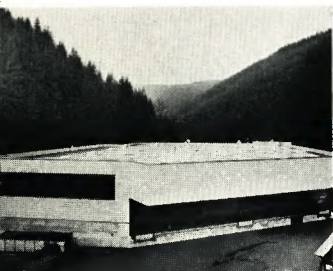


PR THYSSSEN der direkte draht

Werkzeitschrift
der Thyssen Niederrhein AG
Werk Duisburg
und der Thyssen Westfälische Union AG

dieser Ausgabe
1. 1/1976 lesen Sie u. a.:



Die Drahtlagerhalle im TWU-
Werk Altena



Rekordbesuch am „Tag der
offenen Tür“



Die neue Stranggießanlage
des Werkes ATH



Die Rheinfront des TN-Werkes Duisburg
dazu unser Bericht „Standortvorteil wurde gesichert“

Dr. Spethmann neuer Präsident des EG-Stahlclubs

Neuer Präsident des Clubs der Stahlhersteller, der gemeinsamen Vertretung der nationalen Stahlerzeugerverbände im Rahmen der Europäischen Gemeinschaft, ist seit dem 1. Januar 1976 Dr. Dieter Spethmann, Vorsitzender der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, Vorsitzender des Vorstandes der August Thyssen-Hütte AG. Er hat dieses Amt von Evert van Veelen, dem Präsidenten der Vereinigung der Nederlands IJzer- en Staalproducerende Industrie, Vorsitzender des Vorstandes der Estel N.V. Hoesch-Hoogovens, übernommen. ■

Bilanzgewinn: 151 Millionen DM

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG hat in seiner Sitzung am 28. Januar den Jahresabschluß zum 30. September 1975 gebilligt und damit festgestellt.

Nach Einstellung von 136 Mill. DM in die freien Rücklagen des Konzernabschlusses verbleibt ein Bilanzgewinn der ATH von 151 Mill. DM. Der Hauptversammlung, die am 30. April in Duisburg stattfindet, wird vorgeschlagen, diesen zur Zahlung einer Dividende von 7 DM je Aktie im Nennwert von 50 DM zu verwenden; das sind 14 % auf das dividendenberechtigte Kapital von rund 1078 Mill. DM. ■

Auch IHK für Verbleib des Fachbereichs „Hütte“

In unserer Ausgabe Nr. 6/1975 brachten wir eine Stellungnahme, mit der sich der VdEH (Verein Deutscher Eisenhüttenleute) gegen die geplante Verlegung des Fachbereichs „Hüttentechnik“ wendet. Inzwischen hat sich auch die Niederrheinische Industrie- und Handelskammer Duisburg-Wesel zu Duisburg (IHK) für den Verbleib des Fachbereichs „Hütte“ eingesetzt. Nachfolgend veröffentlichen wir eine Pressemitteilung der Kammer vom 26. Januar 1976.

„Als einzige Fach- bzw. Gesamthochschule des Bundesgebietes bietet Duisburg den Studiengang für praxisorientierte Hütteningenieure an; und gerade dieser Fachbereich hat auch in der Stadt Duisburg, die in unvergleichlichem Maße von Eisen- und Metallhütten und den Problemen dieser Werke geprägt ist, seinen bevorzugten Standort.“

Mit diesen Worten setzen sich Präsident Dr. Karl-Heinz Kürten und Hauptgeschäftsführer Wilhelm Wefers in einer offiziellen Eingabe der Niederrheinischen Industrie- und Handelskammer an den Minister für Wissenschaft und Forschung des Landes Nordrhein-Westfalen, Johannes Rau, für einen Verbleib der historisch ältesten Abteilung unter den neun Fachbereichen der Duisburger Hochschule in Duisburg ein. Eine Verlagerung des Fachbereichs „Hütte“ hätte, wie die Kammer schreibt, nicht nur einen Verlust von Studenten für das anwendungsbezogene Gießerei- und Hüttenwesen, sondern auch den Verlust des unmittelbaren Kontaktes zwischen Hochschule und Industrie zur Folge. Angesichts der Unruhe unter den betroffenen Kreisen von Wirtschaft und Bevölkerung bittet die Kammer den Minister zugunsten des Verbleibs dieses Fachbereichs in Duisburg zu entscheiden.

In ähnlicher Weise hatte sich kürzlich auch der Ehrenpräsident der Duisburger Kammer und Vorsitzende der Gesellschaft der Freunde der Niederrheinischen Universität Duisburg, Professor Dr. Heinrich Schackmann, vor der Mitgliederversammlung der Uni-Freunde für den Verbleib des Fachbereichs 8 in Duisburg gewandt; denn gerade in Duisburg nehme die Möglichkeit des Hüttenstudiums in der jetzigen Form, sowohl im Interesse der Studenten als auch im Interesse der Regionalbindung der Hochschule selbst, eine besondere Stellung ein. Dies mache es schwer, bei einem notwendigen Abwägen der sich bietenden Alternativen die richtigen Beschlüsse zu fassen; aber — so sagte Schackmann — „es gibt kaum einen anderen Ort auf der Welt, der geeigneter wäre für die Ausbildung von praxis-

orientierten Hütteningenieuren als Duisburg, und keinen anderen Fachbereich der Hochschule selbst, mit dem sich die Duisburger Universität gegenüber anderen Gesamthochschulen in gleicher Weise profilieren kann wie mit der Hüttentechnik.“ ■

Ausstellung „Freizeit-Kunst in der Duisburger Industrie“

Zu der vom Niederrheinischen Museum in Duisburg geplanten Ausstellung „Freizeit-Kunst in der Industrie“ ist die Anmeldefrist abgelaufen. Es haben sich mehr als sechzig Freizeit-Künstler gemeldet, darunter allein acht aus dem TN-Werk Duisburg. Im März werden die eingereichten Freizeit-Kunstwerke von einer fachkundigen Jury beurteilt und ausgewählt. Die Jury wird aus Vertretern der beiden Duisburger Museen, der Industrie- und Handelskammer, der Gesamthochschule und der örtlichen Presse gebildet. Die Ausstellung selbst wird in der Zeit vom 10. April bis zum 30. Mai 1976 stattfinden, wobei ausschließlich freikünstlerische Arbeiten von Mitarbeitern aus der Wirtschaft des Duisburger Kammerbezirks angenommen werden, die noch aktiv im Arbeitsleben stehen. Nach Eröffnung der Ausstellung wird DDD darüber ausführlich berichten. ■

Verbesserter Jugendarbeits- schutz

Für rund 1,5 Millionen Jugendliche tritt am 1. Mai 1976 ein verbesserter Arbeitsschutz in Kraft. Der Bundestag verabschiedete bei einer Gegenstimme eine Reform des aus dem Jahre 1960 stammenden bisherigen Jugendarbeitsschutzgesetzes. Damit wird für alle Jugendlichen grundsätzlich die Fünf-Tage-Woche mit einer wöchentlichen Arbeitszeit von vierzig Stunden eingeführt. Der Urlaub wird verlängert und beträgt, nach Alter gestaffelt, bis zu dreißig Werktagen, mindestens aber 25 Werktagen. Die ärztliche

Betreuung wird ausgebaut, Kinderarbeit bleibt prinzipiell verboten.

Das neue Gesetz sieht unter anderem im einzelnen folgendes vor:

○ Das Mindestalter für die Zulassung zur Arbeit wird von 14 auf 15 heraufgesetzt. Ausnahme: bei Bestehen eines Berufsausbildungsvertrages!

○ Die Fünf-Tage-Woche wird für alle Jugendlichen eingeführt. Mindestens zwei Samstage pro Monat und alle Sonntage sollen beschäftigungsfrei bleiben.

○ Die Wochenarbeitszeit wird für alle Jugendlichen auf vierzig Stunden verkürzt. Zur Zeit beträgt sie für Jugendliche noch (sofern nach Tarifvertrag nicht „kürzer“ gewährleistet wird) über 16 Jahre noch 44, im Familienhaushalt und in der Landwirtschaft sogar 48 Stunden.

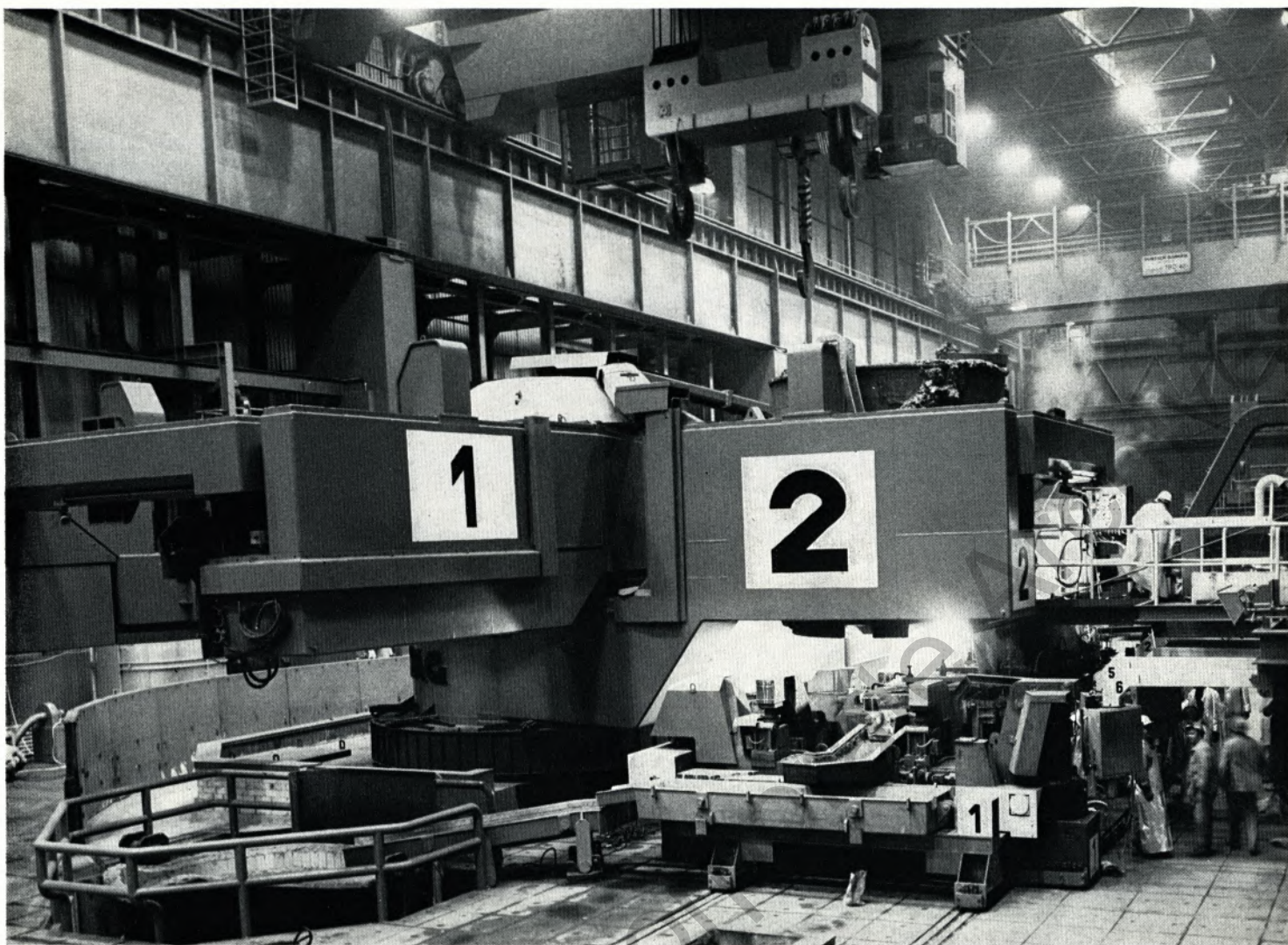
○ An Berufsschultagen sind die Jugendlichen von der Arbeit freizustellen, wenn der Unterricht einschließlich Pausen fünf Zeitstunden umfaßt. Das gilt auch für über 18jährige, die noch berufsschulpflichtig sind. Wird in einer Berufsschulwoche an fünf Tagen mindestens 25 Stunden lang unterrichtet, so darf der Arbeitgeber den Jugendlichen in dieser Woche nicht beschäftigen (Blockunterricht).

○ Jugendliche dürfen nur in der Zeit von sieben Uhr bis zwanzig Uhr beschäftigt werden. Ausnahmen gelten lediglich für das Gaststättengewerbe, für Bäckereien, Konditoreien, im Bergbau und in Hüttenwerken.

○ Der Jahresurlaub von bisher 24 Werktagen wird für Jugendliche bis zur Vollendung des 16. Lebensjahres auf dreißig Werktagen, für Jugendliche im 17. Lebensjahr auf 27 Werktagen und für Jugendliche im 18. Lebensjahr auf 25 Werktagen verlängert.

○ Für Kinder ist nur Leichtarbeit in der Landwirtschaft, beim Sport oder Zeitungsausstragen erlaubt, die Kinder müssen aber mindestens 13 Jahre alt sein.

○ Der Bußgeldrahmen für Verstöße wird von 5000 auf 20000 DM erweitert. ■



Drehturm auf der Gießbühne mit zwei unabhängig voneinander fahrbaren Dreharmen zur Aufnahme zweier Gießpfannen. Der Rohstahl fließt durch die Verteillrinne in die sechs Kupferkokillen.

Neue Stranggießanlage der ATH

Die August Thyssen-Hütte hat sich nach Vorliegen eines gesicherten Erfahrungsschatzes in der Stranggießtechnik entschlossen, mehrere solcher Anlagen in ihren Werken zu bauen. So wurde im Februar 1969 eine einsträngige Brammenstranggießanlage in Ruhrort angefahren, und vor gut einem Jahr konnte in Beeckerwerth die zweisträngige Brammenanlage in Betrieb genommen werden (siehe DDD Nr. 6/1974, Seiten 10/12). Jetzt wird die sechsadrige Vorblockanlage in Ruhrort ihrer Bestimmung übergeben; am Oxygenstahlwerk Bruckhausen beginnen die Vorbereitungen zum Bau einer kürzlich beschlossenen Brammenstranggießanlage.

Nach Fertigstellung der neuen Ruhrorter Vorblockanlage, die für eine Erzeugung von 70000 Tonnen pro Monat ausgelegt

ist und rund 100 Millionen DM gekostet hat, steigt der Stranggußanteil bei der ATH insgesamt auf etwa 25 Prozent. Die von der Demag gebaute Anlage wird von einem Prozeßrechner der Firma Siemens mit Steuerrechnern der Firma Brown Boveri vollautomatisch gesteuert und überwacht. Durch die Anlage wird die Gießkapazität des Oxygenstahlwerkes Ruhrort so vergrößert, daß die Konverterkapazität voll ausgenutzt werden kann.

Das wesentliche Merkmal der neuen Vorblockstranggießanlage ist die gleichzeitige Erzeugung von sechs Strängen. Die Anlage ist in ihrem Programm auf die besonderen Aufgaben des Werkes Ruhrort ausgerichtet. Die ATH verspricht sich von diesem Konzept neben Kostenvorteilen vor allem Qualitätsverbesserungen.

Außerdem bietet die Anlage angenehmere Arbeitsplätze und bessere Umweltbedingungen als dies beim herkömmlichen Verfahren möglich ist. Es ist daran gedacht, daß von der Menge, die an die beiden großen Gesellschaften der Thyssen-Gruppe geliefert werden soll, rund sechzig Prozent an Thyssen Niederrhein und etwa vierzig Prozent an die Thyssen Edelstahlwerke gehen.

Erläuterung des Verfahrens

Der flüssige Rohstahl wird vom Oxygenstahlwerk in einer 125-Tonnen-Pfanne mit einem Transportwagen zur neuen Stranggießanlage gefahren. Da die Temperatur aus qualitativen Gründen für das Stranggießen von besonderer Bedeutung ist, wird der Stahl zunächst in einer Argonspül-

anlage temperaturmäßig homogenisiert (d. h. überall gleiche Temperatur in der ganzen Pfanne) und durch Hinzugabe von Kühlschrott und Legierungsmitteln in Temperatur und Analyse genau festgelegt.

Der 180-Tonnen-Pfannenkran

THYSSEN der direkte draht

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg und der Thyssen Westfälische Union AG in Hamm, Gelsenkirchen und Altena.

