgas (das TN-Werk Duisburg gehört zu den ersten der bisher wenigen Werke in der BRD, das sich ganz auf Erdgas umgestellt hat) kommen keine luftverschmutzenden Brennstoffe mehr zum Einsatz. Auch die ehemals schwerölbeheizte Dampfkesselanlage wurde auf Erdgas umgestellt. Im Bereich der Werkseisenbahn wurden die alten kohlegefeuerten Dampfloks durchweg durch Diesellokomotiven ersetzt.

Ginge es allein nach dem TN-Werk Duisburg, so wäre nicht nur der Himmel wieder blau, sondern auch das Rheinwasser sauberer. Wasser benötigt das Werk für verschiedene Kühlzwecke. Noch vor etwas mehr als zehn Jahren wurde die gesamte dazu erforderliche Wassermenge aus dem Rhein entnommen und wieder in den Rhein gegeben. Jetzt wird das Wasser in einem Kühlwasserkreislauf gehalten, und im Schnitt werden das Jahr über nur rund 25 Prozent der benötigten Gesamtwassermenge dem Rhein entnommen, etwa die



Die Erdgasübernahmestation (rechts im Bild) mit der Hauptgasleitung zum TN-Werk Duisburg. Links im Bild die Drahtstraße IV.

gleiche Menge wird dem Rhein wieder zugeführt. Das geltende Wassergesetz schreibt Mindestwerte für den Reinheitsgrad und Höchstwerte für die Temperatur des wieder dem Rhein zugeführten Wassers bindend vor. Das Rheinwasser entspricht aber bei der Entnahme aus dem Fluß diesen Anforderungen durchaus nicht. Es muß zunächst gereinigt werden, ehe es in den Kühlwasserkreislauf des TN-Werkes Duisburg geleitet werden kann. Selbstverständlich wird das Wasser erneut gefiltert, bevor es wieder in den



Eine der beiden Sinterwasser-Reinigungsanlagen im TN-Werk Duisburg, in denen das Zulaufwasser aus dem Rhein (im Bild) und das Kreislaufwasser gereinigt werden. In der zweiten, im Bild nicht sichtbaren Anlage wird zusätzlich zum Kreislaufwasser auch das Ablaufwasser gereinigt, bevor es in den Rhein geleitet wird – sauberer, als es dem Fluß entnommen wurde.

Rhein gegeben wird. Es ist dabei sauberer als zuvor. Der Unterschied zwischen dem entnommenen und wieder in den Rhein geführten Wassers ist deutlich zu sehen: Die zuvor dunkelbraune Rheinwasserbrühe verläßt das TN-Werk Duisburg sichtbar aufgehellt.

Von den zahlreichen Lärmschutz-Maßnahmen seien nur erwähnt die schalldämmende Isolierung, die schon beim Bau der an der Wanheimer Straße gelegenen Drillhalle II vorgenommen wurde, die Schallschluckhauben über den Preßluft-erzeugern und vor allem die Verminderung der Kupplungsgeräusche an der 280er Feinstahlstraße durch Einlegen von Kunststoffteilen in die Walzenkupplungen. Die schalldämmende Wirkung gerade dieser Maßnahme, die insbesondere mit Rücksicht auf das benachbarte Marien-Hospital getroffen wurde, erwies sich als außerordentlich erfolgreich.

Reine Luft für Gelsenkirchen

Das WU-Werk Gelsenkirchen hat in zwei Betriebsteilen sehr erfolgreiche Maßnahmen zur Reinhaltung der Luft getroffen: in der neuen Verzinkerei und in der Baustahlmatten-Fertigung!

In der neuen Verzinkerei wird die Oberflächenreinigung des Drahtes mittels Salzsäure vorgenommen. Bei diesem Prozeß entstehen Dämpfe, die zusammen mit der Umgebungsluft oberhalb des Bades abgesaugt werden, um den Raum hiervon freizuhalten.

Die Dämpfe werden zusammen mit der Luft über einen Ventilator (mit einer Stundenleistung von 12 000 Kubikmetern) in einen sogenannten Absorptionsturm gedrückt. Hier erfolgt in der ersten Stufe eine grobe Auswaschung der Luft, hauptsächlich, um die nachfolgenden Stufen

vor Verschmutzung zu schützen. In der zweiten und dritten Stufe wird die Luft durch sogenannte Kapillar-Böden gedrückt, hierbei werden die Säuredämpfe an Wasser gebunden. Das Wasser wird mehrfach umgewälzt; das mit Säure angereicherte Überschußwasser wird abgeleitet und anschließend neutralisiert.

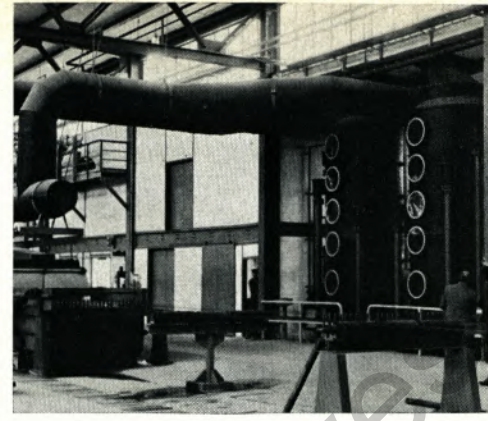
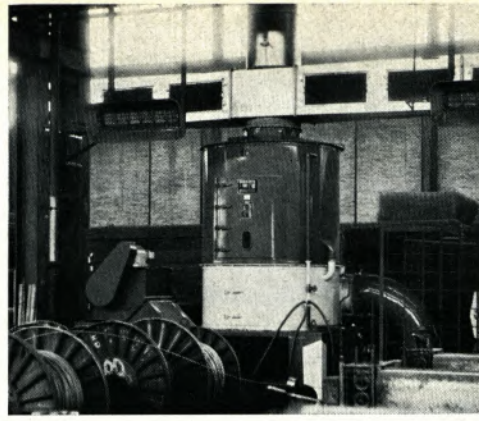
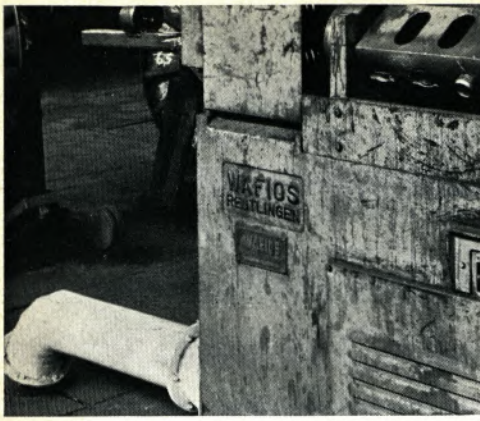
In der Baustahl-Gewebefabrik des WU-Werkes Gelsenkirchen wird der Draht nach dem Ziehen von Spulen abgewickelt, gerichtet und auf Länge geschnitten. Beim Richten des Drahtes durch einen umlaufenden Richtflügel fällt eine erhebliche Menge von Ziehmittel-, Zunder- und Metallabrieb an. Der entstehende Staub wird direkt an der Entstehungsstelle abgesaugt und über einen Hochleistungs-Naßabscheider aus der Absaugluft ausgeschieden; die von Stäuben vollständig gereinigte Absaugluft kann dann wahlweise über Filter in die Halle zurück oder ins Freie abgeleitet werden. (Bilder dazu auf Seite 12)

Sauberes Wasser in Lippstadt

Auch im WU-Werk Lippstadt ist der Umweltschutz schon seit Jahren eine sich immer wieder von selbst stellende Aufgabe, die in alle Neubauvorhaben und Fertigungs-Veränderungen hineingreift. Die Sauberhaltung der Gewässer, die Reinhaltung der Luft und die Lärmbekämpfung sind schon immer, sowohl im Interesse der Belegschaft wie auch im Interesse der Stadtbevölkerung, ein besonderes Anliegen der Werksleitung gewesen.

Durch die Umstellung von Kohlefeuerung auf Ferngasheizung, durch Staubabscheider hinter dem Dampfkessel, durch die Installation großer Absauganlagen und Waschtürme für die Dämpfe in den Säurebetrieben und zuletzt noch, wenn auch im bescheidenen Umfang, durch die Sägemehlabsauganlage ist ein jahrelanger Kampf um reine Luft gekennzeichnet. Kunststoffbandagierte Laufrollen haben den Lärm an den schnelllaufenden Seilmaschinen herabgesetzt.

Eine große Neutralisationsanlage mit automatischer Überwachung verhindert die Abgabe säurehaltiger Spülwässer in die städtische Kläranlage. Eine moderne Industrieschlammpresse entzieht dem Klärschlamm der Neutralisationsanlage soviel Wasser, daß der Industrieschlamm stichfest wird und er dann in diesem Zustand auf jeder geordneten Mülldeponie abgelagert werden kann, ohne das Grundwasser durch Auslaugung zu gefährden. Die jüngste Maßnahme des Werkes Lippstadt für den Gewässerschutz besteht in der Kondenswasserrückführung und in den Kühlwasserkreisläufen. Die Kondenswasserrückführung bedeutet eine Wiederverwendung des Kondenswassers als Kesselspeisewasser.



