

der direkte draht



Werkzeitschrift
des Werkes Duisburg der
Thyssen Niederrhein AG, der
Thyssen Westfälische Union AG und der
Berkenhoff & Drebes GmbH

In dieser Ausgabe
Nr. 4/1976 lesen Sie u.a.:



Unióner schwitzten am
Möhne-See



Aufgaben der Technischen
Betriebswirtschaft



Niederrheiner spielen
Freizeit-Fußball



Arbeitnehmer werden Aktionäre
Bericht im Inneren dieser Ausgabe

Mit dieser DDD-Ausgabe erhalten nun auch alle Belegschaftsmitglieder der Berkenhoff & Drebes GmbH regelmäßig die Werkzeitschrift „Der direkte Draht“ (DDD). Die Werkzeitschrift (WZ) wird zunächst aus technischen Gründen in den Werken verteilt. Ab Nr. 6/1976 erfolgt die Zustellung mit der Post an die Wohnadresse der Empfänger. Aus diesem Grund ist es wichtig, jede Anschriftenänderung der Personalabteilung rechtzeitig bekanntzugeben.

DDD erscheint seit 1962. Sie dient der Information der Belegschaft des Werkes Duisburg der Thyssen Niederrhein AG (TN), der Belegschaften der zum TN-Kreis gehörenden Thyssen Westfälische Union

Die Redaktion von „Der direkte Draht“ grüßt die Belegschaftsmitglieder von Berkenhoff & Drebes als neu hinzukommende Leser

AG und damit nun auch der Belegschaft der mit der TWU verbundenen Berkenhoff & Drebes GmbH. Der Bezieherkreis von DDD umfaßt im wesentlichen Mitarbeiter, die an der Walzdrahterzeugung (im TN-Werk Duisburg) und der -verarbeitung (TWU, B & D) in-

teressiert sind.

DDD berichtet aber nicht nur über TN, TWU und B & D. Die Redaktion steht in Kontakt mit weiteren Werkzeitschriften im Thyssen-Verbund und kann dadurch rasch und aus erster Hand jederzeit einen Blick

über den Zaun vermitteln und über die vielfältigen Aktivitäten der Gruppe berichten.

Die WZ DDD erscheint in einer Auflage von derzeit knapp 13000 Exemplaren im Format DIN A 4 mit 24 Seiten Umfang, davon (einschließlich Umschlag) bis zu vier Seiten mehrfarbig.

Die Redaktion strebt eine Werkzeitschrift an, die für Belegschaftsangehörige von Belegschaftsangehörigen gemacht wird. Deshalb ist jeder Beitrag von Wort und/oder Bild erwünscht, der in Form und Inhalt Auftrag und Aufgabe der Werkzeitschrift entspricht; jede Anregung in dieser Richtung wird von der Redaktion geprüft. Die Anschrift der Redaktion ist dem Impressum zu entnehmen.

Berkenhoff & Drebes – ein Unternehmen mit einem vielseitigen Lieferprogramm

Zu den Belegschaften des TN-Werkes Duisburg und der Werke der TWU ist nun auch die Belegschaft der Berkenhoff & Drebes GmbH (B & D) in den Leserkreis der WZ DDD eingegliedert worden. Die Berkenhoff & Drebes GmbH gehört seit Ende 1970 in den Kreis der Thyssen Westfälische Union AG. Eine kurze Übersicht über das Unterneh-

men gaben wir bereits in DDD Nr. 2/1971. Ferner berichteten wir über die im B & D-Werk Aßlar gefertigten Rolladenprofile aus Kunststoff in DDD Nr. 5/1972.

Zu B & D gehören das Hauptwerk in Aßlar bei Wetzlar, die Werke Merkenbach bei Herborn, Herborn und Kinzenbach bei Gießen. B & D beschäftigt rund 1000 Mitarbeiter, darunter zirka 18 Prozent ausländische Arbeitnehmer.