Herausgeber:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:
Direktor Friedrich Kübel
Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Redaktion:
Inge Janssen
Fotos: ATH-Werkfoto, Jochen Haas, Studio Käshammer, Gabriele Mintenbeck, Kurt G. Papner (einschl. Farbtitel) und Willi Wolter.

Grafik: Hans Eschmüller und Günter Wuchold.
Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, Postfach 350119, 4100 Duisburg 1. Die Telefon-Direktwahl (02 03) 6 06 - 79 86 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (02 03) 60 61.

Druck: JWG Wattenscheid

Technische Daten der Stranggießanlage

Typ: Vorblick-Kreisbogenanlage
 Bauart: Demag
 Anzahl der Gießstränge: 6
 Gießradius: 12 Meter
 Mittleres Schmelzgewicht:
 125 Tonnen
 Gießgeschwindigkeit:
 bis 1,2 Meter je Minute
 Kapazität: 70 000 Tonnen im Monat
 Vorblickformat:
 250 mal 320 Millimeter
 Entstaubungsanlagen für Kokillen-
 und Argonspülung:
 Länge der Gesamtanlage:
 215 Meter
 Breite: 66 Meter
 Hallenhöhe: 38 Meter

Beim Bau der Anlage mußten
 rund 68 000 Kubikmeter Boden
 ausgehoben werden. Für die Fun-
 damente und sonstige Baukon-
 struktionen wurden 17 000 Kubik-
 meter Beton und 1600 Tonnen Be-
 tonstahl benötigt. Die Stahlkon-
 struktionen der Halle und der
 Bühnen haben ein Gewicht von
 über 6000 Tonnen. An Rohrleitun-
 gen wurden 11 000 Meter verlegt.

übernimmt dann die Pfanne
 und setzt sie in einen Dreh-
 turm auf der Gießbühne, wo
 sie gießbereit gemacht wird.
 Der Pfannendrehurm ist mit
 zwei unabhängig voneinander
 fahrbaren Dreharmen zur Auf-
 nahme zweier Gießpfannen
 ausgerüstet, um mehrere
 Schmelzen hintereinander
 ohne Unterbrechung vergie-
 ßen zu können (= Sequenz-
 guß).

Das eigentliche Stranggießen
 beginnt, wenn der Stahl aus
 der vorgeheizten Verteiler-
 rinne in die sechs wasser-
 gekühlten Kupferkokillen ge-
 gossen wird, die das Kern-
 stück der Anlage sind.

Jede der sechs rechteckigen,
 rohrartigen Kupferkokillen
 wird durch etwa 150 Kubik-
 meter Wasser je Stunde ge-
 kühlt, um die Wärmemengen
 abzuführen, die zur Bildung
 einer erstarrten und tragfähi-

gen Strangschale erforderlich
 sind. Bei Gießbeginn ist die
 untere Öffnung der Kokillen
 durch den Kopf der Kalt-
 stränge verschlossen, die von
 unten eingefahren werden.

Die Kokillen, deren Form den
 Querschnitt der Stränge be-
 stimmt, werden mit dem An-
 gießen in eine oszillierende
 (= auf- und abschwingende)
 Bewegung versetzt. Beim
 Durchlaufen eines Viertelkrei-
 ses mit einem Radius von
 zwölf Metern stützen sechs
 Rollensysteme die Stränge,
 bis sie die Kühlkammern ver-
 lassen.

Danach werden die Stränge
 mit Hilfe von je drei Treib-
 richtmaschinen ausgezogen,
 deren Rollen in ihrer Drehzahl
 stufenlos regelbar sind und
 dadurch die für den Guß
 erforderliche Gießgeschwin-
 digkeit vorgeben. Nachdem
 die Kaltstrangköpfe von den

Warmsträngen mittels einer
 Stoßvorrichtung getrennt wur-
 den, laufen die Kaltstränge
 auf Wippen hoch und geben
 so den Weg für die Warm-
 stränge über Rollgänge zu
 den Brennschneidmaschinen
 frei. Hier werden sie nach vor-
 wählbaren Programmen auto-
 matisch in Einsatzlängen für
 die weitere Verarbeitung un-
 terteilt.

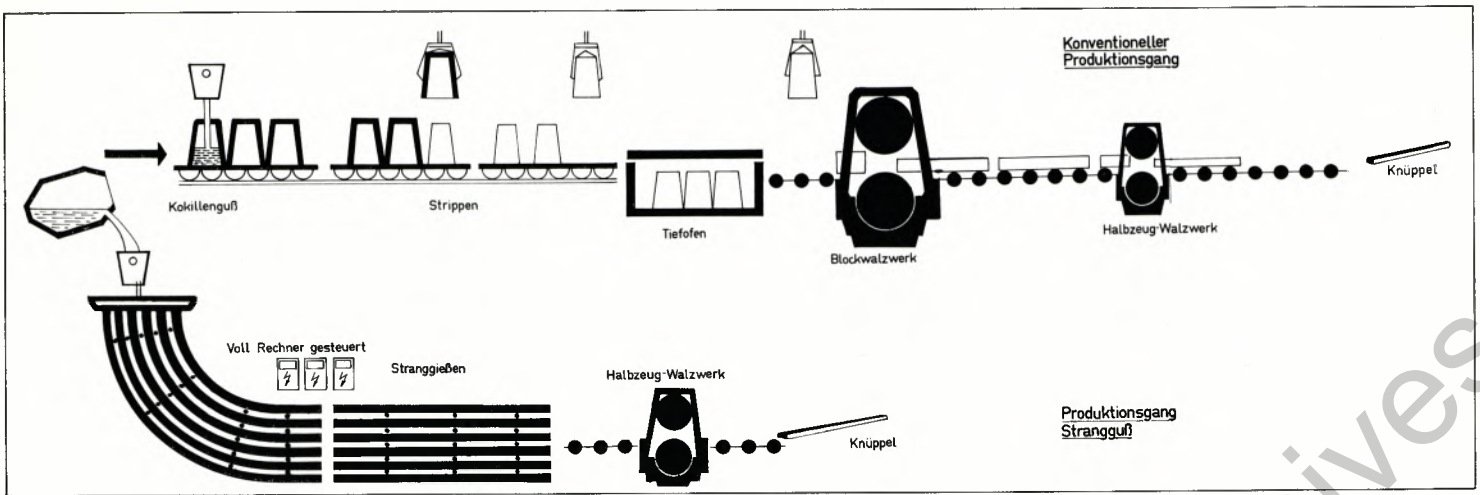
Die Anlage wird vom Leit-
 stand aus zentral gesteuert.
 Weitere Steuerstände befin-
 den sich bei den Treibrich-
 tmaschinen und den Brenn-
 schneidanlagen.

Der Kühlwasserbedarf der An-
 lage ist erheblich, er beträgt
 in der Regel etwa 1500 Kubik-
 meter Wasser in der Stunde
 oder 25 Kubikmeter Wasser in
 der Minute.

Die Vorblickstranggießanlage
 wird komplett von Rechnern

**Blick aus dem Brennschneid-Steuerstand auf die sechs Probestrenschneid- und Stempelmaschinen.
 Im Hintergrund die Adjustage und die Verladehalle.**





gesteuert und kontrolliert, wobei gleichzeitig eine Überwachung aller mechanischen und elektrischen Aggregate

auf Störungen durchgeführt wird, die bei Auftreten im Leitstand direkt ausgedruckt werden.

Die Vorblöcke durchlaufen dann nur noch ein Halbzeugwalzwerk, wo sie zu Knüppeln, dem Vormaterial für die

Draht- und Feinstahlstraßen der TN-Werke Duisburg und Oberhausen, ausgewalzt werden.



Eine fröhliche Tischrunde beim Altentreffen in Altena. Von links: Werksrentner Emil Gülicher, Betriebsdirektor Dr. Schlegel, Betriebsratsvorsitzender Opderbeck und Werksrentnerin Marga Preuss.



Rentner Wilhelm Luling bei einem Liedvortrag.

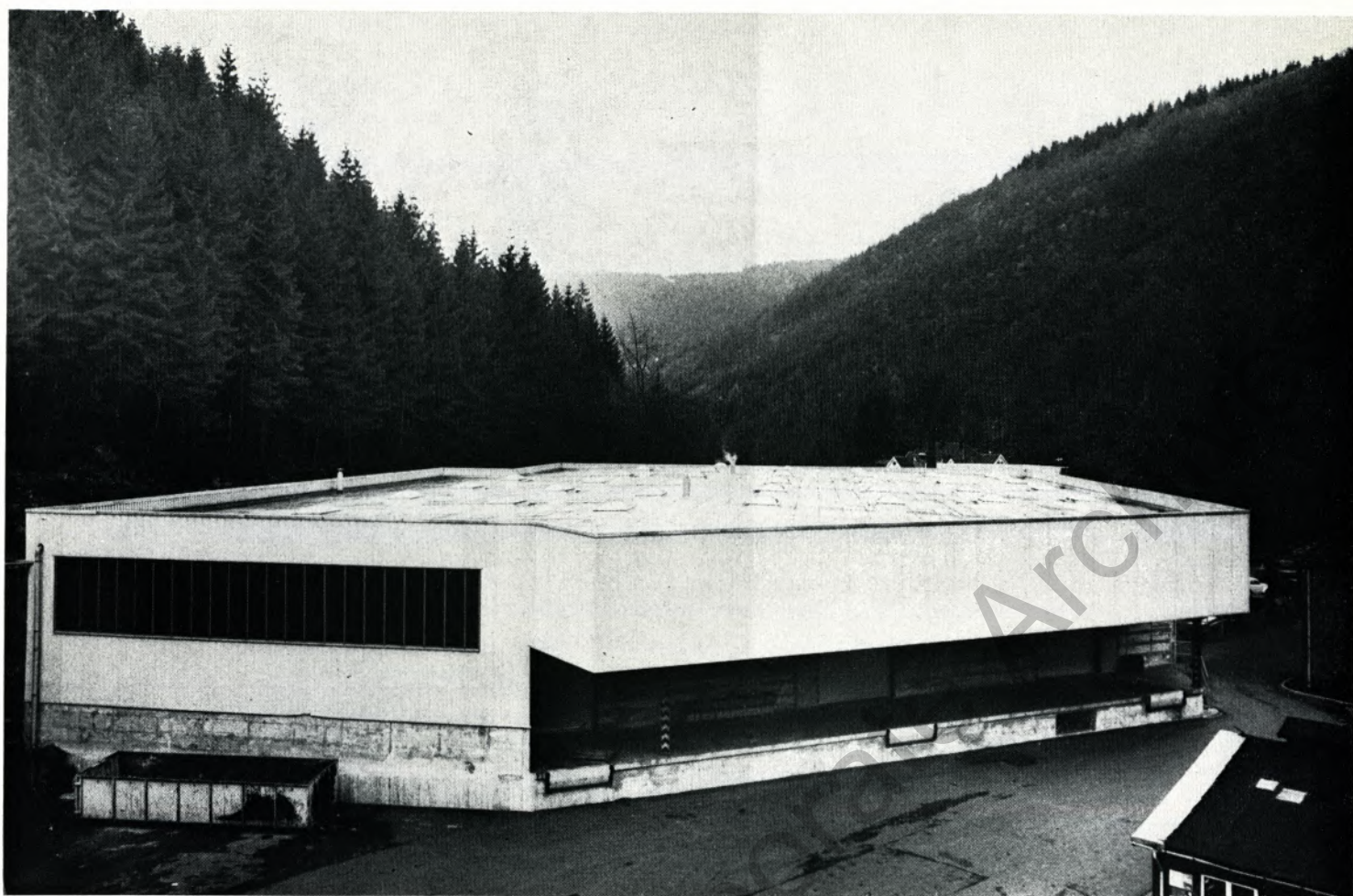
Altentreffen in Altena

Die aus Altersgründen ausgeschiedenen Mitarbeiter des TWU-Werkes Altena trafen sich am 5. Dezember 1975 auf Einladung des Betriebsrates zu ihrem nun schon traditionellen „Altentreffen“. Treffpunkt war diesmal die Werksabteilung „Nette“, wo die rund 75 Teilnehmer von Betriebsdirektor Dr.-Ing. Klaus Schlegel und Betriebsratsvorsitzenden Helmut Opderbeck be-

grüßt wurden. Anschließend wurde die in diesem Werksteil untergebrachte Anlage der Schweißdrahtfertigung besichtigt. An allen Betriebseinrichtungen, angefangen vom Drahteingang über Drahtzug, Verkupferungsanlage, Qualitätskontrolle, Spulerei, Verpackung und Versand zeigten die Werksrentner großes und aus eigener früherer Tätigkeit her sachkundiges Interesse.

Nach der Besichtigung führen die Teilnehmer mit bereitstehendem Bus zur Gaststätte „Hollweg“ in den Ortsteil Dahle. Dort überbrachte der Abteilungsdirektor für Personalwesen, Heinrich Heitfeld, die Grüße des TWU-Vorstandes und wünschte nach kurzer Ansprache der Veranstaltung ein gutes Gelingen. Während des gemeinsamen Abend-

essens und beim späteren gemütlichen Beisammensein wurden die alten Herren von der Kapelle Neuberger unterhalten. Einige Werksrentner trugen aktiv zur Unterhaltung bei und produzierten sich mit Einzelvorträgen, die mit viel Beifall bedacht wurden. Ein Kleinbus sorgte dafür, daß jeder wieder sicher nach Hause kam.



Jetzige Außenansicht der neuen Drahtlagerhalle im TWU-Werk Altena.

Die neue Drahtlagerhalle im TWU-Werk Altena

Im letzten Sommer bezog das TWU-Werk Altena eine neue Lager- und Versandhalle. Die alten Lagerräume waren bereits um 1960 für einen Drahtumschlag von circa 1000 Tonnen im Monat vergrößert und modernisiert worden. Die Ausbaustufen im Produktionsbereich in den letzten zehn Jahren erhöhten den Drahtdurchsatz um das Zwei- bis Dreifache, so daß die Kapazität des Lagers weit überschritten und ein geregeltes, rationelles und vor allem auch sicheres Arbeiten beim Prüfen, Verpacken und Verladen nur mit großen Einschränkungen durchgeführt werden konnte. Beengte Arbeitsräume für die Lagerarbeiter, schmale Durchfahrten für die Transportfahrzeuge, dichteste und höchstmögliche Stapelung von Drahtpaletten und Gestellen kennzeichneten die Verhältnisse im Lager.

Zusätzlich waren in diesem Raum und einem schmalen,

niedrigen Seitentrakt die Richt- und Schneidmaschinen für die Stabproduktion untergebracht. Fünf Maschinen standen auf engstem Raum zusammen. Lagerplatz für Vor- und Fertigmateriel war so begrenzt, daß die Ringe einzeln an die Maschinen angeliefert

und auch die Stäbe in kleinen Bündeln von Hand weggetragen werden mußten. Das Anbringen von Krananlagen war hier nicht möglich.

Nunmehr steht dieser Abteilung in der neuen Halle eine Fläche zur Verfügung, die

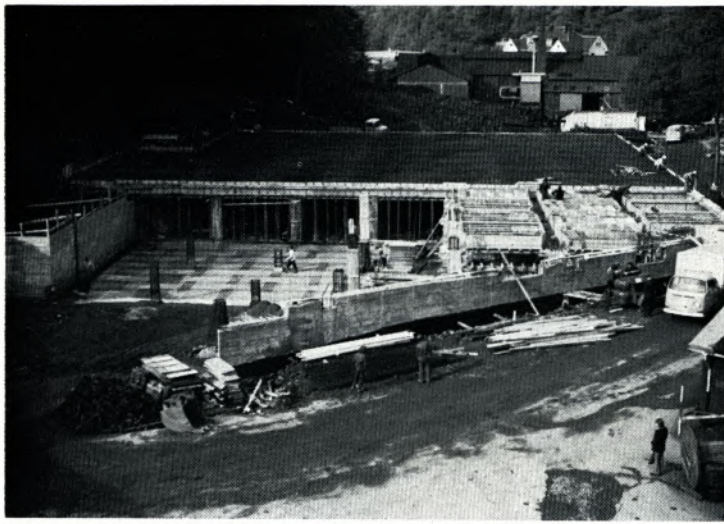
eine gleichmäßig ausgerichtete Aufstellung der Richtmaschinen erlaubt. Es ist genügend Raum für Drahtantransport in Paletten und Stabverpackungen und für Lagerung und Transport mit Kränen in Großbündeln von sechs Metern Länge und Gewichten bis zu drei Tonnen. Auch ermöglicht ein Kran das direkte Verladen aus der Halle über die Verladerrampe auf den LKW.

