

DER DIREKTE DRAHT

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

In dieser Ausgabe :



**Zwanzig Jahre
Bäderabteilung bei
TN Duisburg**



**ATH-Hochofen
Schwelgern I**



**WU-Hostess
Marie Claude
Karera**



Unser Werk in Oberhausen: Das Stahlwerk



Vordere Seite des Ofens. Beschickung des Ofens mit Schrott. Der Schrott wird mit einer Mulde in den Ofen gekippt.

Unser Werk in Oberhausen (III): Das Stahlwerk

Von Dr.-Ing. Jochen Wendorff, Betriebschef des Stahlwerkes im TN-Werk Oberhausen

Die Stahlerzeugung der TN-Oberhausen erfolgt in sieben Siemens-Martin(= SM)-Öfen. Das Fassungsvermögen beträgt bei zwei der SM-Öfen 270 Tonnen, bei den fünf weiteren 120 Tonnen.

Wichtigster Einsatzstoff bei einem SM-Ofen ist Schrott aus Eigenanfall und Fremdbezug. Eigenanfall bedeutet bei TN Rücklaufschrott der Walzenstraßen in den TN-Werken Duisburg und Oberhausen und vom Werk Duisburg-Süd der ATH. Fremdschrott ist z. B. Abwrackschrott, Späne und Shredderschrott (siehe DDD Nr. 5/1972 „Shredder verhilft zu einer sauberen Umwelt“, Seiten 6 und 7).

Bei einem Einsatz von siebzig Prozent Schrott werden noch etwa dreißig Prozent flüssiges Roheisen aus dem Oberhausener Hochofenwerk verarbeitet. Das im Hochofen erschmolzene Roheisen enthält noch vier Prozent Kohlenstoff, der während des Kochprozesses im SM-Ofen entfernt werden muß, wie spä-

ter erläutert wird. So wird aus dem Roheisen Stahl.

Als Schlackenbildner wird gebrannter Kalk aus dem Kalksteinvorkommen bei Wülfrath verwendet. Als Legierungen werden Chrom, Nickel, Silizium, Mangan u. a. Metalle benötigt.

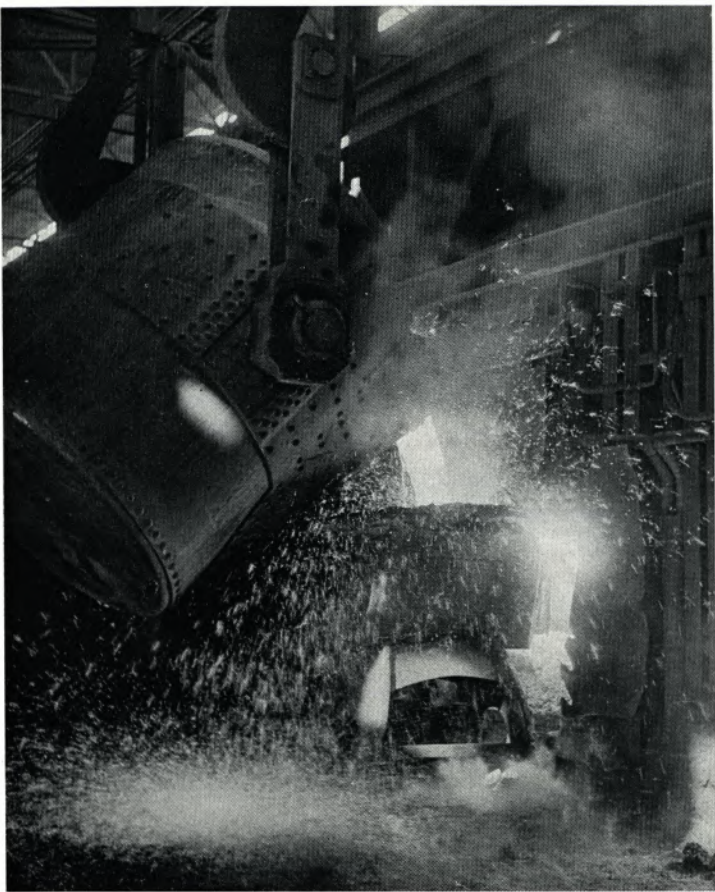
Das Schmelzaggregat, der SM-Ofen, besteht aus einem Oberofen mit dem Herd, dem Gewölbe und den Abgasschächten und dem Unterofen mit den Gitterkammern als Wärmeaustauscher. In den „Spiegel“ genannten Wänden der Abgasschächte sitzen rechts und links Öldüsen. Kommt z. B. die Ölflamme von links, wird durch die linke Gitterkammer aufgeheizte Verbrennungsluft in den Ofenraum geblasen, wo die Verbrennung erfolgt. Die vollständig verbrannte Ölflamme gibt den größten Teil der Wärme an den Schrott und die Ofenausmauerung ab und verläßt den Ofenraum durch den rechten Abgasschacht mit zirka 1400 Grad Celsius und durchströmt die rechte Gitter-

kammer. Dieser Raum hat bei den 270-Tonnen-Öfen immerhin die respektable Größe eines Einfamilienhauses und ist vollständig mit einem Gitterwerk von Schamottesteinen ausgelegt. Wenn nun das heiße Abgas durch dieses Gitterwerk strömt, wird ein großer Teil der noch verbliebenen Abgaswärme an das Gitterwerk abgegeben. Nach dem „Umstellen“, d. h. beim Beheizen von der anderen Seite, wärmt sich die Verbrennungsluft am Gitterwerk auf, und die gespeicherte Wärme kommt so dem Prozeß wieder zugute. Unterhalb der Gitterkammer liegt die Temperatur „nur“ noch bei 600 Grad Celsius. Von hier aus strömt das Abgas durch einen Kanal zum Kamin und damit ins Freie. Bei einer Gittertemperatur von 1360 Grad Celsius ist die Grenze der Wärmebelastung für die Gittersteine erreicht. Der linke Brenner wird dann abgeschaltet und die Beheizung erfolgt von der rechten Seite.

Würde man das Gitterwerk über diese Temperatur hinaus aufheizen, würden die Steine schmelzen, und das ganze Gitterwerk stürzte zusammen. Der Verbrennungsluft und dem Abgas wäre der Weg versperrt, so daß der Ofen zu einer sehr teuren Reparatur abgestellt werden müßte. Um solche Überhitzung des Gitterwerkes zu vermeiden, sorgt ein aufwendiges System von Temperaturmessungen für verläßliche Temperaturanzeigen. Dabei werden die kritischen Stellen des Mauerwerkes mit jeweils zwei verschiedenen Meßverfahren – mit Pyrometern und Thermoelementen – überwacht. Weichen die beiden Messungen voneinander ab, ist die Gefahr einer Überhitzung gegeben. Für solche Notfälle stehen jederzeit Meßtechniker bereit, um das fehlerhafte Meßsystem zu ermitteln und zu reparieren.

Blick auf Düse und Verbrennung

Wenn man 3000 Liter Öl je Stunde wirtschaftlich und vollständig verbrennen will,



Vordere Seite des Ofens. Mit der Roheisenpfanne wird Roh-eisen in den Ofen gekippt.

muß für eine gute Vermischung der Öltröpfchen mit dem Sauerstoff der Luft gesorgt sein. Erst wenn der Brennstoff vollständig verbrannt ist, entwickeln die Flammgase ihre höchste Temperatur. Deshalb wird eine möglichst schnell verbrannte Flamme, eine „kurze Flamme“, angestrebt. Ganz wesentlich wird das durch eine gute Zerstäubung des Öls mit heißer Preßluft und durch Anreicherung der Verbrennungsluft mit reinem Sauerstoff erreicht. Eine zu „lange“, schlecht ausgebrannte Flamme gibt die Energie nicht an den zu schmelzenden Schrott bzw. das Roheisen ab, sondern entwickelt die höchste Temperatur erst im Ofenkopf bzw. in der Gitterkammer. Das bedeutet eine schlechte Ausnutzung der Energie und unerwünschten Verschleiß des feuerfesten Mauerwerkes.

Neben der Brenneinstellung ist für eine optimale Verbrennung eine genau dosierte Menge an Verbrennungsluft wichtig. Durch laufende Kon-

trolle wird sichergestellt, daß die automatische Brennstoff-Luft-Einstellung für vollständige Verbrennung bei geringem Sauerstoffüberschuß sorgt.

Bei der Verbrennung des Öls entstehen Flammentemperaturen von über 2000 Grad Celsius bei Ofenraumtemperaturen von 1800 bis 1900 Grad Celsius. Diese Temperaturen sind notwendig, um die im TN-Werk Oberhausen üblichen Abstichttemperaturen von 1600 bis 1700 Grad Celsius zu erreichen. Nur höchstwertige und damit teure feuerfeste Baustoffe halten diesen Beanspruchungen stand. Der Ofen besteht praktisch vollständig aus Chrom-Magnesitsteinen. Der Herd ist aus gebranntem Dolomit (ein dem Kalkstein verwandtes Gestein) gestampft und muß nach jedem Guß mit Dolomit und Magnesitmasse ausgeflickt werden.

Die Herstellung einer Charge

Auf dem Schrottplatz wird der Schrott aus dem Waggon mit

Magnetkränen in Mulden (= Stahlbehälter mit ein bis zwei Kubikmeter Fassungsvermögen) gefüllt und mit Aufsetzkränen auf die Ofenbühne gesetzt. Hier befestigt der Chargierkran die Mulde am Ende eines drehbaren Baumes und fährt durch die geöffnete Tür in den Ofenraum. Durch Drehen des Baumes um 180 Grad fällt der Schrott auf den Herd des Ofens. Auf gleiche Weise gelangt der gebrannte Kalk, der für die spätere Schlackenarbeit wichtig ist, in den Ofen. Wenn der feste Einsatz im Ofen ist, wird das flüssige Roheisen aus einer Pfanne über eine Rinne in den Ofen gegossen. Während der ganzen Zeit beheizt die Ölflamme den Ofen, und der Einsatz verflüssigt sich.

Wenn das Stahlbad eine Temperatur von 1500 Grad Celsius erreicht hat, kann eine Probe des flüssigen Metalls und der darauf schwimmenden Schlacke geschöpft werden. Jetzt erkennt der Schmelzmeister, welche Verunreinigungen (z. B. Phosphor und Schwefel) durch Schlackenarbeit entfernt werden müssen. Metalle wie Kupfer, Nickel und Molybdän lassen sich aus der Schmelze nicht entfernen. Sie können als Legierungselemente erwünscht sein. Ihr Gehalt kann aber auch für eine bestimmte Stahlqualität zu hoch liegen, so daß die Schmelze in eine andere Güte umgewertet werden muß.

Die Schlacke spielt aber noch eine weitere wichtige Rolle. Sie transportiert in Form von Eisenoxyd Sauerstoff (O_2) in die Stahlschmelze. Dieser Sauerstoff reagiert mit dem Kohlenstoff, der aus dem flüssigen Roheisen stammt, zu Kohlenmonoxyd (= CO). Das gasförmige Kohlenmonoxyd verläßt die Schmelze als Blase und bringt dadurch das Bad auf ähnliche Weise zum „Kochen“ wie eine Dampfblase das Wasser im Kochtopf. Diese Durchwirbelung der Stahlschmelze durch CO-Gas beschleunigt die Reaktionsabläufe und sorgt für schnelle und gleichmäßige Verteilung der Temperatur. In der Ofenatmosphäre verbrennt das Kohlenmonoxyd dann mit Sauerstoff zu Kohlendioxyd (= CO_2).



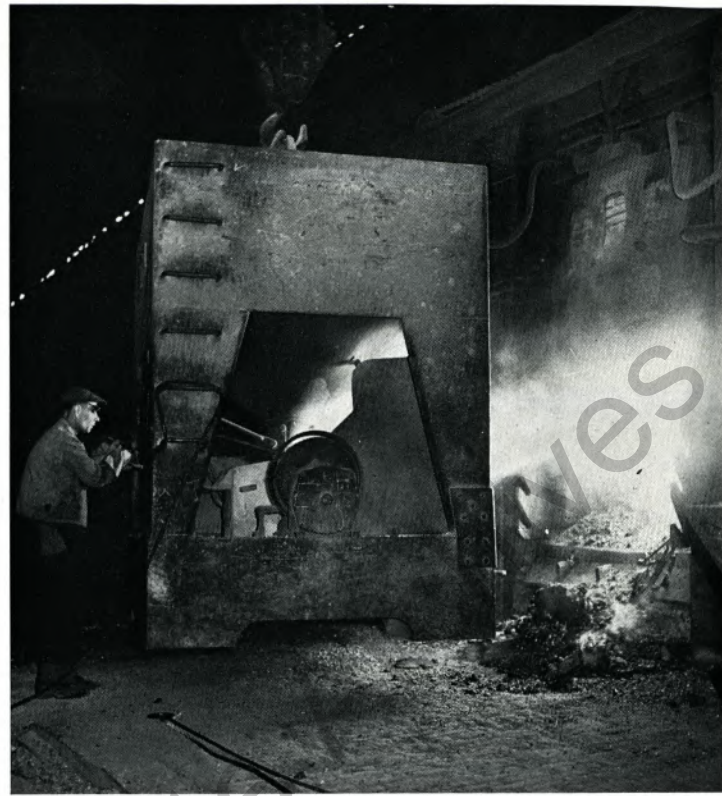
Unser Titelbild zeigt einen Abstich am 270-Tonnen SM-Ofen. Ganz oben die Traverse des Gießkranes mit 375 Tonnen Tragkraft, daran die Abstichpfanne (Bildmitte) und ganz vorn drei Kokillen.

Am Ende der Schmelze, die etwa sieben Stunden dauert, sind alle Elemente in der gewünschten Konzentration vorhanden, und die vorgesehene Abstichttemperatur ist erreicht. Dann wird die Abstichöffnung des SM-Ofens mit Sauerstoff aufgebrannt, und der Stahl fließt aus dem Ofen über eine ausgemauerte Rinne in eine Gießpfanne. Im Ofen und in der Pfanne werden Legierungen wie Mangan, Silizium, Chrom, Nickel etc. zugegeben. Pfanne und flüssiger Stahl werden nun durch einen Gießkran zum Gießplatz gebracht.

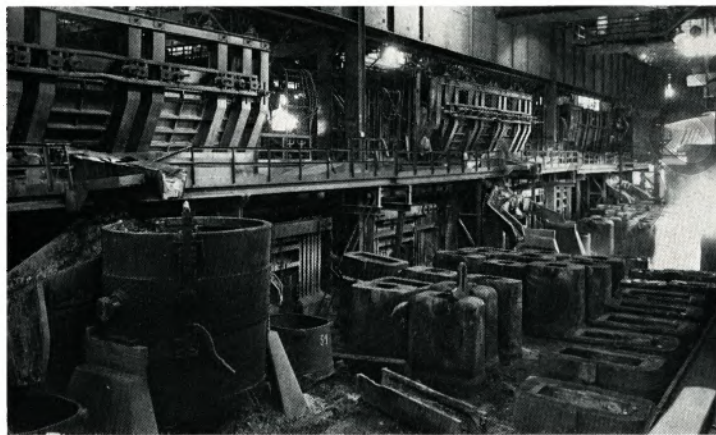
In der Zwischenzeit sind in einer anderen Halle auf Gießwagen Kokillen (= gußeiserne Formen) auf gußeisernen Platten aufgebaut worden. In der Mitte steht ein Trichter, ein dünner, mit feuerfesten Rohren ausgemauerter Stahlkörper, der zirka 2,60 Meter lang und damit etwas länger als die Kokillen ist. Wenn das Gießloch im Boden der Stahlpfanne geöffnet wird, fließt der Stahl in den ausgemauerten Trichter und daraus durch feuerfest ausgemauerte Röhren in der gußeisernen Platte von unten in die Kokille ein. Das heißt, der Stahl steigt langsam wie in kommunizierenden Röhren hoch und füllt die Gießform. (Prinzip der kommunizierenden Röhren: in einem miteinander verbundenen System von Röhren ist der Flüssigkeitsspiegel in allen Röhren gleich hoch.) Der Grund für diese kompliziert



Rückseite des Ofens. Vergießen nach dem Abstich. Links neben der Pfanne der Pfannenmann. Mit dem langen Hebel bedient er den Pfannenstopfen.



