

DER DIREKTE DRAHT

Nr. 6/1974

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

In dieser Ausgabe:



**Die drahtigen Männer
von Gelsenkirchen**



**Festlicher Rahmen und
prominente Gäste**



**Neue Stranggieß-
anlage der ATH**



**Die neue Beiz- und Glühanlage
im TN-Werk Duisburg**





*Vorstände und Betriebsräte wünschen ihren Belegschaften
und Pensionären ein frohes Weihnachtsfest,
ein glückliches, erfolgreiches Jahr 1975 und danken für ihre Mitarbeit*

*Thyssen Niederrhein AG
Westfälische Union AG*



Der TN-Vorstand hatte Grund zum Lachen, denn es gab auf der TN-Presskonferenz nur Positives zu berichten. Von links nach rechts am Vorstandstisch: Dr. Nürnberg, Dr. Kürten, Dr. Janson und Arbeitsdirektor Kübel. Das rechte Bild zeigt eine Gruppe von Journalisten, die sich die von Dr. Kürten vorgetragenen Zahlen notieren.

Für Thyssen Niederrhein war 1973/74 ein Jahr der Erfolge

In einer Pressekonferenz, die am 3. Dezember im TN-Werk Oberhausen stattfand, stellte Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorsitzender des Vorstandes der Thyssen Niederrhein AG, das Geschäftsjahr 1973/74 für das Unternehmen als ein Jahr der Erfolge dar. Umsatzsteigerung und Ergebnisverbesserung seien in erster Linie der extremen geschäftlichen Expansion auf den internationalen Stahlmärkten zu danken, die bei gleichzeitiger Verknappung des Angebots eine deutliche Erhöhung

der Exportpreise ermöglichte. Von dieser Entwicklung profitierte TN bis nahe an die Kapazitätsgrenze. Inzwischen habe sich der Markt aber wieder verändert, und die Lage sei jetzt durch rückläufige Auslandsnachfrage, abbröckelnde Exportpreise und abgeschwächte Inlandsnachfrage gekennzeichnet. Bei seiner Darstellung der Entwicklung des Unternehmens vor dem Hintergrund der allgemeinen Wirtschaftslage auf dem Stahlmarkt nannte Kürten eindrucksvolle

Zahlen, die in dem unten abgedruckten „Bericht zur wirtschaftlichen Lage“ wiederzufinden sind. Die vom Technischen Vorstand Dr. Nürnberg vor der Presse gemachten Angaben zu den Investitionen bei TN sind ebenfalls in diesem Bericht ausführlich erläutert. Zum vorläufigen Ergebnis, das noch der Zustimmung des Aufsichtsrates bedarf, nannte Vorstandsmitglied Dr. Janson vor der Presse folgende Zahlen: Der Umsatz im Geschäftsjahr 1973/74 beträgt fast 2,5

Milliarden DM (Vorjahr: 1,7 Milliarden DM). Der Gewinn vor Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen beträgt 228 Millionen DM und damit 9,2 Prozent vom Umsatz (1972/73 4,9 Prozent). Zum Ausgleich von Preissteigerungen wurde eine Rücklage von dreißig Millionen DM gebildet. Nach Steuern, Rücklagen und Übernahme eines positiven Ergebnisses von 5 Millionen DM aus Tochtergesellschaften werden an die ATH voraussichtlich 79 Millionen DM als Gewinn abgeführt.

Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

Die Entwicklung der **Weltwirtschaft** wurde im Geschäftsjahr 1973/74 durch ein erheblich beschleunigtes Inflationstempo, die Explosion der Rohstoff- und vor allem der Ölpreise, die hierdurch verursachten Ungleichgewichte der Leistungsbilanzen sowie durch eine rückläufige Beschäftigung geprägt.

Diese negativen Einflüsse wurden jedoch für die Stahlindustrie durch eine weltweite Stahlkonjunktur, die bis zum Sommer 1974 anhielt, zunächst überdeckt. Von diesem Zeitpunkt an kam der Anstieg der Exportpreise zum Stillstand. Außerdem blieb die nach der Sommerpause auf den internationalen Stahlmärkten erwartete Nachfragebelebung aus. Inzwischen mußten die Exportpreise für einige Walzstahlprodukte um bis zu zwölf Prozent zurückgenommen werden.

In der **Stahlindustrie der Bundesrepublik** waren die Impulse, die von der inländischen Nachfrage

ausgingen, im Berichtsjahr gering. Ein stagnierender Stahlverbrauch – nicht zuletzt bedingt durch die rückläufige Konjunktur in der Bau- und Automobilindustrie – sowie vorsichtige Lagerdispositionen der Abnehmer waren die Hauptursachen für diese Entwicklung. Das hohe Lieferriveau der deutschen Werke wurde vor allem durch das gute Exportgeschäft ermöglicht. Während in früheren Jahren etwa dreißig Prozent der gesamten Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen exportiert wurden, lag der Ausfuhranteil 1973/74 bei gut 37 Prozent.

Der Gesamtversand an Walzstahlfertigerzeugnissen nahm im Berichtsjahr mit durchschnittlich 33,2 Millionen Tonnen um 13,9 Prozent zu.

Da das verstärkte Ausfuhrgeschäft mit einer rückläufigen Entwicklung der Importe einherging, erzielten die deutschen Werke im Zeitraum Oktober 1973 bis September 1974 den höchsten Aus-

fuhrüberschuß der Nachkriegszeit.

Größere Versandmengen – vor allem beim Export – und bessere Erlöse im In- und Ausland führten zu einer Zunahme der Umsätze. Gleichzeitig konnte die Ertragslage der deutschen Werke trotz gestiegener Kostenbelastungen verbessert werden.

Die ersten Monate des neuen Geschäftsjahres sind durch ein nachlassendes Exportgeschäft gekennzeichnet, das bisher nicht durch einen vermehrten Inlandsabsatz ausgeglichen werden konnte.

Sollte eine nachhaltige Belebung der inländischen Nachfrage auch in den folgenden Monaten ausbleiben, wird die Beschäftigung beeinträchtigt werden. Darüber hinaus dürften sich dann auch die Benachteiligungen der westdeutschen Stahlindustrie, denen sie infolge der massiven Veränderung der Wechselkurse, des Koks-kohlenproblems und des Rückstandes bei den Investitionen ausge-

setzt ist, wieder stärker bemerkbar machen.

★

Die geschäftliche Entwicklung der Thyssen Niederrhein AG wurde – ähnlich wie bei den übrigen deutschen Werken – im Berichts-



Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg und der Westfälischen 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 Textredaktion:
Inge Janssen

Fotos: ATH-Werkfoto, Hans Neuhaus, Brigitte Otte, Kurt G. Papner.

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566. Die Telefon-Direktwahl (021 31) 6 06-79 86 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (021 31) 60 61.

jahr durch die günstigen Stahlmarktbedingungen bestimmt. Ein hohes Produktions- und Lieferniveau, gestiegene Umsätze infolge besserer Erlöse sowie die Verbesserung der Ertragslage – trotz gestiegener Kosten – waren die erfreulichen Folgen dieser Entwicklung.

Im **Werk Duisburg** überschritten Produktion und Versand ebenfalls die Tonnagen des Vorjahres. Die Erzeugung an Walzstahlfertigerzeugnissen erreichte 1 198 394 Tonnen oder rund 100 000 Tonnen/Monat und lag damit um gut acht Prozent über der Produktion im Zeitraum Oktober 1972 bis September 1973.

*

Im Geschäftsjahr 1973/74 betrugen die Abschreibungen 47,3 Millionen DM, die Sachanlageinvestitionen 26,5 Millionen DM.

Im **Werk Duisburg** nahmen die rationellere Gestaltung des Knüppellagers und die Walzdrahtverladung am Rhein den größten Teil der Investitionsaufwendungen in Anspruch. Eine Drahtbündeltunnelbeize und eine Drahtbündelglühanlage wurden planmäßig in Betrieb genommen. Damit sind wir in der Lage, den erhöhten qualitativen Ansprüchen unserer Kundschaft wie auch den Anforderungen des Umweltschutzes gerecht zu werden.

Im **Werk Oberhausen** entfiel der größte Teil der Investitionsaufwendungen auf das Grobblech-Walzwerk, die Grobblech verarbeitenden Betriebe, das Zementwerk, das Dampfkraftwerk und die Drahtstraße.

Eine Vielzahl kleinerer Investitionen diente in den Werken Duisburg und Oberhausen der Rationalisierung der Betriebsabläufe und der Qualitätssteigerung unserer Erzeugnisse.

Der Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG hat für das Geschäftsjahr 1974/75 ein Investitionsprogramm in Höhe von rund 167 Millionen DM genehmigt. Dabei handelt es sich im wesentlichen um folgende Objekte: Die Erweiterung der Sinteranlage Walsum um ein zweites Sinterband dient der Steigerung des Sinterereinsatzes in den Hochöfen der Thyssen-Gruppe. Vom Kapitaleinsatz von 91 Millionen DM entfallen 33 Millionen oder 36 Prozent auf Umweltschutzmaßnahmen.

Durch den Umbau der Zurichtung der 550er Mittelstahlstraße in Oberhausen – Kapitaleinsatz 31 Millionen DM – werden die Kapazität der Straße gesteigert, die Umlaufbestände verringert und die Arbeitsplatzbedingungen verbessert.

Mit der Erweiterung der Anlaßkapazität im Grobblechwalzwerk in Oberhausen – Kapitaleinsatz sieben Millionen DM – entsprechen wir der steigenden Nach-

frage nach vergüteten Grobblechen. Um die Forderungen der Stahlwerke nach Roheisen mit niedrigen Schwefelgehalten erfüllen zu können, wird im Hochofenwerk Oberhausen eine Roheisen-Entschwefelungsanlage – Kapitaleinsatz 5,4 Millionen DM – gebaut. Der Umbau der Preß- und Bindeanlagen an der Drahtstraße IV in Duisburg – Kapitaleinsatz 2,6 Millionen DM –

vermindert Störzeiten und Ausfall und führt zu besseren Bundesqualitäten.

*

Die **Lieferungen an Walzdraht** nahmen um 7,8 Prozent auf insgesamt 774 040 Tonnen zu. Außerdem wurden für die Fried. Krupp Hüttenwerke AG und sonstige Firmen im Berichtsjahr 243 162 Tonnen Walzdraht aus Lohnwalzungen versandt.

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

	1972/73	1973/74	Veränderung in Tonnen in Prozent	
Walzstahlfertigerzeugnisse gesamt	201 407	217 502	+ 16 095	+ 8,0
darin: Werk Duisburg	74 245	78 830	+ 4 585	+ 6,2
Walzdraht	106 240	111 707	+ 5 467	+ 5,1
darin: Werk Duisburg	59 847	64 503	+ 4 656	+ 7,8
Betonstahl	26 009	28 154	+ 2 145	+ 8,2
darin: Werk Duisburg	10 919	10 940	+ 21	+ 0,2

Der **Versand** des Werkes Duisburg an **Betonstahl** blieb mit insgesamt 131 281 Tonnen gegenüber dem Vorjahr fast unverändert. Dies ist darauf zurückzuführen, daß die im Werk Duisburg gewalzten dünnen Abmessungen durch den rückläufigen Wohnungsbau besonders betroffen werden. Die Lieferungen beider Werkteile der Thyssen Niederrhein AG haben – bedingt durch den hohen Exportanteil des Werkes Oberhausen – um 8,2 Prozent zugenommen.

Der **Umsatz** der Thyssen Niederrhein AG stieg im abgelaufenen Geschäftsjahr um 42,6 Prozent auf insgesamt 2,468 Milliarden DM an. Diese im Vergleich zur Versandentwicklung stärkere Zunahme ist – wie bereits im letzten Bericht zur wirtschaftlichen Lage erwähnt – auf eine Verbesserung der Erlöse im In- und Auslandsgeschäft zurückzuführen. Der Exportumsatz war mit 24,9 Prozent (Vorjahr: 23,6 Prozent) am gesamten Umsatz der Thyssen Niederrhein AG beteiligt.

Bessere Erlöse und die infolge der guten Auslastung der Anlagen erzielten Kostenvorteile haben mit dazu beigetragen, daß gegenüber dem Vorjahr – trotz erheblich gestiegener Kosten – eine Verbesserung des Ergebnisses erzielt werden konnte.

Nach dem derzeit möglichen Überblick wird das Beschäftigungsniveau in den Wintermonaten 1974/75 sinken, das vor allem wegen des rückläufigen Betonstahlmarktes. Die Schwäche auf dem inländischen Baumarkt und das nachlassende Auslandsgeschäft werden zu verminderten Aufträgen und damit zu einer niedrigeren Fahrweise führen.

Die **Belegschaft** des Werkes Duisburg umfaßte am 30. September 1974 2 693 Mitarbeiter, davon 2 050 Arbeiter und 643 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1973 bis September 1974 standen 440 Zugängen 395 Abgänge gegenüber, so daß sich ein Anstieg der Beschäftigtenzahl um 45 = 1,7 Prozent ergab.

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

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. September 1973	2 030	618	2 648
Zugänge Oktober 1973 bis September 1974	350	90	440
Abgänge Oktober 1973 bis September 1974	330	65	395
Stand 30. September 1974	2 050	643	2 693

Die Zahl der **ausländischen Arbeitnehmer** entsprach am 30. September 1974 mit 294 dem Vorjahresstand. Der Anteil an der Arbeiterbelegschaft verringerte sich von 14,5 auf 14,3 Prozent.

Im Monatsdurchschnitt des Berichtszeitraumes ereigneten sich 21,5 (Vorjahr 24,1) **meldepflichtige Unfälle**. Das sind 8,0 (Vorjahr 9,3) Unfälle auf 1 000 Beschäftigte. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerksberufsgenossen-

schaft beträgt für den Zeitraum Oktober 1973 bis September 1974 11,0 (Vorjahr 11,1). In der Unfallentwicklung des Werkes ist damit bei unverändert hohem Beschäftigungsstand ein erfreulicher Rückgang eingetreten.

Der **durchschnittliche Krankenstand** einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) lag im Berichtszeitraum mit 8,04 Prozent geringfügig über dem Vergleichs-

wert des Vorjahres (7,93 Prozent). Zur **beruflichen Ausbildung** wurden Ende September 1974 156 technisch-gewerblich und 51 kaufmännisch Auszubildende beschäftigt. In der Berichtszeit konnten 51 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; sie wurden von uns in ein Arbeitsverhältnis übernommen. Zum 1. September 1974 wurden 54 Auszubildende für Facharbeiterberufe und zwanzig für kaufmännische Berufe eingestellt. Hinzu kommen drei Fachoberschulpraktikanten und 15 Jugendliche für den Arbeitsamtslehrgang.

Im Bereich der **Erwachsenenbildung** wurde im Berichtszeitraum das Schulungsprogramm 1973/74 abgewickelt. An 36 verschiedenen Lehrgängen haben 972 Belegschaftsmitglieder teilgenommen. Zu externen Fortbildungsveranstaltungen wurden im gleichen Zeitraum 262 Belegschaftsmitglieder entsandt. Im Rahmen des Seminarzyklus für Führungskräfte nahmen aus dem Werk Duisburg an zwölf Seminaren 42 Belegschaftsmitglieder teil.

Beim **Betrieblichen Vorschlagswesen** gingen im Berichtszeitraum 147 Verbesserungsvorschläge ein; in derselben Zeit wurden 146 abschließend bearbeitet. Es ergab sich eine Prämiensumme von 32 976 DM und eine Höchstprämie von 4 038 DM.

Ende September 1974 betrug der Bestand an **werksverbundenen und werkseigenen Wohnungen** 2 035, hinzu kommen 178 werksgeförderte Eigenheime. Die Zahl der Wohnungssuchenden belief sich Ende September 1974 auf 120, darunter 65 ausländische Arbeitnehmer. Von den 142 Plätzen des Ledigen- und Gastarbeiterwohnheimes waren 91 belegt. Die am 28. Oktober 1974 abgeschlossene **Tarifrunde** brachte folgende Ergebnisse:

- Zahlung einer Zuwendung von 600 DM,
- Erhöhung der Tariflöhne und -gehälter um neun Prozent mit Wirkung vom 16. Oktober 1974,
- Erhöhung der Ausbildungsvergütung um achtzig DM,
- Verlängerung des Tarifierlaubs um zwei Tage vom Urlaubsjahr 1975 an,
- Verdienstsicherung bei Arbeitsplatzwechsel aus gesundheitlichen Gründen, verlängerte Kündigungsfristen bei Kündigung durch den Arbeitgeber,
- Verkürzung der Laufzeit des Sonderabkommens über die tarifliche Sonderzahlung um ein Jahr.