Das umfangreiche und vielseitige Lieferprogramm von B & D ist vor allem wegen seiner Besonderheiten bemerkenswert. Vereinfacht ausgedrückt ist B & D auf Drähte, Litzen und Seile aus Stahl, NE-Metallen (Kupfer- und kupferlegierte Drähte, Litzen, Seile) nach den dünneren Dimensionsbereichen hin spezialisiert. Die Aktivitäten von B & D auf dem Sektor der HF-(Hochfrequenz) und NF-(Niederfrequenz)Kabel und -leistungen gehen auf die einstmals gebräuchlichen Kupferantennenlitzen zurück, die einmal einen bedeutenden Programmpunkt darstellten. Die

Kunststoffverarbeitung ist besonders auf die Herstellung von Monofilen (Einzelfäden) und Multifilen (Mehrfachfäden) sowie von Rolladen- und Zaunprofilen ausgerichtet. In der Reihenfolge der Größenordnung läßt sich die Produktion von B & D in fünf Bereiche gliedern. Diese sind:

● **NE-Metallbereich.** Hier sind es an erster Stelle NE-Metalldrähte aus Kupfer, blank, verzinkt, versilbert in den Abmessungen von 0,1 bis 0,5 Millimeter, Zinnbronzedrähte in den Abmessungen von 0,03 bis 8 Millimeter, Messing- und Tombakdrähte (Tombak kommt aus der indischen Gelehrtensprache Sanskrit und ist eine Sammelbezeichnung für Kupfer-Zinn-Legierungen mit mehr als 67 Prozent Kupfer) in den Abmessungen von 0,05 bis 6 Millimeter und Drähten aus Neusilber (= sehr harte, korrosionsfeste Legierung aus Kupfer, Nickel, Zinn und Spurenbeigaben weiterer Metalle) in den Abmessungen 0,1 bis 6 Millimeter. Solche Drähte aus NE-Metallen werden unter anderem angewendet für die Herstellung von

Metalltüchern, Drahtgeweben, Modeschmuck, technischen Federn, Brillenbügeln und anderen Optikartikeln, Schrauben, Nieten und Stiften, Kabeln, Asbestgarn-Einlagen, Armaturen, Reißverschlüssen, Heftklammern, Litzen und Seile, ferner in der Schweiß- und Hartlöttechnik und im Bereich der Elektronik.

● **Kabel und Leitungen.** Auf diesem Gebiet ist B & D ein bekannter Zulieferer für die Hochfrequenztechnik (HF) der Fernseh- und Phonindustrie. Gefertigt werden – unter dem Handelsnamen „bedea“ – HF-Koaxialkabel, HF-Erd-Koaxialkabel, Mikrofon-, Dioden- und Stereo-Tonabnehmerleitungen und -kabel, Lautsprecherlitzen und Video-Koaxialkabel (Video = Sammelbegriff für Geräte zur Speicherung und Wiedergabe von Fernsehaufzeichnungen), Antennenlitzen aus Kupfer und Bronze, Stahl-Skalenseile und Antennenabspannseile. Mit der Koaxialkabelfertigung wird sich einer unserer nächsten Berichte beschäftigen.