Nach jeder Schmelze wird der noch heiße Ofen mittels der Dolomitschleuder ausgeflickt. Das gesinterte Mineral haftet durch den Aufprall an der Ofenwand und am Ofenherd und fugt Verschleiß und Löcher aus.



Rückseite des Ofens. In der Gießgrube stehen Brammenkokillen.

anmutende Arbeitsweise ist das Bestreben, Brammen (= Rohstahlblöcke mit rechteckigem Querschnitt) mit einer möglichst guten Oberfläche zu bekommen.

Hier erstarrt der Stahl, und nach zirka vier Stunden kann die Kokille mit einem Stripperkran wieder abgezogen werden. Die rotglühende Bramme wird dann von dem Stripper gepackt und auf einen Wagen gesetzt, der ihn zum Tiefofen und danach zur ersten Walzbehandlung bringt. Das Stahlwerk im TN-Werk Oberhausen ist im Verbund

mit den anderen Stahlwerken der ATH-Gruppe besonders auf die Erzeugung schwerer Brammen, d. h. auf Vorprodukte für die Blechfertigung, ausgerichtet. Die schwersten Stücke mit dem beachtlichen Gewicht von fünfzig Tonnen können allerdings nur im Blechwalzwerk der Mannesmann AG in Mülheim gewalzt werden. Schmiedeböcke bis achtzig Tonnen verarbeitet das Schmiedepreßwerk der GHH in Sterkrade.

Die Qualitätspalette ist sehr vielfältig. Für die Fertigung im Blechwalzwerk des TN-

Werkes Oberhausen werden neben unlegierten Baustählen z. B. hochfeste schweißbare Vergütungsstähle, Tieftemperaturstähle für den Transport und die Lagerung von flüssigem Erdgas bei minus 196 Grad Celsius und hochwertige legierte Kesselbleche mit hohen Anforderungen an die Werkstoffeigenschaften geschmolzen.

Um Stähle mit diesen Anforderungen erzeugen zu können, muß die Schmelze einer Vakuumbehandlung unterworfen werden. In unserem Betrieb fließt der flüssige Stahl hierbei aus der Abstichpfanne in eine unter Vakuum stehende zweite Pfanne. Bei dem im Vakuum sehr geringen Druck von nur einem torr (das ist 1/760stel des normalen Außendrucks) entweichen Gase wie z. B. Wasserstoff und Sauerstoff mit solcher Gewalt, daß der sonst geschlossene Gießstrahl in Tausende von Stahltröpfchen auseinandergerissen wird. Der so gereinigte Stahl erhält hier seine letzten Legierungen und Analyse-Korrekturen.

In Zusammenarbeit zwischen metallurgischer Forschung, Stahlwerk und Güteüberwa-

chung wurde in den vergangenen Jahren im TN-Werk Oberhausen ein metallurgisches Verfahren zur Sonderbehandlung des flüssigen Stahls in der Pfanne entwickelt, durch das die Zähigkeitseigenschaften der TN-Qualitätsstähle wesentlich verbessert werden. Dadurch ist die Thyssen Niederrhein AG in der Lage, die steigenden Anforderungen der Stahlverbraucher an den Werkstoff Stahl auch in Zukunft zu erfüllen.

DIRECTE 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: ATH-Werkfoto, Bildarchiv TN-Oberhausen, Peter Fuhrmann (Farbe Rückseite), Johanna Hölscher, M. Hoppe, Albert Kardas, Hans Kintschel, Willi Klar, Müller, Kurt G. Papner (einschl. Farbe Seiten 12/13) und Wiemann.

Anschrift der Redaktion:

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

Rentenreform: Flexible Altersgrenze (II)

Wenn ein Arbeitnehmer die Voraussetzungen zum Rentenbezug erfüllt, kann er selbst entscheiden, ob und wann er Rente beziehen will. Die Voraussetzungen sind: Ein vollendetes 63. Lebensjahr (Schwerbeschädigte: 62. Lebensjahr), 35 Versicherungsjahre, von denen 180 Kalendermonate mit anrechnungsfähigen Ersatz- und Beitragszeiten erfüllt sein müssen (siehe DDD Nr. 6/1972, Seite 14).

Die Zahlung des Altersruhegeldes beginnt mit Ablauf des Monats, in dem diese Voraussetzungen erfüllt sind. Wird der Antrag später als drei Monate nach Erfüllung der Voraussetzungen gestellt, beginnt das Altersruhegeld mit dem Antragsmonat.

Wie soll man sich entscheiden?

Ob überhaupt, und wenn ja, von welchem Zeitpunkt an die flexible Altersgrenze genutzt werden soll, hängt von vielen Faktoren ab. Ausschlaggebend sind vor allem der Gesundheitszustand, die persönliche Lebenserwartung und die Höhe des erworbenen Rentenanspruches. Es sollte durch Beratung festgestellt werden, ob eine Weiterbeschäftigung eine Steigerung der Rente positiv beeinflusst, oder ob Rente und Verdienst für den einzelnen besser ist. Nehmen wir an, daß ein Versicherter mit 63 Jahren eine Rente von 635 DM erreicht hätte, dann würde sich diese Rente bei einem durchschnittlichen Verdienst folgendermaßen erhöhen:

64 Jahre	65 Jahre	66 Jahre	67 Jahre
683 DM	731 DM	778 DM	826 DM

Dabei sind die Veränderungen der allgemeinen Bemessungsgrundlagen nicht berücksichtigt.

Dieses Beispiel hat nur Gültigkeit für das zur Zeit bestehende Recht. Sollte eine Veränderung eintreten, werden wir darüber berichten.

Allgemeine Bemessungsgrundlage

Die allgemeine Bemessungsgrundlage ist der Jahres-

durchschnittsverdienst aller Versicherten ohne Auszubildende und Anlernlinge der letzten drei Jahre vor dem Jahr, in dem der Versicherungsfall eintritt. Sie wird durch den Minister für Arbeit und Soziales im Bundesgesetzblatt veröffentlicht.

Der versicherungspflichtige Verdienst des einzelnen wird an der allgemeinen Bemessungsgrundlage gemessen, um dadurch die persönliche Bemessungsgrundlage zu errechnen. Hat ein Versicherter überwiegend über dem Durchschnittsverdienst aller Versicherten verdient, wird seine Bemessungsgrundlage auch höher sein.

Sollte ein Versicherter, der 62 oder 63 Jahre alt ist, neben seiner Rente weiterarbeiten, muß er mit einer geringeren Rente zufrieden sein. Ob sein Lebensabend in finanzieller Absicherung schlechter ist, kommt auf die Anlegung des Geldes – Rente plus Arbeitsverdienst – an. Nach uns vorliegenden Unterlagen dreier Geldinstitute beträgt bei einer monatlichen Einzahlung von 650 DM die Gesamtausschüttung nach 24 Monaten bei einem Zinssatz von:

4 Prozent	=	DM 16 203,00
5 Prozent	=	DM 16 356,50
6 Prozent	=	DM 16 509,80
7 Prozent	=	DM 16 665,45

Ein wesentlicher Bestandteil der flexiblen Altersgrenze ist: Daß der einzelne sich langsam auf den Ruhestand oder sein Hobby im Alter vorbereiten kann.

Die Berechnung der Rente

Drei Rechengrößen bestimmen im wesentlichen die Höhe des Altersruhegeldes oder der Renten wegen Erwerbs- bzw. Berufsunfähigkeit. Diese Größen sind:

1. Die Höhe des beitragspflichtigen Arbeitsentgeltes des Versicherten gegenüber dem durchschnittlichen Arbeitsentgelt aller Versicherten.
2. Die allgemeine Rentenbemessungsgrundlage im Kalenderjahr des Versicherungsfalles.
3. Anzahl der anrechnungsfähigen Versicherungsjahre, malgenommen mit 1,5 Prozent bei Altersruhegeld oder Erwerbsunfähigkeit (bei Berufsunfähigkeit aber nur mit 1 Prozent. Die Rente wegen Berufsunfähigkeit ist also um ein Drittel niedriger).

Herbert Michael

*

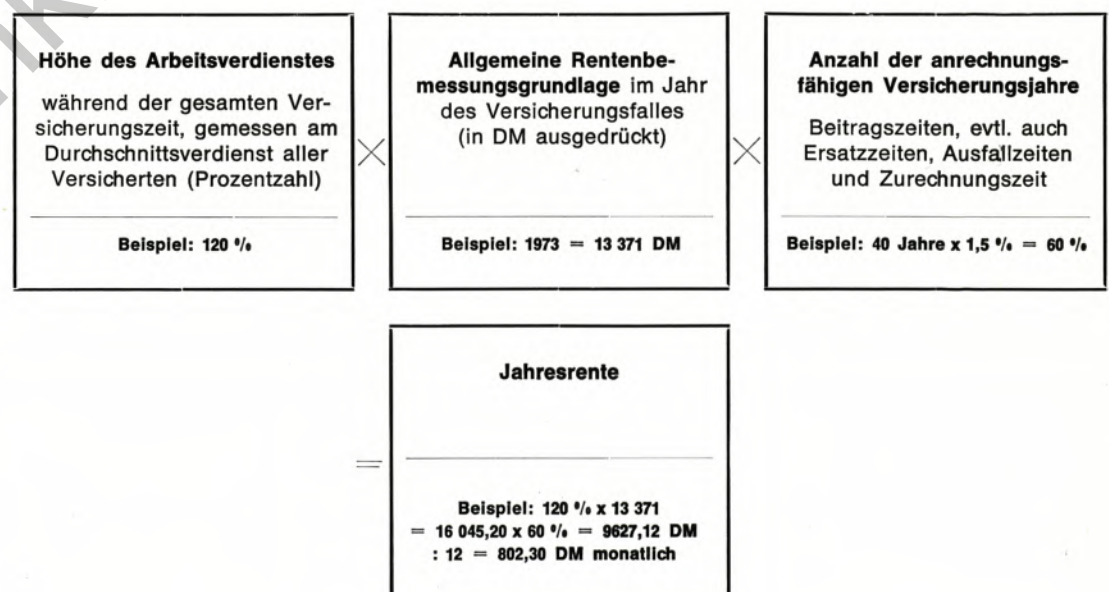
Neuester Stand:

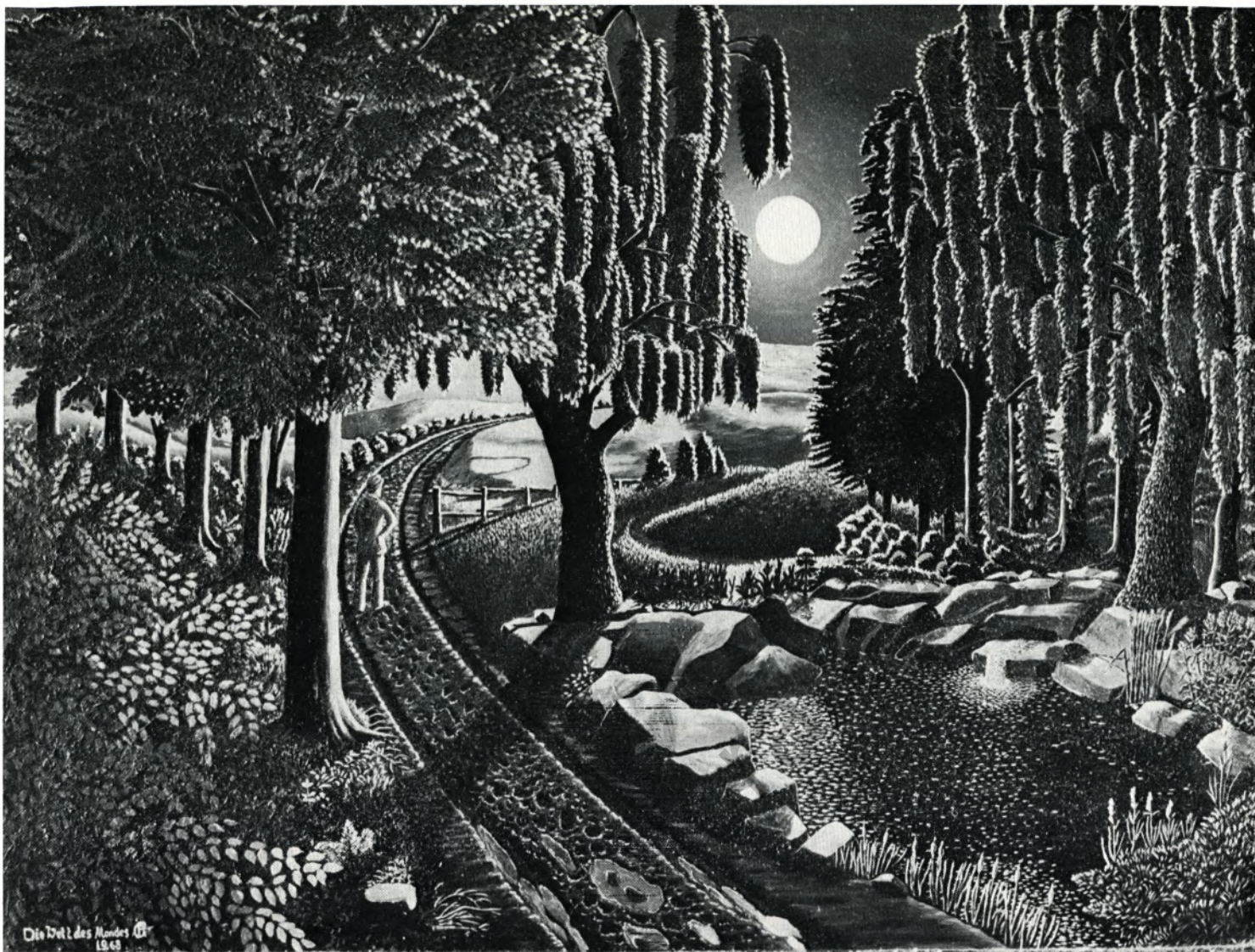
Nach Redaktionsschluß dieser DDD-Ausgabe unterzeichnete

Bundespräsident Heinemann das Rentenänderungsgesetz, das am 31. März im Bundesgesetzblatt verkündet wurde und rückwirkend zum 1. Januar 1973 als Übergangsregelung in Kraft trat. Danach gilt folgendes: Vorzeitige Altersrentner dürfen 1973 bis höchstens 690 DM, 1974 750 DM im Monat dazuverdienen. Für längstens drei Monate oder 75 Arbeitstage im Jahr gibt es keine Begrenzung des Zusatzverdienstes. Die rentensteigenden Zuschläge von 0,4 % pro Monat bei Weiterarbeit über das 63. Lebensjahr hinaus setzen erst vom 65. Jahr mit 0,6 % monatlich ein. Aber: Rentenleistungen, die auf Grund des Rentenreformgesetzes bis zum 31. März 1973 gezahlt wurden, brauchen nicht zurückgezahlt werden. Für Versicherte, die zwischen dem 21. September und 21. Dezember 1972 ein Beschäftigungsverhältnis geändert und einen Rentenanspruch gestellt haben, bleibt es beim bisherigen Rechtszustand des „unbegrenzten Nebenverdienstes“.