*

Das Berichtsjahr hat an die Belegschaft große Anforderungen gestellt. Der Vorstand spricht allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern seinen Dank und seine Anerkennung für die geleistete Arbeit aus.

Der Vorstand

Haben Sie Mut!

Die Weltgesundheitsorganisation (WHO) hat eine weltweite Untersuchung zum Thema „Rauchen und Gesundheit“ durchgeführt. Das Ergebnis bestätigt eindeutig: Rauchen ist gesundheitsschädlich.

Jeder Zigarettenraucher weiß das.

Aber von dem wahren Ausmaß der Gesundheitsschäden, die Rauchen verursachen, will der Raucher nichts hören.

Haben Sie Mut! Blicken Sie den Tatsachen ins Auge.

Haben Sie Mut! Hören Sie auf zu rauchen. Je früher desto besser.

Die Zahl der Nichtraucher wächst. Rauchen ist ein Zwang. Gesteuert und gefördert von Interessengruppen, von Werbung und der rauchenden Umwelt.

Befreien Sie sich von diesem Zwang.

Sie werden sich wohler fühlen. Freier atmen.

Eine bessere Kondition haben.

Erfolgreicher sein, weil Sie fit sind, gesünder, ruhiger und all denen weit überlegen, die als seelische „Krücke“ die Zigarette brauchen.

Viele Menschen zahlen jeden Monat einen Hunderter, um früher zu sterben...



Herausgegeben von der
Gesellschaft zur Bekämpfung
der Krebskrankheiten
Nordrhein-
Westfalen e.V.
4 Düsseldorf,
Postfach 3527

20 Zigaretten kosten DM 2,20



Ein Gewohnheitsraucher raucht am Tag 20 – 60 Stück... Mit jeder Zigarette wächst die Sicherheit zu erkranken... früher zu sterben...

Sind Sie Raucher? Dann droht Ihnen Gefahr:

- beeinträchtigt die Sehleistung
- lähmt die Nervenzellen
- schädigt das Herz, den Kreislauf und die Gefäße
- schädigt die Leberzellen
- schädigt die Nieren und die Blase (Blasenkrebs)
- ruft Schäden im Bereich des Magen-Darm-Kanals (Geschwüre, usw.) hervor
- stört die Schilddrüsenfunktion.

Heute spüren Sie noch nichts von diesen Gefahren für Ihre Gesundheit...

Heute beeinträchtigt das Rauchen lediglich Ihr Wohlbefinden...

Sie nehmen es hin... Sie wollen, können nicht davon lassen...

Morgen sind Sie krank... ernsthaft krank... nicht vielleicht sondern mit großer Sicherheit.

Rauchen und Krankheit

Als Raucher haben Sie über dieses Thema schon sehr viel gehört... gelesen.

Lesen Sie diese Seite trotzdem.

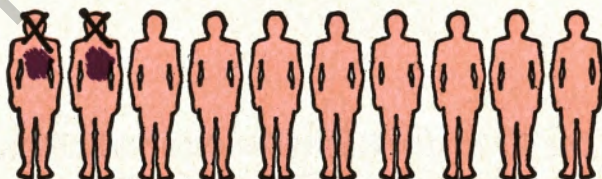
Vielleicht ist das auch Ihre Meinung...

„Viele meiner Bekannten rauchen schon 30 Jahre und länger ohne krebskrank zu sein.“

Tatsache ist...

Von 100 Zigarettenrauchern sterben 17 an Lungenkrebs.

Von 100 Bronchialkrebskranken sind 90 starke Raucher.



Denn...

Rauchen zerstört die Abwehrkraft der Lungen gegen Infektionen. Rauchen vergrößert die Schleimdrüsen; erweitert die Bronchien.

Viermal mehr Raucher erkranken an Kehlkopf- oder Mundkrebs. Blasen- und Bauchspeicheldrüsenkrebs werden durch Rauchen verursacht.

Meinung...

„Herzinfarkt ist eine Managerkrankheit. Ob diese häufige Todesursache mit dem Zigarettenrauchen zusammenhängt, ist nicht erwiesen.“

Tatsache ist...

Von 100 Menschen, die an Herzinfarkt sterben, sind 75 starke Raucher.



Denn...

Rauchen verursacht Durchblutungsstörungen an den Herzkranzgefäßen.

Die Folge: Herzinfarkt.

Rauchen zerstört die Lungenbläschen und führt zu einer Schrumpfung der Luftwege. Der Kreislauf wird zunehmend belastet. Die Folge: Frühzeitige Invalidität und Tod durch Kreislaufversagen.

Meinung...

„Raucherbein. Was ist das? Das kann mir doch nicht passieren.“

Tatsache ist...

Von 100 Patienten mit Durchblutungsstörungen in den Beinen sind 99 starke Zigarettenraucher. 10 000 Menschen müssen jährlich amputiert werden. Der Grund: Raucherbein.



Denn...

Zigarettenrauchen führt zu einer frühzeitigen Verkalkung des gesamten Gefäßsystems und somit zu schweren Durchblutungsstörungen.



Der Vorstand der WU (von links nach rechts: Wilfried Prüß, Vorsitzender Hans Müser und Dr. Hermann Stromberg) beantwortet Fragen der Journalisten. Bild rechts: Einer der Journalistentische während des Vortrages von Direktor Müser.

Die Westfälische Union AG befindet sich auf gutem Kurs

Eine außerordentlich große Anzahl von Berichterstattern der Tages-, Fach- und Wirtschaftspresse besuchte am 24. November 1974 die diesjährige Jahrespressekonferenz der Westfälischen Union.

Auf dem Programm stand zunächst eine Besichtigung der neuen Elektrodenfabrik. Zur Einführung wies Vorstandsmitglied Dr. Stromberg darauf hin, daß neunzig Prozent der geplanten Anlagen installiert seien und zur Zeit circa drei Millionen Elektroden pro Tag gefertigt würden. Wenn die Elektrodenfabrik Mitte nächsten Jahres endgültig fertiggestellt sei, habe sie circa fünfzig Millionen DM gekostet.

Nach dem Rundgang durch die Elektrodenfabrik gab WU-Vorstandsvorsitzender Hans Müser einen Überblick über den WU-Kreis nach Abschluß der Konsolidierungsmaßnahmen.

Erstmalig wurden besonders hervorzuhebende Abschnitte des Vortrages durch Diapositive unterstützt. Der WU-Kreis umfaßt jetzt die WU mit den Werken Hamm, Gelsenkirchen und Altena. Zum WU-Kreis gehören ferner die Berkenhoff & Drebes GmbH mit ihren Werken in Asslar und Herborn, die Drahtwerke Waldböckelheim GmbH sowie die Secondary Wirehold Investments Ltd. mit den kanadischen Werken in Hamilton, Midland, Waterloo, Orange-

ville und dem Werk in New Jersey, USA.

Der WU-Kreis hat zur Zeit circa 5600 Beschäftigte, und der gesamte Jahresumsatz beläuft sich auf rund 800 Millionen DM.

Die wesentlichen Beteiligungen der Westfälischen Union sind: 42 Prozent an der Baustahlgewebe GmbH, Düsseldorf, und 25 Prozent an der ARLASA, S.A., Llodio/Spain. Im vergangenen Jahr hat die WU weitere fünfzig Prozent der Gesellschaftsanteile an der Filoplast-Union GmbH Hamm von der Kabelmetall erworben und die Gesellschaft auf die WU umgewandelt. Die WU-Anteile an der Fülldraht GmbH sind mit Wirkung vom 1. Januar 1974 an Messer-Griesheim veräußert worden.

Wörtlich sagte Müser: „Wenn wir auf das vergangene Jahr zurückblicken und die Entwicklung des Unternehmens kennzeichnen sollen, so können wir, gleichsam als Leitgedanken, feststellen: Die WU befindet sich auf gutem Kurs.“

Die vor einem Jahr eingeleiteten und im Laufe dieses Geschäftsjahres durchgeführten Konsolidierungsmaßnahmen hätten Erfolg gehabt.

Die im gesamten Unternehmen durchgeführten Rationalisierungsmaßnahmen hätten zu einer gravierenden Veränderung der Produktionsstruktur

des Unternehmens geführt. In den stillgelegten Werken seien Produkte gefertigt worden, die außerordentlich lohnintensiv waren und zudem eine sehr starke Abhängigkeit vom Dollarraum aufwiesen, mit allen sich daraus ergebenden Konsequenzen. Durch Herausnahme dieser Produkte aus dem Produktionsprogramm habe die WU bei einer zunehmenden weltweiten Walzdrahtverknappung ihre Aktivitäten auf Produkte richten können, die von der Ergebnissituation her interessanter waren und zur Auslastung nicht voll genutzter Kapazitäten in Abmessungsbereichen mit größerem Durchmesser führten. Eine bessere Nutzung der vorhandenen Kapazitäten in den verbliebenen Betrieben habe auch eine Kostendegression mit sich gebracht. Die WU konnte daher mit einer um 22 Prozent verringerten Belegschaft annähernd den gleichen Tonnenversand erreichen wie im vorigen Geschäftsjahr.

Der Lage auf dem Drahtmarkt im vergangenen Geschäftsjahr 1973/74 gab Müser folgende Charakteristik:

„im Inland zunächst eine gleichmäßig stabile, dann sich abflachende Nachfrage,

im Exportgeschäft ein Konjunkturverlauf mit sehr deutlicher Steigerungstendenz.“

Zu den Versandzahlen der Westfälischen Union sagte er:

„Während der Inlandsversand um 3,8 Prozent abnahm, konnte der Exportversand um 29,9 Prozent gesteigert werden. Der Gesamtversand der Westfälischen Union lag mit circa 511 000 Tonnen um 0,9 Prozent über dem des Vorjahres. Insgesamt handelt es sich also um eine relativ geringfügige Steigerung.

Im Gegensatz dazu betrug die Steigerung der Umsatzerlöse 24,4 Prozent. Dies ist sicherlich ein erfreuliches Resultat, das wir jedoch zurückhaltend bewerten müssen, wenn wir nach den Gründen fragen. Es lassen sich folgende wesentliche Komponenten feststellen.

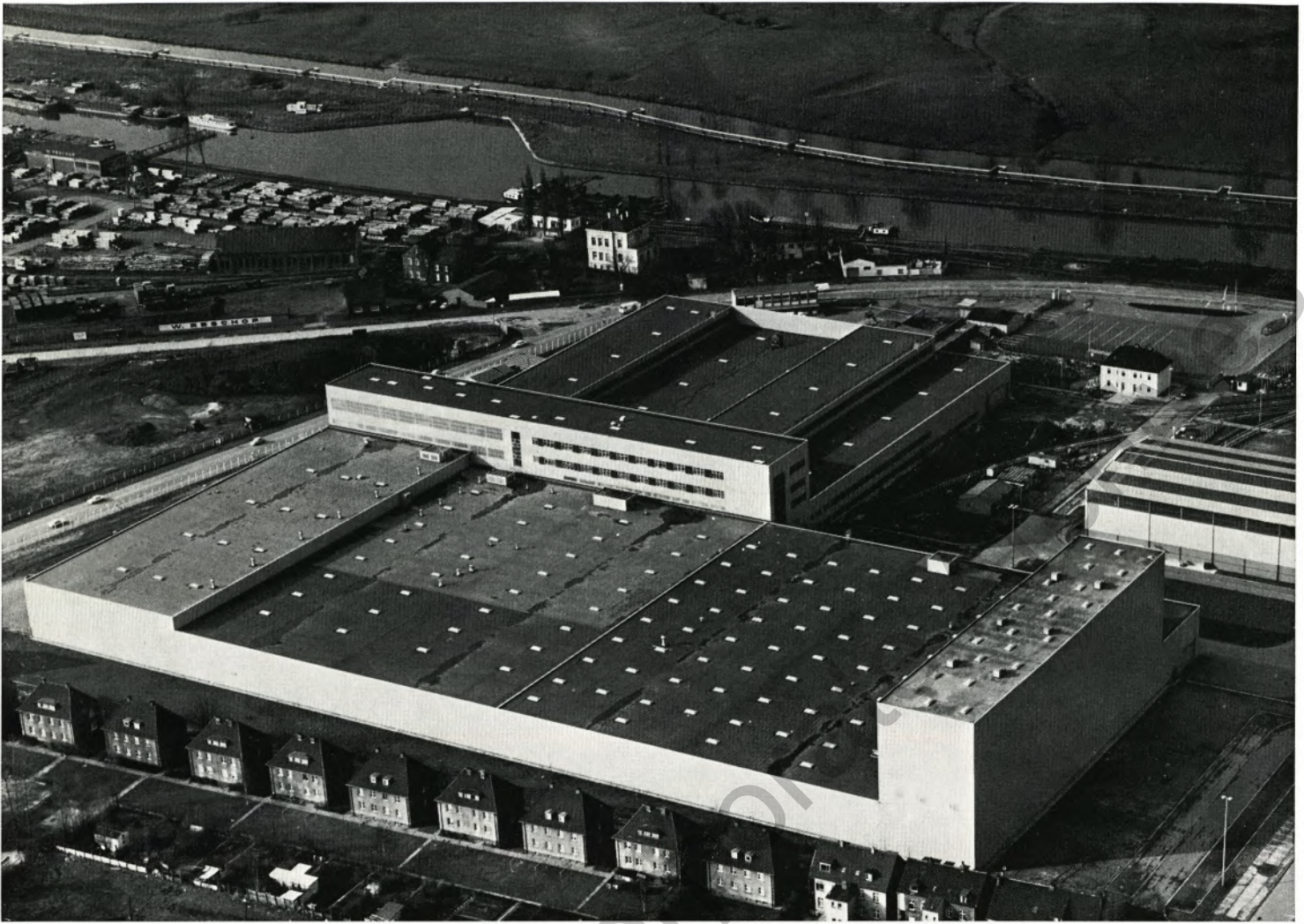
- Die inflationäre weltwirtschaftliche Entwicklung führte zu drastischen Preiserhöhungen beim Vormaterial sowie bei den Hilfs- und Betriebsstoffen.

- Lohn- und Gehaltssteigerungen früher unbekannten Ausmaßes konnten durch Rationalisierungsmaßnahmen nicht mehr aufgefangen werden.

- Die konjunkturelle internationale Entwicklung erlaubte es, das Preisniveau für unsere Produkte über die Kostensteigerungen hinaus zu erhöhen.

- Im Gesamt-Umsatzerlös spiegelt sich außerdem, nicht zuletzt durch die von uns eingeleiteten Konsolidierungsmaßnahmen, eine erhebliche

(bitte umblättern)



Gesamtansicht des Schweißelektrodenwerkes. Gesamte überbaute Hallenfläche circa 36 000 Quadratmeter, Gesamtstellfläche des Hochregallagers (vorn rechts) 12 000 Paletten. Derzeitige monatliche Fertigung rund 70 Millionen Stück Schweißelektroden.

Freigegeben Re.-Präs. Ddf. 20/E 30

Sortimentsverschiebung zu den im Durchschnittserlös höher liegenden Erzeugnisgruppen wider.

Lassen Sie mich an einigen ausgewählten Beispielen, die wir beliebig fortsetzen könnten, den Umfang der Kostensteigerungen darstellen. So betrugen die Steigerungen für Walzdraht 23 Prozent, für Zink (Produzentenpreis) 64 Prozent, für PVC 40 Prozent und für Löhne und Gehälter 15 Prozent.

Müser berichtete dann unter dem Gesichtswinkel der unterschiedlichen Entwicklung auf den Inlands- und Exportmärkten von den Erzeugnisbereichen der WU.

Der Bereich **Baustahldraht** sei auch im abgelaufenen Geschäftsjahr das Sorgenkind unter den Erzeugnissen geblieben. Durch die schwache Beschäftigungslage habe sich die Situation gegenüber dem

Vorjahr noch einmal deutlich verschlechtert. Zwar seien die Erlöse gegenüber dem besonders schwachen Vorjahr gesteigert worden, sie hätten jedoch die Kostensteigerungen nicht abgedeckt. Eine Besserung dieser Situation sei bei den weiterhin bestehenden Schwierigkeiten in der Bauindustrie auch in absehbarer Zeit nicht zu erwarten.