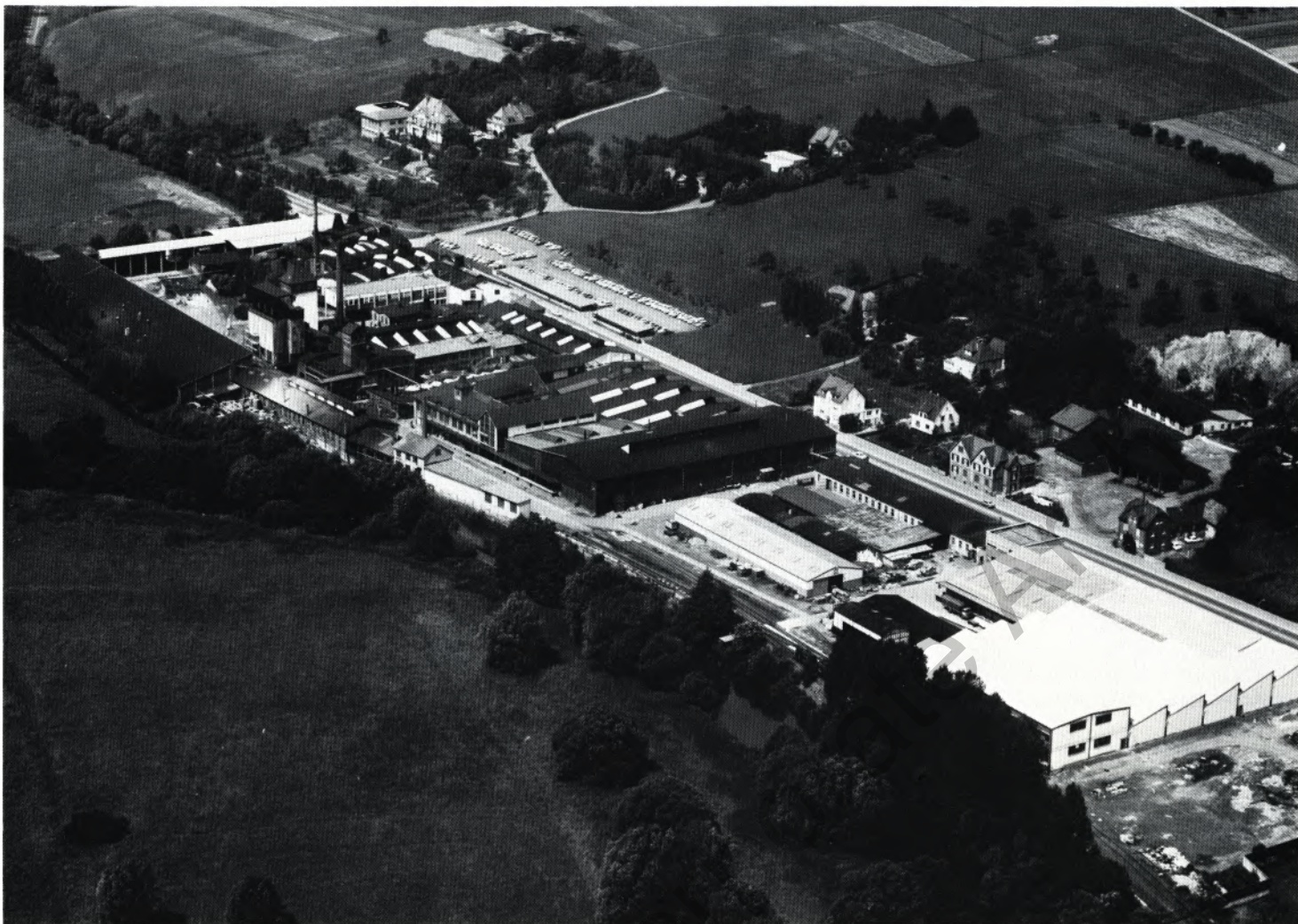
THYSSEN der direkte draht

Werkzeitschrift der Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg, der Thyssen Westfälische Union AG in Hamm, Gelsenkirchen und Altena und der Berkenhoff & Drebes GmbH in Aßlar, Merkenbach, Herborn und Kinzenbach.

Herausgeber:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg
Verantwortlich:
Direktor Friedrich Kübel
Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich
Mitarbeiterin in der Redaktion:
Inge Janssen

Fotos:
Aero-Lux, Hans-Jürgen Anhöck, Gisela Büse (einschl. Rücktitel), Christa Gocke, Gerda Jucho, Günter Kierstein, Kurt G. Papner und Thyssen-Bild (einschl. Titel).
Grafik: VEW

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg,
Werkredaktion, Postfach 31 01 19, 4100 Duisburg 1. Die Telefon-Direktwahl (02 03) 6 06 - 79 86 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (02 03) 60 61.
Druck: JWG Wattenscheid



Berkenhoff & Drebes, Werk Aßlar. Luftaufnahme Aero-Lux, frei Reg.-Präs. Darmstadt Nr. 783/71

● **Stahldrähte, Seile.** Auch dieser traditionelle Fertigungsbereich von B & D ist nach der dünnen Seite hin ausgerichtet. Spezialitäten sind dehnungsfreie Drahtseile für Hochkrane in der Bauindustrie, kunststoffummantelte Seile, Seile für Abspannungen, die chemische Industrie, die Fischerei; nichtrostende Drahtseile und Litzen für den Segelsport, chemische Industrie und Reaktorbau und Betätigungsseile für die Büromaschinenindustrie.