Die Landesregierung von Rheinland-Pfalz erklärte, daß sie gegen diese Gesetzesnovelle eine Normenkontrollklage beim Bundesverfassungsgericht in Karlsruhe einreichen will.

Und so sieht der Rechengvorgang aus:





Friedrich Gerlach „Welt des Mondes“ (1968). Den Künstler fesselte die im bleichen Mondlicht magisch verzauberte Welt.

Bilder der Verzweiflung und heitere Erinnerungen an die Freiheit

Ausstellung der malenden Bergleute Friedrich und Ludwig Gerlach

Kürzlich zeigte die Städtische Kunsthalle Recklinghausen Gemälde und Zeichnungen von Friedrich und Ludwig Gerlach. Die Brüder waren keine Berufskünstler, sondern arbeiteten als Bergmänner. Sie betrieben die Malerei in ihrer Freizeit, aber sie machten mehr daraus als nur ein Hobby.

Hobbymaler haben meist das Ziel, es der professionellen Malerei gleichzutun. Wenn das in seltenen Fällen gelingt, unterscheidet sich ihre Malerei in keiner Weise von der Arbeit berufsmäßig Malender.

Die beiden Gerlachs sind aber weder als bloße Liebhaber der Malerei (Amateure) noch als unfachmännische Laien (Dilettanten) zu klassi-

fizieren. Trotz eines im Vergleich zur professionellen Malerei scheinbaren Unvermögens sind die bildnerischen Erzeugnisse von Friedrich und Ludwig Gerlach Kunstwerke. Sie sind dem Bereich der „naiven Kunst“ zuzuordnen.

Was darunter gemeint ist, läßt sich eigentlich nur umschreiben. So sagen Kunstwissenschaftler: „Von Kind an bewegen wir uns naiv in einer vorgefundenen Wirklichkeit, die wir eines Tages glauben, durch das wahre Bild des Menschen und der Welt ersetzen zu müssen. Aber dieses wahre Bild der Welt kommt bei einem Teil der Künstler wiederum auf naive Weise zustande: sie glauben einfach ihre Wahr-

heit und liefern sie uns, Bestätigung erheischend, als Fest, als Magie oder nur als Bericht“ (Dietrich Mahlow).

„Der Sonntagsmaler wird vollkommen geboren. Die betreffenden Arbeiten haben einiges gemein: das Fehlen der gewohnten Perspektive, das Fehlen von Schatten, die Liebe für die Erzählung und fürs Detail“ (W. Sandberg).

„Naiv“ leitet sich vom lateinischen „nativus“ ab und bedeutet „angeboren, natürlich, ungekünstelt“. In der bildenden Kunst wird damit seit rund einhundert Jahren eine außerhalb der eigentlichen Kunstentwicklung stehende Malerei bezeichnet, deren Vertreter die sichtbare Welt so darstellen, wie sie sie empfinden oder wie sie sich

die Welt wünschen. Typisch dafür ist die „kindliche“, also naive Darstellungsweise. (Diese Darstellungsweise wird auch von berufsmäßigen, meist dem magischen Realismus zuzurechnenden Künstlern als Stilmittel übernommen). Typisch für den „Naiven“ ist es, daß sein „Stil“ von vornherein festliegt und sich nicht mehr ändert. Zwar kann er im Laufe der Zeit eine größere maltechnische Fertigkeit erlangen und auch rein akademische Kenntnisse erwerben und verwenden, wie z. B. das Wissen um die Fluchtpunkt-Perspektive. Seine Thematik kann sich erweitern, aber sie ändert sich ebensowenig wie sein Stil, und auch sein Duktus (Handschrift des Pinsels)

bleibt ein Leben lang gleich. Der Naive ist bereits ein fertiger Künstler, wenn er zu schaffen beginnt. Sein Werk kennt keine Weiterentwicklung. Obwohl in der Kunst die Grenzen von krank und gesund fließend und nicht exakt abgrenzbar sind, unterscheidet sich die Kunst der Naiven von den bildnerischen Versuchen Geisteskranker ebenso wie von der Kindermalerei im Vortrag wie Thematik.

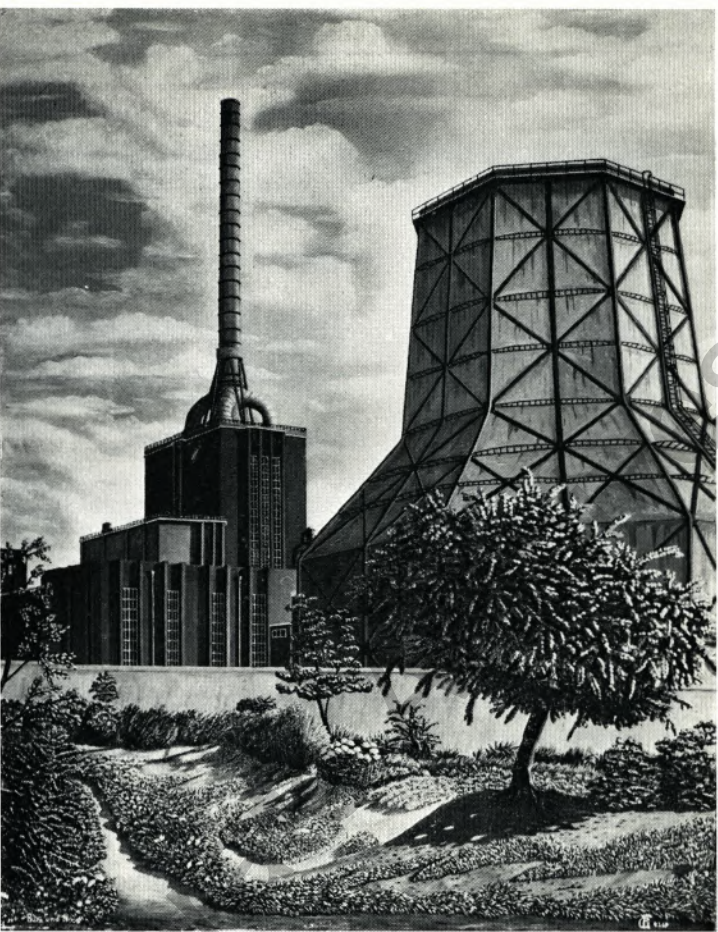
In ihrem Inhalt ist die naive Malerei durchaus nicht immer kindlich, schon gar nicht kindisch. Vielfach ist es eine irrealer Traumwelt, zum Guten hin wie zum Bösen. Besonders deutlich ist das im Werk der Brüder Gerlach zu unterscheiden: Friedrich malte zu Ende seines Lebens die bedrückende, verzweifelte Welt seiner düster-pessimistischen Visionen. Ludwig erinnerte sich an einen fünfzig Jahre zurückliegenden Ausbruch in die ungebundene Freiheit, die er in den Tropen erlebte und in einer farbenfrohen Idealwelt üppigster Pracht wiederentstehen ließ.

Der Vater der Künstler war Bergmann. Beide sind in Herden geboren und wurden im Alter von 14 Jahren ebenfalls Bergleute. Friedrich Gerlach, der jüngere (1903 bis 1972) schreibt in seiner im Katalog abgedruckten Selbstdarstellung: „Diese Arbeit hat mich nie zufriedengestellt. Daher habe ich mich in meiner Freizeit mit vielen Dingen beschäftigt ... Nun ist das Malen zu meiner Leidenschaft geworden ... Mein



Friedrich Gerlach „Die Brücke“ (1965). Mit diesem Traumbild wollte der Künstler das Problem des Alterns darstellen. Die Brücke der Zeit führt über den Strom des Vergessens. Rechts sein Gemälde „Bios und Noos“ (1969), d. h. etwa: Welt des Lebens und Welt des tätigen Geistes. Der Künstler beabsichtigte den Gegensatz zwischen der Vielfalt der Natur und der strengen Zweckarchitektur.

Bestreben: Etwas von den drohenden als auch positiven Kräften im menschlichen Unterbewußtsein ans Licht zu heben, von jenen Kräften, die m. E. auch Kunst ermöglichen, die sich jeder verstandesmäßigen Kritik entziehen, die, wenn es dennoch versucht wird, reines Wortgelingen bleibt; und die, zu meiner schönsten Schadenfreude, auch die alles beherrschende Wissenschaft nicht deuten noch klären kann ... Mein Schaffen beruht auf Erinnerung und Zusammenschau.“



Der ältere, Ludwig Gerlach (1900 bis 1972), unterbrach sein bergmännisches Leben durch eine Reise nach Südamerika. Vom Fernweh getrieben, kam er dort im Dezember 1922 mittellos an. „Aber ... ich konnte einmal Mensch sein, ein freier Mensch, der sich an der

Schönheit der Natur erbauen konnte.“ 1927 kehrte er zurück und nahm seine Beschäftigung als Bergmann wieder auf. In Brasilien hat er nie gemalt. Erst fünfzig Jahre später entstanden seine Bilder aus der Erinnerung.

—gpf—

Gemälde von Ludwig Gerlach, unten links: „Fazenda S. José“, rund fünfzig Jahre nach seinem Fernweh-Abenteuer gemalt. Unten rechts: „Einfahrt der Cap Polonia in die Bucht von Rio de Janeiro“. Ludwig Gerlachs Landschaften sind unproblematische, heitere Erinnerungen.



Lohnfortzahlung im Krankheitsfalle nur bei unverschuldeter Arbeitsunfähigkeit

Im Krankheitsfall kann nur der Lohnfortzahlung beanspruchen, der die Arbeitsunfähigkeit nicht selbst verschuldet hat, wie zum Beispiel durch Trunkenheit am Steuer oder Beteiligung an einer Schlägerei. Die Arbeitsgerichte (AG), Landesarbeitsgerichte (LAG) und das Bundesarbeitsgericht in Kassel (BAG) haben in einer Reihe von Streitfällen Urteile gefällt, deren Leitsätze wir nachstehend zur allgemeinen Information wiedergeben:

Arbeitsunfähigkeit ist auch dann gegeben, wenn eine notwendige Krankenhausbehandlung die Arbeitsleistung verhindert.

BAG, Urteil vom 14. 1. 1972.

Arbeitsunfähigkeit liegt auch vor, wenn die Krankheit des Arbeiters seine Berufs- oder Erwerbsunfähigkeit zur Folge hat.

BAG, Urteil vom 22. 12. 1971.

Arbeitgeber hat grundsätzlich die Darlegungs- und Beweislast für schuldhaftes Verhalten des Arbeitnehmers; es gelten jedoch die Regeln des Anscheinsbeweises.

BAG, Urteil vom 23. 11. 1971.

Unfall infolge Nichtbeachtung vom Arbeitgeber angeordneter Sicherheitsbestimmungen ist selbstverschuldet.

AG Essen, Urteil vom 23. 6. 1971.

Unfall infolge Nichttragens von Sicherheitsschuhen ist nicht selbstverschuldet, wenn der Arbeitgeber solche nicht bereitstellt.

AG Arnsherg, Urteil vom 9. 6. 1970.

Verlust eines Daumens bei untersagter Benutzung einer Maschine im Betrieb ist selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

AG Darmstadt, Urteil von 1970.

Unfall infolge Nichttragens einer Schutzbrille ist selbstverschuldet.

AG Osnabrück, Urteil vom 28. 8. 1970.

Unfall bei verkehrswidrigem Überqueren der Straße ist selbstverschuldet.

BAG, Urteil vom 23. 11. 1971.

Unfall durch zu schnelles Fahren bei Dunkelheit und starkem Regen ist selbstverschuldet.

LAG Hamm, Urteil vom 4. 10. 1971.

Unfall durch unvorsichtiges Fahren bei Glatteis ist selbstverschuldet.

AG Emden, Urteil vom 2. 12. 1970.

Unfall infolge überhöhter Geschwindigkeit ist selbstverschuldet.

AG Koblenz, Urteil vom 29. 7. 1970.

Unfall infolge abgefahrener Reifen ist selbstverschuldet.

AG Celle, Urteil vom 11. 11. 1970.

Unfall durch zu schnelles Fahren bei dichtem Nebel ist selbstverschuldet.

AG Stadt, Urteil vom 1. 12. 1970.

Durch Mitfahrt mit betrunkenem Kraftfahrer erlittene Unfallverletzung ist selbstverschuldet.

AG Bremen, Urteil vom 29. 6. 1971.

Durch Teilnahme an risikoreicher nächtlicher Vergnügungsfahrt erlittene Verletzung ist selbstverschuldet.

LAG Stuttgart, Urteil vom 26. 3. 1971.

Unfall durch Trunkenheit im Straßenverkehr ist selbstverschuldet.

LAG Düsseldorf, Urteil vom 18. 5. 1971.

Verletzung bei Moto-Cross ist selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

BAG, Urteil vom 25. 2. 1972.

Verletzung beim Skispringen ist selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

LAG Bayern, Urteil vom 3. 5. 1972.

Verletzung beim Ringsport ist selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

AG Ludwigshafen, Urteil vom 1. 4. 1970.

Verletzung bei Reparatur am eigenen Kraftfahrzeug ist keine selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

LAG Düsseldorf, Urteil vom 4. 11. 1970.

Unfall bei Arbeit am laufenden Automotor ist selbstverschuldet.

AG Passau, Urteil vom 23. 11. 1971.

Arbeitsunfähigkeit infolge leichtsinnigen Verhaltens bei Hausreparatur des Arbeiters ist selbstverschuldet.

AG Rastatt, Urteil vom 25. 2. 1971.

Arbeitsunfähigkeit infolge Raufereien und Schlägereien ist regelmäßig selbstverschuldet.

LAG Hamm, Urteil vom 6. 4. 1971.

LAG Düsseldorf, Urteil vom 23. 12. 1970.

Arbeitsunfähigkeit infolge Schlägerei ist nicht selbstverschuldet, wenn der Arbeiter den Streit nicht gesucht hat.

LAG Hamm, Urteil vom 24. 8. 1972.

Unfall beim Tanz ist keine selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

LAG Stuttgart, Urteil vom 13. 10. 1970.

Verletzung durch Feuerwerkskörper ist selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit.

AG Koblenz, Urteil vom 1. 7. 1970.

Verletzung durch leichtfertiges Hantieren mit Gaspistole ist selbstverschuldet.

AG Bamberg, Urteil vom 2. 8. 1971.

Alkoholentziehungskur ist selbstverschuldete Arbeitsunfähigkeit des Arbeiters.

BAG, Urteil vom 7. 12. 1972

Wenn Lohnfortzahlung verweigert wird, tritt im beschränkten Maße die Krankenkasse (Krankengeld) ein, die allerdings in vielen selbstverschuldeten Fällen das Krankengeld versagen muß.

Günther Weirich

Neue Zusammensetzung der Ausschüsse im Betriebsrat bei TN Duisburg

Durch das Ausscheiden des bisherigen Betriebsratsvorsitzenden, Horst Laroche, aus dem Betriebsrat, waren Änderungen in den verschiedenen Ausschüssen und Kommissionen des Betriebsrates im TN-Werk Duisburg notwendig.