Als Beispiel für die Verschiebungen innerhalb des Sortiments der WU wurde der Bereich **Baustahldraht** angeführt. Sein Anteil am Gesamtversand sei im abgelaufenen Geschäftsjahr auf circa 25 Prozent gesunken, während er im Geschäftsjahr 1972/73 noch bei circa 29 Prozent und im Geschäftsjahr 1971/72 sogar noch bei circa 34 Prozent gelegen habe.

Im Bereich **Blankstahl** sei im abgelaufenen Geschäftsjahr gegenüber dem Vorjahr eine



Journalisten sammeln sich zum Besuch der Elektrodenfabrik.

deutliche Versandsteigerung erzielt worden, die im wesentlichen durch die Wahrnehmung sich bietender Exportchancen erreicht wurde. Die Exportsteigerung habe ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Inlands- und Exportversand im Bereich Blankstahl bewirkt. Auch im Inland habe eine geringfügige Plusabweichung verzeichnet werden

können, trotz der kritischen Beschäftigungslage in der Automobil- und Bauindustrie. Der Bereich **Eisen** hätte sein Vorjahresergebnis nur durch einen Mehraufwand im Export erreichen können, da die Inlandsnachfrage rückläufig gewesen sei. Die Erzeugnisgruppen in diesem Bereich hätten eine unterschiedliche Entwicklung aufgewiesen.

Bei den **Eisenhandelsmaterialien** sei der Inlandsversand im abgelaufenen Geschäftsjahr unter dem Vorjahresergebnis geblieben, hingegen habe im Export der Versand durch die Belebung der Nachfrage aus Drittländern gesteigert werden können.

Bei den **Fabrikationsdrähten** habe sich im abgelaufenen Geschäftsjahr die positive Versandentwicklung im Inland und Export fortgesetzt. Die Versandsteigerung im Inland sei darauf zurückzuführen, daß die Abnehmer bei rückläufigem Inlandsbedarf durch Exportgeschäfte gut ausgelastet waren.

Der Bereich **Stahl** sei die durch die Konsolidierungsmaßnahmen am stärksten betroffene Erzeugnisgruppe. Der Versand sei trotz der Werkschließung im abgelaufenen Geschäftsjahr nur geringfügig hinter dem des Vorjahres zurückgeblieben.

Der Bereich **Schweißzusatzwerkstoffe** habe im abgelaufenen Geschäftsjahr gegenüber dem Vorjahr eine ebenfalls erfreuliche Versandsteigerung sowohl im Inland und Export ausgewiesen.

Bei den **Schweißdrähten** habe sich der Nachfrageboom aus dem Vorjahr fortgesetzt, so daß trotz einer Produktionssteigerung nicht alle Absatzmöglichkeiten im Inland und Export genutzt werden konnten.

Bei den umhüllten **Elektroden** sei die Nachfrage im Inland durch die nachlassende Konjunktur weiter zurückgegangen, während im Export-Versand eine außergewöhnliche Zuwachsrate erzielt werden konnte.

Zusammenfassend stellte Müser fest, daß nach dem erschreckenden und deprimierenden Verlust von rund 42,8 Millionen DM des Vorjahres nach Steuern — ein Verlust, der dieses Unternehmen, auf sich allein gestellt, in eine schwere Krise geführt hätte — die WU innerhalb eines Jahres, begünstigt durch die außerordentliche weltwirtschaftliche Konjunkturentwicklung, auf der Grundlage der Strukturverbesserungen ein klar positives Ergebnis erzielen konnte.

Das ging auch aus den Zahlen hervor, die Müser zu dem zu

Ruhrgebiet mit Licht und Schatten

Gemeinsamer Bericht von sechs Industrie- und Handelskammern

Die Wirtschaftslage an der Ruhr ist durch eine überdurchschnittliche Produktionsentwicklung, aber auch durch einen überdurchschnittlichen Anstieg der Konkurse und Vergleichsverfahren gekennzeichnet. Dies belegte Dr. Karl-Heinz Kürten, Präsident der IHK Duisburg/Wesel, auf einer Pressekonferenz Ende November anhand des gemeinsamen Herbstlageberichtes der Industrie- und Handelskammern von Bochum, Dortmund, Duisburg, Essen, Krefeld und Münster, aus dem DDD nachfolgend auszugsweise zitiert:

Wachstumsraten über dem Landesdurchschnitt

Die Wirtschaft des Ruhrgebietes stand im Sommer 1974 unter dem Einfluß der in der Grundstoff- und Produktionsgüterindustrie vorherrschenden Konjunktur. Hierdurch stieg die industrielle Produktion dieses Wirtschaftsraumes insgesamt — im Gegensatz zu der rückläufigen Produktionsentwicklung in den übrigen

erwartenden Ergebnis vorlegte. Dieses betrage vor Steuern circa 18,5 Millionen DM. Verglichen mit dem Verlust vor Steuern im Geschäftsjahr 1972/73 von 35,2 Millionen DM ergebe sich somit eine Ergebnisverbesserung um 53,7 Millionen DM. Außerdem würde zur Vermeidung von Scheingewinnen eine Preissteigerungsrücklage von DM 15,4 Millionen gebildet.

Abschließend ging Müser auf die derzeitige Situation des Unternehmens ein und stellte fest: „Der Wind bläst uns bereits wieder ins Gesicht.“ Der sich abschwächende Inlandsversand könne nicht mehr wie im Vorjahr durch einen Mehrversand im Export aufgefangen werden, da auch auf den Auslandsmärkten die Nachfrage rückläufig sei. Dennoch hoffe man, die Wintermonate mit einer ausgewogenen Beschäftigung durchstehen zu können und im Frühjahr Anschluß an die zu erwartende Belebung der Konjunktur zu finden.

nordrhein-westfälischen Landesteilen — erneut um zwei Prozent.

Die bei Stahl und chemischen Grundstoffen schon seit Frühjahr, bei Kohle seit Herbst vergangenen Jahres voll ausgelasteten Kapazitäten setzten einem weiteren Anstieg der Produktion teilweise Grenzen. Aber auch die Nachfrageentwicklung hat im Grundstoffbereich ihren Höhepunkt in der Jahresmitte überschritten.

Eine deutliche Zunahme der Produktion vollzog sich in einigen Bereichen der Investitionsgüterindustrie. Im Maschinenbau hat sich die Beschäftigungslage — im Gegensatz zur anhaltenden Stagnation anderer Zweige der Ruhrwirtschaft — belebt.

Diese differenzierte Entwicklung zeigt, daß die konjunkturelle und strukturelle Situation des Ruhrgebietes weniger denn je pauschal beurteilt werden kann.

Starke Differenzierung zwischen den einzelnen Branchen

Mehr noch wird das Ausmaß der konjunkturellen Differenzierung zwischen den einzelnen Industriezweigen aus der Entwicklung der Umsatzwerte deutlich. Während im Bergbau sowie in der Grundstoff- und Produktionsgüterindustrie insgesamt durch das Zusammenreffen von Produktionszunahme, Kostensteigerungen und in- und ausländischen Preisbewegungen sowie durch den Abbau der Kohlenhalden die Umsätze von Januar bis August im Vorjahresvergleich um mehr als vierzig Prozent stiegen, erreichten andere Zweige nicht einmal mehr die Umsatzwerte des vergangenen Jahres. Ebenso wie in der Bauwirtschaft liegen auch beim Stahl- und Leichtmetallbau, im Kraftfahrzeugbau, in der Glasindustrie und in der Bekleidungsindustrie die Umsätze teilweise bis zu 14 Prozent niedriger als in der entsprechenden Zeit des Vorjahres. Weit hinter den durchschnittlichen Preis- und Kostensteigerungen zurück

blieben die Umsätze auch bei der Gewinnung von Steinen und Erden, den Druckereien, den Textilfabriken sowie in der Nahrungs- und Genußmittelindustrie.

Im Vergleich zu den entsprechenden Branchendurchschnitten des Bundesgebietes fällt auf, daß in der Umsatzentwicklung sowohl die positiven Ausschläge des Grundstoffbereichs als auch die negativen Extremwerte der benachteiligten Industriezweige im Ruhrgebiet weit ausgeprägter sind als außerhalb des Reviers.

Trotz wachsender Produktion rückläufige Erträge

Die Ruhrgebietskammern befragten mehr als 1200 Unternehmen mit insgesamt 600 000 Beschäftigten aus allen Industrie- und Handelsbereichen über ihre Beurteilung der Geschäftslage und der betrieblichen Erwartungen. Das Ergebnis dieser Umfrage zeigt für die Gesamtwirtschaft des Ruhrgebietes eine in zunehmendem Maße zurückhaltende Einschätzung der betrieblichen Situation. Ausgelöst wird dieses Urteil durch die gegenläufige Entwicklung von Kosten und Nachfrage. Hierdurch hat sich im Verlauf des Sommerhalbjahres die Ertragslage bei mehr als der Hälfte aller Unternehmen verschlechtert. Der Produktions- und Umsatzentwicklung entsprechend berichten in der Investitionsgüterindustrie 48 Prozent und in der Verbrauchsgüterindustrie sogar 57 Prozent der Betriebe von Ertragseinbußen. Demgegenüber geben 25 Prozent der Unternehmen aus der Grundstoffindustrie an, daß sich ihre Ertragslage im letzten halben Jahr verbessert hat.

Verminderter Bedarf an Arbeitskräften

Ende Oktober lag die Zahl der Arbeitslosen des Ruhrgebietes bei rund 68 000, das entspricht einer Arbeitslosenquote von 3,9 Prozent, eine Zahl, die in einzelnen Bezirken noch weit übertroffen wird.

Fortsetzung auf Seite 22



Das Werksorchester leitet die Veranstaltung musikalisch ein.

Festlicher Rahmen und prominente Gäste

Ehrung der Arbeitsjubilare des TN-Werkes Duisburg

Die große Anzahl von Arbeitsjubilaren im TN-Werk Duisburg (1973 waren es 162, in diesem Jahre 93 und 1975 werden es sogar 163 sein) machte auch für die Jubilarsfeier am 24. Oktober 1974 den großen Saal der Mercatorhalle zu Duisburg erforderlich. Der Ehrentag der Jubilare erhielt eine besondere Würdigung durch die Anwesenheit prominenter Gäste, darunter Duisburgs Oberbürgermeister Arnold Masselter und der 1. Bevollmächtigte der IGM Ortsverwaltung, Reinh. Bulitz. Mit Vorstandsvorsitzenden Dr. Karl Heinz Kürten, Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, Dr. Oskar Janson und Dr. Klaus Nürnberg war der gesamte TN-Vorstand anwesend. Seitens des TN-Werkes Duisburg nahmen Technischer Werksdirektor Wilfried Dietl und Personal-



Prominentester Gast war OB Masselter (zweiter von links). Am gleichen Tisch (von rechts nach links) TN-Vorstandsvorsitzender Dr. Kürten, IGM-Bevollmächtigter Bulitz und die TN-Vorstandsmitglieder Dr. Nürnberg, Friedrich Kübel und (ganz links) Dr. Janson.

direktor Manfred Fabricius, Betriebs- und Abteilungschefs und andere Vorgesetzte der Arbeitsjubilare, der gesamte Betriebsrat, die Leitung des Vertrauensleutekörpers und der Vorstand des Jubilarenvereins an der Veranstaltung teil.

In einer Ansprache betonte Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, daß die Jubilarsfeier im TN-Werk Duisburg trotz langer Tradition nicht zur Routine geworden sei. Vielmehr solle durch diese Feier die Verbundenheit von Unternehmen und Werk mit den Jubilaren und ihren Familien bekundet wer-

den. Der Einbezug der Familie sei dabei keine große Formsache. Denn wer 25, vierzig oder gar fünfzig Jahre lang einem Unternehmen die Treue gehalten habe, hätte dies ohne Verständnis und Opferbereitschaft von Ehefrau und Familie kaum tun können. So danke er für die erwiesene Treue nicht nur den Jubilaren, sondern ausdrücklich auch den Frauen und den Familien.

Unter den 93 Jubilaren des Jahres 1974 befanden sich ein Jubilar mit fünfzig, neun Jubilare mit je vierzig, 79 Jubilare mit je 25 und vier Jubilarinnen mit je 15 Dienst-

jahren. Kübel erinnerte sie an den Beginn ihrer Dienstzeit, die für viele in eine Zeit fiel, in der es Männern wie Bau-richter, Dobbert, Hagenbuck, und Plohmann durch engagierten Einsatz gelungen sei, die dem Werk drohenden Demontagen zum Teil aufzuhalten und abzuwenden, eine Zeit, die Beginn eines ersten wirtschaftlichen Aufstieges wurde. Die Treue zum Unternehmen im Auf und Ab der weiteren wirtschaftlichen Entwicklung sei für den einen oder anderen sogar mit einem persönlichen Verzicht verbunden gewesen. Aber Arbeitsleistung und Treue seien nicht zuletzt auch erbracht worden, weil mancher erkennen konnte, daß die Treue zum Hochfelder Werk auf die Dauer auch Sicherheit bedeutete.

Die Thyssen Niederrhein AG verstehe sich als integrierten Bestandteil der Thyssen-Gruppe, was bedeute, daß die einzelnen Unternehmen unter Wahrung des Grundsatzes der dezentralen Unternehmensführung in enger Zusammenarbeit mit dem Mutterunternehmen Investition, Produktion und Absatz planen und betreiben. Auch im Bereich der Personal- und Sozialpolitik werde in Grundsatzfragen nach einheitlichen Lösungen gesucht, aber die



Friedhelm Mauritz animierte die Teilnehmer der Veranstaltung zum Mitsingen. Auf unserem Bild schenkt Leni Biergans (Betriebsrat) dem Mikrophon ihre Stimme.

Ausgestaltung im einzelnen sowie die Bemühungen um die qualitative Personalarbeit müßten den jeweiligen Unternehmen überlassen bleiben, da nur auf diesem Wege die notwendige Vielfalt von Anregungen für die weitere Entwicklung dieses Sektors gewährleistet sei. Gerade die Thyssen Niederrhein AG könne auf Gebieten wie Aus- und Fortbildung, Personalplanung, Ergonomie und Arbeitsschutz einiges aufweisen.

Das vergangene Geschäftsjahr habe nicht nur eine produktive Höchstleistung erbracht, sondern dem einzelnen auch eine Höchstbelastung abgefordert. Den Leistungen der Produktion von über 1,2 Millionen Walzdrahtfertigzeugnissen fügte Kübel die Leistungen des Unternehmens im Sozialbereich an und nannte als Beispiele die neue Werksrentenordnung, die Aus- und Fortbildungsmaßnahmen und die Verbesserung der Bedingungen am Arbeitsplatz. Er schloß mit der Feststellung, daß Leistungsbereitschaft und Anpassungswille der Belegschaft weitere gute Hoffnungen für das TN-Werk Duisburg stärkten.

Betriebsratsvorsitzender Hans Sturm überbrachte den Arbeitsjubilaren die Glückwünsche des Betriebsrates, der Vertrauensleute und der Belegschaft des TN-Werkes Duisburg. Der Dienstälteste der Jubilare sei 1924 in das damalige Eisenwerk Kraft Abteilung Niederrheinische Hütte eingetreten. Inzwischen habe sich der Name oft gewandelt, aber der alte Niederrheingeist sei auch in der Belegschaft bis heute erhalten

geblieben. Sturm dankte besonders für das kollegiale Verhalten, mit dem die Jubilare manchen betrieblichen wie persönlichen Schwierigkeiten zum Trotz die ihnen aufgetragene Verantwortung gemeistert hätten, und erbat auch für die Zukunft ihre weitere Mithilfe.

Die Jubilarehrung wurde musikalisch umrahmt vom Werksorchester Thyssen Niederrhein unter Stabführung von Kapellmeister P. Müller (mit Werken von Bernstein, Haydn und Richard Wagner) und dem werksverbundenen „Quartettverein 1925“ unter Leitung von Klaus Muders (Priesterchor aus Mozarts „Zauberflöte“ und Matrosenchor aus Wagners „Fliegender Holländer“).