Auch zieht B & D nichtrostende Stahldrähte in den Abmessungen 0,5 bis 0,025 Millimeter, die, weichgeglüht, zum Verweben beispielsweise für Spezialfiltergewebe und Mikrosiebe geeignet sind, oder, hartgezogen, zur Fertigung von Litzen, Seilen, Bürsten, Heftklammern u. a. m. dienen.

● **Kunststofferzeugnisse.** Für die Herstellung der Kunststoff-erzeugnisse wurde vor sechs

Jahren eine eigene Fertigungshalle im B & D-Werk Aßlar errichtet. Produziert werden – zumeist unter dem Handelsnamen „bedea“-Monofile und ummantelte technische Fäden (Anwendungsgebiete: Papierfabrikation, Filtration, in Färbereien und der chemischen Industrie, zur Luftreinigung), Lieferspulen für Drähte und technische Fäden, Ziehspulen, Rolladenstäbe und montagefertige Rolladen-Panzer für Neubauten und zum nachträglichen Einbau, Kunststoffzäune und -balkonprofile (komplette Einbausysteme einschließlich Zubehör).

● **Ziehwerkzeuge** wie Diamantziehsteine, Hartmetallziehsteine, Profiliziehsteine für die Drahtindustrie und Kaltschlagmatrizen für die Schraubenherstellung.

Wie oben erwähnt, wird DDD in einer der nächsten Ausgaben über die Fertigung von

Koaxialkabel berichten. Weitere Aufsätze über Beleg-schaften, Werke und Erzeug-nisse von B & D werden fol-gen.

B & D hat eine über achtzig-jährige Tradition und die Aßlarer Hütte eine lange Vorge-schichte. Erstmals wird für 1314 in Aßlar eine Erzgrube urkundlich nachgewiesen. Aber schon die Kelten sollen dort Erz geschürft und aus-geschmolzen haben. Die not-wendige Holzkohle lieferten die dichten Wälder der Umge-bung. Im 16. Jahrhundert ent-wickelten sich aus diesen Waldschmiedenen Hochofenhüt-ten. Auch Graf Konrad von Solms-Braunfels ließ sich einen Spezialisten für Hoch-ofenbau aus Westfalen kom-men und errichtete 1587 in Aßlar eine Hütte. Der Graf wollte sich damit vom Koblenzer Waffenhandel unab-hängig machen. In wenigen Jahren wurde diese gräfliche Waffenschmiede zum bedeu-tendsten Hüttenwerk zwischen

Fulda und Mittelrhein. Als die Zeiten ein wenig friedlicher wurden, kamen zwei Drahtzieher aus Altena und brachten 1669 diesen neuen Industrie-zweig nach Aßlar. Indes – es ging bergab mit der Hütte. Gegen Ende des 19. Jahrhun-derts war sie zweckentfrem-det und in desolatem Zu-stand. Da kam Berkenhoff und brachte neuen Schwung in den Laden.

Karl Berkenhoff (1840–1912) war ein Pionier im Ziehen feiner Metalldrähte. In Merkenbach bei Herborn machte er sich selbständig und ent-wickelte 1894 eine Mehrfach-ziehmaschine, die den Zieh-vorgang beschleunigte und vereinfachte. 1897 kaufte er die Aßlarer Hütte dazu, in die später die Geschäftsleitung verlegt wurde. Ende 1970 er-warb die TWU die Mehrheits-beteiligung. Damit wurde das traditionsreiche Unternehmen in die Thyssen-Gruppe ein-gegliedert. □



Unser Bild zeigt (v. links) IHK-Präsident Dr. Karl-Heinz Kürten, IHK-Hauptgeschäftsführer Wilhelm Wevers, den Geschäftsführer der Kommission für die gemeinsame Öffentlichkeitsarbeit Stadt/Kammer Dr. Wolfgang Burkhard und Duisburgs Oberbürgermeister Josef Krings.

Gemeinsame Öffentlichkeitsarbeit von Stadt und IHK für ein besseres, ein gerechteres Bild von Duisburg

Duisburg ist ein Zentrum der deutschen Stahlindustrie. Die damit verbundene Umweltbelastung prägt seit Jahren das schlechte Image der Stadt als Lebensraum. Die Wirtschaftskraft der Stadt, die den Ruf Duisburgs in der Welt begründet, wird dabei oft übersehen.