Außerdem wurde auf der Sitzung des Gesamtbetriebsrates der TN-Werk Oberhausen und Duisburg der neue Betriebsratsvorsitzende im TN-Werk Duisburg, Hans Sturm, zum stellv. Gesamtbetriebsratsvorsitzenden gewählt. Neu in dieses Gremium wurde nach dem Willen des Duisburger Betriebsrates Willi Rohenroth nominiert. Die Ausschüsse des Betriebsrates im TN-Werk Duisburg in der neuen Zusammensetzung:

Geschäftsführung: Sturm (1. Vors.), Kunkel (2. Vors.), Rohenroth (Geschäftsführer), Bogatka (Lohnkommission), Müller (Sozial- und Wohnungskommission), Renfert (Unfallkommission).

Wirtschaftsausschuß: Sturm, Bogatka, Rohenroth, Kunkel, Laroche.

Betriebsausschuß: Sturm, Rohenroth, Renfert, Bogatka, Müller, Kunkel, Hoffmann.

Unfallverhütungsausschuß: Renfert, Hafemeister, Hülswitt, Hirsch, Meyer, Laroche, Suhren.

Personalplanungsausschuß: Bogatka, Tenner, Heisig, Kunkel, Verwey.

Lohnkommission: Bogatka, Tenner, Heisig, Hoffmann, Hirsch.

Angestellten- und Gehaltsausschuß: Kunkel, Bogatka, Biergans, Schmelzen.

Sozial- u. Wohnungsausschuß: Müller, Schmelzeisen, Hülswitt, Tenner, Verwey.

Jugend- u. Ausbildungsausschuß: Biergans, Suhren, Verwey, Hirsch.

Beschwerdeausschuß: Hafemeister, Meyer, Verwey.

Paritätischer Ausschuß (LRTV): Bogatka, Hoffmann.

Redaktionsausschuß: Heisig, Tenner, Rohenroth.

Begabtenausschuß: Sturm, Kunkel, (Vertretung: H. Laroche).

Lesen Sie weiter auf Seite 9

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

**Lärm-
schädigung**

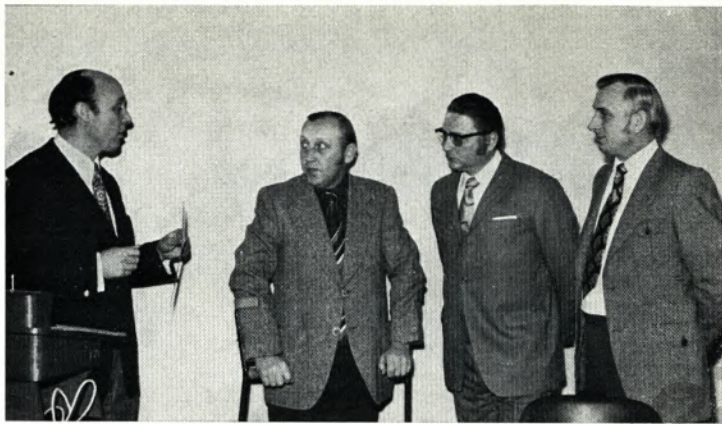
Der Lärm ist eine der großen Umweltgefahren, die den Menschen bedrohen. Deshalb wird dem Lärm in der Forschung und bei vorbeugenden Maßnahmen immer mehr Bedeutung zugemessen. Es ist falsch, immer nur von einer Gehörschädigung durch Lärm zu sprechen. Der Lärmschaden erfaßt den ganzen Organismus. Schon bei einer Dauereinwirkung ganz geringer aber lästiger Geräusche kann es zu einer Lärmbelästigung kommen. Die Folgen sind vielfältig: allgemein nervöse Reizerscheinungen und Unlustgefühle, bei stärkerer und längerer Lärmeinwirkung kann es auch zu Störungen des Kreislaufs, des vegetativen Nervensystems und zu Magenbeschwerden kommen. Schlimmstenfalls treten alle Störungen zugleich als eine Art „Lärmkrankheit“ auf.

Obwohl man heute einigermaßen genau weiß, was der Lärm bewirken kann, ist es doch sehr schwierig, bei bestimmten Krankheiten genau zu sagen: Diese Erscheinungsformen haben ihre Ursache in einer Lärmbelästigung. Anders ist es beim Ohr. Hier kann mit Hilfe moderner Meßmethoden eine Lärmschädigung genau festgestellt werden. Man kann aber fast sagen, das Ohr ist stellvertretend für den Gesamtorganismus. Lärmschutz, Vorsor-

geuntersuchungen und Gehörtests sind also nicht nur Schutzmaßnahmen für das Gehör, sondern gleichzeitig für den ganzen Menschen.

Was kann getan werden, um die Menschen vor dem immer mehr zunehmenden Lärm zu schützen? Forschung und Technik sind immer wieder bemüht, Anlagen, Geräte und Maschinen so auszurüsten, daß sie möglichst wenig Lärm verursachen. Das geht natürlich aus technischen Gründen nicht immer in optimaler Weise. Der Werksarzt hat darüber hinaus die Möglichkeit, durch Expositionstests eine Lärmgefährdung festzustellen: Eine Anzahl von Personen wird vor Beginn und gleich nach dem Ende einer Arbeitsschicht getestet. Ergeben sich dabei Hörminderungen, die über ein bestimmtes Maß hinausgehen, so ist der Arbeitsplatz als lärmgefährdet anzusehen. Mit dem Gehör der untersuchten Personen hat das zunächst nichts zu tun. Es wird lediglich anhand des Gehörs der einzelnen Personen der Arbeitsplatz getestet. Je nach Ausfall des Expositionstests muß dann den dort Beschäftigten ein persönlicher Gehörschutz in Form von Watte, Plastikstöpseln oder Kapseln empfohlen werden.

Aller Lärmschutz im Betrieb hat natürlich wenig Sinn, wenn sich die Betroffenen nicht zugleich auch in der Freizeit vor Lärm schützen bzw. Lärm meiden. Nicht immer ist das möglich. Autoverkehr, Lärm eines Flughafens o. ä. lassen sich nicht ohne weiteres abstellen. Manchen Lärm kann man aber meiden. Zum Beispiel beträgt der Dauergeräuschpegel in einer Diskothek über einhundert Phon. Da sollte man sich besser einen Sitzplatz etwas abseits der großen Lautsprecher suchen. Außer diesem Meiden von Lärm, wie es jedem einzelnen leicht möglich ist, bleibt noch zu hoffen, daß sich die Öffentlichkeit der Bedeutung des Lärms immer mehr bewußt wird und vor dem Lärm schützende Einrichtungen, wie sie zum Teil auf Flughäfen schon bestehen, im Laufe der Zeit in allen Bereichen des öffentlichen Lebens Selbstverständlichkeit werden.



Dipl.-Ing. Kauschitz überreicht die Anerkennung der BG an die SB (von links) Karl Sprieß, Friedrich Blech und Karl Nolte.

TN-Sicherheitsbeauftragte geehrt

Im TN-Sportheim an der Wedau fand am 2. Februar 1973 eine Besprechung der Sicherheitsbeauftragten (SB) des TN-Werkes Duisburg statt. Bei dieser Gelegenheit wurden die SB Blech, Nolte und Sprieß, die bereits seit zehn Jahren in der Unfallverhütung mitarbeiten, von der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft Essen (BG) geehrt. Die Auszeichnung nahm der Technische Aufsichtsbeamte der BG, Dipl.-Ing. Rudolf Kauschitz, vor, der den Geehrten als äußeres Zeichen der Anerkennung mit einem Dankschreiben der BG ein Auto-Verbandkissen und eine Schreibmappe überreichte. Anschließend informierte Kauschitz die Versammlung über die in Planung befindliche neue „Unfallverhütungsvorschrift Lärm“, in der gefordert werden soll, daß Betriebsanlagen, Einrichtungen und Arbeitsmittel so beschaffen sein müssen, daß sie keinen Lärm erzeugen, der nach dem Stand der Technik vermeidbar ist. Der Dauerschallpegel am Arbeitsplatz dürfe in einem Meter Entfernung von der Lärmquelle 90 dB (A) nicht überschreiten. (dB (A) = Dezibell der Kurve A, ein Meßwert für atmosphärischen Druck des Lärms, ersetzt den früher nach Phon gemessenen Wert der Lautstärke und kann den Phon-Werten nur annähernd gleichgesetzt werden.) Diese Forderung soll sich aber nur auf betriebliche Neuanlagen beziehen. Die bereits in Betrieb befindlichen Anlagen seien davon ausgenommen. Auch sollten die Unterneh-

men auf Verlangen der BG die Betriebsbereiche ermitteln, in denen gehörschädigender Lärm auf die Mitarbeiter einwirkt und ein „Lärmkataster“ erstellen. Jeder Mitarbeiter, der einem gehörschädigenden Lärm ausgesetzt sei, müsse vom Unternehmen persönliche Schallschutzmittel erhalten. Die letzten Forderungen seien vom TN-Werk Duisburg in Vorleistung bereits erfüllt worden. Über Erfolge im technischen Lärmschutz an der 280er-Feinstahl-Walzenstraße im TN-Werk Duisburg sprachen die Ingenieure Duda (BG Essen) und Meisel (Leiter Arbeitsschutz TN-Werk Duisburg). Nach Messungen, die die BG durchführte, verursachten dort die stählernen Kupplungen (Antriebe der Walzen) einen Lärm von 104 dB (A). (Das entspricht dem handfesten Dauerkrach in einer betriebsklaren Diskothek.) Nachdem diese Kupplungen durch solche aus Aluminium ersetzt worden waren, maß die BG nur mehr 88 dB (A). (Das entspricht nur noch einer sehr lauten Unterhaltung über Fußball, wie sie unter Stammtischbrüdern üblich ist.) Ganz besonders wichtig ist aber, daß damit der in der noch nicht verabschiedeten Unfallverhütungsvorschrift Lärm geforderte Grenzwert von 90 dB (A) unterschritten werden konnte. Über Lärmschädigungen aus der Sicht des Werksarztes sprach Werksarzt Dr. med. Jungsbluth. (Siehe nebenstehenden Bericht.)

Fortsetzung von Seite 8

Pensionsausschuß: Sturm, Suhren (Vertretung: Schmelzeisen, Meyer). **Beirat- u. Unterstützungskasse:** Sturm, Kunkel (Vertretung: Biergans, Hülswitt). **Paritätischer Ausschuß:** Schmelzeisen, Hafemeister (Vertretung: Hoffmann, Heisig).

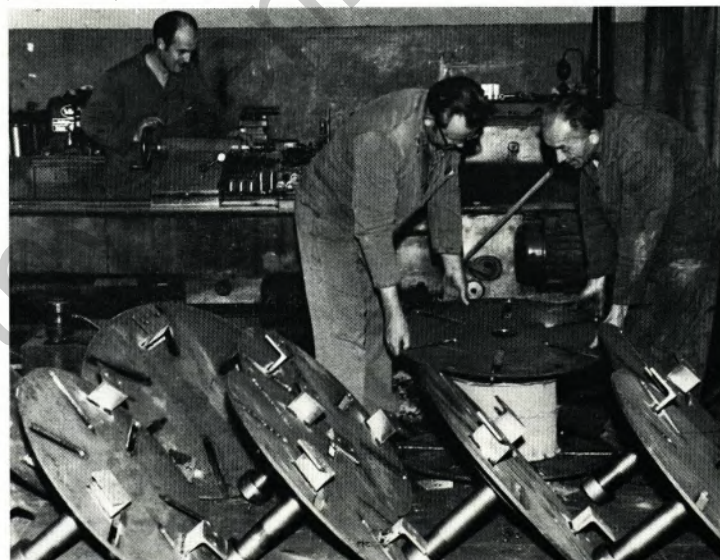


Ohne viel Förmlichkeit werden Probleme gleich am Arbeitsplatz besprochen: Betriebsleiter Dieter Westerhoff mit Betriebsratsvorsitzendem Bruno Tandetzki.



Vorarbeiter Eberhard Rahmann (rechts) begutachtet die Arbeit von Verlitzer Manuel Viera-Costa.

Dreher Willi Sprenger, Schlosser Theodor Göke und Johann Känzler bei der Fertigung von Ablaufspulen in der Schlosserei (von links).



Vor rund vier Jahren wurde die Drahtseilabteilung der Ruhrlackwerke Hugo Wohlfahrt GmbH, Neheim-Hüsten von der Westfälische Union AG übernommen. Nachdem nun eine gewisse Neuordnung und Modernisierung abgeschlossen ist, stellen wir das WU-Werk Neheim zum ersten Mal im DDD vor. Das Werk befindet sich im Ortskern der Stadt Neheim-Hüsten. Die Stadt mit derzeit 34 000 Einwohnern liegt im Sauerland an der Mündung der Möhne in die Ruhr.

Das WU-Werk in Neheim

Von Betriebsleiter Ing. grad. Dieter Westerhoff

Eberhard Rahmann kann sich noch gut erinnern: Zehn Mitarbeiter waren an fünf Maschinen in der Drahtseilerei Hugo Wohlfahrt in Neheim beschäftigt, als er am 20. Juli 1936 als 14-jähriger seinen Dienst in dem knapp ein halbes Jahr zuvor gegründeten Betrieb aufnahm. Rahmann, der sich heute als Vorarbeiter um die Seil-Fertigung kümmert, arbeitete damals noch für einen Stundenlohn von 31 Pfennig. Er lächelt, wenn er an die Bedingungen zurückdenkt, unter denen in dieser Zeit gearbeitet werden mußte.

Genauere Vorstellungen über die Schwierigkeiten der ersten Jahre können sich heute auch noch Drahtseiler Eickmann, Meister Hecker, Spleißer Hollmann, Hilfsmeister Becker und Meister Schönyan machen, die ebenfalls seit 1936 bzw. 1937 dem Werk die Treue halten.

So gab es beispielsweise für die Nähbank, auf der damals schon schwere Flachseile hergestellt wurden, weder einen Aufwickler noch einen Kran. Der Haspel für das Flachseil wurde auf einem Waggon in der Halle aufgebockt und mit Muskelkraft gedreht, wobei auch noch Mitarbeiter aus der Lackfabrikation der Firma Wohlfahrt mit Hand anlegten.

In den nächsten Jahren wurde der Betrieb weiter ausgebaut. Das hinter der Seilerei liegende Sumpfgelände wurde zugeschüttet, und schon bald standen dort neue Hallen mit weiteren Maschinen. Jetzt konnte der Kundschaft ein breites Seilprogramm angeboten werden: Rundlitzen-seile von drei bis sechzig Millimeter Durchmesser, Flachseile aller Abmessungen sowie Dreikant- und Flachlitzen-seile.

Die Produktion steigerte sich allmählich. Gegen Ende der sechziger Jahre gab es jedoch Absatzschwierigkeiten, so daß die Belegschaftsstärke schrumpfte.

Eine einschneidende Änderung kam am 1. Juli 1969: Die Seilerei wurde von der Westfälische Union AG übernommen und vom Erzeugungsprogramm her mit dem der WU-Seilereien in Lippstadt, Gelsenkirchen und Oesede abgestimmt.

Unter Berücksichtigung der örtlichen Lage, des Maschinenparks und der Mannschaft, erschien es günstig, in der Seilerei Neheim in Zukunft nur noch Rundlitzen-seile unter zwanzig Millimeter Durchmesser aus Stahldrähten von 0,2 bis 0,75 Millimeter Durchmesser herstellen zu lassen.