Rechts: Richtapparat in der Baustahlmattenfertigung des Werkes Gelsenkirchen. Oben in der Mitte ist der Richtflügel zu sehen, der durch Rotieren Abrieb erzeugt. Darunter (im Bild nicht sichtbar) befindet sich ein Absaugkanal. Vorn unten links sieht man den Anschluß an die Hauptabsaugleitung. Bild links: Waschturm, in dem die abgesaugten Baustahlstäube im Werk Gelsenkirchen ausgewaschen werden.

Auf dem Bild links unten das Säurebad in der Verzinkerei des WU-Werkes Gelsenkirchen. Darüber die Absaughaube. Die abgesaugten Säuredämpfe werden zum Absorptionsturm (rechts) geführt.

Früher wurde das noch sehr warme Wasser in den Flußlauf abgeleitet, wodurch eine Erwärmung des Flußwassers verursacht wurde. Mit der Kondenswasserrückführung wurde aber nicht nur ein Beitrag zum Gewässerschutz geleistet, sondern es ergibt sich auch eine wirtschaftliche Ersparnis, insbesondere durch die Wiederausnutzung der im Kondenswasser noch enthaltenen Wärme.

Die neu angelegten Kühlwasserkreisläufe tragen dazu bei, daß das Flußwasser nicht unnötig aufgeheizt wird. Das die Ziehscheiben der Drahtziehmaschinen kühlende Wasser wird dem Flußlauf entnommen und wurde früher nach der Wärmeaufnahme in der Ziehmaschine mit hoher Temperatur dem Flußlauf wieder zugeführt. Heute wird das erwärmte Kühlwasser über Kühltürme geleitet und dann im Kreislauf immer wieder aufs neue durch die Ziehmaschinen gepumpt. Mit diesem Verfahren soll auch erreicht werden, daß der Kesselsteinansatz in den Ziehscheiben geringer wird. Das Kreislaufwasser enthält nicht mehr viel Kalk, der bekanntlich den Kesselstein bildet, lediglich das die Verdunstungsverluste ausgleichende Frischwasser bringt geringfügig neuen Kalk in den Kreislauf.

Muntere Fischlein im Drahtwerk-Wasser

Bei der Berkenhoff & Drebes GmbH in ABlar, einer Beteiligungsgesellschaft der WU, stellte man sich schon früh auf die bestehenden Vorschriften ein und errichtete u. a. eine Kläranlage und Abstaubanlagen. Als größere Maßnahme ist die 1965 im B & D-Drahtwerk Merkenbach errichtete Neutralisationsanlage zu nennen. Im Werk Merkenbach fallen täglich circa 150 Kubikmeter und in der Stunde bis zu zehn Kubikmeter schwefelsäurehaltige Beizwässer an, die neutralisiert werden müssen.

Das Problem wurde so gelöst, daß in einem Speicherbecken die Menge gesammelt wird und dann kontinuierlich einer zweistufig arbeitenden Neutralisation zugeführt wird. Die Neutralisation erfolgt mit Abfall-Natronlauge. Die Anlage arbeitet vollautomatisch und wird vom Werkselektriker kontrolliert und alle sechs Wochen von einem Werkskundendienst.

Hinter der Anlage wurde ein besonderer Klärer entwickelt, der bei geringstem Bauvolumen die Bedingungen des Wasserwirtschaftsamtes im Überlauf, auch im Dauerbetrieb, voll einhält. Dieser Klärer wurde auch als Lizenz bereits vergeben. Nachträglich wurde im Zuge der Einrichtung einer Galvanikabteilung eine vollkontinuierlich arbeitende Zyan-Vernichtung eingebaut, die als Abbaumittel Hypochlorid zuführt.

Weiterhin wurde als Eigenentwicklung eine absatzweise arbeitende Ziehseifenreinigung eingebaut und entwickelt, die ausschließlich mit Abfallsäure die Emulsionen bricht.

Die Abwässer, die direkt in einen Bach eingeleitet werden, sind im Zusammenhang mit den Kühlwässern so rein, daß in diesem Bach und dem anschließenden Stauweiher Fischereibetrieb möglich ist.

Die an der Nahe gelegene B & D-Tochtergesellschaft Drahtwerke Waldböckelheim GmbH hatte ebenfalls Maßnahmen für den Gewässerschutz zu treffen.

Das Wasser zur Kühlung der Drahtzüge und Verzinkungsöfen wird durch ein Pumpenwerk zentral an die Verbrauchsstellen gebracht. Das durch den Kühlvorgang aufgewärmte Wasser sämtlicher Kühlwasserabgänge wird durch zwei Zentralleitungen zusammengefaßt, und durch ausreichende Rohrnetzverlängerung im Erdreich wird erreicht, daß das Kühlwasser mit der Temperatur, mit der es dem Fluß entnommen wurde, wieder in die Nahe eingeleitet wird.

Weitere Maßnahmen in Waldböckelheim sind u. a. die Umstellung der Beheizung sämtlicher Arbeitsräume von Kohle auf

Öl. In der Glüherei wurde die Glühenergie von Kohle auf Öl- und Elektroheizung und die zur Glühung gehörende Schutzgasanlage von Öl auf Gas umgestellt.

Zum letzten Mal Koksofengas für das TN-Werk Duisburg

Zum letzten Mal seit rund vierzig Jahren wurde am 24. April 1972 im TN-Werk Duisburg Koksofengas der Ruhrgas AG verfeuert. Seitdem ist das Werk vollständig auf das kostengünstigere Erdgas umgestellt.

Der Vertrag mit der Ruhrgas AG bestand seit 1929. Damals wurde Koksofengas zum ersten Mal über große Entfernungen durch ein Verbundnetz den ehemaligen Vereinigten Stahlwerken angeboten. Vorher konnte nur sogenanntes Stadtgas (Leuchtgas) über kurze Entfernungen zur Verfügung gestellt werden.

Die Niederrheinische Hütte AG als Vorgängerin des TN-Werkes Duisburg mußte auch in den Jahren, als sie noch ein eigenes Hochofenwerk betrieb, auf zusätzliche Energiequellen zurückgreifen, weil die eigene Produktion an Hochofengas in den Mengen unterschiedlich und nicht ausreichend anfiel.

Gegenüber den bis zu diesem Zeitpunkt in Hüttenwerken gebräuchlichen Brennstoffarten zur Deckung von Energielücken wie zum Beispiel Kohle, Koks und seltener Heizöl bot dieses sogenannte „Ferngas“ einige wesentliche Vorteile: Keine Bevorratung, schnelle Einsatzmöglichkeit sowie Sauberkeit.

Das TN-Werk Duisburg bezog von der Ruhrgas AG insgesamt etwa zweieinhalb Milliarden Kubikmeter Koksofengas. Diese Energiemenge entspricht ungefähr einem Steinkohlenberg von eineinhalb Millionen Tonnen.



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

Jubilaren-Vereinigung wurde umbenannt

Am 6. April fand in der Duisburger Mercatorhalle die Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung der früheren Niederrheinischen Hütte AG statt, die in der JHV durch Beschlußfassung jetzt in „Jubilaren-Vereinigung Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg“ umbenannt wurde.

In seiner Ansprache begrüßte 1. Vorsitzender Heinz Hümbs Werksdirektor Dietl, Vertreter der Abteilung Personalwesen und Mitglieder des Betriebsrates des TN-Werkes Duisburg sowie Vertreter der Jubilaren-Vereinigungen der ATH aus Ruhrort und Meiderich. Von Arbeitsdirektor Friedrich Kübel verlas Hümbs eine Grußbotschaft, in der den Jubilaren Dank für ihre Treue und Verbundenheit und vor allem dafür ausgesprochen wurde, daß sie entscheidend dazu beigetragen hätten, dem TN-Werk Duisburg einen Stamm qualifizierter Mitarbeiter zu schaffen.

Werksdirektor Dipl.-Ing. Wilfried Dietl während seiner Ansprache.



Hümbs skizzierte dann die für viele Menschen im Alter eintretende Vereinsamung und versprach, daß auch die Jubilarenvereinigung ihr Scherflein zur Bewältigung der Probleme der älteren Menschen beitragen wolle. Er dankte in diesem Zusammenhang dem Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg, der an dieser Problematik großes Interesse gezeigt und Aktivitäten entwickelt habe. Hümbs kündigte auch für dieses Jahr wieder ein großes Konzert und weitere Veranstaltungen für die Altjubilare an.

Das Geschäftsjahr der Jubilaren-Vereinigung sei gut gewesen, alle Veranstaltungen seien erfolgreich verlaufen, und die Kasse stimme.

Dipl.-Ing. Wilfried Dietl, Werksdirektor des TN-Werkes Duisburg, überbrachte die Grüße des TN-Vorstandes und erwähnte in seiner Ansprache noch einmal die Stationen des Zusammenschlusses von NH und HOAG zur Thyssen Niederrhein AG als größte Produktionsgemeinschaft der Thyssen-Gruppe nach der ATH. Er schilderte dann die durch Lagerzyklus, Kostendruck und währungspolitische Maßnahmen eingetretenen Schwierigkeiten, die im Herbst und Winter 1971 ihren Höhepunkt erreichten und zeitweilig zur Kurzarbeit führten. Nach einem ab Dezember 1971 deutlich angestiegenen Auftragseingang werde inzwischen im Streck- und Drillbetrieb wieder dreischichtig und an den Straßen III und IV wieder Zusatzschicht gefahren. Trotz starker Wettbewerbsverzerrungen habe die Rückkehr zu festen Wechselkursen wieder eine sichere Kalkulationsgrundlage ermöglicht, und es sei zu hoffen, daß sich die derzeit noch unzureichende Ertragslage des Unternehmens wieder bessere. Trotz dieser Situation

machte er abschließend die erfreuliche Mitteilung, daß der Vorstand auch in diesem Jahr Mittel für das traditionelle Treffen der alten Niederrheiner bereitgestellt habe.

Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche knüpfte an die Ausführungen von Hümbs über die Situation der älteren Mitbürger an. Die Aktivitäten des Betriebsrates, nicht nur um die ehemaligen Werksangehörigen, sondern auch um andere alte Menschen dieser Stadt seien bisher nur kleine Anfänge aus eigenen bescheidenen Mitteln. Zwar sei es Aufgabe des Staates und der Gesellschaft, sich um seine älteren Bürger zu kümmern, aber bis dahin sei es noch ein weiter Weg.

Erich Helmerich verlas im Jahresbericht, daß im Berichtsjahr die Vereinigung 947 Mitglieder gezählt und davon der Anteil der Beschäftigten 23,12 Prozent betragen habe. Es seien zwei Vorträge über Gesundheit, ein Farblichtbildvortrag, das Konzert in der Mercatorhalle und die nun schon traditionellen Dampferfahrten auf dem Rhein durchgeführt worden. Die Vereinigung war bei 24 Diamantenen und Goldenen Hochzeiten, 80jährigen Geburtstag und 40- bzw. 50jährigen Dienstjubiläen vertreten und geleitete 47 Mitglieder zur letzten Ruhe. Vorstand und Betriebsrat sagte Helmerich für materielle und ideelle Unterstützung namens der Vereinigung herzlichen Dank.

Nachdem im Kassenbericht beruhigende Zahlen gemeldet waren, wurde dem Gesamtvorstand Entlastung erteilt. Einstimmig wurden 1. Vorsitzender Hümbs und 1. Kassierer Wildenblanc für weitere zwei Jahre bestätigt. Erich Helmerich rückte vom 2. Schriftführer zum 1. Schriftführer auf. 2. Schriftführer wurde Walter Helwig. Fast einstimmig beschloß die Versammlung, das Altjubilare-Treffen wieder im Rahmen einer Rheinfahrt durchzuführen.



**Unser
Werksarzt
Dr. Jungsbluth
schreibt
diesmal über**

Tips für einen erholsamen Urlaub

Der Urlaub sollte eine Erholung sein. Dazu kann die Urlaubsreise beitragen durch den Ortswechsel und eine geistig wie körperlich vom beruflichen Alltag unterschiedene Betätigung. Aber auch Urlaubmachen will gelernt sein. Denn Geist und Körper des Menschen sind kein Motor, den man einfach abschalten oder umpolen kann. Wer mit dem gleichen Streß seines beruflichen Alltags fünf Minuten nach Arbeitsschluß hinterm Steuer hockt und gen Süden braust, fährt nicht der Erholung, sondern nur einer neuen Belastung entgegen.

Auch das plötzliche Herunterschalten von eben noch hohen Touren auf ein süßes, absolutes Nichtstun kann gefährlich sein. Körper, Geist und inneres Gleichgewicht müssen sich erst langsam an die Ruhe gewöhnen. Ein Tag tätiger Pause nach der Arbeit, der beispielsweise mit den Vorbereitungen für die Urlaubsreise angefüllt sein kann, ist schon ein ausreichender Übergang.

Bei weiten Fahrzielen sollte man unbedingt Etappen einhalten; nicht nur wegen der langen Dauer der Fahrt, die den Körper zu ungewohnt langem Stillsitzen auf engstem Raum nötigt, sondern auch wegen der Klimaunterschiede, etwa bei Fahrten über die Alpen in den Süden.

Flugreisen verträgt jeder Gesunde. Gegen Reisekrankheiten gibt es vorbeugende Mittel. Niemand sollte aber vergessen, daß er sich oft schon nach wenigen Flugstunden in der vollklimatisierten Druckkabine des Flugzeuges ganz plötzlich in einem völlig ungewohnten Klima befindet. Hier ist eine schrittweise Gewöhnung (Ausflüge, Sport, Strandleben, Speisen und Getränke, Ausgehen am Abend) dringend anzuraten.

Während der Autofahrt ist eine knappe und leichte Kost zu empfehlen, denn bei der ungewohnt langen Fahrt und dem langen Stillsitzen arbeitet auch der Verdauungsapparat anders als normal. Kinder, die sich auf langen Fahrten langweilen, lenkt man besser durch Liedersingen oder Ratespiele ab, als daß man versucht, sie durch Vollstopfen mit Schokolade ruhig zu halten. Auch ein plötzlicher Klimawechsel hat Einfluß auf die Verdauung. Und natürlich sollte man sich auch auf die gastronomischen Spezialitäten des Urlaubslandes nur portionsweise einstellen.

In Ländern mit wenig Industrie, am Meer und im Gebirge ist die Kraft der Sonne stärker als bei uns im Revier. Auch wer sich schon zu Hause an der Wedau vorbräunen ließ, ist noch lange nicht vor südlichen Sonnenbränden sicher. Auch Einölen ist da kein absoluter Schutz. Das sicherste Mittel gegen Sonnenbrand ist nur eine schrittweise Gewöhnung. Noch ein Tip: Wassertropfen auf der Haut wirken wie Brenngläser. Nach dem Bad gut abfrottiert hilft manchen Sonnenbrand vermeiden. Lassen Sie sich in ungewohnte Sportarten nur von Fachleuten einweisen. Besonders der Umgang mit Taucherausrüstungen oder Klettern im Hochgebirge kann für Ungeübte lebensgefährlich sein.

Diätvorschriften sind natürlich im Urlaub erst recht einzuhalten. Wer ständig Medikamente einnehmen muß, sollte nicht vergessen, einen ausreichenden Vorrat

mitzunehmen. Für Kranke empfiehlt sich vor Antritt der Urlaubsreise ein Besuch beim Hausarzt und evtl. die Mitnahme einer schriftlichen Anweisung über notwendige Behandlungsarten, die dem Arzt am Urlaubsort vorgelegt werden kann.

Bei Reisen in Länder mit Seuchengefahren oder in außereuropäische Länder sollte man seinen Arzt oder das Impfamt befragen und evtl. Schutzimpfungen, z. B. gegen Cholera oder Pocken, vornehmen lassen. Für manche Länder sind Impfpässe zwingend vorgeschrieben. Wer sie nicht aufweisen kann, muß ggf. wieder umkehren.

Schrittweise, wie man den Urlaub begonnen hat, so sollte man ihn auch beenden. Bei Flugreisen mit sehr plötzlichem Wechsel unterschiedlicher Klimabereiche empfiehlt sich vor Wiederaufnahme der Arbeit die Einschaltung eines Ruhetages zu Hause.

Die BKK vergütet auch Einzelleistungen

Von Konrad Biermann, Leiter der BKK Hamm

Die gesetzliche Krankenversicherung stellt für alle Versicherten eine Anzahl von Leistungen zur Verfügung. Einer der größten Ausgabeposten der Betriebskrankenkasse ist die Leistung für die ärztliche Behandlung; sie ist Hauptbestandteil der Krankenkasse.

Um sie erhalten zu können, muß der Versicherte bei seinem behandelnden Arzt einen Krankenschein abgeben. Diese Krankenscheine werden dem Mitglied der BKK in begrenztem Umfang in Form eines Scheckheftes ausgehändigt.

Der Krankenschein als Wertpapier ist eine Urkunde. Wer ihn hat, kann seinen Hausarzt in Anspruch nehmen. Er wird von ihm untersucht und erhält auf Grund dieses Wertpapiers alle zur Behandlung seiner Krankheit erforderlichen ärztlichen Verordnungen.

Die BKK des WU-Werkes Hamm gab im Jahre 1971 insgesamt 34448 Krankenscheine für die ärztliche Behandlung (ohne zahnärztliche Behandlung) aus. Für diese Krankenscheine wurden an die kassenärztliche Vereinigung über 1175 Millionen DM gezahlt.

Die Frage „Arzthonorare“ ist in der Presse im letzten Jahr häufig Mittelpunkt von scharfen Diskussionen gewesen

Bevor es überhaupt Krankenkassen gab, war die Arztrechnung für die Mehrzahl der Erkrankten ein schwieriges Problem. Viele Erkrankte starben, weil sie einfach ohne Arzt auskommen mußten.

Heute ist es selbstverständlich, daß die Krankenkassen Krankenscheine für die Mitglieder und ihre Angehörigen zur Verfügung stellen. Die ärztliche und zahnärztliche Behandlung ist also für alle Mitglieder durch ihren Beitragsanteil abgegolten und darüber hinaus kostenfrei.

Der Anspruch des Versicherten erstreckt sich auf die ärztliche Versorgung, die zur Heilung oder Linderung seiner Krankheit zweckmäßig ist. Die Arztkosten je Behandlungsfall sind bei den einzelnen Krankenkassen verschieden hoch. Die Honorarvereinbarungen beruhen alle auf der Grundlage der BUGO (Bundesgebührenordnung).