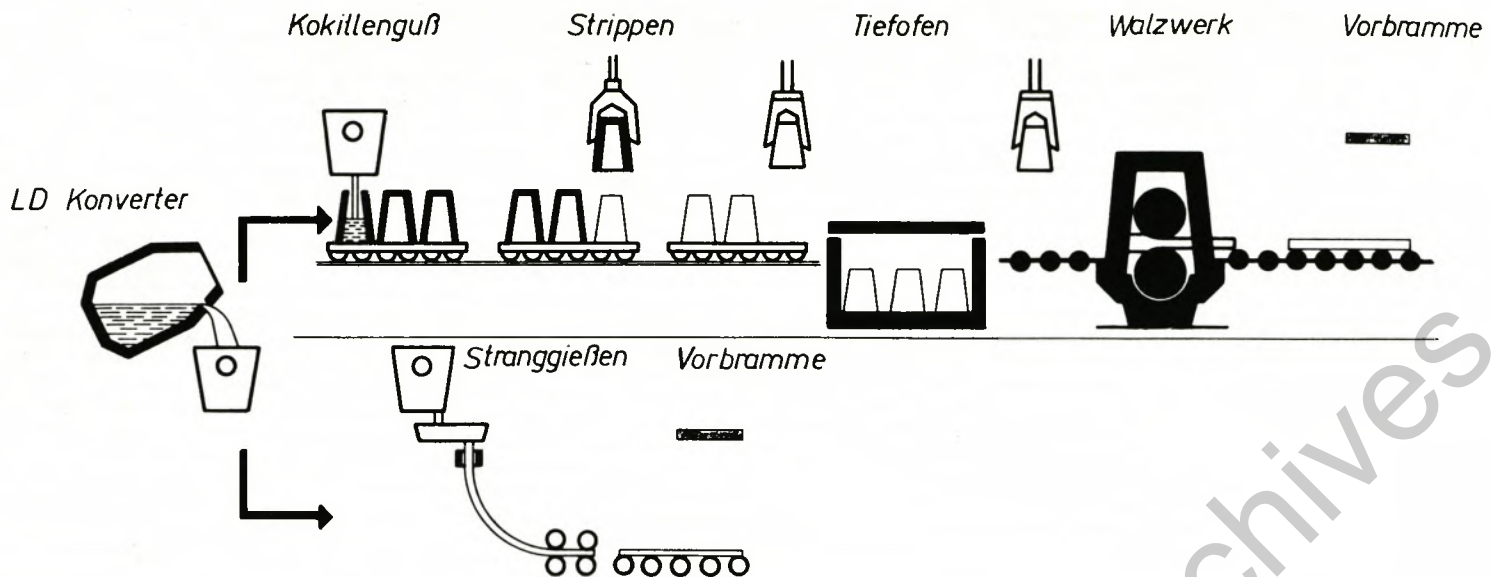
Dem offiziellen Teil der Jubilarehrung schloß sich ein gemeinsames Abendessen und danach ein tempogeladenes Variétéprogramm an. Durch das Programm führte Herbert Heuft, der sich auch als Imitator von Louis Armstrong, Heinz Rühmann u. a. betätigte, eine Menge neue Witze erzählte und bekannte Schlagermelodien mit eigenen aktualisierten Texten vortrug. Achim Medro und Partnerin zeigten einen Tanzquerschnitt von der Jahrhundertwende bis heute. Stimmungssänger Friedhelm Mauritz brachte Lieder von der Waterkant zu Gehör. Eine Tanzformation der Tanzschule Paulerberg brachte lateinamerikanische Tänze in ballettartig gestellter Choreografie aufs Parkett. Das Programm wurde vom „Jolly-Sextett“ (unter Leitung des TN-Belegschaftsmitgliedes Günter Rabe) begleitet.

Bild rechts: Das Jolly-Sextett. Darunter von links nach rechts: Ansager Herbert Heuft, Achim Medro mit Partnerin und die Tanzschule Paulerberg mit lateinamerikanischen Tänzen.



Von rechts nach links: Werksdirektor Dietl, Personaldirektor Fabricius und als Gäste aus dem TN-Werk Oberhausen Dr. Wilde und Gerhard Schubert. Die Bilder darunter zeigen zwei fröhliche Tischrunden mit Arbeitsjubilaren.





Vergleich der konventionellen Vorbrammenerzeugung (siehe dazu auch DDD Nr. 6/1973, Seiten 12 bis 14 „Die Brammenstraße“) zur Vorbrammenerzeugung über Strangguß.

Neue Stranggießanlage der ATH

Im November wurde im Werk Beeckerwerth der August Thyssen-Hütte eine Brammen-

Technische Daten der Stranggießanlage

Typ: Brammen-Kreisbogenanlage
Bauart: Mannesmann-Demag
Anzahl der Gießstränge: zwei
Gießradius: Zwölf Meter
Mittleres Schmelzgewicht: 250 Tonnen
Gießgeschwindigkeit: Null bis zwei Meter/Minute
Brammenformate:
 200 bis 300 mm dick
 1200 bis 2050 mm breit
 5400 bis 12000 mm lang
Kühlwasserbedarf:
 Kokillen- und Maschinenkühlung: 2200 cbm/Std.
 Spritzwasser: 800 cbm/Std.
 Notwasserbehälter: 360 cbm/Inhalt
Maschinenlänge: 27,5 m
Entstaubungsanlagen für Verteilergefäß und Kokillen
Die Länge der Gesamtanlage beträgt 253, die Breite 53 Meter. Die Halle der Stranggießanlage ist 42 Meter hoch.

Stranggießanlage in Betrieb genommen. Die Bauzeit betrug rund 19 Monate, die Kosten beliefen sich auf circa 100 Millionen DM. Mit der Inbetriebnahme dieser Anlage vollzog die ATH einen weiteren entscheidenden Schritt zur laufenden Modernisierung der Produktionsanlagen.

Die erste (einadrige) Stranggießanlage der ATH war 1969 im Werk Ruhrort in Betrieb gegangen. Die neue Doppelstranggießanlage in Beeckerwerth ermöglicht mit einer Leistung von 100 000 Tonnen Vorbrammen pro Monat (Auslegung) eine bessere Nutzung der Beeckerwerther Konverter-Kapazität.

Gegenüber dem konventionellen Gießverfahren ergeben sich auf der qualitativen Seite bei vielen Stahlsorten beachtliche Verbesserungen. Darüber hinaus bringt die neue Anlage erhebliche Verbesserungen der Arbeitsplatzbedingungen im Hinblick auf Wärme, Staub und körperliche Beanspruchung.

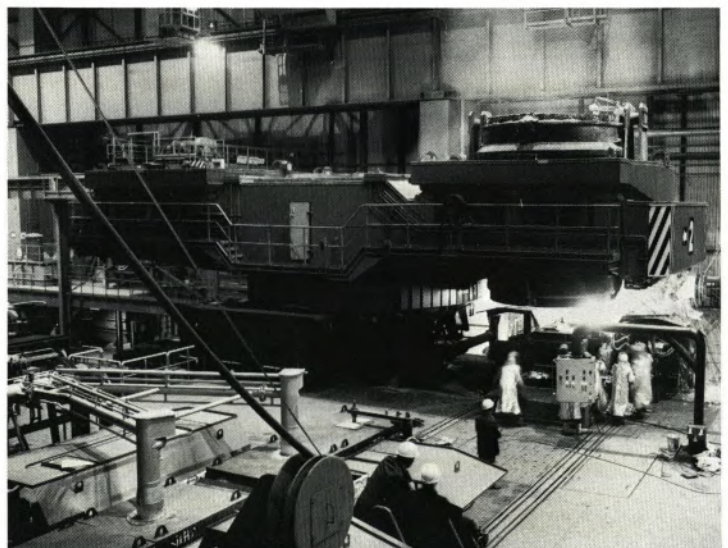
Die neugeschaffenen 140 Arbeitsplätze unterscheiden sich

wegen des beim Stranggießen erreichten vergleichsweise hohen Mechanisierungs- und Automatisierungsgrades erheblich von denen im konventionellen Gießbetrieb. Aus diesem Grund mußte die Mannschaft zunächst ein halbes Jahr für die neue Tätigkeit geschult werden.

Erläuterung des Verfahrens

Der Rohstahl wird aus dem Oxygenstahlwerk mit einem Stahlübergabewagen (470 Tonnen Tragkraft) in die Stranggießanlage gefahren. Dort

wird die Schmelze zunächst in einer Argonspülanlage homogenisiert und in Temperatur und Analyse korrigiert. Mit einem Kran (360 Tonnen Tragkraft) wird die Gießpfanne in einen Drehturm gesetzt und gießbereit gemacht. Nach dem Einschwenken auf die Gießbühne wird der Rohstahl in ein vorgeheiztes Verteilergefäß gefüllt und von dort in die beiden breiten verstellbaren Kupfer-Kokillen gegossen. Durch den Einsatz zweier Kaltstränge und zweier Rollensysteme wird der sich durch ständiges Besprühen mit Kühlwasser verfestigende Rohstahl in zwei Strängen ausgezogen. Das Format dieser



Auf der Gießbühne — Blick auf den Drehturm.



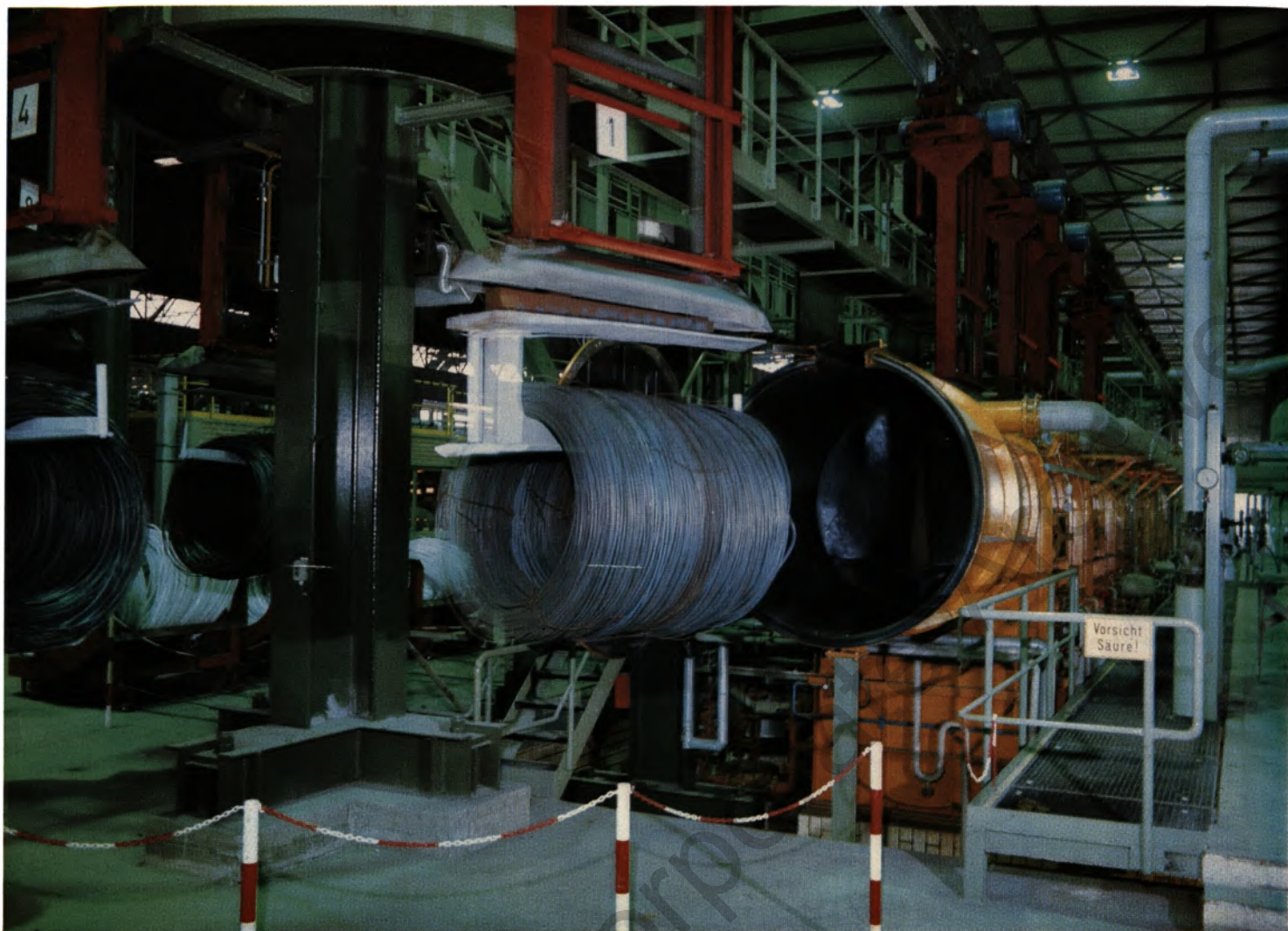
Stränge entspricht der gewählten Innenabmessung der Kupferkokillen. Nach dem Austreten der Stränge aus der Gießmaschine werden die Kaltstränge von den Warmsträngen getrennt. Die Warmstränge laufen anschließend über Rollgänge zu den nachgeschalteten beiden Brennschneidmaschinen, wo sie nach einem vorwählbaren Programm automatisch in Einsatzlängen unterteilt werden. Diese Vorbrammen werden gewogen, durch Stempelung registriert und an der Luft oder in einem bei der ATH erprobten Wasserkühlbecken (500 Kubikmeter Inhalt, vollautomatische Beschickung und Austragung) auf Transporttemperatur gebracht. Ein Zangenkran (Tragkraft vierzig Tonnen) verlädt die Brammen zum Abtransport in die Grobblech-, Warmband- und Kaltbandwalzwerke, wo die weitere Verarbeitung erfolgt.

Durch die Stranggieß-Technik werden vier konventionelle Arbeitsgänge, nämlich das diskontinuierliche Gießen in Kokillen, das Strippen der Rohbrammen, das Wiederaufheizen in Tiefföfen und das Walzen zu Halbzeug, ersetzt (siehe Skizze).

Als die Anlage der Presse vorgestellt wurde, deutete Dr. Karl-August Zimmermann, technisches Vorstandsmitglied der ATH, den Bau weiterer Stranggießanlagen in Bruckhausen und Ruhrort an. Die Anlage in Ruhrort wird sechsadrig ausgelegt und soll bereits im Herbst 1975 in Betrieb genommen werden. In dieser Anlage werden Vorblöcke gegossen, die auf der dortigen Halbzeugstraße zu Knüppel (Vormaterial für die Walzdrahterzeugung in den Drahtstraßen von TN) heruntergewalzt werden.

Bild oben: Der flüssige Rohstahl fließt aus dem Verteilergefäß in die Kupferkokille. **Bild unten:** Blick auf die Adjustage mit den beiden Brennschneidmaschinen.





Teilansicht der Durchlaufbeize

Die neuen Beiz- und Glühanlagen im TN-Werk Duisburg

von Dr. Fritz Salmen, Betriebschef, und Ing. grad. Erich Spiegel, Betriebsleiter der Beizerei und Glüherei im TN-Werk Duisburg

Die neuen Beiz- und Glühanlagen im TN-Werk Duisburg, über deren Bau in DDD 6/1972 bereits berichtet wurde, sind Ende 1973 angelaufen und seit Monaten in vollem Betrieb. In

der für einen Durchsatz von monatlich 5000 Tonnen Walzdraht geplanten Beisanlage wurden im September schon 6000, im Oktober 6300 Tonnen gebeizt.

Die Errichtung einer vollautomatischen Durchlauf-Tunnelbeize und einer Vakuum-Glühanlage waren durch die steigenden Anforderungen der Kundschaft an den Walzdraht erforderlich geworden. Mit Hilfe dieser Anlagen kann der für den jeweiligen Verwendungszweck am besten geeig-

nete Walzdraht in der für die Weiterverarbeitung erforderlichen Vorbehandlung der Walzdraht-Kundschaft zur Verfügung gestellt werden.

Bei warmgewalztem Draht ist nämlich nicht in jedem Fall eine direkte Weiterverarbeitung möglich. Bei der Warmbehandlung während des Auswalzens der Stahlknüppel zum Walzdraht bildet sich auf der Oberfläche des Walzdrahtes eine „Zunder“ genannte Schicht, die für die meisten Drahtqualitäten vor der Weiterverarbeitung entfernt werden muß. Je nach Qualität und Verwendungszweck des Fertigdrahtes sind für die Weiterverarbeitung des Walzdrahtes zum Fertigdraht auch Verbesserungen von Gefüge, Festigkeit und anderen mecha-

nischen Eigenschaften durch entsprechende Vorbehandlungen erforderlich.