Der Drahtseilverkauf von Neheim aus wurde eingestellt und wie für die anderen WU-

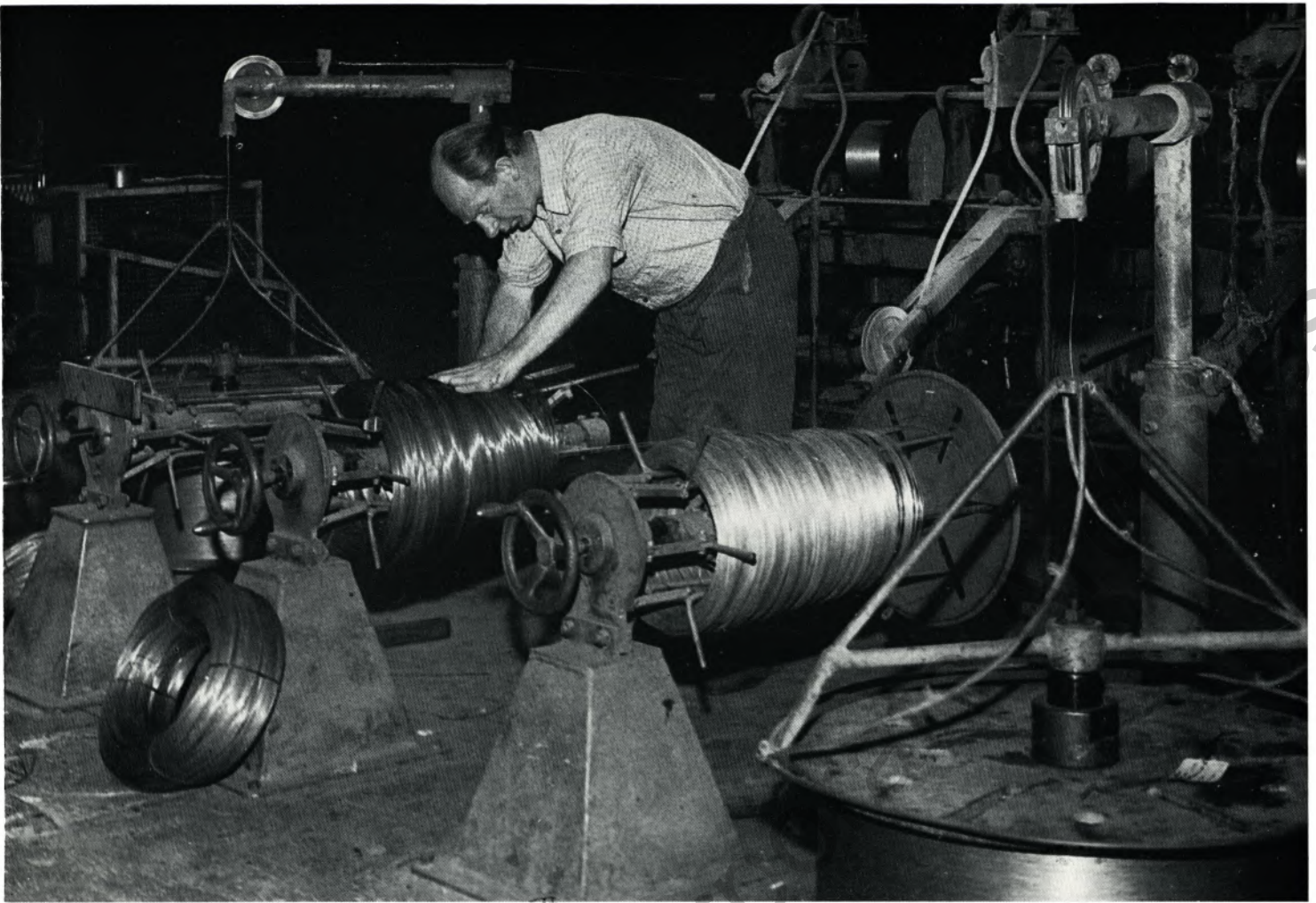


Bild oben: Reinhard Ponzel beim Klarmachen eines Drahtringes zum Spulen. Bild unten: Seiler Heinz Hill beim Zuschlagen eines Seiles an einer Schnellverseilmaschine.

Seilereien von Hamm ausgeübt. Die freiwerdenden Mitarbeiter konnten in Hamm weiterarbeiten.

Der Maschinenpark wurde durch Umsetzen und Austausch von Maschinen aus anderen WU-Seilereien den neuen Verhältnissen angepaßt, um wirtschaftliche Fertigungsmöglichkeiten zu erhalten.

Der größte Teil der Neheimer Produktion geht zur Weiterverarbeitung an das zentrale Seil-Lager in Lippstadt.

In der Belegschaft fühlen sich die ausländischen Mitarbeiter aus Portugal, Jordanien und Spanien, die zum Teil bereits seit zehn Jahren in der Neheimer Seilerei beschäftigt sind, recht heimisch.





Nach der Sauna eine kräftige Dusche.

Die Bäderabteilung des TN-Werkes Duisburg wurde 20 Jahre alt

Vor zwanzig Jahren, im Mai 1953, wurde die dem werksärztlichen Dienst eingegliederte Bäderabteilung in dem damals neu errichteten Gesundheitszentrum des TN-Werkes Duisburg ihrer Bestimmung übergeben. Werksärztlicher Dienst (DDD berichtete darüber bereits ausführlich in Nr. 4/1970, Seiten 10 bis 12) und Unfallambulanz bestanden im Werk schon seit Neubeginn im Jahre 1948. Mit der Errichtung der Bäderabteilung machte das damals mit rund 2000 Mitarbeitern verhältnismäßig kleine Werk auf dem Gebiet der vorbeugenden Gesundheitsfürsorge und Hygiene einen für viele andere vorbildlichen Schritt nach vorn, denn nur ein ungleich größeres Unternehmen konnte zu dieser Zeit im Duisburger Raum eine vergleichbare Einrichtung aufweisen.

Initiatoren der Bäderabteilung waren der damalige Werks-

arzt Dr. med. Paul Lackert und der frühere Arbeitsdirektor Anton Anstütz. Zugleich mit der Inbetriebnahme der Bäderabteilung wurde als med. Bademeister und staatl. gepr. Masseur Richard Eikmann eingestellt, der seither und bis heute in der Bäderabteilung tätig ist.

Die Bäderabteilung verfügt über eine elektrisch beheizte Sauna mit acht Liegeplätzen, einen Brauseraum mit drei Duschen, zusätzlich Stachelbrause, Strahlenkranzbrause und Schlauch-Kneippdusche sowie ein Tauchbecken; einen Umkleideraum und zwei Ruheräume mit insgesamt sieben Liegen, eine Einrichtung mit Unterwassermassage, kombiniert mit Stangerbad (galvanisches Vollbad)

und zwei medizinische Bäder; weiter sieben Kabinen für Bindegewebs- und Teilmassagen, vier Inhalatorplätze, zwei Kurzwellengeräte, Ionenmodulator und Einrichtungen für die Fußpflege. Die Fußpflege wurde vorwiegend in den Jahren stark in Anspruch genommen, als das Werk noch ein gemischter Hüttenbetrieb war und am Hochofen und im SM-Werk in Holzschuhen gearbeitet wurde.

Die Statistik weist eine beachtlich hohe Nutzung der Bäderabteilung aus. So wurden allein in den letzten zehn Jahren von Anfang 1963 bis Ende 1972 insgesamt rund 112 000 Behandlungen erteilt, darunter waren 56 000 Saunabenutzer.

tauchbad (aber nicht für Herzranke, Hochdruck-Kranke und Menschen mit Nierenkrankheiten).

Die Sauna wirkt durch das Erhitzen des Körpers und seine gezielte Wiederabkühlung auf Atmung, Herz, Blutdruck und Gemüt. In der Wärme erhitzt sich die ganze Hautfläche auf 40 bis 43 Grad. Folge: Intensive Hautdurchblutung (Rötung), beste Zellerneuerung, starke Schweißabsonderung (20–30 g/Min.). Durch Kalkanwendung und Fußwärmebäder: Training der Blutgefäße. Kosmetische und therapeutische Erfolge. Die Atemwege werden besser durchblutet.

Die Schlagfolge des Herzens steigt in der Wärme auf das doppelte (auf 100 bis 110 Schläge/Minute); infolge Erweiterung der Blutgefäße sinkt der Widerstand, den das Herz zu überwinden hat, auf zirka die Hälfte ab; dadurch Verminderung der Druckarbeit des Herzens. Die Herzkranzgefäße werden in der Wärme stark erweitert (auch krampflösende Wirkung). Bei der Abkühlung erfolgt Normalisierung der Schlagfolge. Die oberen Blutdruckwerte sinken in der Wärme leicht, bei Hochdruck-Kranken stark ab. Bei

Wie man von der Sauna richtigen Gebrauch macht,

erklärt eine Badetafel, die in der TN-Bäderabteilung aushängt.

Danach soll man nicht länger als fünfzehn Minuten in der Sauna bleiben, aber oben auf den Bänken. Aufrecht, wie auf einem Stuhle, sitzt man zweckmäßig nur kurz

vor dem Hinausgehen. Sonst setzt man die Füße auf die Sitzbank, weil sie dort den gleichen Wärmegrad haben und das Blut nicht in die herabhängenden Beine herabsinkt. Nach der Sauna empfiehlt sich eine kalte Körperbrause, danach ein kaltes Ein-

Zum Auftakt der Freibadesaison veranstaltet der Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg am 11. Mai 1973 im TN-Sportheim Niederrhein an der Wedau eine Tanzveranstaltung für die Belegschaft.

Programm der Ruhrfestspiele Recklinghausen vom 3. Mai bis 15. Juni 1973

Eigeninszenierungen mit dem Ensemble der Ruhrfestspiele: John Steinbeck „Von Mäusen und Menschen“ in der Inszenierung von Karl Heinz Stroux und der Ausstattung von Pit Fischer.

Friedrich Dürrenmatt „Die Wiedertäufer“ in der Inszenierung von Heinrich Koch und der Ausstattung von Ekkehard Grübler.

Gastspiele bei den Ruhrfestspielen:

Bolschoi-Theater (Moskau) mit dem Ballett „Anna Karenina“ von Schtschedrin;

Städtisches Theater (Leipzig) mit „Hamlet“ von William Shakespeare in der Inszenierung von Joachim Kayser und „Der aufhaltsame Aufstieg des Arturo Ui“ von Bertolt Brecht in der Inszenierung von Gottfried Müller;

Schaubühne am Halleschen Ufer (Berlin) mit „Fegefeuer in Ingolstadt“ von Marieluise Fleißer in der Inszenierung von Peter Stein;

Bühnen der Stadt Köln mit „Maria Magdalena“ von Friedrich Hebbel in der Inszenierung von Hansgünther Hayme; Theater am Turm (Frankfurt) mit „Turandot oder der Kongreß der Weißwäscher“ von Bertolt Brecht in der Inszenierung von Deichsel, Schauer und Wiens.

Die Kunsthalle Recklinghausen zeigt als Ausstellung der Ruhrfestspiele „Mit Kamera und Spritzpistole – Realistische Kunst in unserer Zeit“.

Thema des Forums ist „Die EWG und die ausländischen Arbeitnehmer“ (DGB/Gewerkschaft Erziehung und Wissenschaft, Ruhruniversität Bochum).

junges forum '73: Werner Geifrig „Stifte mit Köpfen“, Gastspiel des Theaters der Jugend (München).

„Die Lehrlingsoper“, Kollektivproduktion der „Gruppe der

schreibenden Arbeiter“ und der „Gruppe Musik“ in der Künstlervereinigung „Die rote Nelke – West-Berlin“.

‘ran-Fete: Im Rahmen dieser Veranstaltung, die das „junge forum“ in Verbindung mit dem gewerkschaftlichen Jugendmagazin „‘ran“ durchführt, wird Auszubildenden und jungen Arbeitnehmern in Form einer Informationsbörse die Möglichkeit gegeben, ihre Probleme zu diskutieren, Anregungen aufzunehmen und weiterzugeben, aber auch sich zwanglos beim Bier miteinander zu treffen und Kontakte zu knüpfen. Die ‘ran-Fete wird durch Informationsstände von Gewerkschaften, Jugendorganisationen, Verlagen etc. sowie ein Non-Stop-Programm unter Einbeziehung verschiedener Medien gestaltet.

† Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG

Werk Duisburg

Arthur Dahm
Masch.-Betr.
28. Feb. 1973

Westfälische Union AG

Werk Gelsenkirchen

Heinz Werner
Baustahlgewebefabrik
31. Jan. 1973

Werk Hamm

Wilhelm Rohde
Schlosserei
13. Feb. 1973

Franz Juchmann
Stiftfabrik
15. Feb. 1973

Nejdet Ipekci
Zentrale Lagerverw.
19. Feb. 1973



Nach der Dusche ins kalte Tauchbad.

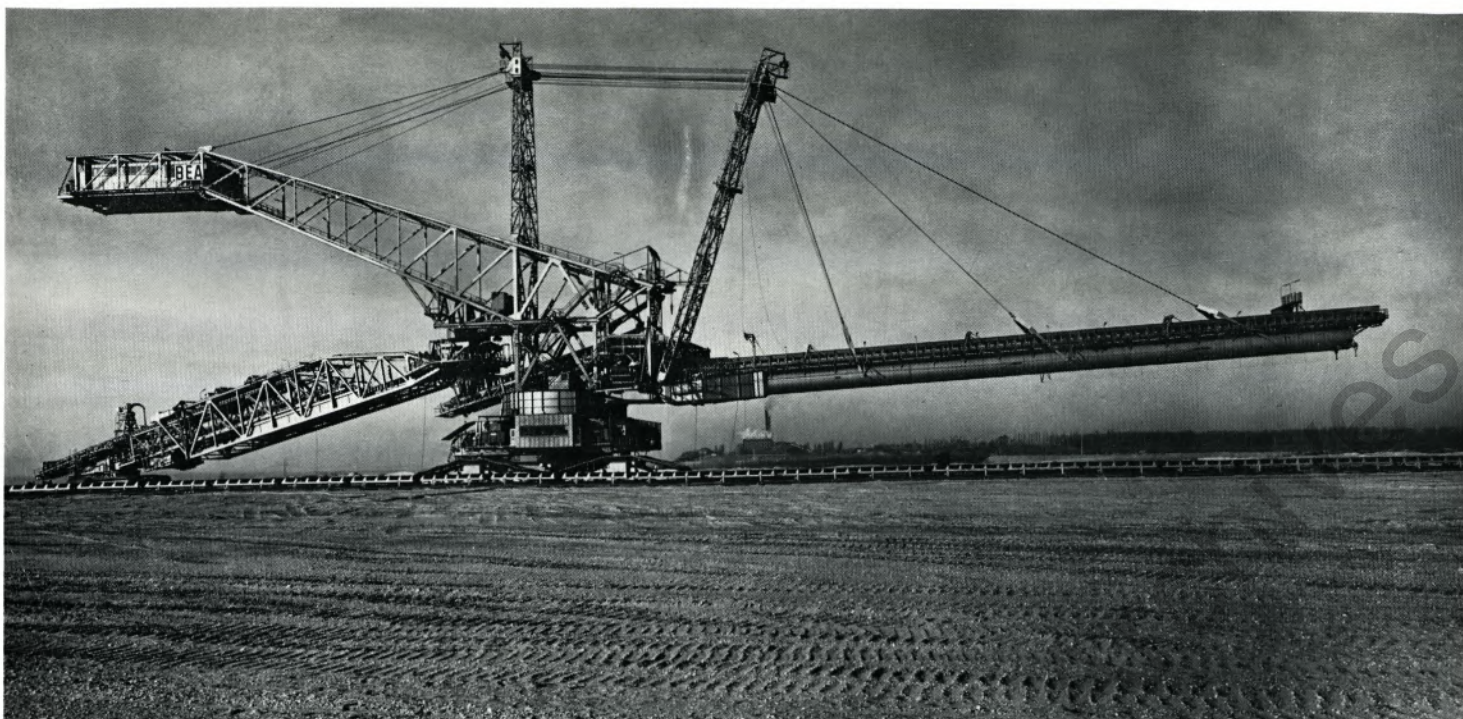


Bild oben: Unterwassermassage. Bild unten: Gewebsmassage.