Hiernach kosten:

eine Beratung in der Sprechstunde	DM 3,58
Beratung außerhalb der Sprechstunde	DM 5,36
ein Nachtbesuch des Arztes (von 20.00 bis 8.00 Uhr)	DM 14,30

Neben diesen Beratungen oder Besuchen fallen als häufigste Leistungen an:

eine Injektion	DM 3,58 – 14,30
Röntgen-Aufnahmen	DM 9,53 – 77,46
z. B. Schultergelenk	DM 21,45
Gallenblase	DM 21,45
Brustorgane	DM 26,23
ein Elektrokardiogramm	DM 20,85
ein Blutbild	DM 19,07
eine Grundumsatzbestimmung	DM 9,53 – 17,88

Schon die geläufigsten ärztlichen Leistungen sind also keineswegs billig. Der Arzt erhält außer einem Pauschalbetrag von 25 DM für jeden Krankenschein auch eine Vergütung nach Einzelleistungen (über die kassenärztliche Vereinigung). Die durchschnittliche Jahresausgabe der BKK des WU-Werkes Hamm für ärztliche Leistungen je Mitglied:

1939	RM	18,70
1945	RM	19,59
1950	DM	27,50
1955	DM	47,74
1960	DM	81,04
1965	DM	129,74
1969	DM	177,74
1970	DM	198,54
1971	DM	241,34

Jeder Gang zum Arzt kostet also Geld und löst eine Welle von weiteren Ausgaben aus, z. B. in der Apotheke, in Form von Krankengeld oder für Leibbinden u. a. Die BKK Hamm zahlt auch die teuersten Medikamente, wenn sie erforderlich sind.



Von links nach rechts die geehrten Sicherheitsbeauftragten Benno Schemm, Robert Gettmann (dazwischen der Technische Aufsichtsbeamte der Berufsgenossenschaft, Dipl.-Ing. Buthe), Horst Korb, Rudolf Jurzok (dazwischen Friedrich Oberle, der für das Helmtragen belohnt wurde), ehemaliger Sprecher des Sicherheitsbeauftragten-Ausschusses Alfred Schnautz (dazwischen der ebenfalls für das Helmtragen belohnte Walter Ziemann), Ottmar Heider, Willi Schneider, Horst Heinz, Peter Neumann (und TN-Sicherheitsingenieur Rolf Meisel).

Ehrung für Sicherheitsbeauftragte des TN-Werkes Duisburg

Neun Sicherheitsbeauftragte (SB) des TN-Werkes Duisburg, die seit zehn Jahren in der Unfallverhütung mitarbeiten, wurden von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Essen im April 1972 im Sportheim an der Wedau geehrt. Die Auszeichnung wurde von Dipl.-Ing. Winfried Buthe, dem Technischen Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft, vorgenommen. Außerdem wurde den Mitarbeitern Oberle und Ziemann je eine goldene Anstecknadel und eine Reproduktion des in Berlin im Original hängenden Rembrandt-Gemäldes „Der Mann mit dem Goldhelm“ überreicht. Es handelt sich dabei um eine Spende einer Herstellerfirma für Schutzhelme, die sie an Personen verteilt, die durch einen solchen Helm vor lebensgefährlichen Verletzungen bewahrt wurden. (Über den Unfall von Oberle berichteten wir in DDD 3/71, Seite 12, über den Unfall Ziemann in DDD 2/72, Seite 7). Die Auszeichnungen und Überreichung der Erinnerungsgeschenke erfolgte im Rahmen einer Besprechung der Sicherheitsbeauftragten.

Dabei gab der frühere Sprecher des SB-Ausschusses Alfred Schnautz einen letzten Tätigkeitsbericht. Der Ausschuß war 1969 auf Initiative des Betriebsrates ins Leben gerufen worden. Es waren dafür SB aus verschiedenen Betriebsbereichen gewählt worden. Jeden Monat fand eine Tagung statt. Die dabei vorgebrachten Anliegen wurden der Abteilung Arbeitsschutz unterbreitet. Eines dieser Anliegen lautete „Schulung und Ausbildung der SB“. Nach Einrichtung eines Erwachsenenbildungsprogrammes im TN-Werk Duisburg wurde auch die Ausbildung der SB mit in die Erwachsenenbildung einbezogen. Deshalb wurde der Ausschuß aufgelöst. Sicherheitsingenieur Meisel überbrachte den Sicherheitsbeauftragten den Dank der Werksleitung und dankte dem Ausschuß für seine Arbeit und den SB für das gebrachte Opfer an Freizeit. Dipl.-Ing. Buthe sprach davon, daß das TN-Werk als ein gutes Beispiel dafür angeführt werden könne, was man auf dem Gebiet der Unfallverhütung durch den Einsatz von Sicherheitsbeauftragten alles erreichen könne.

Weitere Besucher der Drahtstraße IV

Am 26. April 1972 besuchten siebenundzwanzig Schüler und Schülerinnen der Oberprimen des mathematisch-naturwissenschaftlichen Franz-Haniel-Gymnasiums aus Homburg die Drahtstraße IV des TN-Werkes Duisburg.

Fünf Ingenieure und Kaufleute des volkseigenen Betriebes „Trinecer Eisenwerke der großen sozialistischen Oktober-Revolution“ aus Trinec in Ostmähren (CSSR) nahe Ostrawa (= Mährisch-Ostrau) besuchten am 13. April die Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg, um sich insbesondere über die Produktion und die elektronische Steuerung zu informieren. Die Tschechoslowaken wollen von einer deutschen Herstellerfirma eine ähnliche Anlage erwerben und damit das erste moderne Drahtwalzwerk in der Tschechoslowakei errichten.

Am 9. Mai waren dreißig Schüler und zwei Begleitpersonen der Oberstufenklassen der Kreisberufsschule Bonn-Duisdorf Besucher der Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg.

23 kaufmännisch, gewerblich und technisch Auszubildende der Westfälischen Union AG Hamm besuchten am 13. April das TN-Werk Duisburg.

Die Ausschüsse des Betriebsrates bei WU Hamm

Den neuen Betriebsrat des Werkes Hamm stellte DDD bereits in Nr. 2/72, Seite 15, im Gruppenbild vor. Inzwischen hat die konstituierende Sitzung der Betriebsvertretung stattgefunden. Danach wurden die Ausschüsse folgendermaßen besetzt (die jeweiligen Ausschuß-Sprecher sind fett gedruckt):

Betriebsratsvorsitzender: Josef Kessler, Stellvertretender Betriebsratsvorsitzender: Karl Turwitt, Schriftführer: Anton Feldmann (Freigestellter),

Egon Bonkhoff (Freigestellter), Fritz Heine (Freigestellter),

Gesamtbetriebsrat: Josef Kessler, Karl Turwitt; Vertreter: Anton Steinmetz, Anton Feldmann,

Wirtschaftsausschuß: Karl Turwitt, Josef Kessler; Vertreter: Anton Feldmann,

Betriebsausschuß: Josef Kessler, Karl Turwitt, Anton Feldmann, Egon Bonkhoff, Fritz Heine, Werner Möllmann, Anton Steinmetz,

Akkordkommission: Anton Feldmann, Fritz Heine, Rudolf Kaminski, Heinz Reckert, Eduard Demmer,

Sozialausschuß: Egon Bonkhoff, Anton Steinmetz, Walter Köhler, Rudolf Kleinkemper, Erich Böckmann, Werner An-sorge,

Wohnungsausschuß: Walter Köhler, Theo Tegethoff, Hans Arndt, Rudolf Kleinkemper,

Vorschlagswesen: Hans Arndt, Fritz Heine, Dieter Rupprecht,

Jugend/Bildung, Presse (Werkzeitschrift): Fritz Heine, Karl Turwitt, Erich Böckmann, Herbert Micheel,

Sicherheitsausschuß: Egon Bonkhoff (Unfallobmann), Friedhelm Köchling, Hans Arndt, Rudolf Kaminski,

Ersatzmitglieder: Anita Arendt, Rudolf Wirl.



Der neue Betriebsrat des WU-Werkes Gelsenkirchen

Unser Bild zeigt von links nach rechts sitzend: Wilhelm Voß (2. stellv. Vorsitzender und Unfallobmann), Alfons Lilienthal (2. Vorsitzender), Julius Ruhl (1. Vorsitzender), Werner Markuse, Friedhelm Kays (2. Schriftführer), Fritz Hartmann, Alfred Choynowski, stehend: Heinz Waschkowitz, Walter Döring, Gerd Artmann, Heinz Murawski, Willi Obladen, (der dem Betriebsrat nicht angehört, aber als Schwerbeschädigtenobmann an den Sitzungen teilnimmt), Werner Mischhöfer, Hubert Dombrowski, Bernhard Lipinski (1. Schriftführer), Siegfried Siegmund (stellv. Unfallobmann). Die Ausschüsse sind folgendermaßen besetzt:

Wirtschaftsausschuß für Hamm: Waschkowitz (Vertreter Dombrowski),

Gesamt-Betriebsrat: Hartmann (Vertreter Lilienthal), Markuse (Vertreter Michhöfer),

Betriebs- und Personalausschuß: Ruhl, Lilienthal, Voß, Markuse, Döring,

Sozialausschuß: Lipinski, Kays, Choynowski, Hartmann, Dombrowski, Murawski, Artmann,

Wohnungsausschuß: Siegmund, Waschkowitz, Dombrowski, Kays, Michhöfer, Hartmann, Döring,

Unfallausschuß: Voß, Choynowski, Michhöfer, Murawski, Siegmund, Kays, Artmann, Dombrowski.