In der neuen Halle ist die Drahtlagerung auf Paletten gut zugänglich.



Für die Drahtlagerung stehen zwei geräumige Hallenschiffe bereit, die eine gut zugängliche Palettenstapelung in Viererreihe und drei Etagen zulassen. Hierdurch konnte der ehemalige Lagerraum von allen versandfertigen Drähten geräumt werden und bietet nunmehr beim Prüfen und Verpacken den erforderlichen Arbeitsraum.

Auch die Hektik im Bereich des Werkshofes beim täglichen Verladebetrieb auf LKWs an



Die Baustelle im Oktober 1973. Bild rechts: Verlegung des Nettebaches im Juni 1973. Bild unten: Eine der sechs Richtmaschinen, auf denen Federstahlrohrtröge zu Stangen gerichtet und geschnitten werden.

zwei bis drei Stellen gleichzeitig mit schwierigen und gefährlichen Rangiermanövern, vor allem aber die Unsicherheit beim Verladen bei Regen und Schnee, wird bald durch einen geregelten Ablauf entlang der Verladerampe mit Überdachung abgelöst.

Der Neubau wurde nach sehr aufwendigen und schwierigen Vorbereitungen des Baugrundes als Rohbau vor rund einem Jahr fertiggestellt. Inzwischen ist die gesamte Baumaßnahme einschließlich der Übergänge zu den anderen Produktionsräumen abgeschlossen, und die Halle wird ihrer Bestimmung entsprechend genutzt.

Das TWU-Werk an der Westiger Straße Nr. 140 in Altena

liegt im schmalen Tal des Nettebaches. Der Nettebach durchfließt das gesamte Werksgelände, und sein Bachbett verlief auch ausgerechnet in einem Bogen durch den einzig möglichen Teil des Werksgeländes, auf dem die neue Halle Platz finden konnte.

So mußte zunächst ein großes Stück des Bachverlaufes verlegt werden. Mit diesem schwierigsten Teil der Arbeit wurde bereits im April 1973 begonnen. Der neue Bachverlauf wurde vom Hofraum (Anschluß am Verwaltungsgebäude) bis sieben Meter auf das Nachbargrundstück geführt. Die Länge des neuen Bachverlaufes beträgt 110 Meter, davon führt die Hälfte (55 Meter) unter dem jetzigen



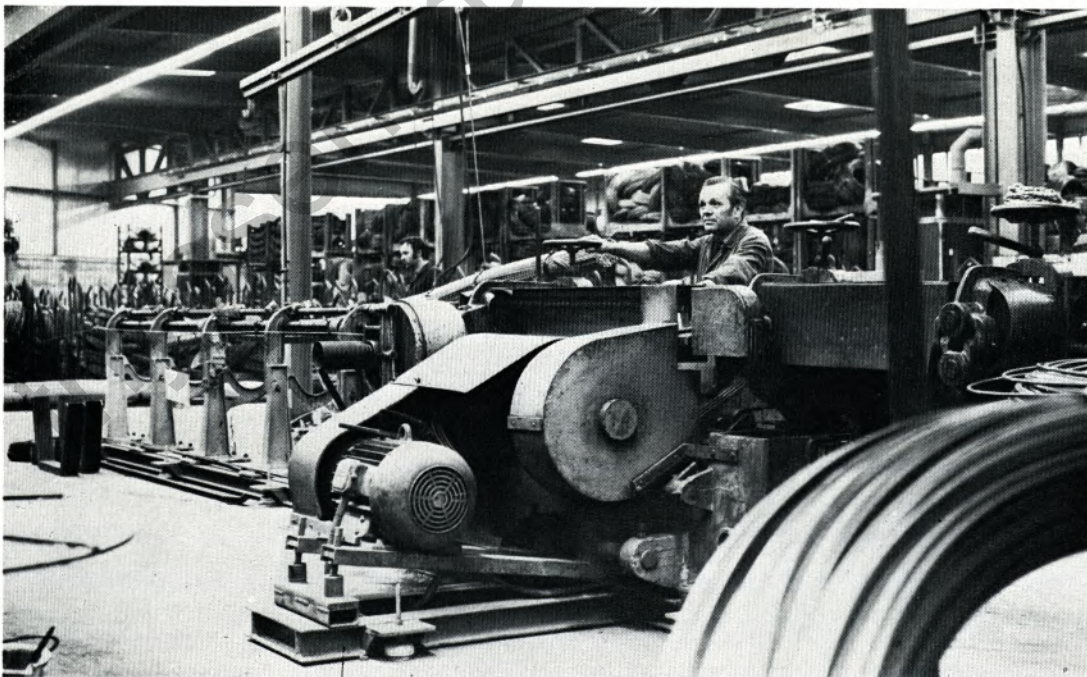
Hallenneubau hindurch. Der Nettebach fließt auf dieser Strecke in einem dafür geschaffenen Tunnel aus Stahlbeton von zweieinhalb Metern Breite und einer Mindesthöhe von 1,80 Meter. Dafür mußten weit über viertausend Kubikmeter Erde ausgehoben werden.

Außer der Verlegung des Nettebaches mußten zur Erstellung der Lager- und Versandhalle zuvor noch die alte Staplerwerkstatt mit den Autogaragen völlig, das Magazin-gebäude zu einem Teil abgebrochen und die innerbetriebliche Hofzufahrt verlegt werden.

Über den vertunnelten Nettebach setzt sich höhenmäßig die zweigeschossige Lager- und Versandhalle in der größten Ausdehnung von sechzig mal vierzig Metern. Der Grundriß und die Lage des Gebäudes sind durch optimale Ausnutzung des noch zur Verfügung stehenden Geländes bestimmt, unter der Voraussetzung, die Halle noch um circa zweitausend Quadratmeter je Geschosß erweitern zu können.

Das Kellergeschoß der Halle hat eine Fläche von 1910 Quadratmetern und eine lichte Höhe von 2,90 Metern. Wände und Decke sind in Stahlbeton erbaut. Die Fundamente sind auf Felsen gegründet; im Bachbereich dient

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 21





Berufsberater Heribert Hellbach vom Arbeitsamt Duisburg (Bildmitte mit Brille) während eines Informationsgesprächs im technischen Ausbildungswesen.



Der Leiter des technischen Ausbildungswesens, Bruno Mieschala (zweiter von rechts) und Betriebsratsvorsitzender Hans Sturm (ganz rechts) im Gespräch mit Ratsuchenden. Bild unten: Meister Wilfried Conrad (links) informiert über den Ausbildungsberuf Modellschreiner.



Rekordbesuch an

Seit Jahren informieren das kaufmännische und das technische Ausbildungswesen im Ausbildungszentrum des TN-Werkes Duisburg an einem Tag der offenen Tür interessierte Jugendliche und ihre Eltern über Ausbildungsberufe. Diese Veranstaltungen wurden stets gut besucht. 1974 kamen 500 Interessenten, 1975 waren es bereits 800. Am 11. Januar 1976 erlebte das Ausbildungszentrum trotz eines ausgesprochen unfreundlichen Wetters mit über 1000 Ratsuchenden einen bisherigen Rekordbesuch.

Erstmals hatten sich außer den Ausbildern des TN-Werkes Duisburg für diesen Tag der offenen Tür auch Berufsberater des Arbeitsamtes Duisburg, vom Behinderten- bis zum Abiturientenberater zur Verfügung gestellt. Die Ratsuchenden kamen aus allen Teilen Duisburgs, ein großer Anteil vom linken Niederrhein, wo insbesondere das künftige Angebot an kaufmännischen Ausbildungsplätzen geringer sein wird. Denn nicht nur, daß sich durch die immer noch anhaltende schwierige wirt-

schaftliche Lage in vielen Betrieben die Anzahl der Ausbildungsplätze verringerte; auch die Gebietsreform hat durch Auflösung oder Zusammenlegung von Behörden das Angebot an Ausbildungsberufen schrumpfen lassen. Auch wenn Thyssen Niederrhein und einige wenige andere Unternehmen eine gleiche Anzahl von Ausbildungsplätzen anbieten wie in den Jahren zuvor, so werden durch die zu erwartende größere Anzahl von Bewerbern die Chancen für den einzelnen geringer.

Das wurde deutlich in den geäußerten Berufswünschen. Noch immer sind die Elektroberufe im Verhältnis zum Angebot zu sehr gefragt, aber die Jugendlichen mit solchen Berufswünschen ließen sich diesmal auch über die Ausbildungsmöglichkeiten beispielsweise in schlosserischen Ausbildungsberufen unterrichten. Nicht anders war es im kaufmännischen Ausbildungswesen. Junge Mädchen, die gern Industriekaufmann werden möchten, ließen sich auch über den Ausbildungsberuf



Werkshullehrer Hötzel (links) berät ein Geschwisterpaar, das sich für den Ausbildungsberuf Industriekaufmann interessiert.

Tag der offenen Tür

Bürogehilfin informieren. Ganz allgemein waren die jungen Leute in ihren Berufswünschen weniger starr festgelegt als in früheren Jahren. Auch die Zusammensetzung der Ratsuchenden hat sich verändert. Es wurden auffällig viel Interessenten mit höherwertigem Bildungsabschluß bemerkt.

Bei der Bewerbung sind allerdings die Chancen für alle gleich. Nicht das Schulzeugnis, sondern ein Berufseignungstest entscheidet. Der Test ist übrigens bei einer Anzahl Duisburger Großbetriebe gleich. Dieser Test bei den kaufmännischen Bewerbern wird über die elektronische Datenverarbeitung ausgewertet, und der ermittelte Eignungswert gilt auch bei einem anderen Unternehmen, d. h. der Eignungstest braucht nicht wiederholt zu werden, wenn sich ein Jugendlicher um mehrere Ausbildungsplätze gleichzeitig bewirbt. Letzteres gilt auch für die gewerblich technischen Bewerber. Die Ratsuchenden für kaufmännische Ausbildungsberufe wurden in Gruppen von rund je zwanzig Per-

sonen im Lernstudio informiert. Für die Wartenden waren in den Gängen des kaufmännischen Ausbildungswesens die Ausbildungspläne ausgehängt, die als Vorinformation auch aufmerksam gelesen wurden.

Naturgemäß hatte das technische Ausbildungswesen mit rund 700 von insgesamt über 1000 Besuchern den größten Anteil. Einige Interessenten, besonders Realschüler, zeigten aber auch doppeltes Interesse im kaufmännischen wie im technischen Bereich. Mädchen schauten sich wohl gelegentlich in den Räumen des technischen Ausbildungswesens einmal um, aber echte Interessenten gab es (außer für den Beruf der Chemielaborantin) für technische Ausbildungsberufe (noch ?) nicht. Im technischen Ausbildungswesen fiel auf, daß das Interesse am Ausbildungsberuf des Maschinenschlossers weitaus größer war als in den Vorjahren.

Über den Tag der offenen Tür berichteten auch die Tageszeitungen zum Teil in vier-spaltiger Aufmachung. ■



Die in den Gängen ausgehängten Ausbildungspläne erweckten starkes Interesse. Bild unten: Im Lernstudio informiert Werkshullehrer Unterstell (rechts) eine Besuchergruppe über den Ausbildungsberuf Bürogehilfin.



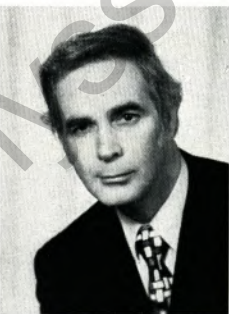
Personalien



Ernst Buchs (TWU-Werk Gelsenkirchen), der kürzlich in den Ruhestand trat, erhielt für seine 25jährige Tätigkeit als ehrenamtlicher Richter beim Arbeitsgericht Gelsenkirchen aus der Hand von Gelsenkirchens Oberbürgermeister Kuhlmann das Verdienstkreuz am Bande des Verdienstordens der Bundesrepublik Deutschland überreicht. Buchs war auch in vielerlei Gremien der Industrie- und Handelskammer, des Arbeitgeberverbandes und anderer Institutionen ehrenamtlich tätig.



Die gesetzlichen Auflagen an die Betriebe in Fragen des Umweltschutzes werden ständig erweitert. Das machte es erforderlich, daß sich der Beauftragte für den Umweltschutz für die TWU-Werke Hamm, Gelsenkirchen und Altena, **Ing. grad. Helmut Kalkhoff**, ausschließlich mit der Erfüllung dieser Aufgabe befaßt.



Ing. grad. Günter Schmitt, Leiter der Mechanischen Werkstatt im TWU-Werk Hamm, wurde unter Beibehaltung dieser Funktion mit Wirkung vom

Neue Urlaubsorte im Schwarzwald

Den Belegschaftsmitgliedern des TWU-Werkes Hamm werden vom Betriebsrat für 1976 wieder günstige Erholungsaufenthalte angeboten. Die Fahrt zu und von den oberbayerischen Urlaubsorten Aschau und Inzell kann mit der Bundesbahn, einem Bus (Intercityliner mit Schlafessel, WC, Waschraum, Bar, Kühlschrank) oder im eigenen Pkw, die Fahrt in den Schwarzwald nur im Bus oder mit eigenem Pkw angetreten werden.

Unter bestimmten Voraussetzungen (Dauer der Werkszugehörigkeit) erhalten Belegschaftsmitglieder eine Freifahrt, die aus von der TWU-Unternehmensleitung dafür bereitgestellten Mitteln finanziert wird.

Die oberbayerischen Kurorte und auch der Schwarzwald wurden als Reiseziel schon im vergangenen Jahr angeboten. Das Erholungszentrum Seebach im Schwarzwald, zwischen 400 und 1164 Meter hoch, bietet neben landschaftlicher Schönheit viel Abwechslung und Unterhaltung.

Es gibt einen Kurpark mit Forellensee, Wassertretanlage, Waldsportpfad und reiche Fischgründe für den Angelfreund. Das Verkehrsamt bietet ein reichhaltiges Programm mit Kurkonzerten, Heimat- und Unterhaltungsabenden, Lichtbildvorträgen und geführten Wanderungen.

Das Siebentälerdorf Ottenhöfen ist ein anerkannter



Bild oben: Seebach, Bild unten: Ottenhöfen



Luftkurort des Acherntales im Schwarzwald. Es hat eine klimatisch günstige Mittelhöhenlage (zwischen 300 und 1000 Meter) mit abwechslungsreichen Laub- und Nadelwäldern. Anmutige und gut markierte Wanderwege umrunden als Wiesen- und Waldpfade den Ort. Zu den vielen Annehmlichkeiten gehören Kurpark, Kleingolfanlage, Lesehalle und ein beheiztes Freibad, das nur zwei Kilometer von Seebach entfernt liegt und von dort besucht werden kann.

Die Reisetermine sind:

Hinfahrt:	Rückfahrt:
8. 5. 1976	22. 5. 1976
22. 5. 1976	5. 6. 1976
5. 6. 1976	19. 6. 1976
19. 6. 1976	3. 7. 1976
3. 7. 1976	17. 7. 1976
17. 7. 1976	31. 7. 1976
31. 7. 1976	14. 8. 1976
14. 8. 1976	28. 8. 1976
28. 8. 1976	11. 9. 1976
11. 9. 1976	25. 9. 1976
25. 9. 1976	9. 10. 1976

Oberbayern: Bus Freitagabend, Bahn Samstagmorgen.
Schwarzwald: Bus Samstagmorgen.

15. Januar 1976 kommissarisch die Vertretung des Leiters der Maschinen- und Neubauabteilung übertragen.

Walter Wagner aus Bockum-Hövel, Pförtner im TWU-Werk Hamm, der im Sommer 1974 bei Wyk auf Föhr ein Kind vor dem Ertrinken rettete (siehe DDD Nr. 4/1974, Seite 19), erhielt aus der Hand des Oberbürgermeisters von Hamm die Erinnerungsplakette für Rettung aus Gefahr, die ihm vom Ministerpräsidenten von

Schleswig-Holstein verliehen wurde.

Briefmarkensammler gesucht

Einige Niederrheiner planen die Bildung einer Interessengemeinschaft von Briefmarkensammlern. Die Gemeinschaft soll dem Austausch von Erfahrungen, Katalogen und auch von Sammelobjekten dienen. Interessenten aus dem TN-Werk Duisburg melden sich direkt bei Gerhard Gläsel, Tel. 79 31.