Durchlaufbeize und Nebenanlagen

Das Entfernen des Walzunders kann mechanisch erfolgen, beispielsweise durch Biegeentzundern oder Strahlen. Für viele Verwendungszwecke ist jedoch ein chemisches Entzundern in Salz- oder Schwefelsäurebädern erforderlich. In der neuen Durchlaufbeize wird Salzsäure verwendet, wodurch eine besonders blanke Oberfläche erzielt wird.

Der Behandlungsteil besteht aus einer Ringfahrbahn mit zehn Fahrereinheiten, den Beiz-



Unser Titelbild zeigt die vollautomatische Tunnelbeisanlage. Links gekalkter Walzdraht, in der Mitte (gelb) die Tunnelanlage, rechts Walzdraht auf der Hakenbahn.

und Nachbehandlungsbädern und zwei gasbeheizten Trockenöfen sowie den Be- und Entladevorrichtungen. Aus Gründen der Betriebssicherheit und des Umweltschutzes steht dieser in einer circa einen Meter tiefen säurefest ausgekleideten Wanne. Für die verschiedenen Drahtbehandlungen stehen dreizehn Behandlungsbäder zur Verfügung. Jedes ist durch ein Fenster einzusehen. Am Ein- und Ausgang des Tunnels befinden sich Schleusen mit preßluftbetätigten Türen. Die erforderlichen Umwälzpumpen und Wärmetauscher stehen ebenfalls in der säurefest ausgemauerten Wanne. Damit die entstehenden Salzsäuredämpfe nicht in die Halle und in die freie Atmosphäre gelangen können, werden sie über Kunststoffleitungen abgesaugt und in einem Wasserturm neutralisiert.

Direkt in die Behandlungsbäder eingblasener Dampf und Wärmetauscher sorgen für die erforderlichen Badtemperaturen.

Über dem Tunnel befindet sich die ringförmige Fahrbahn, auf der sich die Fahrereinheiten bewegen. Die an den Fahrereinheiten heb- und senkbar angebrachten Beizhaken ragen durch einen mit Gummilamellen abgedichteten Schlitz in den Behandlungstunnel und transportieren den Walzdraht in diesen Tunnel. Je nach Programm bleiben die Fahrereinheiten über dem entsprechenden Becken stehen und tauchen den Walzdraht in das jeweilige Bad.

Nach dem Beizen und Spülen kann der Draht neutralisiert, dünn oder dick gekälkt, gebondert oder geboraxt werden.

Der entzündete Draht muß nach dem Beizen und Spülen neutralisiert oder gekälkt werden. In der neuen Beizerei des TN-Werkes Duisburg wird neutralisiert in einer gesättigten Kalklösung, gekälkt in einer übersättigten Kalklösung. Der Kalk neutralisiert verbliebene Säurereste auf der Drahtoberfläche und dient



Glühanlage mit Öfen und Abstellplätzen

gleichzeitig als Träger des beim Ziehen erforderlichen Schmiermittels. Bei trockener Lagerung verhindert der Kalk ein Rosten des Drahtes. Neben dem Kalk wird auch Borax bei der Drahtherstellung als Schmiermittelträger angewandt, da Borax besonders bei mehreren hintereinanderliegenden Ziehoperationen besser geeignet ist als Kalk.

Während Kalk durch Antrocknen auf der Drahtoberfläche haftet, kristallisiert Borax aus einer Lösung auf der Drahtoberfläche aus. Eine weitere Nachbehandlungsart ist das Bondern. Bondern ist eine Zinksulfatschicht, die sich durch eine chemische Reaktion mit der Drahtoberfläche verbindet. Die Schicht haftet sehr gut auf der Drahtoberfläche. Das Verfahren wird wegen der hohen Drucke und Temperaturen im Ziehstein vorwiegend bei

dicken Abmessungen angewandt. Der gebonderte Draht ist besser gegen Rost beständig, wenn er neutralisiert oder gekälkt wird.

In Verbindung mit dem Bondern ist in Zukunft auch das Seifen möglich. Walzdraht kann dann auch gebeizt, gebondert und geseift ausgeliefert werden.

Welche Behandlungsarten möglich sind, zeigt die Tabelle. Beispielsweise wird nach Beizprogramm 7 der Draht in drei hintereinanderliegenden Becken gebeizt, in drei darauf folgenden Kaltspülbecken und einem Heißspülbecken gespült, in zwei Bonderbecken gebondert, in einem Becken kaltgespült und in einem der beiden Kalkbecken neutralisiert oder gekälkt. Anschließend wird der Draht in zwei hintereinanderliegenden Trockenöfen getrocknet.

Zur Zeit werden neun verschiedene Programme gefahren, wobei jedes Programm in den Beiz- und Behandlungszeiten veränderbar ist.

Nebenanlagen

Eine der wichtigsten Nebenanlagen ist die Neutralisation. Sie besteht aus Neutralisationsbecken mit Mischrohr und Rührwerk, Kalkmilchbehälter, Belüftungs- und Nachreaktionsbecken, Schlammabsetzbecken mit Schlammheberleitung, Schlammbecken und Schlammpresse.

Alle anfallenden Abwässer werden über diese Neutralisation geleitet. Eine Meß- und Regelungsautomatik sorgt dafür, daß keine schädlichen Abwässer ins Kanalnetz gelangen.

Eine weitere Nebenanlage ist die Salzsäureregeneration.

(bitte umblättern)

Beizprogramm

Beizprogramm →	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Materialbehandlung ↓									
Beizen: HCl I	×	×	×	×	×	×	×	×	×
HCl II	×	×	×	×	×	×	×	×	×
HCl III	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Spülen: Becken I	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Becken II	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Becken III	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Heißspülen			×	×		×	×	×	×
Bondern I						×	×	×	×
Bondern II						×	×	×	×
Spülen						×	×	×	×
Boraxen					×			×	
Neutralisieren	×					×			
Kälken dünn		×	×	×			×		
Kälken dick		×		×					
Seifen									×
Trockner I	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Trockner II	×	×	×	×	×	×	×	×	×

Sie hat die Aufgabe, die verbrauchte, mit Eisen angereicherte Salzsäure aufzubereiten und wiederverwendbar zu machen. Diese komplizierte Anlage besteht aus Frisch- und Altsäurebehältern, Drehkolbengebläsen, Reaktoren, Wärmetauschern, Elektrofilter, Absorptionskolonne mit Vorlagebehälter und Eisenoxidbunker mit Abfüllanlage. Das beim Regenerationsprozeß in größeren Mengen anfallende Eisenoxid findet in der chemischen Industrie Verwendung.

Die Beizanlage ist insgesamt nach modernsten Gesichtspunkten geplant und gebaut und gewährleistet so eine optimale Oberflächenbehandlung.

Die Glühanlage

Bei gewissen besonderen Güteanforderungen muß der Walzdraht vor der Weiterverarbeitung einer Wärmebehandlung bei Temperaturen zwischen 600 und 900 Grad Celsius (Spannungsfrei-, Weich- oder Normalglühen) unterzogen werden. Um Verzunderung und Entkohlung zu

verhindern, erfolgt in unserer neuen Glüherei diese Wärmebehandlung in Glühtöpfen unter Vakuum.

Die Glühanlage besteht aus drei elektrisch beheizten Glühöfen. Wegen der verhältnismäßig langen Abkühlzeit sind je Ofen vier Glühtöpfe mit den dazugehörigen Abstellplätzen erforderlich. Zu jedem Ofen gehört eine Vakuumanlage. Während des Glühprozesses wird der Glühtopf mit Stickstoff geflutet. Anschließend wird dieser Stickstoff im Glühtopf mit einem Ventilator umgewälzt. Dieser Stickstoff (Schutzgas) sorgt für eine schnelle und gleichmäßige Temperaturverteilung. Der so geglühte Draht zeigt in den mechanischen Eigenschaften und im Gefüge gleichmäßige und gute Werte. Bevor der Walzdraht die Glüherei verläßt, werden die mechanischen Gütewerte im Zugversuch überprüft und das Glühgefüge metallografisch untersucht. Erst dann gehen die Ringe zum Beizen und Nachbehandeln oder direkt zum Versand weiter, so daß sichergestellt ist, daß nur Walzdraht in einwandfreier Qualität das Werk verläßt.



Schweißtechnische Tagung — Unter dem Motto „Mit viel Schwung und scharfen Klängen in die neue Phoenix Generation“ hatte die Westfälische Union AG Fachhändler aus Bayern und Baden-Württemberg zu einer schweißtechnischen Tagung in das Europahotel in Schliersee eingeladen. Die Veranstaltung, auf der die neue Generation von Stabelektroden vorgestellt wurde, war außerordentlich gut besucht.



Die Winterveranstaltungen des TN-Jubilarenvereins begannen am 29. Oktober 1974 mit Dia-Vorträgen im Werkskasino. Vor rund 200 Teilnehmern berichteten in Wort und Bild TN-Belegschaftsmitglied Helmut Hahn (auf unserem Bild links) über eine Reise in die Fränkische Schweiz und TN-Pensionär Eugen Tack über einen Urlaub im Kärntner Land.

Weitere Veranstaltungstermine sind: 5. März 1975: „Bunter Nachmittag“ mit dem werksverbundenen Quartett-Verein 1925 im Werkskasino und 27. April 1975: Jahreshauptversammlung in der Mercatorhalle.

Investitionen für 1,2 Milliarden DM

Der Aufsichtsrat der August Thyssen-Hütte AG beschloß in seiner Sitzung am 15. November 1974 neue Investitionen für die ATH in Höhe von rund 500 Millionen DM. Die Investitionsaufwendungen der gesamten Thyssen-Gruppe werden im laufenden Geschäftsjahr 1974/75 — nach 866 Millionen DM in 1973/74 — eine Größenordnung von rund 1,2 Milliarden DM erreichen.

Lohnzahltermine 1975 für das TN-Werk Duisburg

10. Febr.	10. März
10. April	9. Mai
10. Juni	10. Juli
8. Aug.	10. Sept.
10. Okt.	10. Nov.
10. Dez.	9. Jan. 1976

PERSONALIEN



Dietger Becker, Datenzentrum/Systementwicklung WU-Werk Hamm, wurde zum Sachgebietsleiter ernannt.

PERSONALIEN



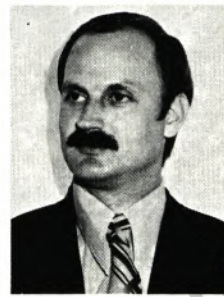
Heinrich Heitfeld, Personalwesen WU-Werk Hamm, wurde zum Abteilungsdirektor ernannt.

PERSONALIEN



Ing. grad. Reinhold König, Fertigung Elektroden WU-Werk Hamm, wurde zum Betriebsingenieur ernannt.

PERSONALIEN



Dipl.-Volksw. Volker-Johannes Rieber, Personalwirtschaft WU-Werk Hamm, wurde Handlungsvollmacht erteilt.



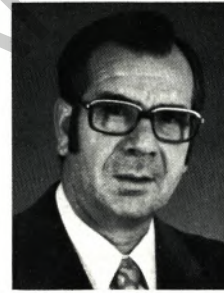
Konrad Biermann, BKK WU-Werk Hamm, wurde zum Abteilungschef ernannt.



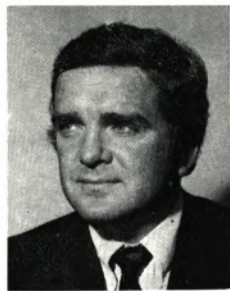
Ing. grad. Werner Hoffmann, Verkauf Schweißtechnik/Technische Beratung WU-Werk Hamm, wurde zum Sachgebietsleiter ernannt.



Wilhelm Orth, WU-Werk Gelsenkirchen, wurde Prokura erteilt.



Josef Rusche, WU-Werk Gelsenkirchen, wurde zum Betriebsleiter ernannt.



Dipl.-Kfm. Gert Collin, Einkauf WU-Werk Hamm, wurde Prokura erteilt.



Gerhard Kemper, Verkauf Stahldraht WU-Werk Hamm, wurde Handlungsvollmacht erteilt.



Ing. grad. Günter Renner, Technische Betriebswirtschaft WU-Werk Hamm, wurde zum Abteilungschef ernannt.



Ing. grad. Günter Stephani, Fertigung Elektroden WU-Werk Hamm, wurde zum Betriebsingenieur ernannt.



Dr. rer. nat. Josef Große-Wördemann, Schweißtechnik WU-Werk Hamm, wurde Prokura erteilt.

Eisenhüttentag 1974

Zum Eisenhüttentag am 7. und 8. November 1974 trafen sich rund 4500 Fachleute in der Düsseldorfer Kongreßhalle, darunter 230 aus den Ländern Algerien, Belgien, Dänemark, Finnland, Frankreich, Großbritannien, Indien, Indonesien, Israel, Italien, Japan, Jugoslawien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Rhodesien,

Schweden, Schweiz, Spanien, Ungarn und Venezuela.

In den Referaten wurde herausgestellt, daß der gegenüber den Erlösen überproportionale Kostenanstieg die Ausnutzung der durch den Bau größerer Anlagen gegebenen Kostendegression erfordert.

In einem „Lagebericht“ in der Hauptsitzung sagte der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh),

Dr.-Ing. Günter Klotzbach, daß die Rohstahlerzeugung in diesem Jahr neuen Höchstzahlen zustrebe. Erstmals werde für die Welt eine Stahlerzeugung von mehr als 700 Millionen Tonnen erwartet, in unserem Land würde die fünfzig Millionen Tonnen-Marke deutlich überschritten. Die Europäische Gemeinschaft sei nach ihrer Erweiterung zum größten Stahlerzeuger der Welt herangewachsen.

Die drahtigen Männer v



Rings um Gelsenkirchen gibt es viele Grünanlagen. Für Heinz Huwald (oben) und Clemens von Truszcynski (unten) eine ideale Gelegenheit für das Langstrecken-Training.

Im Duden kann man lesen, daß in der Umgangssprache „drahtig“ sehnig und straff, „auf Draht sein“ schnell und geschäftig sein bedeutet. Genau das trifft auf die Männer im WU-Werk Gelsenkirchen zu, denn die Arbeit im Stahl-drahtwerk der Westfälischen Union erfordert jederzeit den ganzen Mann, gleich ob er an der Maschine steht oder am Schreibtisch sitzt.

Aber viele der Gelsenkirchener Uniöner stehen nicht nur tagsüber „am Draht“, sondern sind auch noch nach Dienst bei ausgleichender sportlicher Betätigung „auf Draht“.

Für die Jugend ist Sport noch Spiel. Aber mit dem beruflichen Aufstieg, mit dem Gründen einer Familie wird diese sportliche Betätigung oft unterbrochen, bald eingestellt, und eines Tages muß sich der eine oder andere gar etwa nach vorn beugen, wenn er sein Gewicht auf der Waage ablesen will. Dann ist es hohe Zeit, einer vorzeitigen Behäbigkeit zu begegnen.