Nunmehr jedoch soll diese Wirtschaftskraft als ein besonderer Vorzug Duisburgs in enger Zusammenarbeit zwischen Industrie und Stadt stärker hervorgehoben werden, um das Ansehen Duisburgs in ein der Gegenwart gerecht werdendes Licht zu rücken. Ein solches gemeinsames Vorgehen stellt in der Stadtwerbung an Rhein und Ruhr ein Novum dar.

Ende 1974 wurde eine Kommission „Gemeinsame Öffentlichkeitsarbeit Stadt/Kammer“ gebildet, zu der je vier Mitglieder durch den Oberstadtdirektor und den zuständigen Ausschuß der Niederrheinischen Industrie- und Handelskam-

mer Duisburg-Wesel zu Duisburg (IHK) benannt wurden.

Ziel war es, die Öffentlichkeitsarbeit zwischen der Wirtschaft des Stadtgebietes und der Verwaltung der Stadt zu koordinieren und durch eine gemeinsame Arbeit den typischen Charakter Duisburgs im wirtschaftlichen und im sozialen Bereich – ebenso wie die Stellung der Stadt als wirtschaftliches und kulturelles Zentrum des Niederrheins – herauszustellen und im Bewußtsein der Öffentlichkeit zu festigen.

Eine Zwischenbilanz ihrer Arbeit legte die Kommission am 13. Juli 1976 dem Oberbürgermeister Josef Krings und IHK-Präsidenten Dr. Karl-Heinz Kürten vor. Das Konzept der Kommission fand die Zustimmung der Repräsentanten von Stadt und Kammer. Kürten gab spontan die Zusage der Wirtschaft, die Verwirklichung der gemeinsamen Öffentlich-

keitsarbeit zu fördern, die nicht nur für Duisburg, sondern für den gesamten Niederrhein von Bedeutung sei.

Es sei zu begrüßen, wenn ein Beitrag geleistet werde, der dazu ver helfe, daß sich einerseits bei den Bürgern Duisburgs die inneren Bindungen zu ihrer Stadt und zu ihrer Region festige, und andererseits in der Bevölkerung außerhalb Duisburgs ein positives Urteil über die Stadt an Rhein und Ruhr und über die Dynamik der Menschen vermittele, die in Duisburg leben.

Oberbürgermeister Krings bezeichnete es als eine der wichtigsten Aufgaben, in Duisburg den Stolz auf die Stadt zu wecken. Duisburg besitze mit den hier arbeitenden Unternehmen eine Industriestruktur, mit der sich die Stadt auch werblich attraktiv zeigen könne. Großindustrie geballt zu sehen, sei auch ein Werbeeffekt. □

Krebsvorsorge, die Sorge der BKK

Allen Frauen und Männern, denen vom Gesetz her ein Anspruch auf eine kostenlose Vorsorgeuntersuchung einmal im Jahr zusteht, haben von der BKK im Juli erneut den Berechtigungsschein ins Haus geschickt bekommen.

Der Gesetzestext für diese Leistung spricht von der „Sicherung der Gesundheit“.

Leider ist festzustellen, daß von dieser Vorsorge, die jedem ein persönliches Anliegen sein sollte, nur recht spärlich Gebrauch gemacht wird. Dabei wird von vielen übersehen, daß die Untersuchungen durch ihre Ausweitung auch zugleich eine immer größere Bedeutung erhalten. So ist seit vergangenem Jahr das Krebserkennungsprogramm erweitert worden auf die Kontrolle der Nieren, der Harnwege und der Haut.

Fast jeder Autobesitzer bringt sein Fahrzeug regelmäßig zur Inspektion und ist sogar bereit, dafür zu bezahlen. Die Vorsorge für die eigene Gesundheit, das wichtigste Gut der Menschen, ist leider noch nicht so selbstverständlich geworden. Dabei kostet sie den in der BKK Versicherten nicht mehr als die Bereitschaft dazu.