Lohnausschuß: Voß, Waschkowitz, Choynowski, Siegmund, Lipinski, Michhöfer, Döring,

Gehaltsausschuß: Lilienthal, Hartmann,

Bewertungsausschuß: Lilienthal, Lipinski, Dombrowski,

Jugendausschuß: Markuse, Siegmund, Murawski, Artmann,

Rationalisierungsausschuß: Ruhl, Lilienthal, Waschkowitz, Voß, Michhöfer.



Neuer Betriebsrat im WU-Werk Altena

Von links nach rechts: Wilhelm Mestekämper (Angestelltenvertreter), Otto Poltowski, Helmut Operbeck (Betriebsratsvorsitzender), Gerd Nadler, Heinz Mührmann, Horst Rogl und Wilhelm Jordan.

Der neue Betriebsrat des WU-Werkes Lippstadt

Unser Bild zeigt von links nach rechts in der vorderen Reihe: Willi Risch (Vorsitzender, Franz Auster (2. freigestellter Vorsitzender), August Vogt, Werner Fischer, Herbert Marke (in dunkler Jacke). Hintere Reihe: Heinz Theisen, Paul Schlepphorst (stellv. Vorsitzender), ganz oben Anton Dickhut, daneben Richard Leben (Schriftführer), Werner Niggemeyer und Felix Rotter. Die Ausschüsse sind folgendermaßen besetzt:

Betriebsausschuß: Risch, Schlepphorst, Leben, Vogt, Theisen,

Lohn- und Gehaltsausschuß: Risch, Auster, Theisen, Schlepphorst, Vogt, Rotter,

Personalausschuß: Vogt, Niggemeyer, Leben, Fischer, Dickhut,

Ausschuß für Arbeitssicherheit: Auster, Marke, Fischer,

Sozialausschuß: Auster, Schlepphorst, Dickhut.



Der neue Betriebsrat des WU-Werkes Oesede

Von links nach rechts: Dieter Schröder, Heinrich Möllenkamp (2. Vorsitzender), Karl Waltermann, Karl-Heinz Fuest (1. Vorsitzender) und Josef Burmeister.



Neuer Betriebsrat des WU-Werkes Neheim

Von links nach rechts stehend: Bruno Tandetzki (1. Vorsitzender), Alfred Langer und Paul Allwast (2. Vorsitzender); sitzend Karl Kampmeier und Rudolf Hollmann.





Zwischen Ostfriesland (Bild links) und den Alpen (Bild rechts) grast in allen deutschen Landen rot- und schwarzbuntes Rindvieh hinter Stacheldraht der WU.

Glückliche Kühe grasen hinter Stacheldraht aus Hamm

Schon vor der Jahrhundertwende war die maschinelle Fertigung von Stacheldraht bekannt. Bei flüchtiger Betrachtung will es scheinen, als ob sich dieses „stachelige“ Produkt der drahtverfeinernden Industrie im Laufe der Jahrzehnte kaum verändert habe. Aber gerade dieser optische Eindruck trügt. Der Stacheldraht, wie er von früheren Generationen zur Sicherung der Weiden verwendet wurde, entspricht nicht mehr den modernen Erkenntnissen von Technik und Wirtschaftlichkeit. Durch die notwendige Rationalisierung in der Landwirtschaft wird ein Stacheldraht gefordert, der bei einem geringeren Metergewicht eine hohe Festigkeit aufweist. Seine Lebensdauer soll bei zunehmender Luftverschmutzung und Einsatz von ätzendem Kunstdünger möglichst groß und das Verlegen recht einfach sein.

In langjährigen Forschungsarbeiten hat die WU mit „bronco“-Stacheldraht ein Produkt auf den Markt gebracht, das in geradezu idealer Weise diesen vielseitigen Anforderungen entspricht. „bronco“-Stacheldraht besteht aus einer durchgehend engverdrillten zweidrähtigen Litze. Die beiden Litzendrähte haben je einen Durchmesser von 1,7 Millimeter gegenüber 2,5 Millimeter bei Normalstacheldraht. Bei der Belastung kommen beide Litzendrähte voll zum Tragen, womit die Bruchlast von circa 500 Kilopond voll ausgenutzt wird und damit die Bruchlast eines herkömmlichen Stacheldrahtes übertrifft. Im Abstand von circa zehn Zentimetern wird nach vorheriger leichter Abplattung der Litze mittels einer hydraulischen Vorrichtung ein vierspitziges Stachelbüschel um die Litze geschlungen. Durch diesen Arbeitsvorgang

läßt sich neben der so wichtigen Drallfreiheit ein absolutes Festsitzen der Stacheln erreichen.

„bronco“-Stacheldraht ist auf die Meterlänge bezogen etwa 60 Prozent leichter als Normalstacheldraht. Eine 25-Kilogramm-Rolle ergibt eine Lauflänge von mehr als 500 Meter gegenüber nur 200 Meter bei gewöhnlichem Stacheldraht. Der „bronco“-Stacheldraht läßt sich leicht und ungefährlich verlegen, da er drallfrei ist und von einem stabilen Haspelgestell abläuft. Das Ausspannen kann je nach den Gegebenheiten von Hand oder mit dem Traktor erfolgen.

Die Lebensdauer von „bronco“-Stacheldraht ist garantiert dreimal so hoch wie die eines Normalstacheldrahtes. „bronco“-Stacheldraht wird für viele Jahre gegen Rostbildung geschützt durch eine Zinkauflage, die der dreifachen Normalzinkauflage entspricht.

„bronco“-Stacheldraht ist nicht nur in der BRD und vielen europäischen Ländern als Markenprodukt gefragt, sondern erreicht auch seine Abnehmer in den überseeischen Märkten. Damit die scharfen Stacheln nicht schon während der Beförderung zum Einsatzort ihre Funktion am falschen Objekt ausüben können, wird jede Rolle mit einer Schutzverpackung versehen. Ein Tragegriff erleichtert dem Landwirt den manuellen Transport. Ab Werk wird „bronco“-Stacheldraht ausschließlich auf Holzpaletten ausgeliefert, die 27 Rollen à 25 Kilogramm oder 48 Rollen à 12,5 Kilogramm fassen. Das Werbemotiv für „bronco“-Stacheldraht ist übrigens der Igel, womit unter anderem zum Ausdruck kommt, daß nicht alles, was stachelig ist, auch etwas Negatives sein muß.

Günther Ribbert



Damit die Stacheln nicht den Falschen picken, werden die bronco-Stacheldrahtrollen in Kartons verpackt (unten auf der Palette). Aus dem Karton wird der aufgespaltene Draht an einem Handgriff (oben) entnommen.





Alte Bürger aus Hochfeld waren Gäste des Betriebsrates

Zum 16. Mai 1972 hatte der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg die älteren Mitbürger des Stadtteiles Hochfeld, in dem das Werk gelegen ist, zu einem bunten Nachmittag ins Werkskasino eingeladen. Es war die dritte Veranstaltung dieser Art, die auf Initiative und auf Kosten des Betriebsrates stattfand (siehe auch DDD 6/71, Seite 16: „Betriebsrat veranstaltete Skatturnier“ und DDD 1/72, Seite 8: „Betriebsrat bereite alte Leuten ein paar schöne Stunden“), und es wurde zugleich der Nachmittag mit dem bisher stärksten Besuch. Der Einladung, die über die Arbeiterwohlfahrt und die Gemeinden St. Bonifaz und Pauluskirche an die alten Leute ergangen war, folgten rund 180 Bürger und Bürgerinnen, darunter auch Pastor Maywald von der Friedenskirchengemeinde.

Starken Applaus erhielt Betriebsratsvorsitzender Horst Laroche, als er in seiner Ansprache betonte, daß Veranstaltungen für ältere Mitbürger nicht das alleinige Recht von besonderen Organisationen seien. Der Betriebsrat werde auch in Zukunft solche Nachmittage aus eigener Initiative durchführen.

TN-Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Friedrich Kübel lobte diese Aktivität des Betriebsrates, der schon im vergangenen Jahr mit diesen Veranstaltungen seine Verbundenheit zu den Bürgern des Stadtteiles Hochfeld zum Ausdruck gebracht habe, obwohl er gleichzeitig mit der damaligen Kurzarbeit im Werk zu kämpfen hatte. Kübel überreichte dem Betriebsrat für weitere Veranstaltungen dieser Art einen Geldbetrag. Der Arbeitsdirektor bekannte sich in seiner launigen Rede selbst als ein „Hochfelder Jung“ und betonte, daß sich das TN-Werk Duisburg seiner Verpflichtung gegenüber der Stadt und ihren Bürgern stets bewußt sei. Den bunten Nachmittag sollten keine langen Reden schmälern. Deshalb überbringe er gleichzeitig auch die Grüße des anwesenden Oberbürgermeisters.



Duisburgs OB Arnold Masselter hatte inzwischen unter den Hochfelder Bürgern seinen alten Lehrherrn, Gustav Biem, entdeckt. Das gab einen freundschaftlichen Händedruck und einen Austausch von alten Erinnerungen.