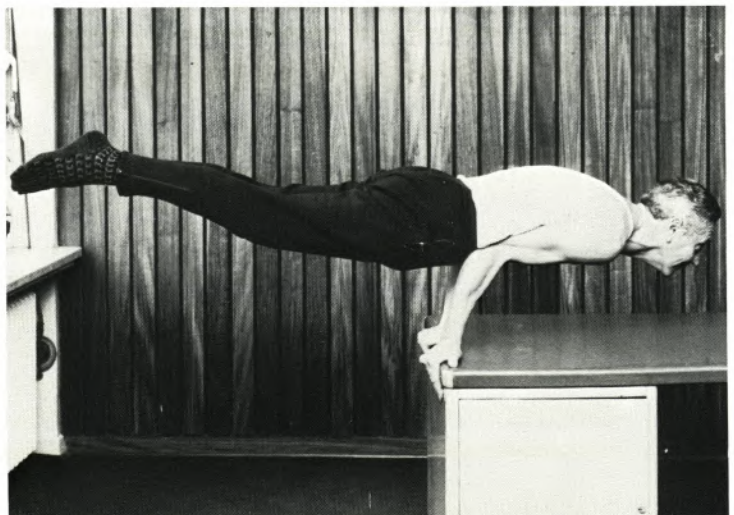
Wir haben uns einige Uniöner aus Gelsenkirchen herausgesucht – einige von vielen –, die Sport trotz oder wegen ihres Alters betreiben: Männer um die vierzig und fünfzig. Dabei hörten wir erstaunliche Geschichten. Beispielsweise von Gert Heiduck (49):

Vor siebzehn Jahren sei er so schwer krank gewesen, daß er glaubte, er könne nur noch mit

Hilfe von Medikamenten am Leben bleiben. Dann habe er mit Yoga angefangen, die Medikamente in den Müll geworfen und seitdem keinen Arzt mehr gebraucht. „Ärzte verstehen zwar viel von Krankheiten, aber ich glaube, zu wenig von der Gesundheit. Gesundheit ist aber mein Hobby.“

Yoga bedeutet in der indischen Gelehrtensprache „Anspannung“. Man versteht darunter die geistige Beherrschung des Körpers durch Körper- und Konzentrationsübungen, wozu auch positive Gedanken gehören (etwa: „es geht mir gut“). Dazu Heiduck: „Yoga ist all das, was den Menschen als Gesamtpersönlichkeit bildet und ihn in die Lage versetzt, die besten Gedanken und körperlichen Kräfte zu gemeinsamer Entfaltung zu bringen.“ Ein Guru (geistiger Führer) ist nur in den obersten der in acht Stufen eingeteilten Übungen des Yogasystems erforderlich. Besondere Eßgewohnheiten seien auch nicht Bedingung. Aber er habe ohne zu hungern mit einer begleitenden Diät sein Gewicht von ehemals 85 auf jetzt 66 Kilogramm heruntergebracht. Seine Yoga-Kenntnisse bringt Heiduck nicht nur unter die Uniöner. Er lehrt auch Yoga an einer Volkshochschule. Wer sich informieren will, dem empfiehlt er als erste Lektüre: Rolf

Seit siebzehn Jahren kerngesund: Gert Heiduck bei der Yoga-Übung „Mayurasana“ (die Waage).



Gelsenkirchen

Germer „Yoga für heute“ (Heinrich Schwab Verlag, Gelnhausen).

Eine ganz andere Art von Sport betreibt Günter von Kiedrowski (38). Er ist Sportschütze und als solcher Übungsleiter im Bürgerschützenverein Schalke 1934. Außer ihm, so schätzt er, betreiben mehr als ein Dutzend weiterer Gelsenkirchener Unioaner den Schießsport. Wer da nun fragt, was denn beim Schießen sportlich sei, erfährt, daß ein Sportschütze bei Wettkämpfen durch die starke nervliche Konzentration und das stundenlange Stehen an einem einzigen Tag erheblich an Gewicht verliert. Ein Ausgleichsport wird allerdings angeraten. Geschossen wird mit Luftpistole oder einem fünf Kilogramm schweren Luftgewehr auf Scheiben in zehn Meter oder mit Kleinkalibergewehr auf fünfzig Meter Entfernung. Wettkämpfe finden in den Vereinen als Rundenwettkämpfe in Mannschaften statt, aus denen man sich zu Einzelmeisterschaften qualifizieren kann.

Von Kiedrowski begann seine Laufbahn als Sportschütze vor rund zwanzig Jahren und nimmt auch heute noch an Bezirkswettkämpfen teil.

Die Männer von Gelsenkirchen sind flink, und eine erhebliche Gruppe hat sich dem Laufen verschrieben. Wer damit eigentlich begonnen hat,

steht nicht mehr so richtig fest, aber sicher ist, daß viele Arbeitskollegen angesteckt wurden. Unter ihnen bringt das größte Laufpensum unstreitbar Heinz Thom (42), der in drei Trainingsläufen je Woche gute sechzig Kilometer herunterläuft und im Langstreckenlauf 25 Kilometer in einer Stunde und 39 Minuten schafft. Bei einem Wettkampf in Bottrop am 3. November 1974 belegte er den 10. Platz von 78, die am Start gewesen waren, und am 26. Mai 1974 beim Heidevolkslauf in Coesfeld über 10 000 Meter erzielte er in 37,17 Minuten den 1. Platz unter sechzig Teilnehmern, die am Ziel ankamen.

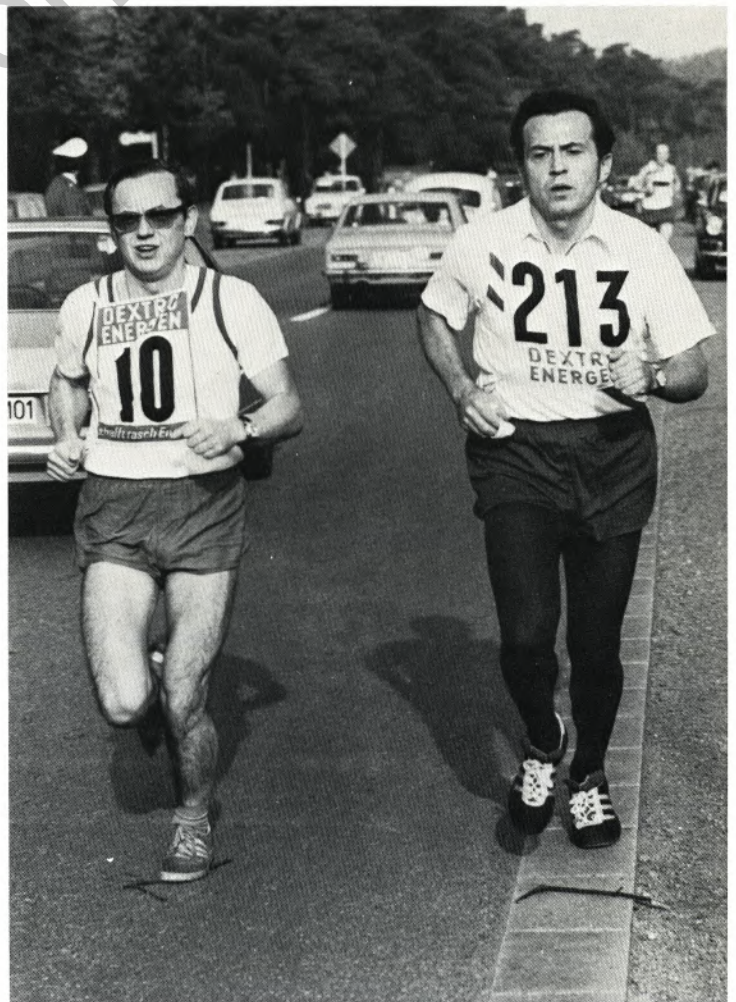
Ein weiterer Sausebraus ist Reinhold Schmitz (40). Als 14jähriger begann er mit dem Schwimmsport und wechselte im Alter von 17 Jahren auf Mittelstreckenlauf. Durch berufliche Beanspruchung gab er diese Ambitionen zwar wieder auf, aber vor rund zehn Jahren begann er als Hobby und Ausgleich zur beruflichen Tätigkeit Langstreckenlauf zu trainieren und an Volksläufen (über drei, fünf und zehn Kilometer) teilzunehmen. Beste Zeit: Zehn Kilometer in vierzig Minuten.

Heinz Huwald, heute 51, begann erst im Lebensalter von rund dreißig Jahren Sport zu betreiben. Er wollte damit die Folgen einer Kriegsverletzung bekämpfen, was ihm gelun-

(bitte umblättern)

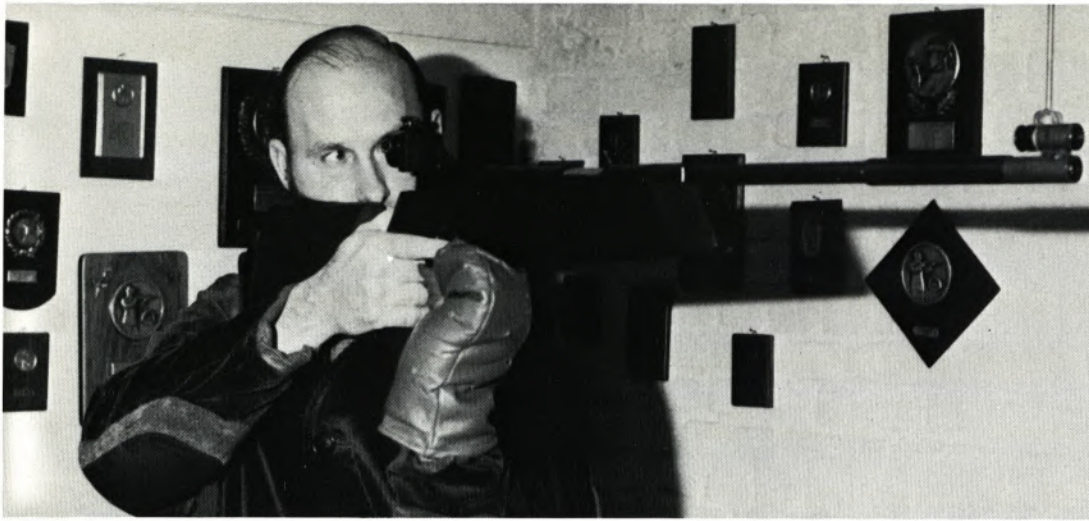


Das Parkstadion ist auf das modernste eingerichtet. Hier trainiert Reinhold Schmitz. Bild unten: Heinz Thom (Nr. 213) bei einem Langstreckenlauf über 25 Kilometer.



Horst Magnus (vierter von rechts) beim Training seiner Vereinsjugendmannschaft.





Günter von Kiedrowski beim Übungsschießen.

gen ist. Heute betreibt er neben Leichtathletik, Schwimmen und Wandern vor allem den Langstreckenlauf, legt im dreimal wöchentlichen Training rund fünfzig Kilometer zurück und läuft 15 Kilometer in rund 63 Minuten.

Clemens von Truszczyński (52) ißt am Wochenende gern Kuchen und Schokolade. Wenn er dabei zwei Kilogramm zunimmt, kratzt ihn das gar nicht, denn die trainiert er sich in drei Trainingsläufen von insgesamt rund fünfzig Kilometer im Laufe der Woche wieder herunter. Seine sportliche Betätigung begann er in der Jugend-Fußballmannschaft des Werkes Gelsenkirchen, später spielte er als Mittelläufer in der Reserve von Schalke 04. Dann setzte er mit dem Sport aus, bis er gelegentlich seiner Teilnahme an einem Freundschafts-Fußballspiel des Werkes Gelsenkirchen feststellen mußte, daß ihm durch inzwischen angeessene 75 Kilogramm bald die Puste ausging. So entschloß er sich mit knapp vierzig Jahren zum Langstreckenlauf und erzielte damit ein Durchschnittsgewicht zwischen 61 und (siehe oben) 63 Kilogramm. Auch er nimmt an Wettkämpfen bis zu 15 Kilometer teil und erzielte beispielsweise beim Waldlauf der „Westfalenmeisterschaften Hamm 1973“ den 3. Platz. Groß ist die Anzahl der Uniöner aus dem Werk Gelsenkirchen, die sich alljährlich ihr Sportabzeichen erarbeiten. Manche haben davon eine stattliche Anzahl, wie beispielsweise der oben er-

wähnte Heinz Huwald (16 Goldene). Mancher aber machte es zum ersten Mal, wie Friedrich Schleich (46), der bei Gelegenheit des Trainings für sein erstes Sportabzeichen seine Liebe für das Kugelstoßen entdeckte. Wann immer er Zeit dafür findet, greift er zur Kugel. Acht Meter hat er erreicht. Zufrieden ist er damit nicht. Aber ihm geht es nicht um Höchstleistung, sondern um sportliche Betätigung.

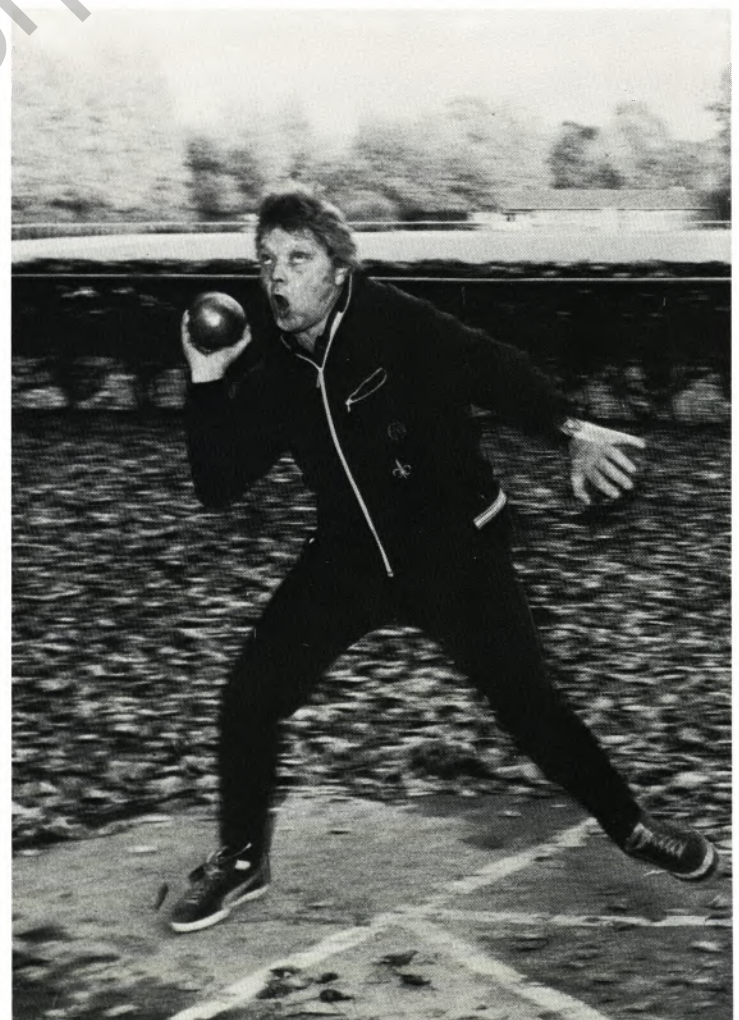
In einer auf dem Gebiet des Fußballes so traditionsreichen Stadt wie gerade Gelsenkirchen bleibt es natürlich nicht aus, daß auch unter den Uniönern im fortgeschrittenen Alter noch aktive Fußballspieler sind, so etwa Horst Magnus (36), der schon als zwölfjähriger damit begann, zeitweise in der ersten Mannschaft der früheren „Eintracht Gelsenkirchen“ als Außenverteidiger spielte und heute noch in der Altliga seines inzwischen mit dem ehemaligen SV Horst zum „STV Eintracht Gelsenkirchen“ fusionierten Vereins aktiv ist. Neben seiner Teilnahme am Samstag-Fußballspiel in seiner Altliga trainiert er außerdem die Altliga und damit sich selbst und zusätzlich noch dreimal in der Woche die Jugendmannschaft seines Vereins und einmal die Gelsenkirchener Jugendkreisauswahl, eine Auswahl der besten Jugendspieler aus den Vereinen des Kreises Gelsenkirchen, die im Westfalenpokal

Friedrich Schleich: Kugelstoßen ist sein Hobby. Gelegenheit dazu bietet der „Sportplatz der Offenen Tür“.

gegen andere Kreise spielt, beispielsweise Bochum, Herne, Recklinghausen oder Unna/Hamm.