Zudem: Vorbeugen ist besser als heilen! g.g. □

Wohngemeinschaft Rumeln besteht zehn Jahre

Aus Anlaß des zehnjährigen Bestehens der Niederrheinischen Wohngemeinschaft Rumeln wurden bereits im Juli ein Beat-Nachmittag für die Jugendlichen und ein Kinderfest auf der Festwiese am Lepelsbusch veranstaltet. Höhepunkt ist am 8. Oktober 1976 die große Jubiläumsveranstaltung im Restaurant Waldborn (Rumeln) mit Tanz und Tombola. □



ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann bei einem Interview mit dem Sender Rias Berlin im Thyssenbus.



Während der Gespräche mit den Berliner Lieferanten surrten die Fernsehkameras. Im Bild rechts (mit Brille) Prokurist Haselier vor der TWU.

Thyssen – ein bedeutender Handelspartner Berlins

In der zweiten Junihälfte 1976 weilten zum sechsten Mal Einkäufer der Thyssen-Gruppe in Berlin. Die Bedeutung, die Thyssen Berlin beimißt, wurde durch die Teilnahme von ATH-Vorstandsvorsitzenden Dr. Spethmann nachdrücklich unterstrichen.

Das Wappentier Berliner Bär hat für die Unternehmen der Eisen- und Stahlindustrie eine besondere Bedeutung. Diese Firmen tragen jedes Jahr einen Wettbewerb aus: Wer – gemessen am gesamten Einkaufsvolumen – prozentual die höchsten Einkäufe in Berlin tätigt, wird mit einem „Goldenen Bären“ ausgezeichnet. Insgesamt fünfmal konnten bisher Unternehmen der Thyssen-Gruppe diesen Preis erringen.

Es gibt aber auch noch andere Kriterien, die die langjährige enge Verbindung zwischen Thyssen und Berlin unterstreichen: Rund 1600 Thyssen-Mitarbeiter arbeiten ständig in Berlin. Das einzige Stahlwalzwerk der Stadt wird von „Thyssen Bandstahl“ betrieben. Die Waggon Union GmbH, an der die Thyssen-Gruppe maßgeblich beteiligt ist, unterhält in Berlin ein großes Werk. Die Thyssen Eisen und Stahl GmbH sowie Vertretungen weiterer Gruppen-

Gesellschaften nehmen die Handels- und Verkehrsinteressen wahr.

Die Einkäufer der Thyssen-Gruppe (darunter von Thyssen Niederrhein die Prokuristen Monnerjahn und Mönthenich und von Thyssen Westfälische Union die Prokuristen Collin und Haselier) wurden vom Leiter der Berliner Absatz-Organisation Dr. Wilitzki begrüßt. Dieser machte die Gäste mit den speziellen Berliner Problemen vertraut, zeichnete die politische als auch wirtschaftliche Situation Berlins auf und begrüßte die geschäftlichen Bemühungen der Thyssen-Gruppe mit Berliner Firmen. Vorher hatte Direktor Horst Rühl, der Berlin-Beauftragte der ATH, die Bereitschaft der Thyssen-Unternehmen zu neuen Geschäftsbeziehungen unterstrichen.

ATH-Vorstandsvorsitzender Dr. Dieter Spethmann sprach anschließend vor einem Kreis geladener Gäste von Bund, Senat, Verbänden, der Berliner Wirtschaft und der Presse. Er erläuterte zunächst die neue Struktur der Thyssen-Gruppe. Mit Nachdruck wies er auf die traditionell engen Verbindungen zu Berlin hin: „Das Bestellvolumen der Thyssen-Gruppe an die Berli-

ner Wirtschaft ist in den letzten Jahren stets angewachsen und belief sich im Geschäftsjahr 1974/75 auf 64 Millionen DM. In den vergangenen fünf Jahren wurden von uns für insgesamt über eine Viertel Milliarde DM Aufträge nach Berlin vergeben. Dieses Bestellvolumen spiegelt auch die Leistungsfähigkeit der Berliner Wirtschaft wider, da alle Aufträge natürlich wettbewerbsgerecht vergeben werden.“ Spethmann teilte ferner mit, daß die Umsätze der Berliner Thyssen-Gesellschaften und Nieder-

lassungen 240 Millionen DM pro Jahr betragen. Fernsehen, Hörfunk und Tagespresse zeigten sich an diesen Tagen stark interessiert und nutzten die persönliche Anwesenheit von Spethmann zu mehreren Interviews.