Außer den Mitgliedern des Betriebsrates waren seitens des Werkes Personaldirektor Manfred Fabricius und der Leiter der Sozialabteilung Heinz Hümbts erschienen. Mitarbeiter der Personalabteilung bedienten die vielen Gäste an der Kaffeetafel. Die Veranstaltung wurde musikalisch umrahmt von den TN-Werksangehörigen August Massierer (Akkordeon), Leopold Mühlbauer (Zither) und Werner Nachtsheim (elektronische Orgel). Der Quartettverein des TN-Werkes Duisburg trug meh-

Bild links: Im Werkskasino des TN-Werkes Duisburg lauschen ältere Bürger des Stadtteiles Hochfeld als Gäste des Betriebsrates interessiert den Ausführungen von Horst Laroche. **Bild rechts:** Beim Nachmittag für Hochfelder Bürger im Kasino des TN-Werkes Duisburg gab es auch ein unverhofftes Wiedersehen zwischen Duisburgs Oberbürgermeister Arnold Masselter (rechts) und seinem ersten Lehrherrn Gustav Biem (Mitte). Links Arbeitsdirektor Friedrich Kübel.

rere Lieder vor (Solist Juan Lopez). Für einige der ältesten Gäste hatte der Betriebsrat mit Privatfahrzeugen einen Abhol- und Heimfahrdienst eingerichtet.

Saisonbeginn in der Wedau

Arbeitsdirektor Friedrich Kübel eröffnete am Himelfahrtstage, dem 11. Mai, die Saison im TN-Sportheim an der Wedau. Der Besuch der Eröffnungsveranstaltung war gut, die Sänger vom Quartettverein sangen fleißig, aber im spiegelblanken Wedau-See machte niemand Wellen. Zum Baden war es noch zu kühl.



„Gefährliche Arbeitsstoffe“ eine neue Verordnung

Von Sicherheitsingenieur Rolf Meisel

Mit dem „Gesetz über technische Arbeitsmittel“ (Maschinenschutzgesetz) wurde 1968 ein entscheidender Schritt in der Richtung getan, Sicherheitstechnik und Arbeitsmittel nicht nur fortlaufend der voranschreitenden technischen Entwicklung anzupassen, sondern schon bei Konstruktion und Herstellung unlösbar miteinander zu verbinden.

Diesem Gesetz ist nun am 1. 1. 1972 die „Verordnung über gefährliche Arbeitsstoffe“ des Bundesministers für Arbeit und Sozialordnung im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Wirtschaft und Finanzen gefolgt. Die neue Verordnung ist von grundsätzlicher Bedeutung und dem Maschinenschutzgesetz an die Seite zu stellen. Sie soll die Gefahren abdecken, die durch Einwirkungen gesundheitsschädlicher Arbeitsstoffe für den Menschen entstehen können.

Die neue Verordnung setzt eine EWG-Richtlinie in innerstaatliches Recht um. Mit ihr wird begonnen, den Dschungel der Verordnungen zu lichten, denn bereits in naher Zukunft sollen bis zu 30 alte Verordnungen übernommen bzw. aufgehoben werden.

Aufgehoben wurde bereits am 1. 1. 1972 die alte Lösemittelverordnung. Das bekannte Hinweisschild „Vorsicht! Einatmen der Dämpfe gefährlich! Schutzvorschriften beachten!“ bleibt jedoch erhalten. Es wird jetzt noch ergänzt durch eines der Bilder T, C, Xn, Xi (s. Abb.) der neu vorgeschriebenen Gefahrensymbole und Gefahrenbezeichnungen, die in naher Zukunft im gesamten EWG-Raum gültig sein werden.

Unter die Verordnung fallen gefährliche Arbeitsstoffe, aus denen oder mit deren Hilfe Gegenstände erzeugt oder Dienstleistungen erbracht werden, wenn sie folgende Eigenschaften aufweisen: explosionsgefährlich, brandfördernd, leicht entzündlich, brennbar, giftig, gesundheitsschädlich, ätzend oder reizend.

Alle Verpackungen und Behältnisse gefährlicher Arbeitsstoffe müssen deutlich gekennzeichnet sein.

Während sich die zu treffenden Schutzmaßnahmen beim Umgang mit gefährlichen Arbeitsstoffen nicht geändert haben, bestehen neuerdings Beschäftigungsverbote für Jugendliche und stillende Mütter. Die Beschäftigungsverbote und -beschränkungen haben grundsätzliche Bedeutung und unterscheiden die gefährlichen Arbeitsstoffe nach ihrer Gefährdungsweise in zwei Gruppen: in die der explosions- und brandgefährlichen sowie in die der gefährlich einwirkenden Arbeitsstoffe. Jugendliche dürfen mit ex-

plosions- und brandgefährlichen Arbeitsstoffen nur unter Aufsicht eines Fachkundigen umgehen. Sie dürfen nicht beschäftigt werden, wenn sie den Einwirkungen giftiger, mindergiftiger, ätzender oder reizender Arbeitsstoffe ausgesetzt werden. Eine Ausnahmeregelung ist nur vorgesehen, wenn die Berufsausbildung den Umgang mit den gefährlich einwirkenden Arbeitsstoffen erfordert, der Jugendliche unter Aufsicht eines Fachkundigen beschäftigt und gesundheitlich überwacht wird.

Im Abschnitt „gesundheitliche Überwachung“ regelt die Verordnung die ärztlichen Vorsorge- und Nachuntersuchungen, wie im Streitfall zu verfahren ist und verlangt, daß vom Arbeitgeber eine Gesundheitskartei geführt wird, die bei Entlassungen dem einzelnen Arbeitnehmer auszuhändigen ist.

Die ärztlichen Vorsorgeuntersuchungen vor Beginn der Beschäftigung sowie die regelmäßig wiederkehrenden Untersuchungen sollen sicherstellen, daß die Beschäftigten durch die Einwirkungen gefährlicher Arbeitsstoffe gesundheitlich nicht geschädigt werden.

In unserer „Arbeitssicherheits-Kurzinformation“ werden wir auf die in unserem Werk zu treffenden Maßnahmen noch näher eingehen.

Gefahrensymbole und Gefahrenbezeichnungen
(Symbole in schwarzem Aufdruck auf orangegelbem Grund)



E Explosionsgefährlich



O Brandfördernd



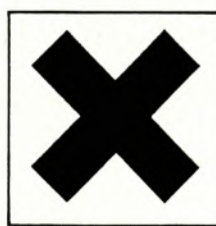
F Leicht entzündlich



T Gift



C Ätzend



Xn Gesundheitsschädlich
XI Reizstoff



Informationsfahrt der Auszubildenden

Von Jürgen Heldelmann (18 Jahre), Michael Süllwold (17 Jahre) und Herbert Walter (17 Jahre)

Im Rahmen des Ausbildungsprogrammes der WU führen die Auszubildenden des ersten Lehrjahres der Werke Hamm und Gelsenkirchen zum Zweigwerk Lippstadt. Nach kurzer Fahrt und langer Suche wurde das Ziel erreicht.

Sachkundige Mitarbeiter des Werkes Lippstadt erklärten uns die Fertigung in den einzelnen Betriebsteilen. Dabei fanden die moderne Lagerung des Walzdrahtes und die vollautomatische Beize unser besonderes Interesse.

Wir lernten zunächst die Behandlung des Walzdrahtes in der Beize kennen. Dann sahen wir im Vorzug, wie der Draht auf Patentierabmessungen zwischen circa 1,2 und 4,2 Millimeter heruntergezogen wird. Um den Draht auf fertige Abmessungen herunterziehen zu können, so wurde uns erklärt, müsse der Draht patentiert werden. Unter Patentieren versteht man eine Wärmebehandlung von Draht, bestehend aus einer Erwärmung auf eine Temperatur um 900 °C und einer Abkühlung in einem Bad mit Bleifüllung. Diese Behandlung wird durchgeführt, um für die weitere Bearbeitung im Feinzug ein ziehfähiges Gefüge zu erzielen.

Ein Teil des fertigen Drahtes wird anschließend verbrönt und als Reifen-einlegedraht an die Reifenindustrie verkauft.

Die Seilerei war das nächste Ziel der Werksbesichtigung. Hier wird blanker und verzinkter Draht zu Seilen verarbeitet. Das Drahtseil besteht aus einer Vielzahl von Einzeldrähten. Diese Drähte werden zu Litzen geschlagen, welche dann zu einem Seil schraubenförmig zusammengedreht werden. Die fertigen Seile werden auf große Trommeln gespult. Wir waren besonders von den Verseilmaschinen und den fast drei Meter hohen Trommeln beeindruckt.

Das Mittagessen fand im Hubertushof in Bad Waldliesborn statt. Die Zeit bis zur Rückfahrt wurde mit Kegeln und Minigolf verbracht.

Zentrale Hochschulsportanlage aus wetterfestem Stahl auf dem Olympiagelände

In wenigen Monaten wird die rege Bautätigkeit auf Europas größter Baustelle ein Ende haben, und die Tore zu den Olympischen Spielen 1972 werden sich öffnen. Besonders im Blickpunkt der Journalisten steht dann die Zentrale Hochschulsportanlage auf dem Olympiagelände, denn in ihr werden alle Fäden weltweiter Kommunikation zusammenlaufen. Nach den Spielen, wenn Presse, Rundfunk und Fernsehen wieder ausgezogen sind, werden alle Gebäude für ihren eigentlichen Zweck umgerüstet. Diese Zentrale Hochschulsportanlage wird dann eine der größten und modernsten Anlagen Europas sein. Für fast alle der in Stahlskelettbauweise errichteten Gebäude wurde der wetterfeste Baustahl COR-TEN der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, verwandt.