Mitteilung der TN-Jubilaren-Vereinigung

Die Jubilaren-Vereinigung Thyssen Niederrhein AG gibt folgende Termine bekannt: Nächste Veranstaltung am 30. März 1976, Beginn 16.30 Uhr, im Werkskasino des TN-Werkes Duisburg. Motto: Bunter Nachmittag mit dem werksverbundenen Quartettverein.

Die Jahreshauptversammlung findet am 25. April 1976 im kleinen Saal der Mercatorhalle statt. Beginn 10 Uhr.

Der Standortvorteil des TN-Werkes Duisburg wurde gesichert

Von Dr.-Ing. Wolfgang May, Neubauabteilung TN-Werk Duisburg

Das Werk Duisburg der Thyssen Niederrhein AG hat durch seine Lage am Rhein einen Standortvorteil. Export- und andere Schiffsversandmengen können vom Werksgelände aus direkt auf Schiffe verladen werden. Dieser Vorteil drohte durch den schlechten Zustand der vorhandenen Verladekräne verlorenzugehen, denn aus sicherheitstechnischen Gründen konnten die Kräne nicht länger betrieben werden. Der Aufsichtsrat bewilligte daher schon 1973 für Baumaßnahmen zur Aufrechterhaltung der Verladeanlagen am Rhein (Rheinverladung) einen Betrag von 4,4 Millionen DM. Die Baumaßnahmen sind im wesentlichen abgeschlossen. Folgende Arbeiten wurden ausgeführt:

○ Ersatz des schlechtesten Verladekranes. Aus Kostengründen wurde kein neuer

Kran angeschafft, sondern die vorhandene Kranbrücke des ehemaligen Feinerzlagers umgesetzt. Diese Kranbrücke ist so ausgelegt, daß sie in Zukunft den gesamten Umschlag der Schiffsverladung bewältigen kann.

○ Errichtung einer land- und rheinseitigen Spundwand. Da die Rheinfront der Schiffsverladung in ihrem alten Zustand für den Einsatz der Verladebrücke nicht geeignet war, mußten land- und rheinseitig neue Spundwände geschlagen werden.

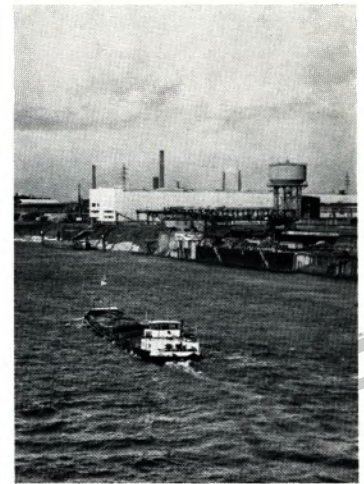
Durch den Bau der Spundwände war es möglich, das Gelände zum Rhein hin auf circa +NN 28 Meter abzutragen (NN = Normalnull = mittlerer Stand des Meeresspiegels). Dadurch konnte neue Lagerfläche gewonnen werden. Zur Beibehaltung der ursprünglichen Lagerkapazität

von circa 5000 Tonnen brauchte nicht die gesamte Front der Schiffsverladung (etwa 230 Meter) ausgebaut zu werden, sondern lediglich rund 100 Meter.

Die neuen Spundwände bestehen aus Stahlblechen, die mit Kies hinterfüllt sind. Sie erhielten zur Aufnahme der Kräfte zusätzlich Rundstahlanker. Bei der landseitigen Spundwand wurden diese Anker in den vorhandenen, nicht mehr benötigten Erzbunkertaschen befestigt. Mit der rheinseitigen Spundwand wurde gleichzeitig eine Begradigung des Ufers erreicht. Beim Bau der Anlage traten keine erwähnenswerten Schwierigkeiten auf. Lediglich die Aufrechterhaltung der Verladung – die Baumaßnahme wurde bekanntlich in einer Zeit der Hochkonjunktur durchgeführt – stellte erhöhte Anforderungen an die Beweglichkeit der Werkseisenbahn und des Verladebetriebes.

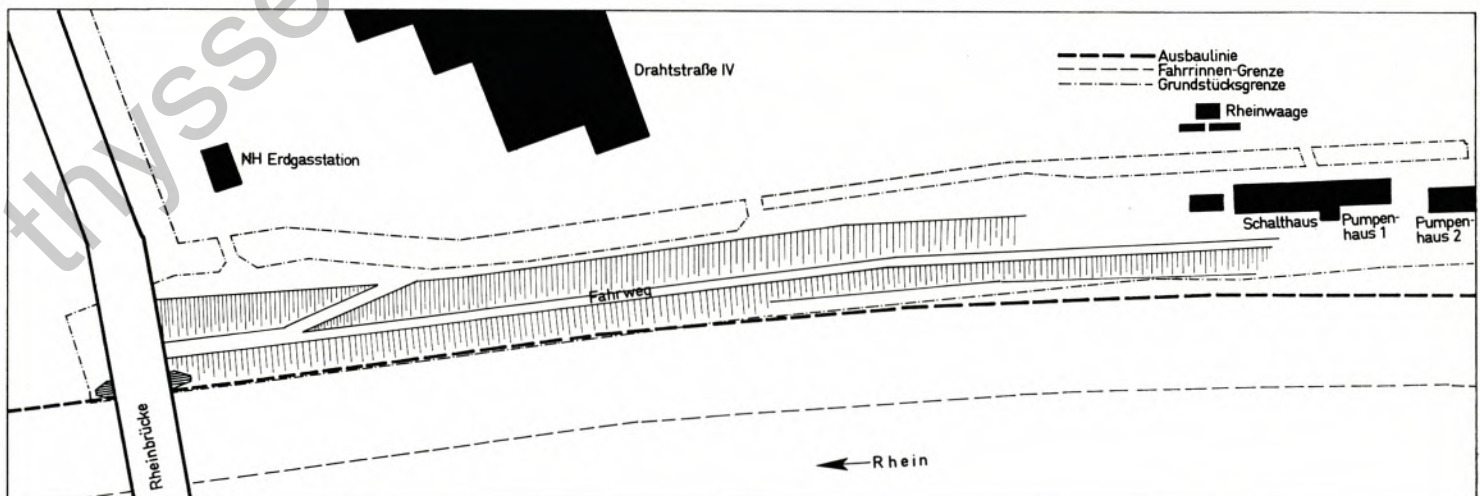
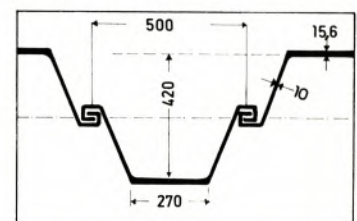
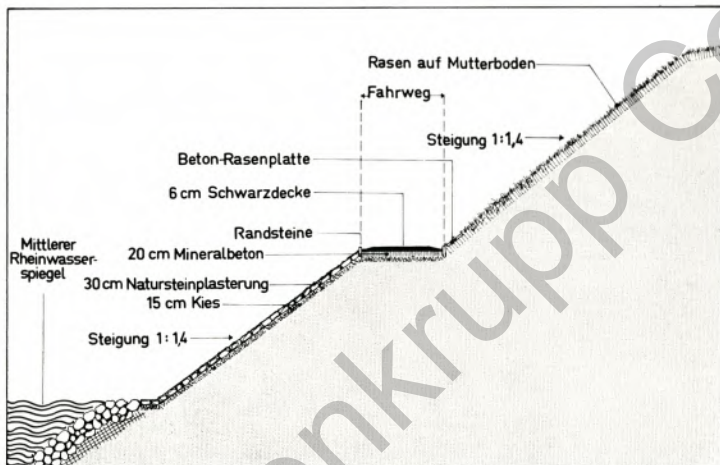
Beim Bau wurde der Spundwandtyp Larssen 24 eingesetzt. Darunter ist ein Spundwandtyp mit besonders charakteristischem Verschuß zu verstehen. Die Spundwände greifen ineinander. Insgesamt

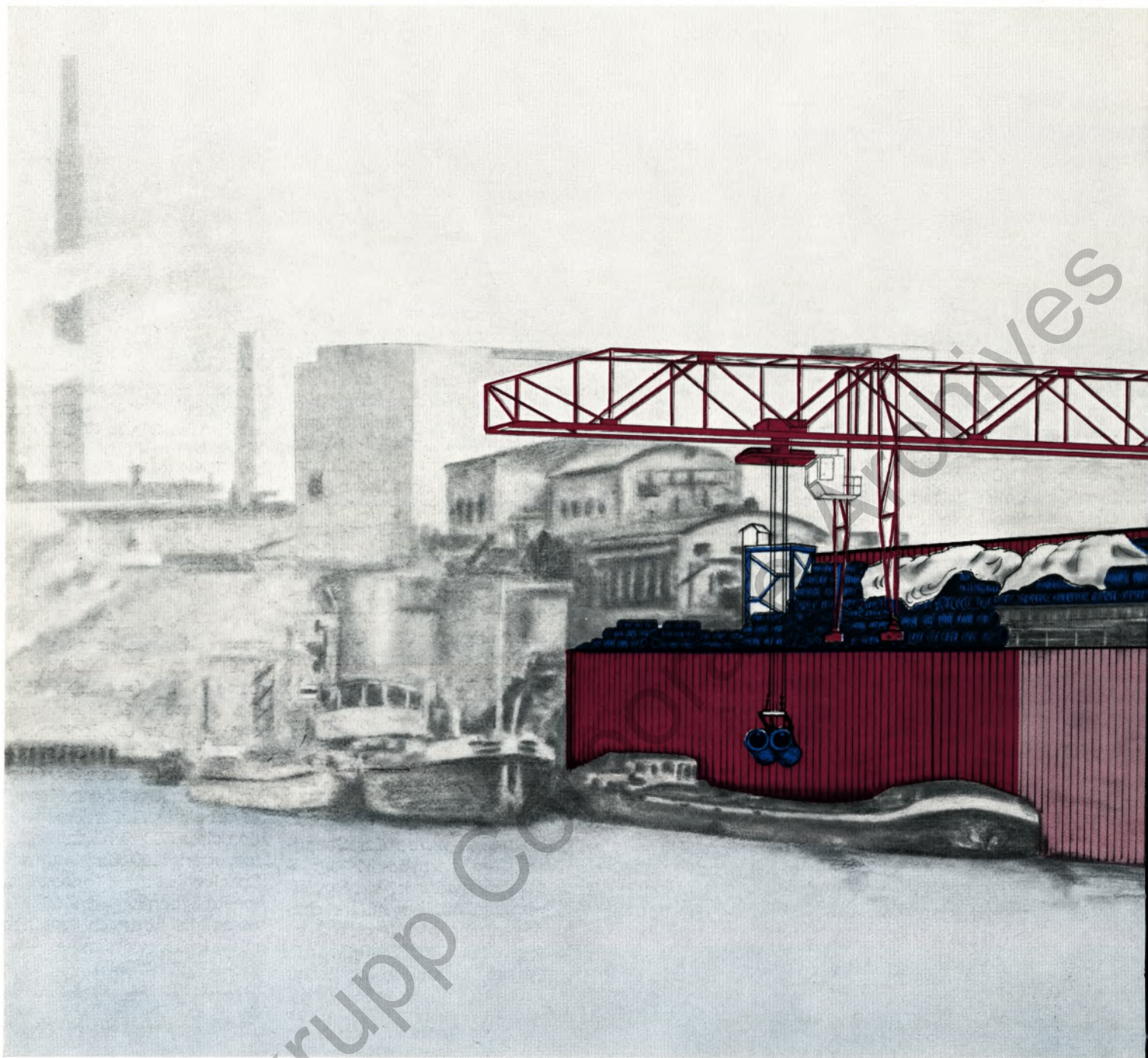
Links ein Querschnitt durch die Böschung, rechts eine Aufsicht auf den Spundwandtyp Larssen mit seinem charakteristischen Verschuß. Die untere Zeichnung zeigt den Bereich der neuen Rheinuferbefestigung.



Unser Titelbild zeigt die Rheinfront des TN-Werkes Duisburg mit der Drahtstraße IV und dem Wasserhochbehälter. Links bis zur Bildmitte ist die Böschung zu erkennen. Daran anschließend der bereits fertiggestellte Teil der Spundwand. Im rechten Drittel ein Teil der noch im Ausbau befindlichen Strecke.

wurden beim ersten Bauabschnitt für die rheinseitige Spundwand circa 285 Tonnen Larssen 24 (= circa 1500 Quadratmeter Spundwandfläche) und für die landseitige Spundwand circa 146 Tonnen Larssen 22 (= circa 800 Quadratmeter Spundwandfläche) verarbeitet. Außerdem wurden circa 500 Kubikmeter Beton, rund 1300 Quadratmeter Schalung und 66 Tonnen Betonstahl benötigt. 14.000 Kubikmeter Erdreich mußten ausgehoben werden.





Zeichnung mit einer perspektivischen Ansicht des Endzustandes der Verladeanlage am Rhein des TN-Werkes Duisburg. Die bereits fertiggestellten Teile mit der Kranbrücke sind dunkelrot abgesetzt. Der rosa gefärbte Abschnitt wird im Frühjahr in Angriff genommen.

Mit der oben geschilderten Maßnahme konnte im Bereich des Neubaus bezüglich der Lagerkapazität lediglich eine Beibehaltung der ursprünglichen Situation erreicht werden. Die Vorteile, die sich durch den Einsatz der umgesetzten Verladebrücke und des daneben an alter Stelle noch vorhandenen Verladekranes bezüglich der Lager-

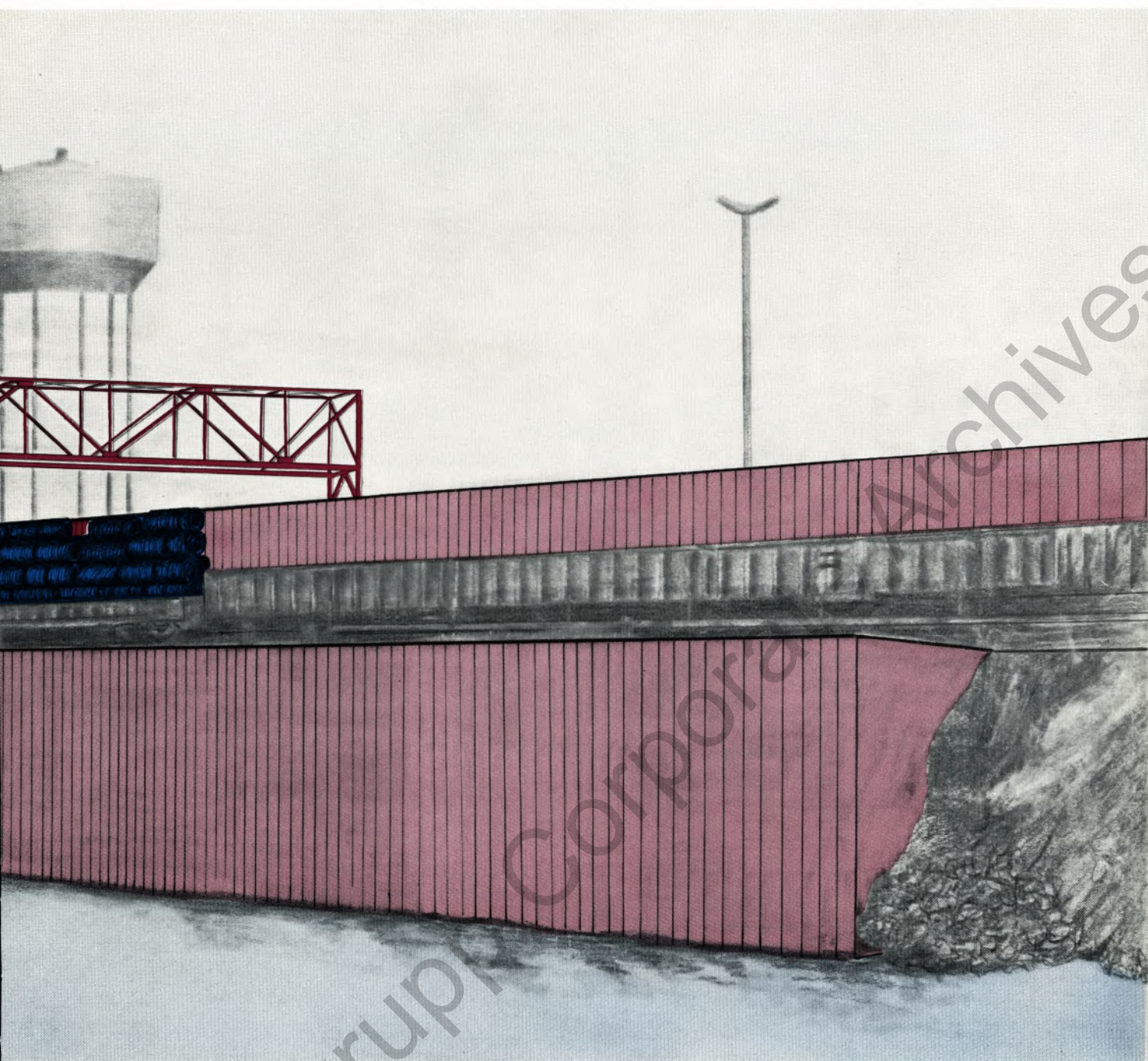
und Umschlagkapazität ergeben, können nicht länger genutzt werden, da sich der Zustand des aus dem Jahre 1939 stammenden Kranes in der Zwischenzeit derartig verschlechtert hat, daß er außer Betrieb genommen werden muß. Da die vorhandene Verladebrücke voraussichtlich in der Lage ist, den gesamten Umschlag zu bewältigen, könnte nach Ausbau auf den zweiten Kran verzichtet werden. Damit ist eine volle wirtschaftliche Nutzung der Kaianlage möglich. Hinzu kommt, daß die Spundung im nicht ausgebauten Bereich reparaturbedürftig ist. Zur Vermeidung größerer Reparaturen an der alten Spundung und

um den Vorteil der erhöhten Lagerkapazität zu erhalten, bot es sich an, den bereits ausgebauten Teil der Schiffsverladung in Richtung Nordhafen zu verlängern. Aus diesen Gründen wurde der Ausbau der restlichen Kaianlage (circa 120 Meter) beantragt und vom Aufsichtsrat im November 1975 bewilligt.