Im Gebäude der Industrie- und Handelskammer zu Berlin fanden dann Gespräche der Thyssen-Einkäufer mit Vertretern Berliner Firmen statt. Ziel dieser Gespräche war es, bestehende Kontakte zu vertiefen und neue Einkaufsquellen zu erschließen. □

Zwei neue Anlagen zur Roheisenentschwefelung bei der ATH in Duisburg

Die August Thyssen-Hütte AG hat in den Werken Duisburg-Beeckerwerth und Duisburg-Ruhrort zwei weitere Roheisenentschwefelungsanlagen in Betrieb genommen. Damit steht der ATH eine Entschwefelungskapazität von insge-

samt 1,1 Millionen Tonnen pro Monat zur Verfügung. Sämtliche Anlagen sind mit wirksamen Entstaubungsvorrichtungen versehen.

Die ATH hat dieses wirtschaftliche Verfahren gemeinsam mit den Süddeutschen Kalkstickstoffwerken zur Betriebsreife entwickelt. Bei dem Verfahren werden Entschwefelungsmittel durch ein keramisch isoliertes Stahlrohr in das Roheisenbad eingeblasen. Zahlreiche Lizenznehmer setzen inzwischen das Verfahren ein. Weitere Anlagen gehen in der zweiten Jahreshälfte 1976 in Japan, Kanada, Schweden und Südafrika in Betrieb.



Stoffwärter Heinz-Joachim Sauer (Stoffwirtschaft) bei der Datenerfassung an der Drahtstraße IV.

Aufgaben der Technischen Betriebswirtschaft im TN-Werk Duisburg

Von Dipl.-Ing. Heinz Stroben, Leiter der TBW

Ein Betrieb ist eine planvolle organisierte Wirtschaftseinheit, in der eine Kombination von Arbeitskraft, Betriebsmittel und Werkstoff mit dem Ziel erfolgt, Sachgüter zu produzieren und Dienstleistungen bereitzustellen.

Die Aufgabe einer Technischen Betriebswirtschaft besteht darin, alles wirtschaftliche Handeln, das sich in einem Betrieb vollzieht, zu erfassen, zu beschreiben und zu erklären. Hieraus lassen sich dann neue Verfahren und Zielsetzungen entwickeln, um die Betriebsprozesse noch besser zu gestalten.

Die menschliche Arbeitskraft wie auch Betriebsmittel und Werkstoffe sind wertvolle Güter; deshalb muß mit ihnen

verantwortungsvoll und wirtschaftlich umgegangen werden.

Man unterscheidet zwischen einer Kaufmännischen und einer Technischen Betriebswirtschaft. Über die Aufgaben und die Verfahrensweise der Kaufmännischen Betriebswirtschaft wird in einer der nächsten DDD-Ausgaben berichtet (Red.).

Der Beitrag in dieser Ausgabe befaßt sich mit der Technischen Betriebswirtschaft (TBW) im Werk Duisburg von TN.

Die TBW ist eine von den einzelnen Betrieben unabhängige Abteilung. Zu den wichtigsten Aufgaben gehören:

- Materialflußverfolgung von der Anlieferung des Halbzeugs

bis zum Versand des Fertigproduktes.

- Erstellung der Uraufschreibungen, d.h. Erfassung von Produktionsdaten im Betrieb.

- Auswertung der Uraufschreibungen.

- Arbeitsablaufstudien und Leistungsermittlungen.

- Erstellung und Auswertung von Kosten- und Belegschaftsstatistiken.

- Werksführungen.

- Direktinformation von Vorstand, Werksleitung und Betriebsabteilungen.

- Betriebsuntersuchungen.

- Verschlüsseln der Daten, bevor sie an das Rechenzentrum weitergeleitet werden.

- Erstellung von detaillierten Angaben für die technischen und kaufmännischen Abteilungen.

- Zusammenarbeit mit der TBW im Werk Oberhausen von TN, wenn es um gemeinsame Investitionen und Erarbeitung von Unterlagen in gleichartigen Betrieben geht.