Bei dem wetterfesten Stahl COR-TEN bildet sich in der Atmosphäre auf der Stahloberfläche eine festhaftende Sperrschicht aus schwerlöslichen komplexen Verbindungen. Sie wird durch bestimmte Legierungskombinationen, u. a. durch Zusatz von Kupfer und Chrom, erreicht. Die Sperrschicht schützt die Oberfläche des metallischen Eisens vor Wasser und Sauerstoff und wirkt damit der weiteren Korrosion entgegen. Daher kann auf einen Anstrich verzichtet werden. Das bei normalen Baustählen zur Korrosion beitragende Schwefeldioxyd der Luft wird bei diesem Stahl als Bestandteil in die Sperrschicht eingebaut. Während der übliche Rost eine hellbraune, grobschuppige, abblätternde Substanz ist, bildet sich auf dem wetterfesten Stahl nach einiger Zeit eine festhaftende satt dunkelbraune bis braunviolette Schicht von annähernd gleichmäßiger körniger Struktur, die nicht mehr die abwertende Bezeichnung Rost verdient, sondern in ihrer ästhetischen Wirkung eher der Patina des Kupfers vergleichbar ist.

Die Hochschulsportanlage besteht aus dem Zentralbau, dem Lehrgangsheim, den Turn- und Gymnastikhallen, der sogenannten Dreifach-, Spiel und Sporthalle, der Leichtathletikhalle, dem Forum und einigen kleineren Gebäuden. Bei den meisten Hallen wurden die außen vorge-setzten und darum besonders ins Auge fallenden tragenden Konstruktionen sowie wesentliche sonstige Bauteile aus dem wetterfesten Baustahl COR-TEN der Thyssen Niederrhein AG hergestellt. Auch bei dem Zentralbau wurden große Mengen des wetterfesten COR-TEN-Stahl verwendet. Der dunkelbraun-violette Farbton des wetterfesten Stahles im Endzustand wird sich äußerst wirkungsvoll von den hellemaillierten Fassadenblechen abheben.

Belohnte Retter



Dietmar Gröne

Am 7. Oktober 1971 stießen an der Tor-einfahrt der Verzinkerei im Werk Hamm zwei Gabelstapler zusammen. Dabei wurde der Unterschenkel eines Fahrers so stark eingeklemmt, daß er unterhalb des Kniegelenks fast abgetrennt wurde. Der erst 15jährige Auszubildende Gröne wurde Zeuge des Vorgangs, erkannte die Gefahr des Verblutens für den Betroffenen, löste seinen Leibriemen und schnürte damit den Oberschenkel so gut wie möglich ab. Inzwischen hatte auch der zufällig in der Nähe weilende Sicherheitsbeauftragte Kassing den Unfall bemerkt, und es gelang ihm, trotz Überlastung des Leitungsnetzes den Betriebs-krankenwagen herbeizutelefonieren. Damit keine Sekunde verloren ging, eilte er dann sofort dem Krankenwagen entgegen, um ihn auf dem kürzesten Wege an die Unfallstelle einzuweisen. Durch das rasche und besonnene Handeln von Gröne und Kassing wurde der Verletzte vor der Gefahr des Verblutens bewahrt und auf dem schnellstmöglichen Wege einer ärztlichen Versorgung zugeführt.



Werner Reichert

Am 14. Januar 1972 wurde hinter dem ersten Gerüst der 420er Straße im TN-Werk Duisburg ein Walzstab abge-lenkt, lief über Rollgang und Schutz-wand hinaus und drohte einen Betriebsschlosser zu tref-fen, der mit dem Rücken zum Walzgerüst stand. Walter Werner Reichert beobachtete den Vorgang, sprang auf den Gefährdeten zu, riß ihn zur Seite und bewahrte ihn dadurch vor schweren Ver-brennungen.



Günther Kassing



Eduard Sturm

An der Draht-straße III im TN-Werk Duisburg ver-sagte am 18. Januar 1972 hinter dem Treiber an der Haspel ein Stab und flog im hohen Bogen in den Gang

zwischen die Kühlstrecken zurück. Ein Haspelmann, der auf dem Weg zum Temperaturschreiber war, konnte den auf ihn zukommenden Stab nicht bemer-ken. Fertigwalzer Sturm sah die Gefahr, sprang laut schreiend auf den Gefährdeten zu, riß ihn unter die schützende Kühlstrecke und bewahrte ihn dadurch vor schweren Verbrennungen.



Günter Stern

Am 25. Januar 1972 bückte sich der an der Drahtstraße IV des TN-Werkes Duisburg ein Wal-zer nach der Schere vor dem Schutz-kasten, um Schrott zu beseitigen. Im

gleichen Augenblick drückte ein ver-sagender Stab in der Reiterstrecke den Deckel ab und flog im hohen Bogen auf den Walzer zu. Walzer Stern sah die Gefahr, lief auf den Bedrohten zu, riß ihn zur Seite und rettete ihn dadurch vor schweren Verbrennungen.



Hans Niklewitz

Am 28. März 1972 löste sich auf der Drahtstraße III im TN-Werk Duisburg ein Schutzblech. Durch die freige-wordene Öffnung lief ein Draht auf einen Walzer zu,

der mit dem Rücken zum Geschehen stand. Walzer Niklewitz erkannte die Situation, stieß seinen Kollegen aus dem Gefahrenbereich und verhinderte da-durch eine schwere Kopfverletzung.

Unsere Toten



Thyssen Niederrhein AG: Gertrud Schmitz (Hausmeisterei) 24. 4. 1972, Johann Wilhelm (Stoffwirtschaft) 10. 5. 1972, Fredy Dietrich (Draht-straße IV) 25. 5. 1972, Heinrich Lohbeck (Elektro-Werkstatt) 28. 5. 1972.

WU Lippstadt: Hubert Schäfer, 2. 5. 1972.

WU Oesede: Heinrich Relligmann, 21. 4. 1972.

WU Gelsendraht: Willi Bachor (Mech. Werkstatt) 5. 6. 1972.



Jedes Taubenpaar hat seinen eigenen Brutplatz.

Besonders stramm fliegen die „Witwer“ aus Hamm

Die meisten Taubenzüchter gibt es im rheinisch-westfälischen Industriegebiet, davon allein in Hamm etwa 480, die in rund 50 Vereinen organisiert sind. Und natürlich sind wieder einmal die Uniöner in reicher Zahl dabei. 50 von ihnen haben sich in verschiedenen Züchtervereinen diesem Sport verschrieben. Einer davon ist Wilhelm Hülscher, Mitglied des Brieffaubensportvereins „Derby“ in Hamm, der damit schon als zehnjähriger Junge begann und uns von seinem Sport erzählte.

Wer Tauben züchtet, muß früher aufstehen. Längst bevor bei Uniönern der Wecker klingelt, ist Wilhelm Hülscher und sind natürlich auch die anderen Taubenzüchter unter den Uniönern auf den Beinen, um ihre Tiere zu versorgen. Jeden Tag muß der Schlag gereinigt werden, und die Tiere müssen Wasser und Futter erhalten. Scherzhaft heißt zwar die Briefftaube das „Rennpferd des kleinen Mannes“, aber das Interesse an diesem Hobby, das viel freie Zeit erfordert, geht quer durch alle Bevölkerungsschichten. Der kleine und der große Mann nehmen mit gleicher Bewegung Anteil, wenn an den Wochenenden in den Vereinslokalen die Reisegeschwindigkeiten anhand der Konstatierungen errechnet werden. Stolzeste Leistung bisher ist der Rekordflug einer Uniöner-Taube, die die 720 Kilometer weite Strecke von Wien bis Hamm von morgens 5 bis mittags 13 Uhr in acht Stunden Non-Stop zurücklegte.

Normalerweise fliegen Männchen und Weibchen. Hat ein Weibchen Junge, fliegt es weit scharfer. Es werden aber hauptsächlich die Männchen auf die Reise

geschickt. Es gibt sogar den sogenannten „Witwerflug“, mit dem beispielsweise Wilhelm Hülscher arbeitet. Richtiger müßte es eigentlich „Strohwitwerflug“ heißen, denn der Trick dabei ist, daß dem Täuberich acht Tage vor dem Wettflug die Taube weggenommen und versteckt wird. Erst kurz bevor er im Kabinenexpress auf Transport zum Auf- und Flugort geschickt wird, darf er noch einmal flüchtig seine Täubin sehen, aber mehr auch nicht. Wenn er dann am Auf- und Flugort freigelassen wird, fliegt er von doppelter Sehnsucht gepackt in besonders scharfem Tempo heim. Da Tauben in Einehe leben und sich stets mögen, kommt es auch nicht vor, daß ein Täuberich die Gelegenheit der Reise erfaßt, um absichtsvoll für immer aus- und zu bleiben. Kommt er dann zurück, und hat ihm der Züchter den Kontrollgummiring vom Fuß genommen, so setzt sich der Täuberich in den Nistteller, seine Täubin sitzt dicht vor ihm und kraut ihm den Kopf. Das ist seine Belohnung nach Reise und Trennung. Und die Belohnung ist ihm auch dann sicher, wenn er als Schlußlicht des Pulkes heimkehrt. Seine

Täubin verargt ihm das nicht. Auch der Züchter bestraft den Bummelanten nicht etwa mit dem Entzug der Gattin. Es kommt natürlich gelegentlich vor, daß auch eine Taube nicht sofort zurückkommt. Bleibt sie länger als zwei Jahre weg, findet sie nicht mehr den Weg nach Hause. Solche Tauben verwildern. Viele verwilderte Tauben sind ehemalige Reisetauben. Züchter erkennen das sofort an der Haltung der Tiere.