Nach den vom Aufsichtsrat genehmigten Plänen soll nun die gesamte Rheinverladung entsprechend der Maßnahme des ersten Bauabschnittes ausgebaut werden. Neben den oben erwähnten Vorteilen (Einsparung eines Kranes und Vermeidung einer Reparatur) wird durch den Ausbau die

Lagerkapazität der Schiffsverladung um circa 6000 Tonnen erhöht. Die sich daraus ergebenden Vorteile sind u. a. im einzelnen:

- Verringerung des Umschlages. Zur Zeit wird teilweise im Werk zwischengelagert, so daß doppelter Umschlag erfolgen muß.
- Verringerung der Umpackarbeiten. Je weniger aber umgepackt werden muß, um so weniger entsteht sogenannter „Umpackschrott“.
- Verringerung des Einsatzes von Lokomotiven, da aufgrund des längeren Aufstellgleises je Bedienungsfahrt



mehr Waggonen zugestellt werden können.

○ Verkürzung der Schiffswechselzeiten. Bei ausgebauter Front können mindestens zwei Schiffe gleichzeitig hintereinander festmachen, so daß sie ohne Wechselzeiten vom Kran bedient werden können. Unser Großbild stellt den geplanten Endzustand perspektivisch dar.

Für den zweiten Bauabschnitt ist geplant, rund 440 Tonnen Larssen 24 (= circa 2300 Quadratmeter) für die rheinseitige Spundwand und etwa 160 Tonnen Larssen 22 (= ungefähr 1100 Quadratmeter) für die landseitige Spundwand zu verarbeiten. Außerdem sollen

circa 450 Kubikmeter Beton und rund 95 Tonnen Betonstahl eingesetzt und 13 000 Kubikmeter Erdreich ausgehoben werden.

Mit der Genehmigung der Erweiterung der Rheinverladung wurde gleichzeitig die Erneuerung des gesamten Rheinuferabschnitts genehmigt. Grund für diese Maßnahmen sind Unterspülungen durch Hochwasser und Wellenschlag des im Bereich der ehemaligen Johannis-Hütte gelegenen Rheinuferabschnitts, der rund 200 Meter von der Schiffsverladung entfernt ist. Messungen ergaben, daß die Böschung, die aus aufgeschütteter, wasserlöslicher Schlacke

besteht, stellenweise bis zu acht Meter Tiefe unterspült ist. Da durch abbröckelnde Erdmassen eine Gefahr für die Schifffahrt auf dem Rhein besteht, wurde vom Wasser- und Schiffsverkehrsamt eine Beseitigung der Uferschäden veranlaßt.

Das Abbrechen der unterspülten Erdmassen kann jedoch nicht nur für die Schifffahrt Probleme ergeben. Auch für TN ist mit Folgeschäden zu rechnen, da in der Nähe dieser Unterspülungen wichtige Versorgungsleitungen liegen und die Gefahr besteht, daß diese beschädigt werden, wenn die Erdmassen abbrechen.

Der geplante Uferbereich erhält u. a. einen drei Meter breiten Fahrweg, damit Fahrzeuge bei evtl. notwendigen Reparaturen an das Ufer gelangen können.

Die oben geschilderten Baumaßnahmen, die voraussichtlich neun Millionen DM erfordern, werden wahrscheinlich Ende 1976 oder Anfang 1977 abgeschlossen sein. Nach Abschluß der Arbeiten wird die Rheinfront des TN-Werkes Duisburg ein harmonisches, abgerundetes Bild abgeben. Als Beispiel dafür mag als Teilansicht das Großbild mit der Schiffsverladung (Seiten 12/13) dienen.

TN, TWU und B & D auf Messen und Ausstellungen '76

Die Thyssen-Gruppe beteiligt sich 1976 an insgesamt 37 Messen und Ausstellungen.

Die Beteiligung der einzelnen Firmen der Gruppe findet mit eigenem Firmenstand oder mit einer oder mehreren Firmen der Gruppe auf einem gemeinsamen Firmenstand und bei Messen und Ausstellungen von besonderer Bedeutung in dem Rahmen eines Thyssen-Konzernstandes statt. Nachstehend die Beteiligungen von Thyssen Niederrhein (TN), Thyssen Westfälische Union (TWU) und Berkenhoff & Drebes (B&D):

Internationale Eisenwarenmesse in Köln vom 16. bis 19. Februar: Firmenstand der TWU.

Internationale Handwerksmesse in München vom 13. bis 21. März: Firmenstand der TWU.

Leipziger Frühjahrsmesse vom 14. bis 21. März: Konzernstand mit Beteiligung von TN und TWU.

PIPEX — Internationale Ausstellung für Rohrleitungen und Pipelintechik, Pumpen und Armaturen in London vom 27. bis 30. April: Firmenstand der TWU.

Hannover-Messe vom 28. April bis 6. Mai: Beteiligung im Thyssen-Messehaus von TN, TWU und B&D.

Französische Biennale für Werkzeugmaschinen und mechanische Ausrüstungen in Paris vom 7. bis 14. Mai: Firmenstand der TWU.

Internationale Messe in Budapest vom 19. bis 27. Mai: Konzernstand mit Beteiligung von TWU.

Internationale Ausstellung für Industrieausrüstung in Brüssel vom 21. bis 26. Mai: Firmenstand der TWU.

Bergbau 76 — Fachausstellung mit 9. Weltbergbau-Kongress in Düsseldorf vom 22. bis 29. Mai: kombinierter Konzern- und Firmenstand der TWU.

Internationale Messe in Posen vom 13. bis 23. Juni: Konzernstand mit Beteiligung von TN und TWU.

ACHEMA — 18. Ausstellung für Chemisches Apparatewesen in Frankfurt vom 20. bis 26. Juni: Konzernstand mit Beteiligung von TN.

Internationale Herbstmesse in Zagreb vom 10. bis 19. September: Konzernstand mit Beteiligung von TN und TWU.

Internationale Maschinenbau-messe in Brunn vom 15. bis 23. September: Konzernstand mit Beteiligung von TN und TWU.

Internationale Technische Ausstellung in Bukarest vom 14. bis 24. Oktober: Konzernstand mit Beteiligung von TN.

Stockholmer Technische Messe vom 21. bis 27. Oktober: Firmenstand der TWU.

Electronica — 7. Internationale Fachmesse für Bauelemente und Fertigungseinrichtungen in München vom 25. November bis 1. Dezember: Firmenstand von B&D. ■

Drahtstraße IV walzte vier Millionen Tonnen

Am 16. Februar 1976 um 12.48 Uhr wurde an der Drahtstraße IV des TN-Werkes Duisburg seit ihrer Inbetriebnahme im Geschäftsjahr 1967/68 die

viertmillionste Tonne Walzdraht erzeugt. Die nachstehende Tabelle gibt einen Überblick der Produktionsentwicklung der Drahtstraße IV. ■

Geschäftsjahr	Erzeugung in Tonnen	Bemerkungen
1967/68	56 816	am 12. 11. 69 500 000 t erreicht am 1. 10. 70 1 000 000 t erreicht am 14. 9. 72 2 000 000 t erreicht am 27. 3. 74 3 000 000 t erreicht
1968/69	379 114	
1969/70	562 474	
1970/71	487 228	
1971/72	541 816	
1972/73	629 146	
1973/74	686 767	
1974/75	481 004	
1975/76 bis 16. Febr. 12.48 Uhr	175 635	
Gesamt:	4 000 000	

Sowjetische Parlamentarier bei der ATH

Die sowjetische Delegation, die sich gegenwärtig in der Bundesrepublik aufhält, besuchte am 20. Januar 1976 die August Thyssen-Hütte. Die Delegation, die von dem Vorsitzenden des Unions-sowjet des Obersten Sowjet der UdSSR, Aleksej Pawlowitsch Schitikow, geleitet

wird, wurde von ATH-Vorstandsmitglied Dr. Kriwet begrüßt. Zwischen der UdSSR und Thyssen-Unternehmen bestehen langjährige Geschäftsbeziehungen, die neben Walzstahl vor allem die Lieferung von Maschinen und anderen Ausrüstungsgütern umfassen.

Nach einer Werksbesichtigung, bei der sich die sowjetischen Gäste u. a. im Kaltwalzwerk zeigen ließen, wie Feinblech für die UdSSR hergestellt wird, wurde bei einem gemeinsamen Mittagessen der Gedankenaustausch fortgesetzt. ■

Chinesen bei der ATH

Am 3. Februar 1976 besuchten rund dreißig Angehörige der Bonner Botschaft der Volksrepublik China die August Thyssen-Hütte. Nach der Begrüßung hatten die Gäste bei einer Werksbesichtigung Gelegenheit, mit ihren Landsleuten zu sprechen, die gegenwärtig für den Betrieb eines Kaltwalzwerkes in Wuhan bei der ATH ausgebildet werden.

Für dieses Werk, das von einem deutschen Firmenkonsortium in China gegenwärtig gebaut wird, liefert die ATH das Verfahrens-Know-how. Es soll 1977 von ATH-Fachleuten in Betrieb genommen werden. Insgesamt werden etwa 120 Chinesen bei der ATH ausgebildet. Im nächsten Jahr werden dann etwa sechzig ATH-Experten nach China gehen.

Neben diesem Know-how-Vertrag bestehen mit China seit vielen Jahren gute Lieferbeziehungen. ■

Lohnzahltermine 1976 für das TN-Werk Duisburg

10. Febr.	10. März
9. April	10. Mai
10. Juni	9. Juli
10. Aug.	10. Sept.
8. Okt.	10. Nov.
10. Dez.	10. Jan. 1977

Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG

Walter Thomas
Energiewirtschaft und Wärmetechnik
21. Februar 1976

Thyssen Westfälische Union AG Werk Hamm

Christian Reck
Verzinkerei
18. Januar 1976

Bernhard Sendermann
Maschinen- und Neubau-abteilung
23. Februar 1976

Lohnsteuerjahresausgleich für 1975 nach neuem Steuerrecht

Die Finanzämter führen jetzt (zum ersten Mal nach dem neuen Steuerrecht) den Lohnsteuerjahresausgleich für das Kalenderjahr 1975 durch. Letzter Abgabetermin des Antragsformulars für ledige wie verheiratete Arbeitnehmer ist der 31. Mai 1976; das gilt auch für den gemeinsamen Lohnsteuerjahresausgleich für Ehegatten, die beide erwerbstätig sind.

Das neue Steuerrecht bringt viele wesentliche Änderungen. So sollte zum Beispiel auf jeden Fall derjenige einen Ausgleichsantrag stellen, der 1975 einen Freibetrag auf der Lohnsteuerkarte eingetragen hatte. Kurioserweise büßt er nämlich sonst wegen des Freibetrages Geld ein. Grund: Befindet sich ein Freibetrag auf der Lohnsteuerkarte, so liest der Arbeitgeber die Lohnsteuer in einer niedrigeren Verdienstspalte ab. In diesem niedrigeren Betrag ist die 16prozentige „Vorsorgepauschale“ für die Sozialversicherung aber nur entsprechend niedrig enthalten; 16 Prozent des Freibetrages gehen also verloren, wenn nicht der Lohnsteuerjahresausgleich durchgeführt wird.

Hat der Freibetrag zum Beispiel 200 DM pro Monat betragen, dann bringt der Jahresausgleich auf jeden Fall die Berücksichtigung der 16 Prozent von (12 mal 200 DM =) 2400 DM = 384 DM. Beim geringsten Steuersatz von 22 Prozent ergibt das bereits eine Lohnsteuererstattung von rund 85 DM.

Zu einer nachträglichen Verringerung der Steuerlast führen auch folgende Tatbestände:

○ Vorsorgeaufwendungen über die pauschal bereits berücksichtigten 16 Prozent hinaus (Sozialversicherung, Lebens- und Haftpflichtversicherung, Bausparkasse)

○ Zeiträume im Laufe des Jahres 1975, in denen nicht entgeltlich gearbeitet wurde (etwa wegen Arbeitslosigkeit, Schulbesuch, Wehrdienst)

○ Auch unterschiedliche Entgelthöhe (zum Beispiel wegen Kurzarbeit, Überstunden oder Wechsel des Arbeitsplatzes) läßt den Lohnsteuerjahresausgleich ratsam erscheinen und schließlich

○ eine Änderung der Familienverhältnisse im abgelaufenen Kalenderjahr.

Natürlich sollen bei dieser Aufzählung die Werbungskosten (über 564 DM) sowie die außergewöhnlichen Belastungen nicht vergessen werden.

Werbungskosten

Werbungskosten sind zum Beispiel Beiträge zur Gewerkschaft, Kosten für Arbeitsgeräte, Werkzeug, Fachliteratur, Arbeitszimmer, „typische Berufskleidung“ und die Fahrten zur Arbeitsstelle mit 16 Pfennig (Motorrad) oder 36

Pfennig für Pkw je Doppelkilometer. (Die Autohaftpflichtversicherungsprämie gehört zu den unten aufgeführten Sonderausgaben). In bestimmten Fällen dürfen die Kfz-Reparaturkosten, die durch einen Unfall auf dem Arbeitsweg entstanden sind, geltend gemacht werden. Zu den Werbungskosten rechnen ferner Mehraufwendungen wegen doppelter Haushaltsführung oder auswärtiger Beschäftigung, Pauschbeträge wegen mehr als zehn- oder zwölfstündiger Abwesenheit von der Wohnung, Dienstreisekosten, ferner Umzugskosten, Kosten für Bewerbungen und manches andere mehr, was aus dem amtlichen Formular hervorgeht.

Sonderausgaben

Sonderausgaben werden vom Finanzamt außer durch die genannte Vorsorgepauschale von 16 Prozent mit 240 DM (bei Ehegatten 480 DM) pauschal berücksichtigt. Höhere Versicherungs- und Bausparbeiträge (zum Beispiel) können innerhalb bestimmter Höchstbeträge als Sonderausgaben abgesetzt werden: für den Arbeitnehmer 1800 DM, für seinen Ehegatten 1800 DM, für jedes Kind 600 DM. Die darüber hinausgehenden Aufwendungen für Versicherungs- und Bausparbeiträge werden zur Hälfte berücksichtigt, höchstens aber wiederum bis zu fünfzig Prozent von 1800 DM, 1800 DM bzw. 600 DM. Außerdem steht jedem Steuerpflichtigen für Versicherungsbeiträge ein sogenannter Vorwegabzug bis zu 1500 DM (bei Verheirateten bis zu 3000 DM) zu, abzüglich der vom Arbeitgeber geleisteten Beträge für die Zukunftssicherung seines Mitarbeiters.

Wie die Sonderausgaben-Höchstbeträge für Versicherungs- und Bausparbeiträge aussehen, zeigt die links abgebildete Tabelle.