Nicht Spitzensportler sollten in diesem Bericht vorgestellt werden, sondern Männer, die erkannt haben, daß ein sportliches Hobby ein gesunder Ausgleich zum beruflichen Alltag ist. Daß individuell mitunter dennoch beachtliche

Leistungen erzielt werden, macht deutlich, wie fit man gerade in Gelsenkirchen ist. Das kommt allerdings nicht von ganz ungefähr. Die Stadt bietet mit modernsten Anlagen ausreichend Möglichkeiten zur sportlichen Betätigung aller Art. Ausgedehnte Grünanlagen (siehe dazu auch DDD Nr. 3/1973 „Gelsenkirchen, Mittelpunkt im Emscher-Lippe-Raum“) bieten zudem genügend Möglichkeiten für das Training im Mittelstrecken- und Langstreckenlauf, und für Hobbysportler, die keinem Verein angehören mögen, steht ein „Sportplatz der Offenen Tür“ täglich zur Verfügung. Außerdem gibt es noch zwei große Gruppen, die wöchentlich Hallensport betreiben (Gymnastik, Turnen, Volleyball, Hallenhandball etc.). Die Anzahl der Hobbysportler unter den Uniönern im WU-Werk Gelsenkirchen wächst ständig, denn dort weiß man: „Kollege mach mit, sei sportlich und bleib fit.“



Die Selbstverwaltung in der Krankenversicherung

von Konrad Biermann, Geschäftsführer der BKK WU Hamm

Die Amtszeit der Selbstverwaltungsorgane bei unseren Betriebskrankenkassen endete am 30. September 1974. Die sechsjährige Amtsperiode war abgelaufen. Die Vertreterversammlungen und die Vorstände der Betriebskrankenkassen waren neu zu wählen. Bei den Wahlvorständen der Betriebskrankenkassen ging bis zum Ablauf der Einreichungsfrist nur je eine gültige Vorschlagsliste von der Gewerkschaft IG Metall bzw. der Deutschen Angestellten-Gewerkschaft für die Gruppe der Versicherten ein. Eine Wahlhandlung fand deshalb bei unseren Betriebskrankenkassen nicht statt.

Die Selbstverwaltung

Durch die Selbstverwaltung sollen die Arbeitnehmer und die Arbeitgeber ihren Einfluß auf die Verwaltung und Durchführung der Aufgaben der Sozialversicherung nehmen. Diese Zusammenarbeit hat sich im Laufe der Zeit als segensreich bewährt und dafür gesorgt, daß die Sozialversicherung immer anpassungsfähig bleibt.

Die Vertreterversammlung

Sie ist das Parlament der Krankenkasse. Wichtige Entschlüsse werden gefaßt und verwirklicht. Nach dem Gesetz über die Selbstverwaltung tragen die ehrenamtlich tätigen Mitglieder der Selbstverwaltungsorgane die volle Verantwortung für das Geschehen innerhalb der Krankenkasse.

In die Vertreterversammlungen unserer Betriebskrankenkassen werden nach der Satzung je 18 Versichertenvertreter und der Arbeitgebervertreter mit dem gleichen Stimmrecht gewählt. Die Vertreterversammlung beschließt über alles, was nicht Gesetz oder Satzung dem Vorstand oder dem Geschäftsführer zuweist.

Ihr ist insbesondere vorbehalten:

- die Kassen gegenüber den Vorstandsmitgliedern zu vertreten,
- die Kassen gemeinsam mit dem Vorstand bei Erwerb,

Veräußerung oder Belastung von Grundstücken zu vertreten; hierbei wird die Vertreterversammlung durch ihren Vorsitzenden — im Falle seiner Verhinderung durch den stellvertretenden Vorsitzenden — vertreten,

- den Voranschlag festzustellen,
- die Jahresrechnung abzunehmen,
- die Satzung zu ändern,
- die Krankenordnung zu beschließen,
- sich eine Geschäftsordnung zu geben und der Geschäftsordnung des Vorstandes zuzustimmen,
- die Widerspruchsstelle für das Vorverfahren zu bestimmen und ihrer Geschäftsordnung zuzustimmen,
- Die Errichtung von Melde- und Zahlstellen zu beschließen,
- für Mitglieder, die sich nicht im Kassenbereich aufhalten, die Einzahlung der Beiträge, die Auszahlung der Leistungen und die Krankenüberwachung zu regeln,
- Vereinbarungen und Verträge mit anderen Kassen zu beschließen,
- Vorstandsbeschlüssen über die Errichtung von Krankenhäusern und Genesungsheimen zuzustimmen,
- die Kasse aufzulösen oder mit anderen Kassen freiwillig zu vereinigen.

Der Vorstand

Der Vorstand wird von der Vertreterversammlung in ihrer konstituierenden Sitzung gewählt. Er setzt sich bei der Betriebskrankenkasse zusammen aus acht Arbeitnehmern und einem Arbeitgebervertreter mit dem gleichen Stimmrecht.

Der Vorstand ist ausführendes Selbstverwaltungsorgan und vertritt die Kasse gerichtlich und außergerichtlich. Er hat die Stellung eines gesetzlichen Vertreters. Der Vorstand verwaltet die Kasse, soweit Gesetz und Satzung nichts anderes bestimmen.

Ihm ist insbesondere vorbehalten:

- der Aufsichtsbehörde das Ergebnis jeder Wahl und jede Änderung in seiner Zusammensetzung binnen einer Woche anzuzeigen,
- Mitglieder des Vorstandes und der Vertreterversammlung ihres Amtes zu entheben,
- der Bestellung des Geschäftsführers zuzustimmen,
- sich eine Geschäftsordnung zu geben, die der Zustimmung der Vertreterversammlung bedarf,
- Vermögensbestände anzulegen,
- bei Vermögensauseinandersetzungen mitzuwirken,
- Darlehen aufzunehmen,
- Erwerb, Veräußerung oder Belastung von Grundstücken gemeinsam mit der Vertreterversammlung vorzunehmen,
- Grundeigentum zu vermieten oder zu verpachten,
- Eigenbetriebe, vorbehaltlich der Zustimmung der Vertreterversammlung, zu errichten und aufzulösen,
- Krankenhäuser und Genesungsheime, vorbehaltlich der Zustimmung der Vertreterversammlung, zu errichten,
- Vereinbarungen mit Vertretern der Heilberufe und mit Lieferanten der Kasse abzuschließen,
- Richtlinien für die Gewährung von Zuschüssen zu Zahnersatz, für Kuren in Genesungs- oder Kurheimen, für Kurkostenzuschüsse und für Maßnahmen zur Verhütung von Erkrankungen aufzustellen,
- Ordnungsstrafen gemäß der RVO festzusetzen; er kann damit den Geschäftsführer beauftragen.

Die Geschäftsführung

Der Arbeitgeber bestellt auf seine Kosten und Verantwortung die für die Führung der Kassengeschäfte erforderlichen Personen. Die Bestellung der Geschäftsführer bedarf der Zustimmung des Vorstandes. Dem Geschäfts-

führer obliegt hauptamtlich die Führung der laufenden Verwaltungsgeschäfte; insoweit vertritt er die Kasse gerichtlich und außergerichtlich. Der Geschäftsführer der BKK gehört dem Vorstand mit beratender Stimme an. Zu den laufenden Verwaltungsgeschäften gehören insbesondere folgende Aufgaben:

- die innere Verwaltung einzurichten und zu leiten,
- die Betriebsmittel zu verwalten,
- für ordnungsgemäße Verwaltung der Vermögensbestände zu sorgen,
- die Beiträge einzuziehen,
- die Leistungen festzustellen und auszuzahlen,
- Leistungen im Einzelfall zu kürzen und zu versagen,
- die Einnahmen und Ausgaben nach Gesetz, Satzung und den Beschlüssen der Organe anzuweisen,
- den laufenden Geschäftsbedarf zu beschaffen.

*

Die Wahlergebnisse der neuen Vertreterversammlungen und Vorstände 1974 bis 1980:

Für die BKK TN-Werk Duisburg

Vertreterversammlung

Heinrich Kuhn (Vorsitzender), Manfred Fabricius (stellvertretender Vorsitzender), Hans Arenz, Willi Rohenroth, Mathilde Fydrich, Wilfried Renfert, Max Plohm, Hugo Schmelzeisen, Johann Meier, Hans Schäfer, Friedrich Kort, Werner Hirsch, Dieter Heisig, Erwin Niebur, Johannes Barten, Heinz Becker, Paul Hafe-meister, Heinrich Schrölkamp und Hans Suhren.

Stellvertreter: Robert Gettmann, Helmut Walter, Leonhard Wisniewski, Wilhelm Mostert, Hans Braam, Friedrich Kassen, Horst Matysik und Günther Volkmar.

Vorstand

Manfred Fabricius (Vorsitzender), Felix Köster (stellv. Vorsitzender), Werner Hahn, Dieter Kunkel, Theodor Peters,

Kurt Müller und Helmut Hoffmann.

Stellvertreter: Hans Krahforst, Hermann Meyer und Günter Wevers.

Geschäftsführer ist G. Weirich.

Für die BKK WU Hamm

Vertreterversammlung

Josef Kessler (Vorsitzender), Heinrich Heitfeld (stellv. Vorsitzender), Heinz Ahlke, Friedrich Heine, Erich Böckmann, Alfons Niederheidt, Anton Meyer, Herbert Micheel, Friedhelm Köchling, Karl Schalk, Anton Steinmetz, Franz Bolz, Fritz Schwenke, Wilhelm Risch, Paul Schlepphorst, Helmut Opderbeck und Heinz Mührmann.

Stellvertreter: Helmut Klages, Josef Lindemann, Ferdinand Langer, Harald Vögele, Friedhelm Kröner, Horst Rogl, Wilhelm Jordan, Klemens Kötter und Friedlinde Müller.

Vorstand

Heinrich Heitfeld (Vorsitzender), Dieter Rupprecht (stellv. Vorsitzender), Josef Koch, Heinrich Rossenhövel, Heinz Reckert, Eugen Tournée, Karl-Heinz Kampert, Johann Arndt und Walter Wiehagen.

Stellvertreter: Egon Bonkhoff, Walter Köhler, Friedhelm Stromberg und Walter Heinekamp.

Geschäftsführer ist Konrad Biermann.

Für die BKK in Gelsenkirchen

Vertreterversammlung

Heinz Waschkowitz (Vorsitzender), Wilhelm Orth (stellv. Vorsitzender), Alfred Rudolf, Willi Pohl, Bernhard Lipinski, Friedhelm Kays, Siegfried Kroll, Friedrich Hartmann, Gustav Gnasa, Herbert Löhdorf, Egon Klusemann und Heinrich Wohlgemuth.

Stellvertreter: Hubert Dombrowski, Alfons Lilienthal, Helmut Albrecht, Werner Markuse, Karl Kirchbaum, Paul Orłowski, Werner Erwes, Günter Bednarowicz, Hugo Böttcher, Otto Stopka, Dieter Horn, Heinz Damroth, Alfred

Kusmierz, Dieter Blum, Albert Graudenz, Fritz Ellerbeck, Karl Hagemann, Ewald Kraska, Günter Lamers und Karl Fiedrich.

Vorstand

Wilhelm Orth (Vorsitzender), Julius Ruhl (stellv. Vorsitzender), Werner Michhöfer, Karl Heck und Wilhelm Voß.

Stellvertreter: Gerhard Artmann, Karl Dede, Herbert Buchwald, Gerhard Nefen, Friedrich Schleich, Franz Ehrenberg, Günter von Kiedrowski und Hans-Jürgen Borchert.

Geschäftsführer ist Helmut Wegener.

Werksarzt Dr. med. Jungsbluth über

Hautveränderungen

Veränderungen an der Haut treten in den letzten Jahren immer häufiger auf und geben den Betroffenen Anlaß zur Beunruhigung. Ich will versuchen, das Wichtigste darüber zusammenzufassen: Viele Hautveränderungen sind nur Begleiterscheinung einer inneren Erkrankung, wie zum Beispiel bei den Masern, dem Scharlach, den Röteln. Diese Hautveränderungen verschwinden mit dem Abklingen des Grundleidens.

Andere Hautveränderungen haben ihre Ursache in einer Erkrankung der Haut selbst. Die Haut ist ja ein Organ des Körpers wie alle anderen auch und natürlich auch anfällig gegenüber Erkrankungen. Häufigste Hautkrankheiten sind Entzündungen. Eine solche Hautentzündung kann beispielsweise durch mechanische Reizungen entstehen, etwa bei Arbeiten mit Wasser ohne genügende Hautpflege. Es treten aber auch oft ganz plötzliche und dann bleibende Hautentzündungen auf, deren Ursache die Medizin noch nicht erforscht hat.

Auch eine angeborene oder erworbene Überempfindlichkeit (Allergie) gegenüber bestimmten Stoffen kann eine

Hautentzündung hervorrufen. Dabei muß die Haut nicht unbedingt mit den Stoffen selbst in Berührung kommen. Auch durch den Mund eingenommene Stoffe (Nahrungsmittel, Medikamente) können Hautallergien hervorrufen. Die Behandlung von durch Allergien hervorgerufenen Hautveränderungen ist einerseits sehr einfach, denn man braucht nur die Berührung mit dem Stoff zu vermeiden, gegen den eine Allergie besteht. Andererseits kann sich eine solche allergische Hautentzündung zu einem bleibenden Ekzem entwickeln, das über Jahre hinaus lästig ist, wenn der Stoff, der die allergische Hautentzündung hervorruft, nicht erkannt wird.

Hautallergien sind in letzter Zeit häufiger geworden. Das liegt nicht etwa daran, daß die menschliche Haut allgemein empfindlicher geworden ist, sondern daran, daß immer wieder neue, in ihren Auswirkungen auf den damit in Berührung kommenden Menschen unbekannte chemische Stoffe in Gebrauch kommen. Der Körper entwickelt gegenüber bestimmten Substanzen Abwehrstoffe, die Antikörper. Bildlich gesprochen spielt sich dann ein Kampf zwischen der fremden Substanz, dem Antigen und dem Antikörper ab. Diese Reaktion Antikörper — Antigen ist als Hautentzündung sichtbar.

Oft dauert es aber sehr lange, bis der Körper gegen

bestimmte Antigene entsprechende Antikörper gebildet hat. Aus diesem Grunde kann es vorkommen, daß ein allergisch Veranlagter oft jahrelang mit einem Stoff in ständige Berührung kommt, ohne daß sich zunächst eine Hautveränderung zeigt. Wenn sie dann nach langer Zeit auftritt, wird die schädigende Substanz auch nicht gleich als Ursache der Allergie erkannt. Eine gründliche Erforschung der Vorgeschichte ist meist unvermeidlich.

Es gibt ein Testverfahren, mit dessen Hilfe eine Überempfindlichkeit gegenüber bestimmten Stoffen festgestellt werden kann, ehe die Auswirkung aufgetreten ist. Bei diesem Verfahren werden kleine Portionen verschiedener Substanzen auf die Haut aufgetragen. Aus den Reaktionen der Hautstellen lassen sich dann Rückschlüsse auf eventuelle noch verborgene Allergien anstellen.

Wie schon erwähnt, besteht die einzige Behandlung der Allergie darin, daß der die allergischen Reaktionen auslösende Stoff vermieden wird. Dabei kann ein Berufswechsel erforderlich sein. In einem solchen Fall kann die Hautveränderung als Berufskrankheit anerkannt werden. Allergien treten auch gegenüber Stoffen auf, die keine gefährlichen Arbeitsstoffe sind.

Aber nur bestimmte Menschen sind gegen bestimmte Substanzen allergisch, und diese

Allergien können auch bei Berührung oder dem Genuß sonst ganz ungefährlicher Substanzen oder Nahrungsmittel auftreten, beispielsweise nach dem Berühren von Samt oder dem Genuß von Erdbeeren.

Wie in fast allen Organen kann es auch in der Haut zu Krebserkrankungen kommen. Manche chemische Stoffe, beispielsweise Kohlentee, Arsen oder Chrom, können die Entwicklung von Hautkrebs fördern. Zu Krebs kann es auch an Hautstellen kommen, die ständigem Druck ausgesetzt sind. Ein Beispiel dafür ist der mitunter vorkommende Hautkrebs der Nasenwurzel bei Brillenträgern.

Besondere Aufmerksamkeit erfordern die sogenannten „Muttermale“. Jedes Kratzen oder Reiben am Muttermal ist gefährlich, jede Veränderung, besonders eine Blutung des Muttermals ist dem Arzt zu melden. Das Muttermal selbst ist kein Hautkrebs, hat aber Eigenschaften, die, besonders bei mechanischer Reizung, zu einem Krebs führen können.

Hier konnte nur das Wichtigste über Hautkrankheiten angedeutet werden. Allgemeine Richtlinien zur Vorbeugung oder gar Behandlung kann ich bei der verwirrenden Vielzahl der Möglichkeiten nicht geben. Um Ursachen zu erforschen und Behandlungen einleiten zu können, sollte deshalb jede Hautveränderung dem Arzt gezeigt werden.