Blutunterdruck leichter Anstieg, der sich unter kräftigen Kaltanwendungen fortsetzt. Die Entspannungswirkung der

Wärme auf Muskulatur und Blutgefäße zeigt sich auch in der beruhigenden Wirkung auf Nerven und Gemüt.



Industrieseile werden z. B. auch für Bagger benötigt. Unser Bild zeigt einen Riesenbagger im Braunkohlenbergbau.

Verkaufen ist nicht gleich Verkaufen

Die vielfältigen Anwendungsgebiete für WU-Drahtseile erfordern jeweils andere Formen des Verkaufens

Von Werner Schmidt, Abt.-Chef, Verkauf Drahtseile

Vollbeschäftigung der Belegschaft eines Betriebes setzt volle Auftragsbücher voraus. Diese wiederum sind abhängig von einer allgemein guten Wirtschaftslage mit positiver Tendenz im Wirtschaftszweig des Betriebes, günstigen Wettbewerbsbedingungen wie zum

Der Kranbau ist ein weites Anwendungsgebiet für Industrieseile. Hier sind es mit drehungsarmen Seilen ausgerüstete Krane im Hamburger Hafen.



Beispiel hervorragenden Qualitäten der angefertigten Produkte und zu all dem einem gut funktionierenden, d. h. leistungsfähigen Verkauf. Dabei ist Verkaufen nicht gleich Verkaufen. Jedes Produkt erfordert eine besondere Art und Weise, verkauft zu werden. Auch innerhalb einer eng abgrenzbaren Produktgruppe gibt es erhebliche Unterschiede.

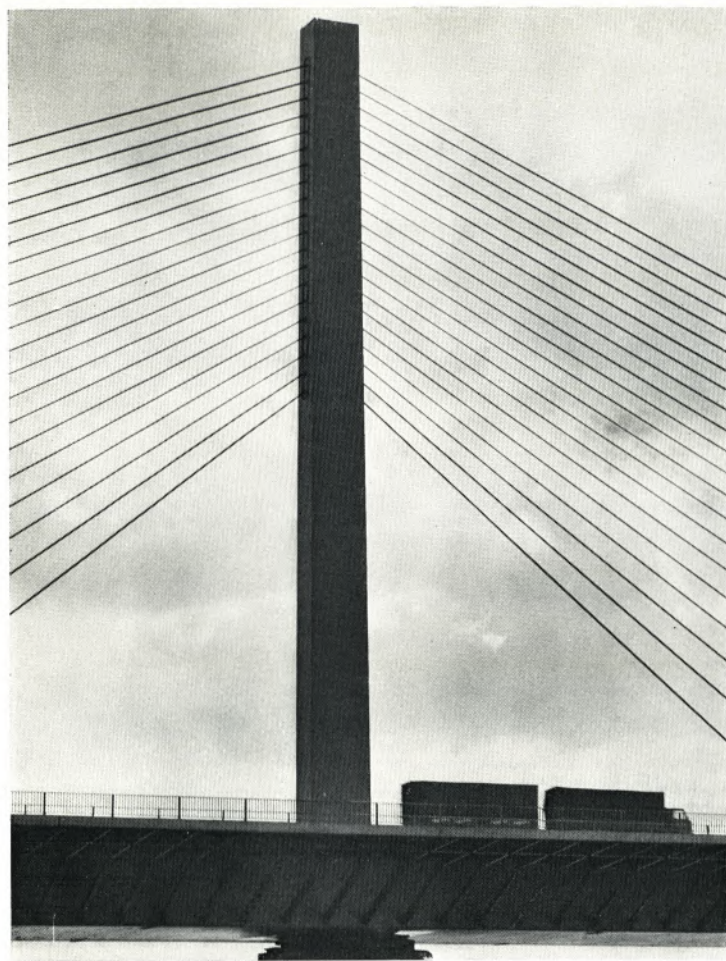
So hat auch im Seilverkauf der Westfälische Union AG jedes Produkt seinen eigenen Verkaufsmodus. Wer beispielsweise Industrieseile verkaufen will, muß sofort liefern können, also über ein umfangreiches Lager verfügen. Dagegen können zum Beispiel Förderseile für den Bergbau oder verschlossene Brückenseile nicht auf Lager gefertigt werden. Der Seilverkauf der Westfälischen Union erfolgt deshalb in drei Regionalbereichen auf den marktorientierten Wegen: Verkauf von Seilen ab Lager, Verkauf im Auftrag gefertigter Seile und Detailgeschäft.

Die Westfälische Union AG liefert allein ab Lager monatlich über 500 Tonnen Industrieseile. In der Bundesrepublik Deutschland ist die WU der größte Lagerhalter an Drahtseilen und übertrifft damit alle lagerhaltenden Großhändler. Es handelt sich um eine Art Supermarkt für Industrieseile, die bei Anfrage oder nach Angebot sofort geliefert werden können. Industrieseile sind Seile für die Bauwirtschaft, für die Schifffahrt, den Maschinen und Kranbau, für Hüttenbetriebe usw. Die Verkaufsarbeit konzentriert sich im Lagerabsatz darauf, im Markt zu erfahren, was der Markt braucht und diese Seile sodann auf Lager zu nehmen. Die Umschlagfrequenz muß groß sein, Lagerhüter gilt es zu vermeiden. Zu diesem Zweck wird eine gründliche Markterkundung und Sortimentsüberwachung betrieben.

Brückenseile und Förderseile für den Bergbau können nicht auf Lager gefertigt werden. Der Brückenbau setzt so-

nannte vollverschlossene Drahtseile als Tragelemente für Seilbrücken ein. Es handelt sich hier um Seile, die um einen inneren Kern aus Runddrähten mehrere Lagen Z-förmige Profildrähte haben, die sich unter Belastung so eng ineinanderlegen, daß keine Feuchtigkeit in das Seilinnere eindringen kann. Die meisten der nach dem letzten Weltkriege in Deutschland erstellten Seilbrücken und viele im Ausland werden von Thyssen-Drahtseilen der Westfälischen Union getragen. Auch das dickste vollverschlossene Drahtseil der Welt, das die Friedrich-Ebert-Rheinbrücke in Bonn mitträgt, ist von der WU hergestellt worden.

Wenn der Bergbau heute auch vielen Schwierigkeiten ausgesetzt ist, bleibt er doch einer der wichtigsten Drahtseilkunden der WU. Jeder Förderturm hat mit dem darunter befindlichen Schacht aufgrund unterschiedlicher Fördertiefen, Gesteinsschichtungen und vieler anderer Einflußgrößen seine technischen



Ein Beispiel für verschlossene Brückenseile, die „Harfe“ der Rheinbrücke in Bonn. Hier verbinden sich Zweckmäßigkeit und ästhetische Schönheit.

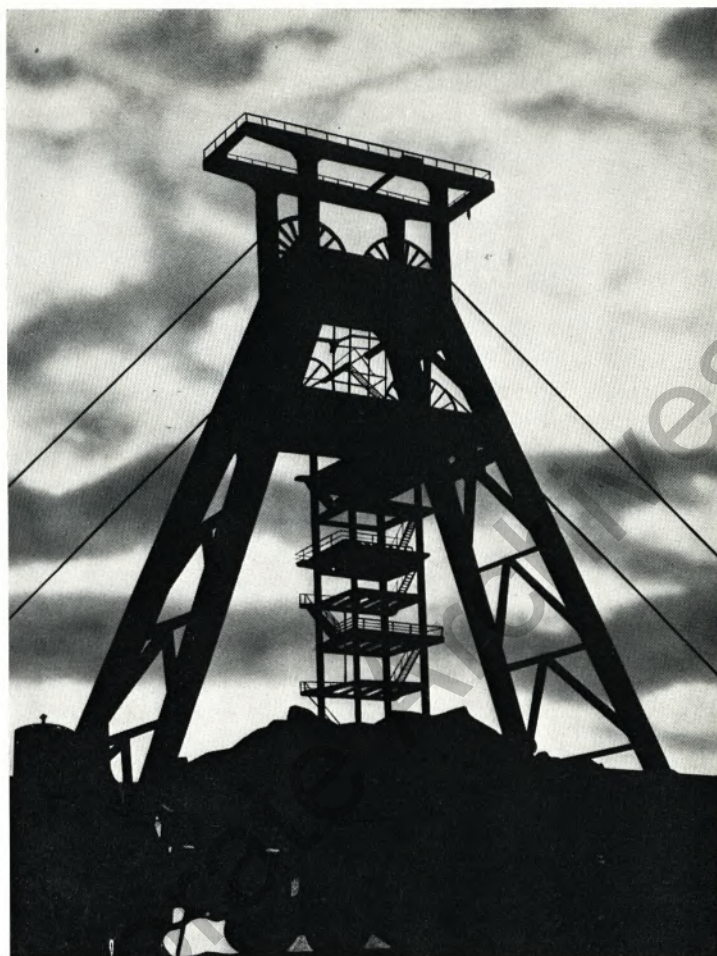


Bild oben: Jedes Förderseil ist „maßgeschneidert“. Die Seilkonstruktion wird mit der Bergbaubehörde festgelegt. Bild unten: Vom Hubseil am Ladebaum bis zum Windenseil zum Ablassen des Rettungsbootes sind Schiffe mit vielerlei Seilen ausgerüstet.

Eigenheiten, denen mit dem jeweils geeigneten Drahtaufbau (= Seilkonstruktion) im Förderseil Rechnung getragen werden muß. Man kann sagen, daß jede Förderanlage ihr maßgeschneidertes Förderseil hat, dem ein Flachseil als Gegengewichts- oder Unterseil zugeordnet ist.

Die aufsichtsführende Bergbaubehörde stellt der Zeche für die je Schacht festgelegte Seilkonstruktion eine Konzession aus. Man spricht deshalb bei Förder- und Unterseilen von konzessionierten Seilen. Es gibt Förderseile mit Stückgewichten bis zu 35 Tonnen!

Unter Tage sind im Bergbau oft große Entfernungen zu überbrücken, über die die Bergleute zur Abbaustelle und die abgebaute Kohle zum Förderschacht gebracht werden müssen. Man überwindet diese Entfernungen heute häufig mit sogenannten Einschienenhängebahnen, die mittels Seilzug bewegt werden. Allein im Ruhrgebiet sind

einige hundert Kilometer solcher Bahnstrecken in Betrieb; ein großer Anwendungsbereich für Drahtseile. An der Erprobung der bestgeeigneten Seilkonstruktionen war die WU in Zusammenarbeit mit der Seilprüfstelle der Westfälischen Berggewerkschaftskasse in Bochum maßgeblich beteiligt.

Zur Aufgabe des Seilverkaufs gehört es aber auch, bei Förderseilen die Liefertermine mit den Erfordernissen der Schachtanlagen abzustimmen und für ihre Einhaltung zu sorgen. Mit diesem Service muß der Verkauf auf die Wünsche der Schachtanlage eingehen, denn das Auf- und Ablegen eines Förderseils muß von der Bergbaugesellschaft gut vorbereitet und auf den Tag genau eingeplant werden. Deshalb ist die pünktliche Lieferung bei konzessionierten Förderseilen so wichtig.

Ein weiteres Anwendungsgebiet für Drahtseile sind die großen Gondelbahnen, Ses-



selbahnen und Skilifte, die die Bergwelt dem Massentourismus als Erholungs- und Sportgebiet erschlossen haben. Auch dabei ist das Drahtseil Trag- und Zuginstrument. Die dickeren Tragseile haben eine ähnliche Konstruktion wie die oben beschriebenen vollverschlossenen Brücken-seile. Durch die glatte Oberfläche ist ein ruhiger Lauf der Tragrollen gewährleistet. Die Zugseile sind durch ihren ständigen Lauf über Rollen und Umlenkscheiben einem starken Abrieb ausgesetzt. Ihre Konstruktion muß daher darauf abzielen, eine möglichst verschleißfeste Seiloberfläche zu schaffen. Auch die Seile für Seilbahnen unterliegen wegen der sich aus der Personenbeförderung ergebenden hohen Verantwortlichkeit der Genehmigung und ständigen Aufsicht staatlicher Behörden, d. h. sie können nicht ab Lager geliefert, sondern müssen für jede Seilbahn eigens angefertigt werden.

Schließlich ist auch die Schifffahrt ohne Seil gar nicht denkbar: Das Seil am Ladebaum, das Windenseil zum Ablassen des Rettungsbootes, das Schleppseil für das Bugsierboot, mit dem große Überseeschiffe an vorbestimmte Liegeplätze im Hafen gezogen werden, die Seile, an denen beim Fischfang Schleppnetze befestigt sind, und viele andere Beispiele mehr. Für alle diese unterschiedlichen Anwendungsgebiete hat die Seiltechnik sinnvolle Seilkonstruktionen geschaffen, die alle in den Drahtseilwerken der WU hergestellt werden. Für die Besspannungen von Yachten und Segelbooten werden rostfreie Seile geliefert, die aus legierten Edeldstahlsträhnen angefertigt werden.

Damit sind die vielfältigen Anwendungsgebiete für Drahtseile aber nur gestreift. An Drahtseilen bewegen sich Personen- und Lastaufzüge auf und ab, in den Hüttenwerken werden Drahtseile für die Gieß- und Stripperkrane benötigt, die Bauhandwerker befördern daran ihr Baumaterial in luftige Höhen, und wer schon einmal eine Auto-panne hatte, weiß auch das



Bild oben: Für jede Seilbahn (unser Bild: die Kabinenseilbahn in Aschau) müssen die Seile eigens angefertigt werden. Bild rechts: Im Sessellift an WU-Seilen fahren die Skiläufer zur Abfahrtsstelle (auf unserem Bild zur Kampenwand).



kleine Abschleppseil zu schätzen.

Für all diese vielen Anwendungsbereiche hält die Westfälische Union ein über 1200 Tonnen umfassendes Drahtseilsortiment ständig vorrätig. Schnelligkeit und Qualität sind Trumpf in der Versorgung der Bedarfsträger.



Dr. Oskar Janson



Dr. Heinz Kriwet



Dr. Klaus Kuhn



Dr. Karl-August Zimmermann

Dr. Janson in Thyssen Niederrhein-Vorstand

Der Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG hat am 22. März 1973 Dr. rer. pol. Oskar Janson mit Wirkung vom 1. April 1973 zum ordentlichen Vorstandsmitglied der Gesellschaft berufen. Er wird von Dr. rer. pol. Helmut Kurrle, der Ende Mai 1973 nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand tritt,

dessen Geschäftsbereich Finanz- und Rechnungswesen übernehmen.

Dr. Janson, geboren am 11. Juni 1919, kam 1953 zur Thyssen-Gruppe. Von 1965 an war er Vorstandsmitglied, zunächst bei der heutigen Thyssen Handelsunion und dann bei den Deutschen Edelstahlwerken.

Veränderungen im Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG

Anstelle der ausscheidenden Aufsichtsratsmitglieder Dr.-Ing. E. h. Hans-Günther Sohl (bisheriger Vorsitzender), Dr.-Ing. Richard Risser und Prof. Dr. Walter Cordes wurden die Herren Dr. rer. pol. Heinz Kriwet, Dr. rer. pol. Klaus Kuhn und Dr.-Ing. Karl-August Zimmermann (sämtlich

Vorstandsmitglieder der ATH) neu in den Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG, Oberhausen, gewählt.