Weitere Sonderausgaben, die die Steuer drücken, sind Kirchensteuer, Steuerberatungskosten, Ausbildungskosten, Spenden für mildtätige und kirchliche Zwecke, auch Beiträge und Spenden an politische Parteien bis zu 600/1200 DM im Jahr. Die Autohaftpflichtversicherungsprämie darf in voller Höhe geltend gemacht werden.

Außergewöhnliche Belastungen

Außergewöhnliche Belastungen sind nicht pauschal in der Steuertabelle oder sonstwie berücksichtigt. Darunter zählen Unterstützung von bedürftigen Verwandten und Verschwägerten bis zu 100 DM im Monat, Sendungen an Verwandte in der DDR (je Paket 30 DM, je Päckchen 20 DM), Aufwendungen für eine Haushilfin (100 DM im Monat) oder Haushaltshilfe (50 DM), auswärtige Unterbringung von Kindern (bis zu 100 DM mon.), Aufwendungen in Todesfällen oder bei Ehescheidung, Unterbringung in einem Heim (auch für den Ehegatten): 1200 DM-Freibetrag. Weiterhin Krankheitskosten, die nicht von anderer Seite erstattet werden. In einigen Fällen ist ein Teil der Belastung allerdings von dem Steuerpflichtigen selbst zu tragen (sogenannte zumutbare Eigenbelastung).

Wolfgang Büser

Wie in den vergangenen Jahren führt im TN-Werk Duisburg PV/LG eine Lohnsteuerberatung durch. Die Termine werden durch Aushang bekanntgegeben. In der TWU werden Lohnsteuerberatungen im TWU-Werk Hamm von der Personalverwaltung, im TWU-Werk Gelsenkirchen von der Personalabteilung, im TWU-Werk Altena von der Verwaltung erteilt.

In dieser Tabelle wurde in der rechten Spalte der Vorwegabzug bereits berücksichtigt

	Aufwand bis zu	Steuerfreiheit für
Ledige, Verwitwete, Geschiedene	5 100 DM	2 700 DM
Ehepaar ohne Kinder	10 200 DM	5 400 DM
Familie mit einem Kind	11 400 DM	6 300 DM
Familie mit zwei Kindern	12 600 DM	7 200 DM
Familie mit drei Kindern	13 800 DM	8 100 DM

Bis zu einem Durchmesser von etwa 5,5 Millimeter wird Draht warm gewalzt. Geringere Durchmesser werden wirtschaftlicher und maßgenauer kalt gezogen. Das in DDD schon mehrfach ausführlich geschilderte Verfahren ist im Prinzip einfach: der Draht wird nacheinander durch Düsen mit immer geringerem Durchmesser bis hinab auf den gewünschten Durchmesser gezogen. Der Draht selbst wird dabei nicht etwa dünner geschabt, sondern dünner gedrückt, so daß sich sein Durchmesser verringert und dadurch der Draht immer länger wird. Das düsenförmige Werkzeug, durch das der Draht gezogen und im Querschnitt verringert wird, heißt Ziehstein.

Drahtziehen ist eine uralte Technik. Der älteste bisher bekannte Ziehstein, von dem sich ein Abguß im Drahtmuseum in Altena befindet, wurde bei Ausgrabungen einer keltisch-römischen Siedlung in Österreich gefunden und ist rund 2000 Jahre alt. Im Prinzip hatten sich diese Ziehsteine, auch Ziehheisen genannt, bis ins vorige Jahrhundert nicht verändert. Sie sahen aus wie ein Frühstücksbrett mit Griff, in das eine Vielzahl von unterschiedlich großen Löchern – Ziehhole –

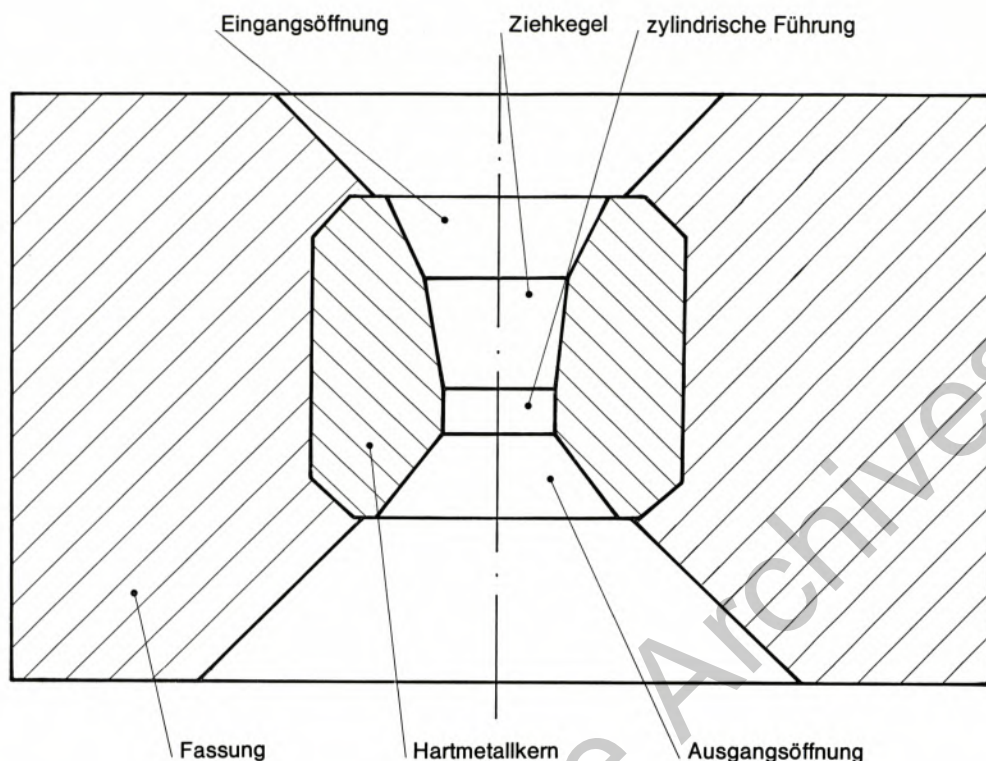
gebohrt waren. Im Gebrauch weitete sich das Loch. Mit einem stumpfen Dorn wurde nun das Eisen um das Loch an der Auslaufseite bearbeitet, so daß der Durchmesser sich wieder – allerdings unregelmäßig – verringerte. Mit einem spitzen Dorn wurde schließlich die gewünschte Form und der benötigte Durch-

messer des Hohlkes durch geringes Aufweiten wieder hergestellt. Dieser Vorgang ließ sich mehrere Male wiederholen, bis man gezwungen war, ein größeres Loch herzustellen. Für Drähte kleinerer Querschnitte mußten neue

„Hohle“ (Löcher) in das Zieh-eisen gebohrt werden. Eine solche Hohlmacherei befindet sich noch im Freilichtmuseum technischer Kulturdenkmäler in Hagen, direkt neben der alten Pfeffermühle, der alten Drahtrolle des heutigen TWU-Werkes Altena.

Die heute in den TWU-Werken verwandten Ziehwerkzeuge bestehen aus einem Hartmetallkern, in den das Hohl gearbeitet ist, und der um diesen Kern befindlichen Stahlfassung, die verhindert, daß der spröde Kern beim Hindurchziehen des harten Drahtes platzt. Für ganz dünne Drähte – kleiner als 0,3 Millimeter Durchmesser – werden auch Kerne verwendet, die aus Diamantsplittern bestehen. Trotz des hohen Anschaffungspreises sind sie wegen der sehr viel längeren Standzeiten wirtschaftlich einzusetzen. Das für Ziehsteinkerne verwandte Hartmetall ist Wolframkarbid mit kleinen Teilen Titankarbid und zusätzlich Kobalt als metallisches Bindemittel. Wegen der sehr hohen Schmelzpunkte von Schwermetallkarbiden können diese

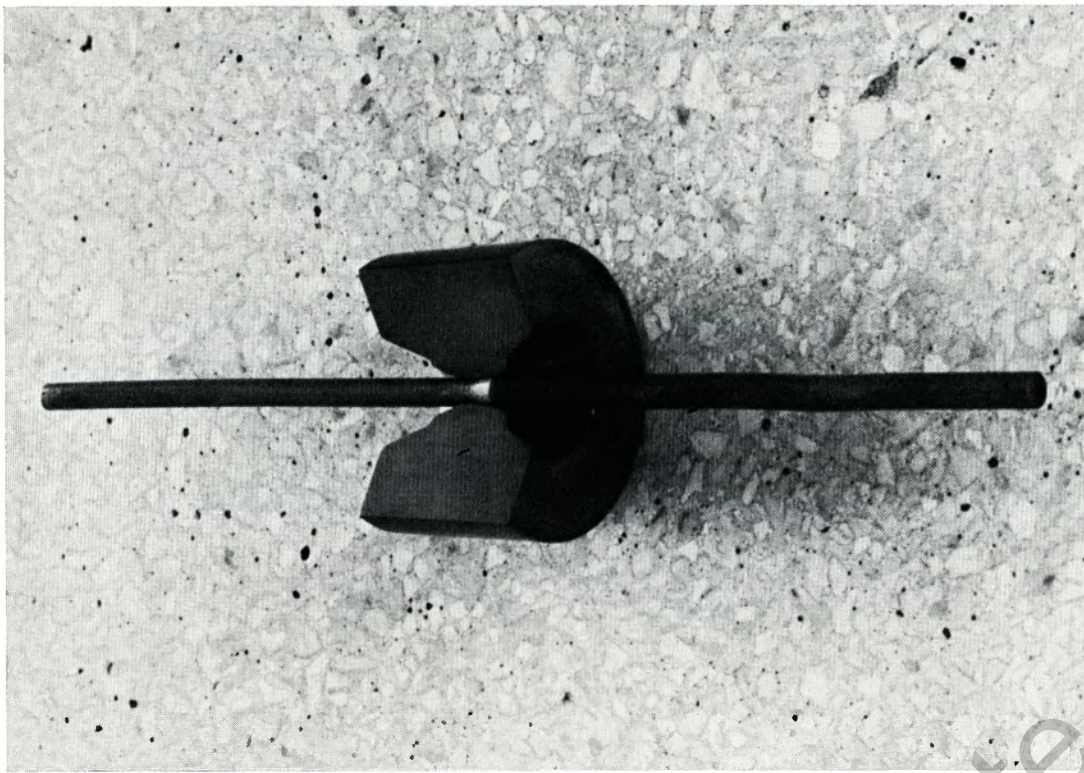
Profildorne zum Einbrennen von nicht kreisrunden Querschnitten.



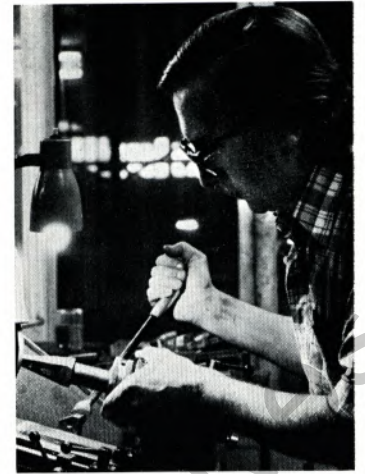
Schnitt durch einen Hartmetallziehstein mit zylindrischer Fassung.

Die Ziehsteinpoliererei im





Längsschnitt durch einen Ziehstein mit eingezogenem Draht.



Seite 24 zeigt Profilsteinpolierer Egon Libuschewski beim Schleifen eines Profildornes.

die Ausbildung der Kanäle gibt die DIN-Norm 1547 Richtwerte an. Sie teilen (Bild) das Ziehhol auf in Eingangsöffnung, Ziehkegel, Führungslänge und Ausgangsöffnung.

Maßgebend für die Maßhaltigkeit des Ziehgutes ist die zylindrische Führung des Ziehhol. Die Länge der zylindrischen Führung wird ebenso wie der Ziehkegelwinkel vom Ziehgut bestimmt. Bei Werkstoffen hoher Festigkeit sind lange Führungen nötig, Werkstoffe geringerer Festigkeit erfordern kurze Führungen.

Beim Ziehen des Drahtes durch den Ziehstein wird na-

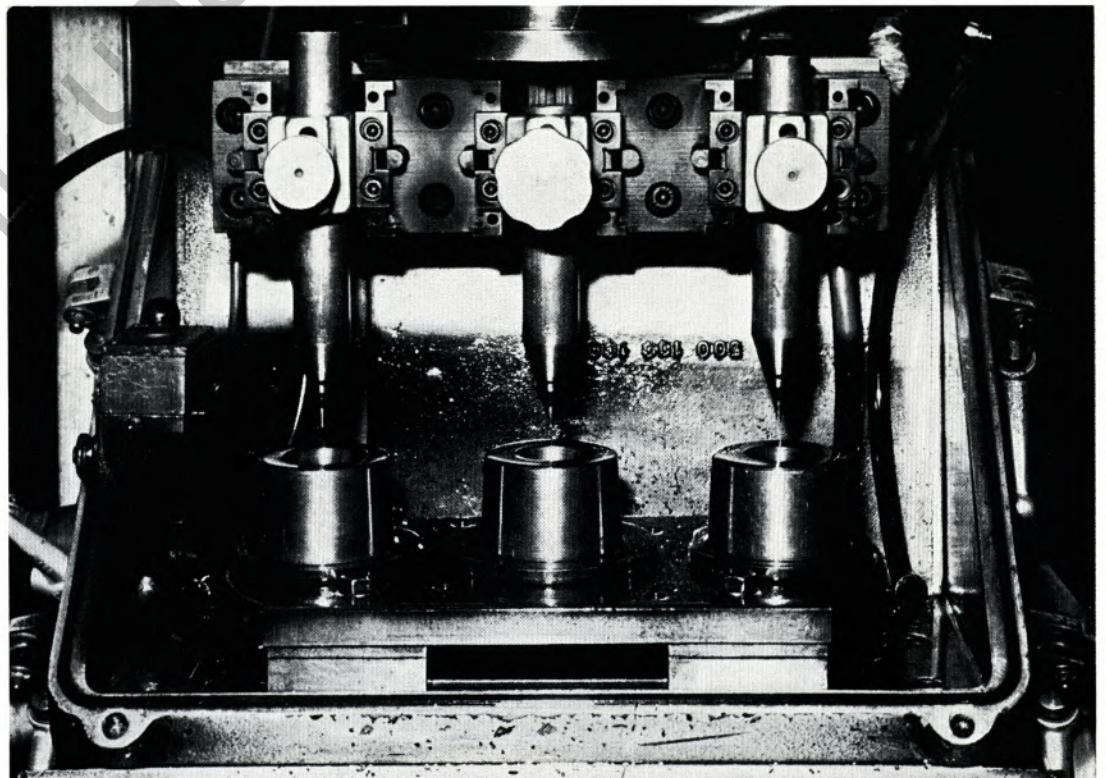
WU-Werk Gelsenkirchen

nur unter hohem Druck zu Ziehsteinkernen gesintert werden. Vom Ziehstein hängt der Erfolg des Drahtziehens in erster Linie ab. Seine Genauigkeit und Maßhaltigkeit bestimmen direkt die Genauigkeit und Maßhaltigkeit des gezogenen Drahtes. Fehler am Ziehstein bewirken daher auch Fehler am Draht.

Im TWU-Werk Gelsenkirchen werden Stahldrähte von 16 Millimeter Durchmesser bis runter zu 0,4 Millimeter Durchmesser gezogen. Dem gewünschten Durchmesser der Drähte entsprechend werden Ziehsteine mit unterschiedlichen Kern- und Fassungsgrößen eingesetzt. Zum Beispiel hat der Ziehstein für einen gewünschten Drahtdurchmesser von 0,4 Millimeter ein Kernmaß von 16 Millimeter Durchmesser und 13 Millimeter Höhe. Die dazu passende Stahlfassung hat einen Durchmesser von 43 Millimeter und eine Höhe von 25 Millimeter. Für die Drahtabmessung 16 Millimeter Durchmesser lauten die Maße für den Hartmetallkern 75

Millimeter Durchmesser mal dreißig Millimeter Höhe und die dazu passende Fassung hat einen Durchmesser von 150 Millimeter und ist fünfzig Millimeter hoch. Diese Maße sind in der DIN-Norm 1547 richtungsweisend festgelegt.