Hin- und Zurückfliegen kann eine Briefftaube nicht. Sie fliegt nur zu dem Schlag zurück, in dem sie beheimatet ist und Annehmlichkeiten hat wie Futter, Sitzplätze und Nistplatz. Auf diesem Rückflug können Briefftauben Strecken von mehr als 1000 Kilometer mit Geschwindigkeiten von über 100 Kilometer in der Stunde zurücklegen. Wo dieser Orientierungssinn bei der Taube seinen Sitz hat, oder worauf er beruht, wurde trotz zahlreicher Bemühungen der Wissenschaftler in aller Welt bis heute noch nicht enträtselt.

Im Stellungskrieg des 1. Weltkrieges, ja sogar noch im 2. Weltkrieg wurden Briefftauben zur Nachrichtenübermittlung eingesetzt. Durch die Entwicklung der Funktechnik gibt es für die „friedliche“ Taube keine kriegerischen Einsätze mehr. Heute dient sie nur noch sportlichen Zwecken. Der Brieffaubensport begann vor mehr als 100 Jahren in Belgien. Der 1884

gegründete „Verband Deutscher Brieftaubenliebhaber“ mit Sitz in Essen (Verbandsorgan „Die Brieftaube“, 50000 Exemplare) zählt rund 100000 Mitglieder, die in etwa 10000 Einzelvereinen zusammengeschlossen sind. Aus dem Zusammenschluß von etwa 20 bis 40 Vereinen bilden sich die Reisevereinigungen, deren es circa 600 im deutschen Verband gibt. Diese Reisevereinigungen führen selbständig Wettflüge durch, stellen den Reiseplan für die Preisflüge auf und unterhalten einen eigenen „Kabinenexpress“ genannten Lastkraftwagen. Damit werden, nach „Damen“ und „Herren“ getrennt, die Tauben zum jeweiligen Auflaßort transportiert. Der Kabinenexpress der „Lippertaler Reisevereinigung“, der sich Wilhelm Hülschers Verein „Derby“ angeschlossen hat, kann im Motorwagen seines Kabinenexpresses rund 4500 und im Anhänger weitere 3500 Tauben transportieren.

Tauben stammen von den Regenpfeifern ab und sind prächtige Flieger. Eine Reisetube wiegt etwa 450 bis 600 Gramm und ist bis zu zehn Jahren leistungsfähig. Mit ihrem Pinzettenschnabel pickt sie täglich etwa dreißig Gramm Körner, die zunächst im Kropf aufgeweicht werden und erst dann in den Magen gelangen. Die Nasenlöcher sind mit einer hornigen Schuppe geschützt, damit der Luftzug beim schnellen Fliegen abgehalten wird und das Atmen möglich ist.

Haustauben leben in Gemeinschaften, in denen jedes Paar seinen eigenen Nistplatz hat. Darüber hinaus besitzt jede einzelne Taube noch ihren eigenen Sitzplatz außerhalb des Nistplatzes. Die höchsten Plätze, von denen die Nistzelle gut beobachtet werden kann, sind die begehrtesten. Sie werden von den kräftigsten Tieren durch Imponiergehabe (Aufblasen des Kropfes, Gurren), Schnabelhiebe und Flügelschläge erkämpft. Die soziale Rangordnung im Taubenschlag drückt sich in der Höhe des Sitzplatzes aus und nicht wie bei den Hühnern in einer „Hackordnung“.

Täglich haben die Tauben „Ausflug“ für ein paar Stunden. Auch bei Regenwetter.



Im Durchschnitt beträgt der Bestand eines Schlags vierzig Tauben. Die Taubenunterkunft muß hell, sonnig, luftig, trocken, vor ungünstigen Witterungseinflüssen geschützt, übersichtlich, leicht zu reinigen und sicher vor den Feinden der Taube (Katze, Marder, Iltis) sein. Die Reinhaltung des Schlags erfordert die meiste Zeit des Züchters.

Im April liegen die Jungtiere der ersten Zucht bei den Reisetieren in den Nestern. Sie werden am sechsten bis siebten Tag beringt. Nach vier Wochen beginnt eine Jungtaube zu fliegen. Wenn sie drei Monate alt ist, beginnt der Züchter mit dem Flugtraining.

In der zweiten Aprilhälfte beginnt für die Reisetiere das Vortraining mit Flügen über Entfernungen von etwa zehn bis dreißig Kilometer. Die Tauben sollen lernen, sich am Auflaßort schnell zu orientieren und auf kürzestem Weg den Heimatschlag aufzusuchen. Auch erfahrene Reisetiere, die schon Strecken von vielen hundert Kilometern erfolgreich zurücklegten, brauchen mitunter eine Anlaufzeit, um ihre Sicherheit wiederzuerlangen.

Die Preisflüge beginnen ab 200 Kilometer. Langstreckenflüge von 600 bis 1000 Kilometer Entfernung sind Höhepunkte der jährlichen Reisesaison zwischen Mai und Juli. Danach haben die Tiere keinen ausreichenden Federstand mehr. Dagegen beginnen die Jungtiere ihre ersten Wettflüge von Juli bis September, die allerdings Strecken von 250 Kilometer noch nicht überschreiten.

Temperatur und Sichtverhältnisse haben entscheidenden Einfluß auf den Flugverlauf. Deshalb werden vor dem Auflassen der Tauben die Wetterstationen abgefragt. Der Auflaß erfolgt möglichst früh (circa 5 bis 6 Uhr), damit die Tiere den ganzen Tag vor sich haben.

Sind die Klappen geöffnet, stürmen die Tauben mit zwei bis drei Schleifen in die Höhe, und nach wenigen Minuten fliegt schon der erste Pulk in Richtung Heimat davon. Eine Taube fliegt bei sommerlicher Windstille sechzig bis siebzig Kilometer, bei Mitwind mehr als 100 und bei schlechtem Wetter manchmal nur vierzig Kilometer je Stunde. Die Flughöhe beträgt etwa um 200 Meter. Manche Tauben fliegen auch große Strecken Non-Stop, andere wieder machen unterwegs eine Pause. Außer dem Ring, der schon dem Jungtier angelegt wurde, und anhand dessen einmaliger Nummer der Heimatschlag der Taube festgestellt werden kann, erhält jede Taube vor dem Wettflug von einer besonderen Kommission noch einen Gummiring übergestreift. Die Nummer dieses Gummirings ist dem Züchter nicht bekannt. Dieser Ring soll eine genaue Kontrolle des Wettfluges ermöglichen. Kommt die Taube am Heimatschlag an, nimmt sie der Züchter vom Anflugbrett in die Hand und streift



Unjüner Wilhelm Hülscher mit einem „Witwer“.

ihr den Gummiring ab und steckt ihn in die Öffnung einer „Konstatieruhr“. Diese Uhr „konstatiert“ auf einem Kontrollstreifen auf die Sekunde genau die Ankunftszeit der Taube. Die Uhren werden von einer Kommission geöffnet, die die Konstatierungen notiert, die Fluggeschwindigkeit errechnet und danach eine Wettflugliste erstellt. Die ersten 25 Prozent der angekommenen Tauben mit den höchsten Fluggeschwindigkeiten machen einen Preis.

Auch der Taubensport kostet Geld. Die Taube muß so gefüttert werden, daß sie kein Interesse daran hat, ihre Nahrung auf den Feldern zu suchen, wo es vergiftete Körner geben kann. Beim „Witweflug“ werden zusätzlich Vitamine gefüttert. Wilhelm Hülscher sagt: „Meine Eltern waren Bauern. Ich bin mit Tieren groß geworden. Die Entscheidung für diesen schönen Sport ist bei meiner Generation ganz natürlich. Aber heute ist das anders. Die jungen Leute hätten zwar Zeit und Geld, aber sie haben kein Land, um einen Taubenschlag aufzustellen.“ So gibt es auch unter den Brieftaubensportlern Nachwuchssorgen.

An internationalen Wettflügen nehmen seit 1957 Züchter aus Belgien, der BRD, Holland, Großbritannien, Frankreich und Luxemburg teil. Auflaßorte sind Barcelona und Marseille. Jährlich starten dort 5000 und mehr Tauben zu einem gemeinsamen Flug.

Die Brieftaubenfreunde wollen auch von der Ost-Entspannung profitieren: Der Verband in Essen verhandelt zur Zeit mit den zuständigen Stellen in der DDR und in Polen, um zu erreichen, daß von den Aufliegeplätzen in beiden Ländern wieder Tauben ins Bundesgebiet gestartet werden können. Diese bereits vor dem Krieg sehr beliebte Ostroute der Brieftauben wurde mit dem Mauerbau in Berlin 1961 eingestellt.



Besonders stramm fliegen die „Witwer“ aus Hamm

Über den Taubensport lesen Sie auf den Seiten 22 und 23