Neuer Vorsitzender des Aufsichtsrates ist Dr. jur. Dieter Spethmann, der künftige Vorsitzende des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG.

Großes Interesse an kaufmännischer Ausbildung im TN-Werk Duisburg

Auf Grund der im Januar und Februar durchgeführten Beratungen von vor der Berufswahl stehenden Jugendlichen und ihrer Angehörigen (siehe DDD Nr. 1/1973, Seite 7) in den Ausbildungsstätten des TN-Werkes Duisburg meldete sich eine auffallend große Anzahl junger Menschen für einen der kaufmännischen Ausbildungsberufe. Bei über 150 Meldungen für nur 21 im Bereich des Kaufmännischen Ausbildungswesens (KAW) für Neueinstellungen zur Verfügung stehenden Ausbildungsplätze konnte eine gerechte Auswahl nur mit Hilfe eines Einstellungstests getroffen werden. Einer Aufforderung



dazu kamen 138 Bewerber und Bewerberinnen nach. Unser Bild zeigt die Gruppe der Bewerberinnen für den Aus-

bildungsberuf „Bürogehilfin“, die vom Leiter KAW Dipl.-Volksw. Rolf Müller (ganz rechts) über den Ablauf des

dreistündigen Tests informiert und auf die verschiedenen Räume des KAW verteilt werden.

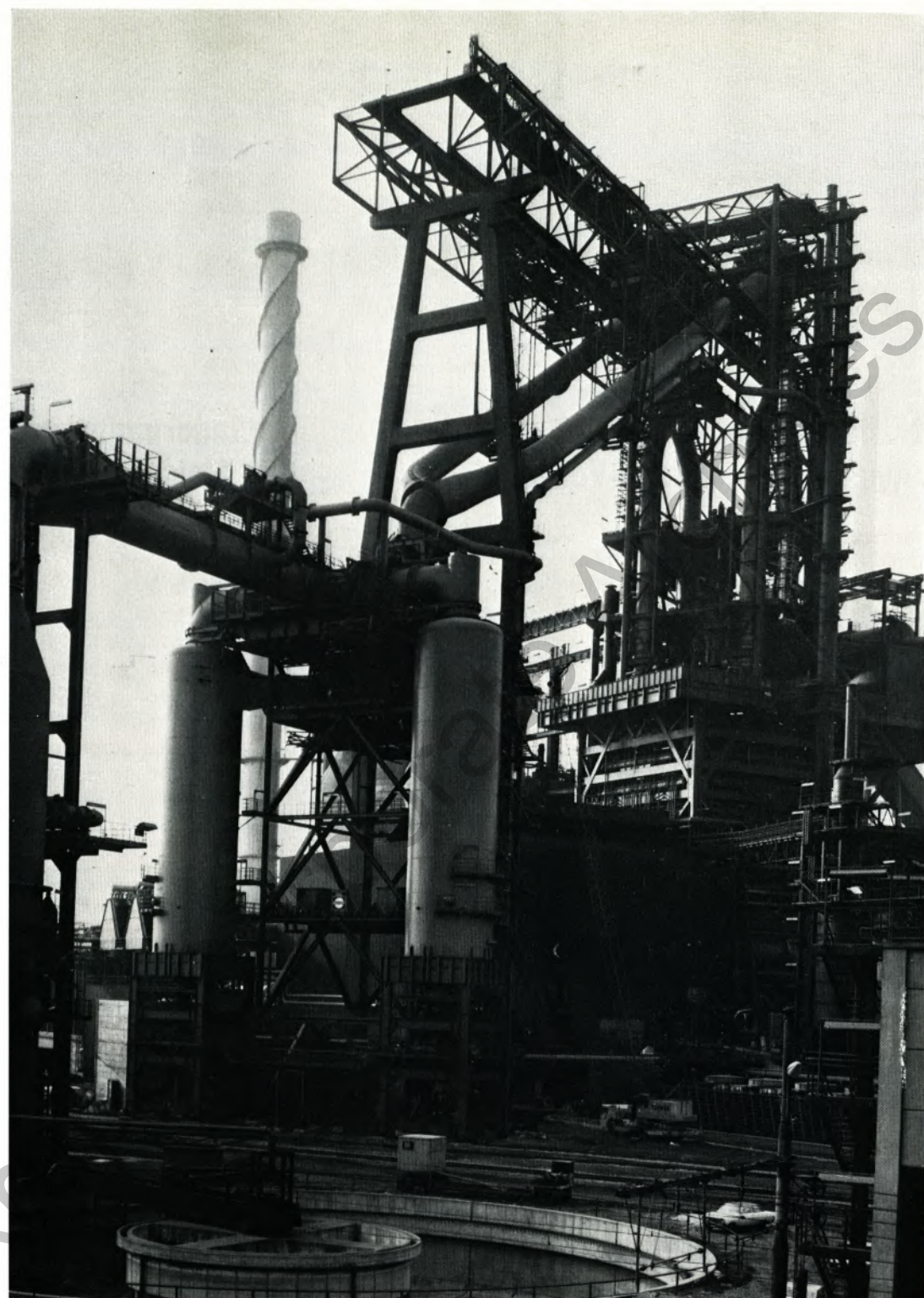
ATH-Hochofen Schwelgern I

Der neue Hochofen Schwelgern I der ATH, über dessen Einweihung in DDD Nr. 1/1973 bereits berichtet wurde, ist mit 14 Meter Gestell-durchmesser, einem Volumen von 4000 Kubikmeter und einer Tageserzeugung von 10 000 Tonnen Roheisen der derzeit größte Hochofen der westlichen Welt. Für den Bau des Hochofens waren rund 40 000 Tonnen Stahlkonstruktion und 70 000 Kubikmeter Beton erforderlich. Mit seiner Höhe von 110 Meter bildet er ein neues, weithin sichtbares Wahrzeichen in der Industrie-Landschaft des Niederrheins. Rund 300 Firmen wirkten beim Bau des Hochofens mit. Die architektonische Gestaltung lag in den Händen von Prof. Fritz Schupp. Den eigentlichen Hochofen lieferte die GHH Sterkrade AG.

Bei der Einweihung nannte Hüttendirektor Dr. mont. Dr.-Ing. E. h. Hermann Th. Brandt die Fertigstellung des ersten Großhochofens in Schwelgern ein wichtiges Datum nicht nur für die ATH, sondern auch für die Kunden. Der Hochofen habe den Zweck, dazu beizutragen, daß die ATH Stahl von höchster Qualität zu konkurrenzfähigen Preisen liefern kann. Sein Bau sei gleichzeitig ein Beweis für das Vertrauen des Unternehmens in die Zukunfts-Chancen der Eisen- und Stahlerzeugung an Rhein und Ruhr. Er ging in seiner Ansprache auf die Frage ein, warum die ATH diesen Großhochofen gebaut habe. Sie verfüge in weiten Bereichen des Fabrikationsweges vom Erz bis zum fertigen Stahlerzeugnis über hochmoderne Anlagen.

Neue Maßstäbe für die Hochofentechnik

Nehme man aber das gesamte Bild, so habe die ATH trotz des Hochofens 6 in Ruhrort im Bereich der Roheisen-Erzeugung deutlich einen technologischen Rückstand. Zur Zeit würden für eine Roheisen-Produktion von monatlich rund 900 000 Tonnen



Der Hochofen mit dem 145 Meter hohen Rauchgaskamin.

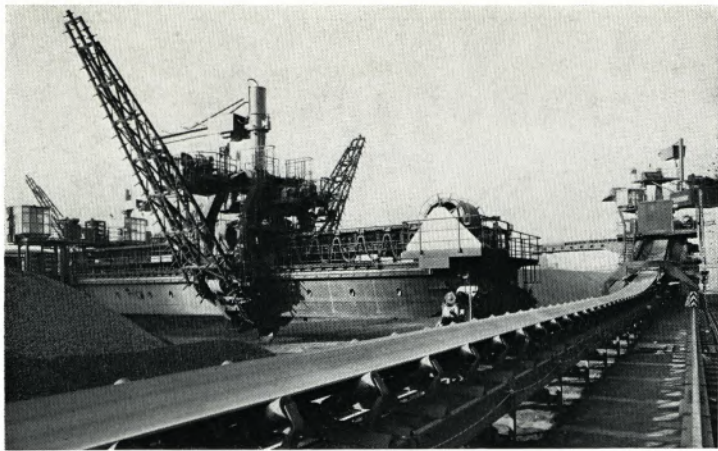
sechzehn Hochöfen betreiben. Das entspräche einer mittleren Monatsleistung von weniger als 60 000 Tonnen oder einer Tagesleistung von weniger als 2000 Tonnen je Ofen. Hier habe etwas geschehen müssen, zumal mit einem beachtlichen wirtschaftlichen Effekt durch den Neubau eines Hochofens auf modernster Grundlage gerechnet werden konnte.

Betriebsdirektor Volker von Branconi verdeutlichte an einigen technischen Daten die Bedeutung dieser Investition. Für Fundamente, Bühnen und Gebäude wurden 70 000 Kubikmeter Beton verbaut. Um sie einzubringen, mußten 500 Bauhandwerker ein ganzes Jahr lang tätig sein. 38 000 Tonnen Stahl wurden für den Ofen und seine Nebenanlagen verarbeitet; davon ließen

sich fast vier Rheinbrücken bauen.

Zwanzig Kilometer Förderbänder

Die in Schub Schiffen in Schwelgern ankommenden Auslandserze werden über ein mehr als zwanzig Kilometer langes System von Förderbändern den Anlagen der Erzaufbereitung, der Mölle-



Die Stückkerz-Mischbetten (links) mit den Stapelgeräten; im Vordergrund die Erzzufuhrbänder.



Die Gasreinigung (Mitte im Hintergrund) mit der Gasleitung, die das Gichtgas zum ATH-Kraftwerk weiterleitet.



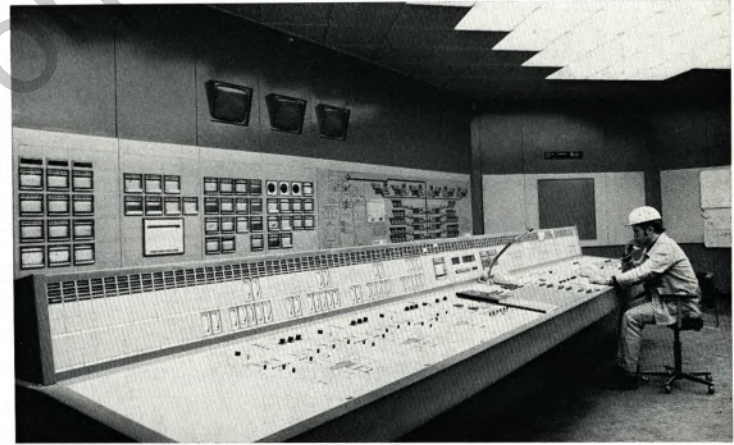
Das zentrale Meßhaus mit den Zufuhrbändern zur Bunkeranlage und den Bandbegichtungsbrücken.



Der Reinhaltung des Wassers dienen die sechs Entwässerungsbehälter der Schlackengranulation.



Blick auf eine der zwei Abstichbrücken für kontinuierlichen Roheisenabstich.



Ausschnitt aus dem zentralen Meßhaus mit dem Leitstand für Möllung, Winderhitzer und Hochofen.

nung des neuen Hochofens oder den Lagerplätzen zugeleitet. An dieses Transportsystem ist auch die Versorgung des Hochofens mit Koks, der in Großraumzügen mit Selbstentladewagen angeliefert wird, und mit Zuschlagstoffen angeschlossen. Die über 300 Start- und Zielpunkte dieses Förderbandnetzes werden, ähnlich wie bei einem Gleisstellwerk, von einer einzigen Steuerwarte

aus umgeschaltet. Ein automatisches Erfassen der geförderten Mengen und Bestände ist ihr angegliedert. Zwei Hochofengebläse drücken jede Sekunde eine Windmenge in den Hochofen, die ein Einfamilienhaus füllen würde.

Wasser im Kreislauf

Fast hundert Wasserpumpen sind für Zwecke der Küh-

lung, der Gasreinigung und der Verwandlung der Hochofenschlacke in Granulat installiert. Dabei wird alles Wasser ungefähr in einem Dutzend verschiedener Kreisläufe wiederverwendungsfähig aufbereitet.

Der Stromverbrauch des Hochofenwerkes Schwelgern entspricht der Erzeugung des ATH-Kraftwerkes Alsum mit etwa 100 MW. Das Ein- und

Ausschalten der vielen hundert Antriebsmotore, die über das ganze Werk verstreut sind, ist in drei großen Steuerwarten zusammengezogen. Hier sind alle modernen Hilfsmittel, insbesondere der Elektronik, eingesetzt, um den Betriebsablauf von diesen Punkten aus übersehen und lenken zu können. Die Umweltschutz-Anlagen erforderten bereits fünfzehn Prozent der Baukosten.



Personaldirektor Manfred Fabricius bei seiner Ansprache.

Schwerbeschädigte tagten im TN-Werk Duisburg

Die Jahreshauptversammlung (JHV) der Schwerbeschädigten im TN-Werk Duisburg fand am 20. Februar 1973 im Versammlungsraum am Tor 2 statt. Die JHV wurde von rund fünfzig Schwerbeschädigten aus dem TN-Werk Duisburg besucht. Außerdem nahmen daran Wilhelm Suhrcke und Siegfried Urban vom Arbeitsamt Duisburg, Hans-Günter Beckmann und Dieter Schiebold von der Fürsorgestelle Duisburg, Werner Krause von der IGM-Verwaltungsstelle, Schwerbeschädigten-Vertrauensmann Sennrath vom ATH-Werk Hamborn, Karl-August Kuehbarth vom Arbeitsamt Düsseldorf, Mitglieder der Schwerbeschädigten-Helfergruppe und des Betriebsrates teil. Als Gäste waren erschienen: Personaldirektor Manfred Fabricius, der die Grüße des Arbeitsdirektors der Versammlung überbrachte und den Wunsch aussprach, daß sich die Arbeit der Schwerbeschädigten-

Helfergruppe auch in Zukunft für den angesprochenen Personenkreis positiv auswirken möge.

Schriftführer Hans Zimmermann verlas das Protokoll über die letzte JHV, und Schwerbeschädigten-Vertrauensmann Heinrich Peters, der die Versammlung leitete, gab einen Bericht über die im vergangenen Jahr geleistete Arbeit.

Die Gruppe der Schwerbeschädigten im TN-Werk Duisburg umfaßte im Berichtszeitraum 120 Personen, davon 86 gewerbliche Arbeitnehmer und 34 Angestellte. Es hatten drei Helfergruppensitzungen stattgefunden, und es sei in Einzelfällen in Zusammenarbeit mit dem Arbeitgeberbeauftragten der Helfergruppe, Erhard Gröger, gelungen, Nöte zu lindern und Probleme zu lösen. Viele Neuerungen im neuen Schwerbehinderten-Gesetz hätten ihren

Ursprung in Initiativen aus dem Bereich der Helfergruppe des TN-Werkes Duisburg. Mit Stolz verwies Peters darauf: „Daran sind wir beteiligt.“

Der bei der IGM Duisburg gebildete Arbeitskreis Schwerbeschädigte werde beim nächsten Gewerkschaftstag in Bielefeld ins Blickfeld rücken. Über das „Gesetz zur Sicherung der Eingliederung Schwerbehinderter in Arbeit, Beruf und Gesellschaft“ sprach Landesamtmannt Heinz Kleinfeld von der Hauptfürsorgestelle des Landschaftsverbandes Rheinland (Köln). Das neue Gesetz schließe in den in Frage kommenden Personenkreis auch Behinderte ein, die bisher kaum oder gar nicht auf dem Arbeitsmarkt aufgetreten seien. Damit bringe das neue Gesetz auch neue Aufgaben für Arbeitgeber, Betriebsrat und die Behinderten-Vertrauensmänner.