Die Kanäle der Ziehsteine werden Ziehdüse oder Ziehhol genannt. Für alle Ziehverhältnisse läßt sich theoretisch ein optimaler Düsenneigungswinkel bestimmen. Der Neigungswinkel ist abhängig von der beabsichtigten Querschnittsabnahme, der Härte des Drahtes und den Schmierungsverhältnissen. Auch für



Funkenerosionsmaschine mit eingespannten Elektroden und Ziehsteinen.

türlich auch das Hartmetall des Kerns im Verlaufe der Zeit abgetragen. Der Durchmesser des Ziehkanals wird ausgeweitet und dann ist der Ziehstein für einen bestimmten gewünschten Drahtdurchmesser nicht mehr verwendbar.

Das Aufweiten des Loches ist abhängig von der Härte des durchgezogenen Materials (der Legierung des Drahtes), der Ziehgeschwindigkeit, der Kühlung, dem eingesetzten Schmiermittel und von der Vorbehandlung (Beizen, Phosphatieren) des Drahtes. So reicht ein Ziehstein für etwa ein bis zwei Tonnen Material, ehe er ausgewechselt werden muß.

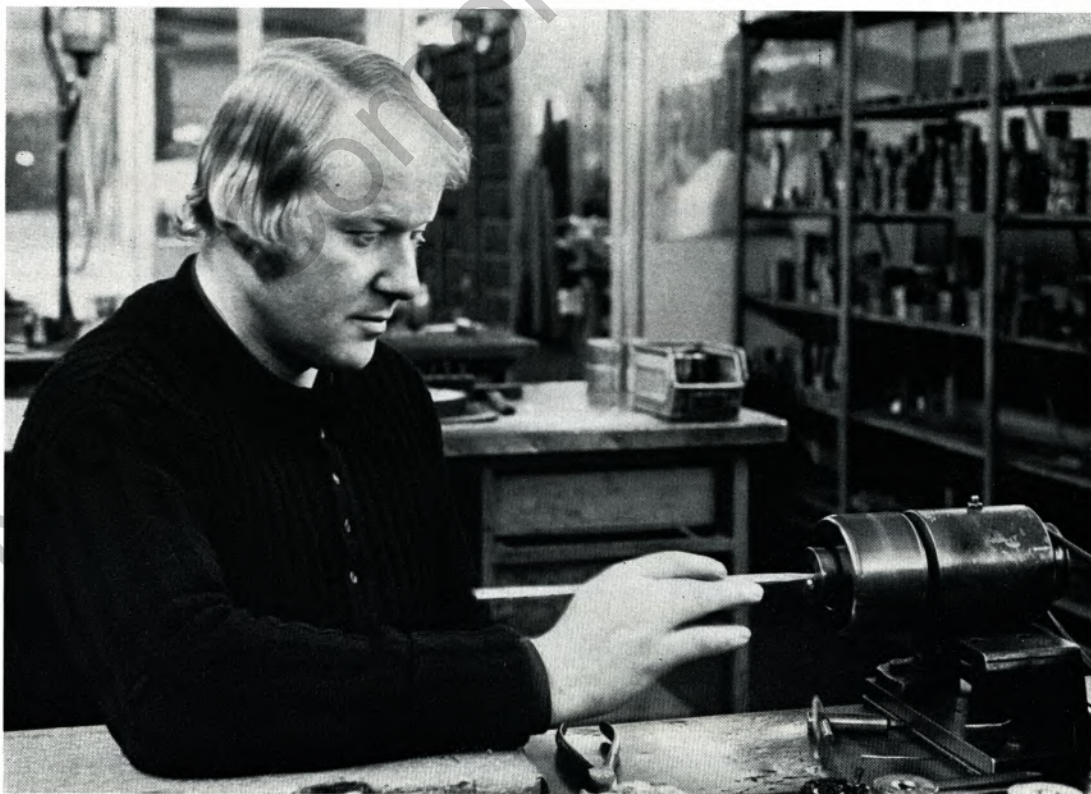
Soll beispielsweise ein Draht mit einem Durchmesser von 5,5 Millimeter (Walzdraht) an zwei Millimeter heruntergezogen werden, geschieht das auf einer Mehrfachziehmaschine in zehn Zügen. Beim Durchlauf wird in jedem der zehn Ziehsteine der Draht um jeweils 18 Prozent seines vorherigen Durchmessers vermindert. Nach dem Endstein muß er dann zwei Millimeter im Durchmesser messen. Dazu werden Toleranzen (bei zwei Millimeter sind das 0,03 Millimeter mehr oder weniger) zugebilligt. Der Drahtzieher mißt den Durchmesser des Drahtes nach jedem Durchgang eines Drahtringes. Stellt er Abweichungen fest, wechselt er den Fertigstein (den letzten Ziehstein) aus. Dabei prüft er gleichzeitig die anderen Ziehsteine mit.

Ziehsteine sind teuer. Ein ausgeweiteter Stein ist nun durchaus nicht unbrauchbar, sondern man kann die Bohrung auf ein anderes, größeres Maß erweitern und den Stein dann wieder einsetzen. Auch ein falscher Ziehwinkel kann korrigiert werden.

Hier nun setzt die Arbeit der Ziehsteinpoliererei ein. Der verschlissene Ziehstein durchläuft folgende Bearbeitungsstufen: Der Stein wird zunächst auf einer Art Bohrmaschine bearbeitet. Der



Profilsteinpolierer Egon Libuschewski prüft die Ausbildung des Ziehholes mit der Lupe.



Ziehsteinpolierer Hans Karl Schleich beim Polieren eines Ziehsteines.

„Bohrer“ ist ein konisch geschliffener Dorn aus Stahl mit einem bestimmten Konus. Zwischen Dorn und Kern befindet sich ein relativ grobes Schleifmittel, so daß der Abtragungsvorgang mehr ein Schleifen als Bohren ist. Das Schleifmittel besteht aus Bor-

karbid, welches mit Öl gebunden ist.

Der vorgebohrte Ziehstein mit seiner relativ rauen Oberfläche des Ziehholes wird nun mit feinkörniger Diamantpaste poliert, so daß die Oberfläche spiegelblank ist.

Das Polieren geschieht von Hand.

Zuletzt erfolgt die Kontrolle auf Maßhaltigkeit und richtige Ausbildung des Ziehholes. Dazu steht dem Polierer eine Anzahl Prüfgeräte (Lupe, Projektionsapparat, Alphameter



Profilsteinpolierer Otto Milark überprüft an einem Durchleuchtungsgerät die Profiltreue eines fertigen Ziehsteines.

mehr bis zum endgültigen z-förmigen Profil mehrere Zwischenstufen (Ziehvorgänge) erforderlich. Die Ziehsteine jeder dieser Zwischenstufen haben im Aussehen bereits je einen Teil des Endprofils, aber schon die erste der Zwischenstufen ist nicht mehr kreisrund. Hierfür ist nicht nur die Herstellung des Kalibers, sondern auch die Bearbeitung des Ziehkegels äußerst kompliziert.

Die für die Herstellung des Ziehkegels erforderlichen Dorne sind aus einer bestimmten Legierung und werden nach einem besonderen Verfahren hergestellt. Diese Dorne werden in eine Funkenerosionsmaschine eingespannt. Diese Maschine brennt auf elektrischem Wege die Form des Profildornes exakt in den Hartmetallkern ein. Mit Hilfe eines Durchleuchtungsgerätes wird das erzielte Loch auf eine Zeichnung eingespiegelt und damit kontrolliert.



Vorarbeiter Otto Konetzka bei der Endkontrolle eines fertigen Ziehsteines.

Alle bearbeiteten Ziehsteine werden mit ihrem neuen Maß versehen und zur Ausgabe gebracht, wo sie der Drahtzieher bei Bedarf ausgehängt bekommt.

Man könnte natürlich die Steine auch an den Hersteller zum Polieren und Aufbohren auf ein anderes Kaliber geben. Das würde zwar auch erhebliche Kosten verursachen. Aber noch wichtiger ist, daß im Werk bei Ausfall eines Teiles sofort Ersatz da ist, und die Stillstandzeit der Maschine so kurz wie möglich gehalten wird. Neben dem Kostenfaktor ist es also vor allem die Bereitstellung der notwendigen Steine, wofür die Ziehsteinpoliererei sorgt.

Die Ziehsteinpoliererei im TWU-Werk Gelsenkirchen durchlaufen im Monat rund zwischen 7000 bis 8000 Steine. Zur Zeit ist die Ziehsteinpoliererei mit 19 Mann besetzt. Da man für die Fertigproduktion bei Mehrfachziehmaschinen nicht nur einen Stein, sondern zum Teil bis zu 14 Steine benötigt, werden zwischen 7000 bis 8000 Steine für die Monatsproduktion des TWU-Werkes Gelsenkirchen von 10 000 bis 12 000 Tonnen gebraucht. **Reinhold Schmitz** ■

und Z-Meter) zur Verfügung. Bisher war von Ziehsteinen für die Herstellung von rundem Draht die Rede. Dabei erfordert das maßhaltige Polieren, wie geschildert, viele Arbeitsgänge, von denen jeder einzelne mit höchster Genauigkeit ausgeführt wer-

den muß. Außer Draht von kreisrundem Querschnitt gibt es aber auch Profildrähte. Das sind solche mit vier-eckigem, sechseckigem, recht-eckigem, ovalem, tropfenförmigem und gar z-förmigem Querschnitt. Das Bearbeiten der dafür erforderlichen Profil-

ziehsteine ist noch viel schwieriger als das der Ziehsteine für runden Draht.

Natürlich kann ein Profildraht mit beispielsweise z-förmigem Querschnitt nicht mit einem einzigen Ziehdurchgang erreicht werden. Es sind viel-

50 JAHRE



Anton Heming
Feinstahlwalzwerk
6. 4. 1976



Johann Platz
Walzendreherei
20. 4. 1976



Hermann Cremer
Maschinenbetrieb 2
16. 12. 1976

40 JAHRE



Wilhelm Korneli
Verladung Drahtstr. III
16. 3. 1976



Ernst Becker
Elektro-Kranbetrieb
7. 4. 1976



Josef Koterba
Poststelle
8. 4. 1976



Eduard Leiendecker
Feinstahl-Walzwerk
21. 4. 1976



Günter Weirich
Betriebskrankenkasse
27. 4. 1976



Robert Reinders
Betriebskrankenkasse
19. 6. 1976



Richard Schulze
Techn. Betriebswirtschaft
22. 6. 1976



Ludwig Nyhofen
Zurichtungs-Büro
18. 9. 1976



Erich Weinert
EB-Feinstahlwalzwerk
17. 12. 1976

25 JAHRE

Heinrich Holland
Materialwirtschaft
20. 1. 1976

Heinz Kox
Qualitätsstelle
1. 2. 1976

Theodor Klaus
Werkschutz
22. 2. 1976

Hans Jankowski
Mech. Werkstatt
24. 3. 1976

Ernst Junghans
Walzendreherei
27. 3. 1976

Hans Amerkamp
Eisenk.-Werkstatt
2. 4. 1976

Helmut Bauhaus
Chem. Laboratorium
2. 4. 1976

Wilhelm Brands
Elektro-Werkstatt
2. 4. 1976

Rudolf Brockmann
Neubauabteilung
2. 4. 1976

Peter Mahr
Techn. Ausbildungswesen
2. 4. 1976

Karl Momma
Elektro-Kranbetrieb
2. 4. 1976

Günter Richter
Energie- u. Wärmet.
2. 4. 1976

Willi Rohenroth
Betriebsrat
2. 4. 1976

Edmund Schort
Eisenk.-Werkstatt
2. 4. 1976

Johannes Conrads
Streck- u. Drillb.
4. 4. 1976

Peter Schwarz
R.-Lager/Sellerei
18. 4. 1976

Friedrich Lueke
Streck- u. Drillb.
19. 4. 1976

Johannes Erhard
Walzendreherei
23. 4. 1976

Martin Claassen
Elektro-Kranbetrieb
25. 4. 1976

Bruno Flakowski
Maschinenbetrieb 2
26. 4. 1976

Josef Würschm
Eisenk.-Werkstatt
26. 4. 1976

Theodor Buschmann
Elektro-Kranbetrieb
2. 5. 1976

Manfred von Barany
Drahtstraße III
4. 5. 1976

Johann Hübertz
Chem. Laboratorium
7. 5. 1976

Fritz Östreich
Versand
7. 5. 1976

Bruno Grabka
Elektro-Kranbetrieb
8. 5. 1976

Heinrich Hermes
Techn. Betriebswirtschaft
9. 5. 1976

Wilhelm Kreyenberg
Techn. Betriebswirtschaft
9. 5. 1976

Karl Niggemann
Walzendreherei
10. 5. 1976

Heinrich Schrölkamp
Drahtstraße IV
15. 5. 1976

Wilhelm Gerwers
Kfz.-Werkstatt
19. 5. 1976

Friedhelm Kassen
Drahtstraße III
23. 5. 1976

Willi Plato
Bauabteilung
29. 5. 1976

Paul Formella
Drahtstraße III
1. 6. 1976

Günter Böhme
Absatzwirtschaft 1
5. 6. 1976

Hans Meier
Elektrozentrale
5. 6. 1976

Alois Hansen Qualitätsstelle 6. 6. 1976	Theodor von Lienen Drahtstraße IV 8. 6. 1976	Herbert Hohenschuh Eisenk.-Werkstatt 25. 6. 1976
Werner Sgasklik Zentr.-El.-Kolonne 25. 6. 1976	Hans Triffiterer Halbzeuglager 28. 6. 1976	Otto Schipper Techn. Betriebswirtschaft 30. 6. 1976
Hans Petrina Elektro-Kranbetrieb 11. 7. 1976	Georg Rösse Elektro-Kranbetrieb 18. 7. 1976	Robert Lautenschlager Drahtstraße III 30. 7. 1976
Adolf Bernickel Drahtstraße IV 31. 7. 1976	Werner Brands Walzendreherei 1. 8. 1976	Kurt Rausch Versand 1. 8. 1976
Werner Gerlach Elektrobetrieb D III 6. 8. 1976	Gustav Wronna Kfz.-Fahrbetrieb 7. 8. 1976	Hermann Bausen Bauabteilung 8. 8. 1976
Wilhelm Heinrich Bauabteilung 8. 8. 1976	Paul Riemer Maschinenbetrieb 1 8. 8. 1976	Paul Bloch Vordruckstelle 10. 8. 1976
Kurt Jung Maschinenbetrieb 2 14. 8. 1976	Werner Held Zentr.-El.-Kolonne 20. 8. 1976	Hubert Rieger Qualitätsstelle 5. 9. 1976
Gustav Kindermann Drahtstraße III 12. 9. 1976	Josef Broden Abnahme 13. 9. 1976	Laurentius Mühren Maschinenbetrieb 2 15. 9. 1976
Heinrich-Günter Hupke Drahtstraße III 26. 9. 1976	Karl-Heinz Balzer Elektronik-Werkstatt 12. 10. 1976	Leo Thater Techn. Betriebswirtschaft 17. 10. 1976
Rudolf Müller Feinstahl-Walzwerk 30. 10. 1976	Karl Menchen Maschinenbetrieb 1 6. 11. 1976	Werner Boos Drahtstraße IV 21. 12. 1976
15 JAHRE		
Karin Bork Halbzeuglager-Büro 1. 4. 1976	Irmtraud Raschdorf Allgem. Verwaltung 1. 7. 1976	Anneliese Zingel Personalleitung 1. 10. 1976
	Helene Kuffel Chem. Laboratorium 24. 12. 1976	

Fortsetzung von Seite 7

eine Bachwand als Fundamentscheibe. Die Bachdecke ist gleichzeitig der Kellerfußboden. In den Keller wurden Staplerwerkstatt und Autogarage eingebaut. Das Erdgeschoß, errichtet in Stahlskelettbauweise, hat einschließlich der Verladerampe eine Fläche von 1995 Quadratmetern. Die Wände bestehen bis zu einer Höhe von 1,50 Meter aus Beton bzw. aus Fertigteilplatten und sind oberhalb mit der Thyssen-Thermowand-Verkleidung versehen. Das Dach wurde als Flachdach mit Attika als Warmdach mit Thyssen-Trapezblech und als oberer Abschluß mit einer Asbylon b-Folie ausgebildet. Die Verladerampe ist 29 Meter lang, vier Meter breit und enthält drei Überladebrücken

und ein Vordach. Die Belichtung der Halle erfolgt durch Lichtkuppeln im Dach und an zwei Seiten mit Lichtbändern. Im Erdgeschoß sind neben der Draht- und Stablagerung und der Stabfertigung Toiletten und ein Aufenthaltsraum für dreißig Personen, im Obergeschoß das Büro für den Betriebsrat und ein Besprechungsraum eingebaut. An Transporteinrichtung stehen drei Kräne zur Verfügung davon ein schräggestellter, der durch Kranklappen in der Rampenwand bis über die Rampe hinausfährt zum Be- und Entladen der Lastkraftwagen. Planung und Bauleitung der neuen Lager- und Versandhalle im TWU-Werk Altena lag in den Händen der Maschinen- und Neubauabteilung im TWU-Werk Hamm. ■

Betriebsarzt Dr. Jungsbluth teilt mit:

Überwachungsuntersuchungen von Mitarbeitern, die an Fahr- und Steuergeräten tätig sind

Bei der Einstellungsuntersuchung durch einen Betriebsarzt wird der Gesundheitszustand des ganzen Menschen beurteilt. Es ergeben sich jedoch je nach Arbeitsplatz besondere Schwerpunkte. So muß der Betriebsarzt beispielsweise bei Hitzearbeitern besonders auf einen gesunden Kreislauf achten. Das Küchenpersonal muß frei sein von ansteckenden Krankheiten. Personen, die auf Gerüsten arbeiten, müssen schwindelfrei sein. Die Beispiele lassen sich beliebig fortsetzen.