Nachgedacht—besser gemacht

Das Vorschlagwesen 1973/74 im TN-Werk Duisburg

Auch das Geschäftsjahr 1973/1974 zeichnet sich wieder durch eine rege Beteiligung der Belegschaftsmitglieder am Betrieblichen Vorschlagwesen aus. Das Interesse um Arbeitsplatz, Arbeitssicherheit und Arbeitsablaufgestaltung, das sich in der regen Beteiligung am Vorschlagwesen widerspiegelt, ist nach wie vor wichtig für jeden einzelnen und nicht zuletzt für das gesamte Werk. Anhand der Statistik des Vorschlagwesens für das Geschäftsjahr 1973/74 wird dieses Interesse sichtbar gemacht.

Es wurden 147 Vorschläge von 164 Belegschaftsangehörigen eingereicht. Insgesamt kam eine Prämiensumme von 32976 DM zur Auszahlung. Daraus ergibt sich eine durchschnittliche Einzelprämie von 352 DM. Die höchste Prämie, die in diesem Geschäftsjahr gezahlt wurde, belief sich auf 4038 DM und die niedrigste auf sechzig DM. Es wurden vier Vorschläge mit Sachprämien bewertet. 49 Vorschläge konnten nicht bewertet werden. Trotzdem dankte die Bewertungskommission den Einreichern für ihre Bemühungen und ihr Interesse.

Folgende Prämien wurden gezahlt: Dreizehn Prämien zwischen fünfzig und einhundert DM, 18 Prämien zwischen 101 und zweihundert DM, 29 Prämien zwischen 201 und dreihundert DM, 23 Prämien zwischen 301 und fünfhundert DM, sechs Prämien zwischen 501 und 1000 DM und fünf Prämien über 1000 DM. Von den fünf Vorschlägen, die mit über 1000 DM bewertet wurden, waren vier nach Wirtschaftlichkeitsberechnungen prämiert worden.

*

In Zukunft wird DDD etwa vierteljährlich Übersichten der bewerteten Verbesserungsvorschläge zum Abdruck bringen. Als erste Übersicht dieser Art folgen die nachstehend aufgeführten Verbesserungsvorschläge, die im letzten

Quartal des Geschäftsjahres 1973/74 bearbeitet und bewertet wurden.

Horst Wolthoff (Elektro-Betrieb Drahtstraße IV): Meldung von Störungen in der Bundstation durch elektrische Signale.

Heinrich Schrölkamp (280er Feinstraße): Beseitigung der Unfallgefahr beim Entfernen des Schrotts aus den Schrottkanälen der Feineisenstraße.

Leo Heinze (Maschinenbetrieb II): Geänderte Verschraubung an den Gleitschienen der Zuführketten der Adern 1 bis 4 der Drahtstraße IV.

Otto Buhlmann und Günter Secker (Walzendreherei): Konstruktion einer Handpresse, um Beschädigungen beim Entfernen der Drallringe zu vermeiden.

Ernst Wikorill und Karl-Heinz Wevers (Energiewirtschaft und Wärmetechnik): Änderung der Meßkopfablenkworrichtung.

Zafer Solim und Karl-Heinz Wevers (Energiewirtschaft und Wärmetechnik): Änderung der Verschraubungen bei den Ozon-Entnahmen an sämtlichen Stoßöfen.

Ernst Wikorill, Karl-Heinz Wevers und Hans Schmatta (Energiewirtschaft und Wärmetechnik): Neue Thermoэлементы an den Glühöfen der Glüherei.

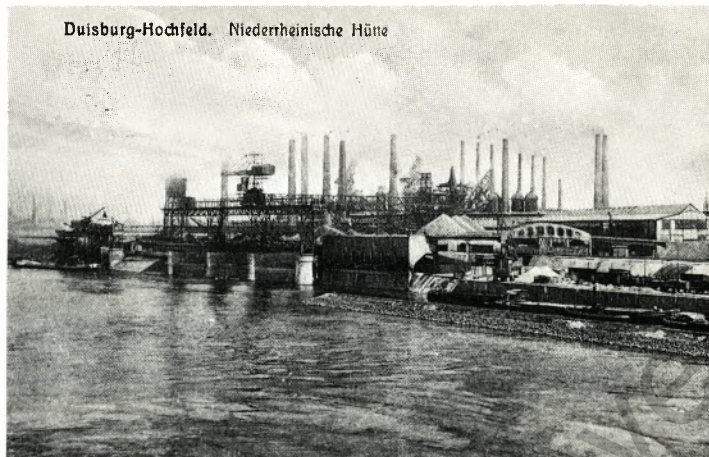
Herbert Schupp (420er Straße): Anbringen eines Schutzgitters an der Schrotthaspel der Feinstraße.

Johann Neyer (Elektro-Werkstatt): Änderung der Schutzhaube an der rotierenden Stahlbürste.

Günter Cremer (Maschinenbetrieb I): Verhinderung von Beschädigungen an den T-Trägern der Drahtstraße III durch Aufschweißen von Abgleitblechen.

Jürgen Nirnsee

Duisburg-Hochfeld. Niederrheinische Hütte



Erinnerung aus alter Zeit: Diese Postkarte wurde am 8. Oktober 1933 von der damaligen Deutschen Reichspost in Duisburg zugestellt. Verlegt hat sie „Cramers Kunstanstalt“ in Dortmund. Dargestellt ist die damalige rheinseitige Ansicht des heutigen TN-Werkes Duisburg. Peter Mahr, Mitarbeiter im Technischen Ausbildungswesen, fand sie im Erinnerungsalbum seiner Schwiegermutter und stellte die Karte DDD zum Abdruck zur Verfügung.

Die Ruhrfestspiele 1975

Die Ruhrfestspiele 1975 werden am 22. Mai eröffnet. Die Premiere ist „Im Räderwerk“ nach Jean Paul Sartre in der Bearbeitung von Theo van Alst und Günther Fleckenstein. Der Göttinger Intendant inszeniert dieses Stück mit Günter Mack in der Hauptrolle. Als Bühnenbildner wurde Edgar Ruth verpflichtet, für die Kostüme zeichnet Christiane Zeumer verantwortlich. Für weitere Rollen konnten bisher verpflichtet werden: Katinka Hoffmann, Manfred Reddemann, Horst Schick, Friedrich G. Beckhaus, Kurt Buechler, Hannes Kaetner, Waldemar Stutzmann, Wolfgang Borchert, Sabine Enders, Friedrich Kolander und Horst Reckers.

Schon vor der eigentlichen Eröffnung in Recklinghausen machen die Ruhrfestspiele einen Abstecher nach Salzgitter: Hier findet zum ersten Male eine „Woche der Ruhrfestspiele“ statt, mit einer Ausstellung, mit Beiträgen des jungen forum. Im Mittelpunkt dieser Woche steht das Theater: Ludwig Thomas Komödie „Moral“ in der Inszenierung von Imo Moszkowicz hat dort am 20. März 1975 Premiere und wird bis zum 23. März 1975 in weiteren drei Vorstellungen gezeigt werden. An dem Bühnenbild,

das sowohl für die Salzgitteraner als auch für die Recklinghäuser Bühnenverhältnisse konzipiert wird, arbeitet gegenwärtig Hanna Jordan. Das Stück wird am 5. Juni 1975 im Festspielhaus für eine Vorstellungsserie von zwanzig Abenden aufgenommen werden.

Bisher konnten für die Hauptrollen verpflichtet werden: Peer Schmidt, Hans Caninenberg, Inge Langen, Erika Schramm, Reent Reins, Otto Kuhlmann, Alexis von Hagemeister, Friedrich Schütter, Angela Pschigode und Brigitte Kollerker.

† Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG

Wolfgang Kanzen
Absatzwirtschaft I
16. November 1974

Westfälische Union AG

Werk Gelsenkirchen

Konrad Bott
Ziehsteinpoliererei
24. November 1974

Überdurchschnittlich hoch ist der Anteil der arbeitslosen Frauen. Das gilt besonders für den Raum Gelsenkirchen, wo einige der von der Konjunktur besonders benachteiligten Branchen einen beträchtlichen Frauenanteil an den Beschäftigten haben.

Nach wie vor besteht jedoch in einigen Branchen ein Arbeitskräftemangel. Das gilt vor allem für den Bergbau, für Teile der Grundstoff- und Produktionsgüterindustrie sowie für einige Zweige im Investitionsgüterbereich. Da allerdings durchweg Fachkräfte mit Spezialkenntnissen gesucht werden, ist die Nachfrage, trotz der hohen Arbeitslosenquote, nur schwer zu befriedigen. Die bei Neueinstellungen geforderte besondere Qualifikation macht es schwer, ältere, leistungsgeminderte oder ungelernte Kräfte zu vermitteln. Das gleiche gilt für Jugendliche ohne Hauptschulabschluß.

Wie die Umfrage der Kammern ergab, kann vorerst weder in der Industrie noch im Handel mit einem Anstieg der Beschäftigtenzahlen gerechnet werden.

Die Investitionsneigung sinkt

Mit der Verschlechterung der Ertragslage, der zunehmenden Unsicherheit über die künftige weltwirtschaftliche Entwicklung und den fehlenden Gewinnaussichten korrespondieren die von den Unternehmen der Ruhrwirtschaft geäußerten Investitionsabsichten. Nach dem heutigen Stand der Planung sind die Investitionen für 1975 in nahezu allen Wirtschaftsbereichen gekürzt worden. So ist die Zahl der Unternehmen, die ihre Investitionen im kommen-

den Jahr verringern wollen, doppelt so groß wie die der expansionswilligen Unternehmen.

Sechs Prozent der Industriefirmen des Ruhrgebietes nennen als Leitmotiv ihrer für das kommende Jahr vorgesehenen Investitionen Produktionsumstellungen sowie Investitionen des Umweltschutzes, soweit diese zur Fortführung des Betriebes oder zur Behauptung der Wettbewerbsfähigkeit und zur fristgerechten Erfüllung von Auflagen erforderlich sind.

Nur elf Prozent geben als Hauptziel der Investitionen die Kapazitätserweiterung an. In diese Gruppe fallen überwiegend die Unternehmen der Großchemie und die Hüttenwerke, in denen langfristige Investitionspläne unvermindert durchgeführt werden.

Rekordproduktion bei Stahl

Die Kapazitäten der eisen-schaffenden Industrie sind nach der vorangegangenen fast dreijährigen Baisse schon seit Frühjahr 1973 wieder voll ausgelastet. Dennoch wird sich die Rohstahlproduktion des Ruhrgebietes in diesem Jahr, nach der beträchtlichen Steigerung der Stahlproduktion um mehr als dreizehn Prozent im Jahr 1973, voraussichtlich erneut um mehr als sechs Prozent erhöhen und mit 32 Millionen Tonnen einen neuen Höchststand erreichen. Das relativ hohe Erzeugungsniveau war und ist wesentlich bestimmt von der guten Stahlkonjunktur auf dem Weltmarkt. Während der inländische Stahlverbrauch, vor allem wegen der schwierigen Lage beim Fahrzeugbau und der Bauwirtschaft, seit einiger Zeit stagniert, ermöglichen die guten Erlöse auf den Exportmärkten eine grund-

legende Verbesserung der Ertragslage. Hierzu trägt auch die durch die gestiegene Ausbringung erreichte Stückkostendegression der Jahre 1973 und 1974 bei.

Trotz der abgeschwächten Intensität der Weltmarktnachfrage nach Stahl erscheint angesichts der hohen Auftragsbestände eine Fortdauer der guten Beschäftigung der Werke bis in die ersten Monate des Jahres 1975 hinein gesichert.

Investitionsgüterindustrie mit differenzierter Konjunktur

Die Lage in der Investitionsgüterindustrie wird durch die abwartende Haltung bei inländischen Investitionsvorhaben und durch die Impulse einer lebhaften Auslandsnachfrage gekennzeichnet. Allerdings bereitet diese Exportlastigkeit zusammen mit den sich aus der unsicheren Wirt-

schaftssituation in bedeutenden Abnehmerländern erhebenden Risiken den Unternehmen auch zunehmend Sorge.

Im Gegensatz zum Maschinenbau haben sich in der Elektrotechnik die im Frühjahr gehegten Erwartungen nicht erfüllt.

Besonders ungünstig liegen die Produktionsdaten für alle Bereiche, die primär für den inländischen Markt und hier besonders für die Bauwirtschaft und die Automobilindustrie tätig sind. Im Fahrzeugbau selbst ist die Marktschwäche noch nicht überwunden.

Des weiteren wird in dem Bericht davon gesprochen, daß ein schwacher Inlandsmarkt die verbrauchsnahe Industriezweige beeinträchtigt, sich die Bauwirtschaft auf einen Kapazitätsabbau einstelle, der Handel aber eine Belebung verzeichne.

Schutzbrille getragen - Auge behalten

Der türkische Mitarbeiter Mehmet Cengel ist als Drahtzieher im WU-Werk Hamm beschäftigt. Am 18. Juli 1974 riß in der Maschine, an der er tätig war, der laufende Draht. Dabei brach ein 1,7 mm dickes und circa 5 cm langes Drahtstück ab, flog wie ein Geschoß aus der Maschine und prallte auf das rechte Glas der Schutzbrille, die Cengel trug. Die Aufprallenergie war so stark, daß sogar das Hartglas der Brille angesplittert wurde. Kleine Glasteilchen, die sich auf der Hornhaut des rechten Auges von Cengel abgelagert hatten, konnten von einem Augenarzt entfernt werden. Das Augenlicht blieb ihm voll erhalten. Ohne Schutzbrille



hätte Cengel sein rechtes Auge mit Sicherheit eingebüßt. Dieser Vorfall beweist erneut die Notwendigkeit der Errichtung von Augenschutzzonen, in denen allen dort tätigen Mitarbeitern das Tragen einer Schutzbrille zur Pflicht gemacht ist. Seit Einführung dieser Maßnahme hat sich in mehreren ähnlich gelagerten Fällen die eingeführte Schutzbrille als voll wirksames individuelles Körperschuttmittel erwiesen.

Die gewählten Vertrauensmänner für Schwerbehinderte und ihre Stellvertreter

TN-Werk Duisburg



Leonhard Wisniewski



Hans Zimmermann
(Stellv.)



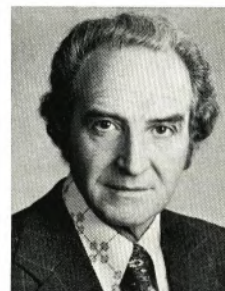
Otto Harwardt

WU-Werk Hamm



Alfons Niederheidt
(Stellv.)

WU-Werk Gelsenkirchen



Wilhelm Obladen



Kurt Maune
(Stellv.)

Berufswahl 1975

Unser bekanntes, modern eingerichtetes Ausbildungszentrum stellt zum **1. September 1975** Jungen und Mädchen zur Ausbildung in folgenden Berufen ein:

Industriekaufmann: Dreijährige Ausbildung (Voraussetzung: FOS-Reife oder guter Hauptschulabschluß).

Bürokaufmann: Dreijährige Ausbildung (Voraussetzung: FOS-Reife oder guter Hauptschulabschluß).

Bürogehilfin: Zweijährige Ausbildung (Voraussetzung: FOS-Reife oder guter Hauptschulabschluß).

Maschinenschlosser, Betriebsschlosser, Kfz.-Schlosser, Dreher, Walzendreher, El. Anlageninstallateur, Meß- und Regelmechaniker, Modelltischler, Werkstoffprüfer, Chemielaborant
(Voraussetzung: guter Hauptschulabschluß)

Zu einer persönlichen Beratung stehen zur Verfügung:

Kaufm. Ausbildungswesen
Telefon (021 31) 606/7635

Techn. Ausbildungswesen
Telefon (021 31) 606/7039

Bewerbungsunterlagen fordern Sie bitte dort an. Zur beruflichen Information wird unser Ausbildungszentrum am 12. Januar 1975 von 9.30 Uhr bis 12.30 Uhr geöffnet sein.



Thyssen Niederrhein AG

Duisburg-Hochfeld · Wörthstraße 110 · Haltestelle Marienhospital Linie 2



Die Bilder zeigen die Einfahrt zu Tor 1 des TN-Werkes Duisburg am Morgen und am Abend eines Novembertages. Diese Fotos schoß als Amateur, Tagespfortner Hans Neuhaus. Sein Standpunkt beim Fotografieren war vor der Treppe zur Versuchsanstalt, nur wenige Meter von seiner Pfortnerloge entfernt.