Notwendig geworden sei das neue Gesetz durch den Wandel in Wirtschaft, Wissenschaft und Technik und die entsprechenden Auswirkun-

gen auf die Industriegesellschaft. Ein Industriebetrieb sei ein Stück Gesellschaft im Kleinen und deshalb auch ein soziales Gebilde, das Arbeitgeber und Arbeitnehmer verpflichte, die Menschenwürde in den Mittelpunkt der Betrachtung zu stellen. Dazu gehöre es, daß auch der Leistungsschwache unabhängig von seiner Leistung akzeptiert und beachtet werde.

Das noch bestehende Gesetz zur „Beschäftigung Schwerbehinderter“ schließe nur Kriegs- und Unfallgeschädigte mit einer Behinderung von fünfzig Prozent in den Personenkreis ein, also solche, die im Krieg oder am Arbeitsplatz eine „Vorleistung“ erbracht hatten. Das neue Gesetz legt Wert auf eine Eingliederung Behinderter in Arbeit, Beruf und Gesellschaft und schließe auch Körperbehinderte, Bluter, Kehlkopfoperierte und geistig und seelisch Behinderte mit ein. Der Referent streifte die Vielfalt der damit zusammenhängenden Probleme, z. B. wonach man eine seelische Behinderung von fünfzig Prozent messen soll u. a.



Bild links: Marie Claude Karera als Hostess auf dem Gemeinschaftsstand der Westfälische Union AG/Filoplast-Union GmbH während der Internationalen Eisenwarenmesse in Köln. Bild rechts: Marie Claude posiert vor ihrem Poster.



Marie Claude Karera WU-Hostess in Köln

Auch 1973 rege Ausstellungsbeteiligung der WU

Marie Claude Karera, bekannt aus der „Kuli-Sendung 8 nach 8“, im vergangenen Sommer für Werbeaufnahmen der Filoplast-Union für Prospekte und Poster engagiert, war auf der Internationalen Eisenwarenmesse vom 9. bis 11. März 1973 in Köln als Hostess für den Gemeinschaftsstand der Westfälische Union AG / Filoplast-Union GmbH verpflichtet worden.

Sie war ein vielumschwärmter Star. Mit ihrem unermüdlichen Arbeitseinsatz und ihrem Charme war sie für Besucher und Standbesatzung ein angenehmer Partner, der die Strapazen der Messe ein wenig vergessen ließ.

Viele Gäste werden dem von ihr signierten Poster einen Ehrenplatz in der Hausbar einräumen.

Mit einem eigenen Stand beteiligte sich die WU 1973 auf der Int. Handwerksmesse in München vom 7. bis 15. April, auf der Grazer Messe vom 28. April bis 6. Mai, auf der Int. Pipeline-Ausstellung in London vom 5. bis 8. Juni, auf der DVS Fachschau Schweißen und Schneiden in Essen vom 19. bis 27. September und auf der Innsbrucker Messe vom 22. bis 30. September. Eigene Veranstaltungen werden im April in Aschau (Schweißtechnische Tagung) und im Oktober in Tegnsee

(Händlerstagung „Rund um den Draht“) durchgeführt. Auf der Leipziger Messe im März war die WU auf einem Thyssen-Gemeinschaftsstand vertreten. Gleiches gilt für die Hannover-Messe (26. April bis

4. Mai), die Messe in Posen (10. bis 19. Juni), die Herbstmesse in Zagreb (6. bis 16. September) und die Int. Automobil-Ausstellung in Frankfurt am Main vom 13. bis 23. September.

Unentbehrliche gibt's überall

Es gibt viele Sorten von Menschen. Dicke und Straßenbahnfahrer. Beamte und Choleriker. Briefmarkensammler und Pessimisten. Linkshänder und Gesangsvereinsmitglieder. Undsoweiter. Über alle diese Menschen läßt sich Vorteilhaftes und Nacheiliges berichten. Irgendwie gleicht es sich aber immer wieder aus.

Eine Sorte Mensch gibt es aber, die schlechthin unausstehlich ist. Es handelt sich um den Unentbehrlichen.

Den Unentbehrlichen gibt es überall. Der Unentbehrliche sieht alles, hört alles, sagt alles. Daß er außerdem alles kann und alles weiß, ist

selbstverständlich. Sonst wäre er ja gar nicht unentbehrlich! Wo der Unentbehrliche nicht ist, da klappt überhaupt nichts, da geht nichts voran, da werden keine Termine eingehalten, da wird Bockmist fabriziert.

Die anderen nämlich, die nicht unentbehrlich sind, kümmern sich um gar nichts, wenn man nicht ständig hinterher ist. Sie sehen nichts, sie hören nichts, sie sagen nichts — außer Unsinn vielleicht. Selbstverständlich können sie auch nichts und wissen nichts. Sonst wären sie auch unentbehrlich.

Der Unentbehrliche kann in den verschiedensten Variationen auftreten. Manchmal ist er lediglich ein diplomierter Kaufmannsgehilfe und manchmal sogar ein Oberfinanzkassenvorstand. Der Unentbehr-

liche kann übrigens auch eine Frau sein, der maskuline Artikel „der“ legt ihn da keineswegs fest.

Gewöhnliche Menschen arbeiten, der Unentbehrliche arbeitet nicht. Er kann gar nicht arbeiten. Es fehlt ihm ganz einfach die Zeit dazu, denn er muß sich ja um alles kümmern. Acht Stunden oder mehr am Tag.

Trotz seiner Aufopferung für das Gemeinwohl ist der Unentbehrliche unverständlicherweise ganz und gar nicht beliebt. In Süddeutschland belegt man ihn mit häßlichen Schimpfworten wie „Gschafflhuber“, was sich mit „Wichtigtuer“ nur sehr unvollkommen übersetzen läßt. Hat er das verdient? Er, die Seele des Ganzen? Er, ohne den längstens nach zwei Tagen alles in einem Chaos enden

würde? Undank ist eben der Welt Lohn!

Dabei ist der Unentbehrliche eine von Tragik umwitterte Gestalt, wie es in den Romanen immer so schön heißt. Der Unentbehrliche ist nämlich gar nicht unentbehrlich. Im Gegenteil: man würde ihn sogar sehr gerne entbehren. Aber gerade das weiß der Unentbehrliche wieder nicht.

Helmut Seitz

Wir druckten diesen Aufsatz — der vor vielen Jahren in einer längst eingestellten Werkzeitschrift erschien — vor allem deshalb nach, um unsere Leser mit dem bei TN und WU völlig unbekannten Typus des „Unentbehrlichen“ vertraut zu machen.

Die DDD-Redaktion

Seile aus Lippstadt zogen den bisher längsten Düker durch die Elbe

Von Dipl.-Ing. Hans Kintschel

Zur Versorgung Schleswig-Holsteins mit Erdgas wird zur Zeit eine Erdgasleitung von Nordwestdeutschland nach Schleswig-Holstein verlegt. Die Bauherren sind die Schleswig-Holsteinische Stromversorgungs-AG Rendsburg und die Gewerkschaft Brigitta, Hannover.

Die Leitung kreuzt die Elbe am Stromkilometer 648,9 zwischen Hollern und Hetlingen nordwestlich von Hamburg. An dem Kreuzungspunkt wird die Rohrleitung in einer quer durch das Flußbett gebaggerten Rinne verlegt. Dieses den Strom kreuzende Stück der Rohrleitung nennt man Düker.

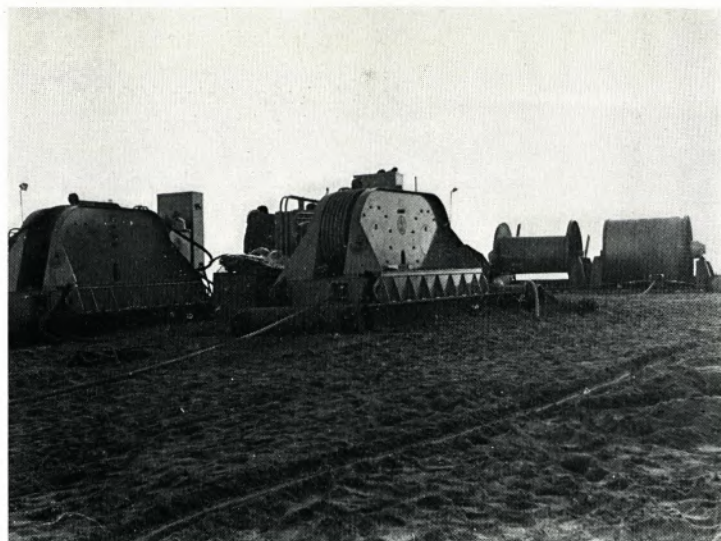
Für den Unterelbe-Düker lieferte das Werk Lippstadt zwei Seile von je 4500 Meter Länge und 45 Millimeter Durchmesser, mit einer Bruchkraft von 140 Mp (1 Megapond entspricht etwa 1 Tonne) und einem Seilgewicht von 34 Tonnen pro Stück.

Der Düker wurde am Hetlinger Ufer in seiner Gesamtlänge zusammengebaut und anschließend von zwei Spezialwinden mit einer Zugkraft von je vierzig Mp mittels der

Seile durch die Elbe gezogen. Er durchquert den Strom in einer Tiefe von maximal 22 Meter unter dem normalen Fahrwasser. Die Einzielänge betrug zirka 1300 Meter, das Gesamtgewicht rund 3000 Tonnen. Der Unterelbe-Düker ist der längste Düker, der bisher verlegt wurde. Nach Inbetriebnahme hat das Erdgas in der Rohrleitung einen Druck von siebzig atü.

Die Seile wurden bereits im WU-Werk Lippstadt auf die Speichertrommeln der Spezialwinden aufgewickelt. Das Verladegewicht betrug pro Stück 46 Tonnen. Die Trommeln wurden zunächst per Waggon transportiert und im Hamburger Hafen auf ein Flußfahrzeug umgeladen. An der Baustelle mußten sie in mühseliger Arbeit noch zirka 100 Meter auf die sandige Uferböschung gezogen werden. Das Ziehen des Dükers begann am 19. Oktober 1972.

Auch für die Deutsche Bundespost, Fernmeldeamt 5 in Hamburg, ergab sich mit dem Bau des Dükers eine günstige Gelegenheit, mit Fernmeldeleitungen die Elbe zu durch-



Winden mit Speichertrommel



Dükerkopf mit Zugschlitten.

queren. Zu diesem Zweck erhielt der Düker zusätzlich zu den beiden Erdgasrohren ein Kabelschutzrohr für die Fern-

meldeleitungen. Die Bauausführung des Dükers lag in Händen der Heinrich Hirdes GmbH in Duisburg.

Blick auf den fertig montierten Düker vor dem Ziehen.



Schulung in erster Hilfe bei der WU Werk Hamm

Erfahrungsgemäß sind oft die ersten Maßnahmen der Versorgung von Verletzten an der Unfallstelle von entscheidender Bedeutung für die Auswirkung der Verletzungsfolgen und die Wiederherstellung der Gesundheit und der Erwerbsfähigkeit des Unfallverletzten. Im Interesse einer ausreichenden Versorgung der Mitarbeiter bemüht sich die WU seit Jahren um die Ausbildung von Betriebshelfern. Im Zuge dieser Bemühungen fanden nun im Werk Hamm seit Oktober 1972 unter der Trägerschaft der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft vier Betriebshelferlehrgänge während der Arbeitszeit statt. Die Kurse

erstreckten sich jeweils über acht Doppelstunden. Die Lehrgangsbeauftragte des DRK-Kreisverbandes Hamm, Roßmeier, die sowohl die Lehrgänge leitete als auch die Abschlußprüfungen abnahm, betonte: „Die WU-Mitarbeiter haben sich an den Kursen rege beteiligt und damit zu ihrem Gelingen beigetragen.“

Insgesamt wurden 65 neue Betriebshelfer aus den Produktions- und Erhaltungsbetrieben sowie den kaufmännischen Abteilungen des Werkes Hamm ausgebildet. Sie erhalten eine Teilnahmebescheinigung. Diese Bescheinigung kann auch zum Nach-



weis einer Ausbildung in Erster Hilfe beim Erwerb eines Führerscheins verwendet werden.

Unser Bild zeigt eine Mund-zu-Mund-Beatmung an einer Puppe als Simulator. Von

links: Klaus Benthien, Verkauf Schweißtechnik, Heinz Kohlhasse, Personalorganisation, Hans Hermesmeier, Drahtzugbetriebe, und Lehrgangsleiterin Roßmeier.

Alfons Plontek

BESUCHER

27 Teilnehmer des Aufbaulehrganges Hydraulik der Fortbildungsstätte Duisburg der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie besichtigten am 19. Februar die hydraulischen Anlagen der Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg (Bild unten links).

Am 21. März besuchten 14 Gewerbestudienräte der Städtischen Gewerblich-technischen Schule Hamborn die Drahtstraße IV und die Ausbildungsstätten für die technisch gewerblichen Auszubildenden im TN-Werk Duisburg und zeigten sich davon sehr beeindruckt. Auf unserem Bild (unten rechts) werden Schutzhelme entgegengenommen.

PERSONALIEN



Horst Laroche wurde zum 1. April 1973 mit der Leitung der Sozialabteilung des TN-Werkes Duisburg betraut. Zugleich ist Laroche aus dem Betriebsrat des TN-Werkes Duisburg, dessen 1. Vorsitzender er zuletzt war, ausgeschieden.

BELOHNTRE RETTER



Walter Gerstäcker

Am 29. Januar 1972 sollte ein Mitarbeiter des WU-Werkes Altena wegen einer Betriebsschwierigkeit in der mechanischen Kalkbeschickung von Hand Kalk aus Säcken in das Kalkbad der

Beize einfüllen. Entgegen den Anweisungen, den Kalk von außen durch eine Luke einzufüllen, wollte sich der Verunglückte die Arbeit erleichtern und stieg selbst in den Beiztunnel ein, um die Säcke dort zu entleeren.

Dabei stürzte er in das 88 Grad heiße Boraxbad. Walter Gerstäcker hörte die Hilferufe seines Kollegen, stieg unter eigener Lebensgefahr zu ihm in den Beiztunnel und zog ihn an den Armen aus dem Boraxbad heraus. Leider starb der Verletzte später an den erlittenen Verbrühungen. Unter Umständen hätte aber das sofortige und mutige Eingreifen von Gerstäcker zu einem lebensrettenden Erfolg führen können.





Sonnenuntergang am TN-Werk Duisburg. Rechts ist ein Bogen der über den Rhein führenden Straßenbrücke von Duisburg-Hochfeld nach Rheinhausen zu erkennen. Dieses eindrucksvolle Bild fing Belegschaftsmitglied Peter Fuhrmann (Kfz.-Betrieb) mit der Kamera ein. An stimmungsvollen Amateurfotos mit Motiven aus der Umgebung der Arbeitswelt ist der DDD-Redaktion immer interessiert und prüft von TN- und WU-Belegschaftsmitgliedern eingesandte Dias bzw. Papierabzüge in schwarz-weiß oder in Farbe gern auf Eignung zum Abdruck in DDD.