Heute soll die Rede sein von Anforderungen, die an Personen gestellt werden, die Fahrzeuge fahren, im Rangierbetrieb arbeiten, Kräne bedienen oder Steuerbühnen fahren. Es gibt eine Reihe von Gesundheitsstörungen, die eine Tätigkeit auf solchen Geräten verbieten. Zum Beispiel darf jemand, der an Schwindelanfällen leidet, keinen Kran bedienen. Zuckerkrank, deren Krankheit nicht optimal eingestellt ist, sollten kein Fahrzeug fahren. Fahrzeug- oder Kranfahrer, die bei ihrer Arbeit auf optische Signale angewiesen sind, dürfen nicht farbenblind sein. Im Laufe der Zeit hat die Arbeitsmedizin eine große Anzahl von derartigen Voraussetzungen erarbeitet und Richtlinien aufgestellt. Diese muß der Betriebsarzt bei der Einstellungsuntersuchung besonders beachten.

Es ist jedoch möglich, daß ein Kranführer, der schon längere Zeit beschäftigt ist, im Laufe der Jahre von einer Krankheit befallen wird, die das Kranfahren verbietet. Bei Krankheiten, bei denen er selbst das Gefühl hat, seinen Beruf nicht mehr ausführen zu können, soll er dem Betriebsleiter oder dem Betriebsarzt Mitteilung machen. Aber nicht immer weiß der Betreffende, daß er krank ist oder aber er hat keine Kenntnis davon, daß

diese Krankheit seine Tauglichkeit für eine bestimmte Tätigkeit in Frage stellen könnte.

Aus diesem Grunde ist es im Interesse des einzelnen und im Interesse seiner Kollegen, für die er Mitverantwortung trägt, notwendig, daß bestimmte Untersuchungen regelmäßig durchgeführt werden. Dies ist auch ein dringendes Anliegen der Berufsgenossenschaften, die in ihren Unfallverhütungsvorschriften eine vollständige Tauglichkeit für die entsprechenden Berufe fordert. Die arbeitsmedizinische Abteilung des TN-Werkes Duisburg muß deshalb ab 1976 regelmäßig alle Kranführer, Gabelstaplerfahrer, Fahrer anderer Fahrzeuge, Rangierer und Steuerbühnenfahrer alle fünf Jahre, nach Erreichen des fünfzigsten Lebensjahres alle drei Jahre untersuchen. Der Untersuchungsabstand von fünf Jahren ist noch sehr weit gefaßt. Es wird sich zeigen, ob kürzere Untersuchungsabstände notwendig sind. Die Untersuchung erstreckt sich u. a. auf Seh- und Hörvermögen, Kreislauf und Wirbelsäule. Die Untersuchung der Wirbelsäule ist zwar für die Tauglichkeit ohne Belang. Fahrzeuge sind aber niemals erschütterungsfrei, und die Arbeitsmedizin hat beobachtet, daß die Fahrer vermehrt zu Wirbelsäulenerkrankungen neigen.

Niemand hat durch diese Untersuchungen etwas zu befürchten. Ganz selten wird sich eine Untauglichkeit herausstellen. Stellt sich bei einer Untersuchung heraus, daß beispielsweise das Sehvermögen altersbedingt nachgelassen hat, bedeutet das noch lange keine Umstellung auf eine andere Tätigkeit, denn in den meisten Fällen läßt sich das Sehvermögen durch eine Brille korrigieren. ■

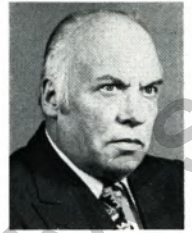
40 JAHRE



Fritz Brinkmann
Werk Hamm
Fertigung Elektroden
20. 1. 1976



Rudolf Rademacher
Werk Hamm
Versuchsanstalt
20. 1. 1976



Willi Marzok
Werk Gelsenkirchen
Arbeitsschutz
1. 4. 1976



Heinrich Müser
Werk Hamm
Elektrotechn. Abt.
1. 4. 1976



Walter Buss
Werk Altena
Fertigung Stahldraht
15. 4. 1976



Karl Tapper
Werk Hamm
Zentrale Lagerverwaltung
24. 4. 1976



Herbert Bock
Werk Hamm
Verkauf Blankstahl
4. 5. 1976



Werner Kampmann
Werk Hamm
Zentrale Lagerverwaltung
15. 5. 1976



Heinz Winkelmann
Werk Hamm
Werkschutz
16. 5. 1976



Erich Böckmann
Werk Hamm
Elektrotechn. Abt.
1. 7. 1976



Franz Bolz
Werk Hamm
Zentr. Auftragsabwicklung
4. 7. 1976



Heinrich Poth
Werk Hamm
Fertigung Elektroden
7. 7. 1976



Josef Wortmann
Werk Hamm
Entw. Umh.- u. Trockn.
13. 7. 1976



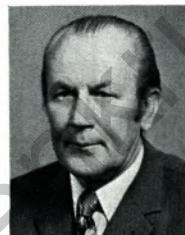
Franz Droste
Werk Hamm
Mechanische Werkstatt
14. 7. 1976



Erich Heine
Werk Hamm
Mechanische Werkstatt
23. 7. 1976



Ewald Gosewinkel
Werk Hamm
Fertigung Elektroden
5. 8. 1976



Heinz Szelinski
Werk Hamm
Zentrale Verkehrsabt.
8. 8. 1976



Hans Heine
Werk Hamm
Kontokorrentbuchhaltung
25. 8. 1976



Ewald Kappelmann
Werk Hamm
Kontokorrentbuchhaltung
15. 10. 1976



Arthur Lenzner
Werk Hamm
Versuchsanstalt
15. 10. 1976



Friedrich Steffan
Werk Gelsenkirchen
Blankstahlzug
20. 10. 1976

25 JAHRE

Horst Schmidtke
Werk Altena
Fertigung Stahldraht
9. 1. 1976

Karl Heiermann
Werk Hamm
Zentrale Lagerverwalt.
24. 1. 1976

Gerhard Westermann
Werk Hamm
Forschung u. Abnahmew.
25. 1. 1976

Josef Koch
Werk Hamm
Mechanische Werkstatt
7. 2. 1976

Artur Winkler
Werk Altena
Mechanische Werkstatt
8. 2. 1976

Günter Löw
Werk Hamm
Rechte
15. 2. 1976

Friedhelm Lapp
Werk Hamm
Eisenbahnbetrieb
17. 3. 1976

Heinrich Dirkmann
Werk Hamm
Eisenbahnbetrieb
19. 3. 1976

Gertrud Hartmann
Werk Hamm
Qualitätswesen
20. 3. 1976

Arthur Schrader
Werk Hamm
Drahtzugbetriebe
20. 3. 1976

Ruth Schwab
Werk Hamm
Verkauf Stahldraht
20. 3. 1976

Friedrich Polisnik
Werk Hamm
Fertigung Schweißdraht
22. 3. 1976

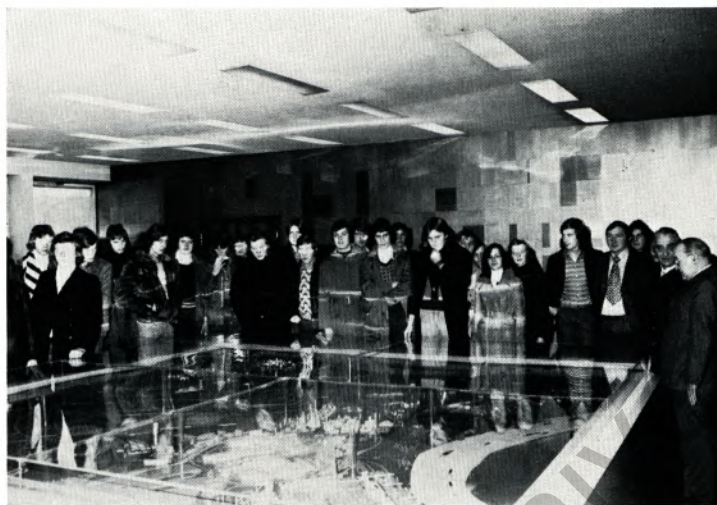
Erich Langkamp
Werk Hamm
Baustahldrahtzug
30. 3. 1976

Marianne Merse
Werk Hamm
Chemisches Labor
1. 4. 1976

Franz-Josef Meyer
Werk Hamm
Verk. Blankst. Fabr.-draht
1. 4. 1976

Siegfried Rabe
Werk Hamm
Elektrotechnische Abt.
1. 4. 1976

August Angstmann Werk Hamm Ziehsteinspoliererei 2. 4. 1976	Karl-Heinz Brauckmann Werk Hamm Viereckgeflechtfertigung 2. 4. 1976	Werner Brosche Werk Hamm Fertigung Elektroden 2. 4. 1976
Günter Burger Werk Gelsenkirchen Seilerei 2. 4. 1976	Günter Gehrman Werk Hamm Zentrale Lagerverwaltung 2. 4. 1976	Dieter Jorewitz Werk Gelsenkirchen Spannstahl 2. 4. 1976
Günter von Kiedrowski Werk Gelsenkirchen Kaltwalze 2. 4. 1976	Richard Krull Werk Gelsenkirchen Fahrbetrieb 2. 4. 1976	Alfred Kruse Werk Hamm Fertigung Elektroden 2. 4. 1976
Heinrich Meyer Werk Hamm Fertigung Schweißdraht 2. 4. 1976	Wilfried Musshoff Werk Hamm Stiftfertigung 2. 4. 1976	Artur Nowak Werk Gelsenkirchen Mechanische Werkstatt 2. 4. 1976
Walter Oldenburg Werk Hamm Elektrotechnische Abt. 2. 4. 1976	Heinz Prettenhofer Werk Hamm Fertigung Elektroden 2. 4. 1976	Eduard Siethoff Werk Hamm Baustahldrahtzug 2. 4. 1976
Friedhelm Stromberg Werk Hamm Ziehsteinspoliererei 2. 4. 1976	Bruno Tepke Werk Hamm Drahtzugbetriebe 2. 4. 1976	Joachim Urban Werk Hamm Walzdrahtvorbereitung 2. 4. 1976
Normann Kayser Werk Altena Härtere 3. 4. 1976	Edmund Rogge Werk Hamm Schreinerei 3. 4. 1976	Walter Wortmann Werk Hamm Zentrale Lagerverwaltung 5. 4. 1976
Hermann Baecker Werk Altena Mechanische Werkstatt 9. 4. 1976	Helmut Klemme Werk Hamm Verkaufsabrechnung 10. 4. 1976	Hermann Reker Werk Hamm Verzinkerei 11. 4. 1976
Fredi Bange Werk Hamm Schweißdrahtzug 14. 4. 1976	Heinz Kothenschulte Werk Hamm Mechanische Werkstatt 14. 4. 1976	Werner Menzler Werk Hamm Walzdrahtvorbereitung 14. 4. 1976
Josef Rautenstrauch Werk Hamm Spulerei 14. 4. 1976	Theodor Voss Werk Hamm Spulerei 14. 4. 1976	Hubert Assauer Werk Hamm Fertigung Elektroden 16. 4. 1976
Heinrich Frank Werk Hamm Walzdrahtvorbereitung 16. 4. 1976	Ludwig Karbe Werk Hamm Verzinkerei 16. 4. 1976	Günter Niermann Werk Hamm Verzinkerei 16. 4. 1976
Günter Petschler Werk Hamm Walzdrahtvorbereitung 16. 4. 1976	Paul Schmitz Werk Hamm Viereckgeflechtfertigung 16. 4. 1976	Karl-Heinz Kampert Werk Hamm Zentrale Auftragsabw. 17. 4. 1976
Otto Politowski Werk Altena Verwaltung 23. 4. 1976	Oskar Packeiser Werk Hamm Stiftfertigung 4. 5. 1976	Harry Hölzel Werk Hamm Fertigung Elektroden 7. 5. 1976
Josef Hovenjürgen Werk Hamm Schreinerei 7. 5. 1976	Günter Scipio Werk Hamm Zentrale Verkehrsabt. 7. 5. 1976	Erwin Scipio Werk Hamm Techn. Betriebswirtschaft 7. 5. 1976
Wilhelm Becker Werk Hamm Statistik 8. 5. 1976	Paul Pieper Werk Hamm Mechanische Werkstatt 8. 5. 1976	Wolfgang Schleußer Werk Gelsenkirchen Seilerei 9. 5. 1976
Werner Gosdzinski Werk Gelsenkirchen Seilerei 10. 5. 1976	Brunhilde Becker Werk Hamm Fertigung Schweißtechnik 16. 5. 1976	Karl Nietsch Werk Altena Mechanische Werkstatt 21. 5. 1976
Werner Möllmann Werk Hamm Spulerei 22. 5. 1976	Johannes Eickhoff Werk Hamm Walzdrahtvorbereitung 2. 6. 1976	Anton Frohwein Werk Hamm Qualitätskontrolle 11. 6. 1976
Dr. Norbert Cramer Werk Hamm Rechnungswesen 1. 8. 1976	Willi Meier Werk Gelsenkirchen Arbeitsvorbereitung 23. 10. 1976	Klaus Leonhardt Werk Altena Fertigung Stahldraht 23. 11. 1976



TWU-Auszubildende besuchten die ATH

Am 19. Januar 1976 besuchten 19 gewerblich-technisch und sechs kaufmännisch Auszubildende des dritten Ausbildungsjahres aus allen TWU-Werken die August Thyssen-Hütte in Duisburg. Die Ausbildungsfahrt diente dazu, den Auszubildenden einen Einblick in die Erzeugung von Roheisen und Stahl und die erste Verarbeitungsstufe des Stahls zu vermitteln. So erleb-

ten die Auszubildenden den Abstich an einem Hochofen, besuchten das Oxygenstahlwerk in Beeckerwerth und eine Warmbreitbandstraße. Unsere Bilder zeigen die Auszubildenden im Besucherempfangsgebäude der ATH vor einem Modell des Werkes und nach der Ausgabe von Schutzhelmen vor dem Besuch des Hochofens.



Gleitende Arbeitszeit probeweise im TWU-Werk Hamm

Aufgrund einer Betriebsvereinbarung zwischen dem TWU-Vorstand und dem Betriebsrat des TWU-Werkes Hamm wurde mit Wirkung vom 1. Januar 1976 in den Hauptabteilungen Verkauf Draht, Rechnungswesen und Zentrales Auftrags- und Lieferwesen (ohne Lager und Versand) für alle Mitarbeiter, die unter

das Betriebsverfassungsgesetz fallen, versuchsweise die gleitende Arbeitszeit eingeführt. Die Erprobungsphase erstreckt sich über ein Jahr. Die im Rahmen der gleitenden Arbeitszeit erforderliche Zeiterfassung erfolgt durch Ausweisleser. Aufgrund der in der Erprobungsphase gewonnenen Erfahrungen wird geprüft werden müssen, ob und in welchen Abteilungen die gleitende Arbeitszeit eingeführt werden kann.



Die Ziehsteinpoliererei im TWU-Werk Gelsenkirchen.
Dazu unser Bericht im Inneren dieser Ausgabe.