Die TBW befaßt sich also mit stoffwirtschaftlichen und zeitwirtschaftlichen Aufgaben. Aus dem Grunde nennt man die Unterbereiche Stoffwirtschaft und Zeitwirtschaft.

Stoffwirtschaft

Vom Halbzeugeingang bis zum Versand des Fertigpro-

duktes ist ein weiter Weg. Was in der Zwischenzeit mit dem Material geschieht, muß sorgfältig registriert werden. Hierzu sind Stoffwärter im Betrieb eingesetzt, die alle wichtigen Daten festhalten und in Berichtsbögen zu sogenannten Uraufschreibungen zusammenstellen.

Für Betriebsleitung und kaufmännischen Bereich sind Angaben über Qualitäten, Stoff- und Formgruppen, Stückzahlen, Gewichte, Güten und spezifische Zeiten, bezogen auf die jeweilige Walzung, äußerst wichtig. Darum müssen diese Daten auch gewissenhaft und mit großer Genauigkeit erfaßt werden, denn alle Ungenauigkeiten in den Uraufschreibungen verfälschen das spätere Endergebnis. Exakte Angaben ermöglichen erst die kostengerechte Abrechnung aller Erzeugnisse und erleichtern schnelle Entscheidungen, wenn diese zur bestmöglichen Gestaltung des Betriebsablaufs erforderlich werden. Dem Stoffwärter wird die Arbeit durch Hilfsmittel erleichtert. Vordrucke, in die er die Daten einträgt, haben eine für die jeweils zu beobachtenden Vorgänge besonders gestaltete Raumaufteilung.

Telefon und Wechselsprechanlagen geben dem Stoffwärter die Möglichkeit, mit allen für ihn wichtigen Stellen im Betrieb in Sprechverbindung zu treten, um Auskünfte einzuholen.

Eine gute Zusammenarbeit mit allen Betriebsbereichen ist äußerst wichtig und Voraussetzung für die Bewältigung der stoffwirtschaftlichen Aufgaben.

Datenübertragungseinrichtungen, wie die Selex-Anlage, über die in einer späteren Ausgabe des DDD noch berichtet wird, geben Informationen und Daten fehlerlos, unter Vermeidung von Doppelaufschreibungen, auf dem schnellsten Wege weiter. Zählgeräte und Wiegeeinrichtungen werden von den Stoffwärttern ständig abgelesen und ermöglichen eine genaue



Stoffwärter Peter Kroschinske an der Etiketten-Prägemaschine.



Stoffwärter Johann Kolberg (Stoffwirtschaft) an der Waage der 420-er Feinstahlstraße.

Stoffflußüberwachung. Neben den Standardaufschreibungen über Abmessung, Gewicht, Stückzahl und Qualität wird noch eine ganze Reihe von anderen Daten festgehalten. So sind die Walz- und Störungszeiten nebst der Erfas-

sung von Störungsursachen sehr wichtig. Außerdem müssen Schrott und Abbrand registriert werden.

Zur Kennzeichnung des Walzproduktes werden Blechanhänger geprägt, die alle für

den Kunden wichtigen Angaben, wie Chargen-Nummer, Qualität und Abmessung, enthalten. Für die Herstellung dieser Blechanhänger steht der Stoffwirtschaft eine Prägemaschine zur Verfügung, die in der Lage ist, je Minute



Bei der Besprechung einer Arbeitsablaufstudie. Von links: Wilfried Braun, Günter Raabe, Günter Meier und Norbert Terhaar.

neunzig Etiketten herzustellen.

Information ist gut, schnelle Information ist besser. Nach diesem Motto arbeitet die Stoffwirtschaft.

Meister und Vorarbeiter nehmen gleich nach Schichtende eine Überprüfung und Vorauswertung der erstellten Daten vor. Bestimmte Informationen werden, soweit dies erforderlich ist, den Betrieben sofort telefonisch oder schriftlich übermittelt.

Die endgültige Zusammenstellung der Daten für die Weitergabe an Vorstand, Werksleitung und den kaufmännischen Bereich wird von Sachbearbeitern im Büro der Stoffwirtschaft durchgeführt.

Sachbearbeiter der Stoffwirtschaft bei der Datenauswertung und -übermittlung. Von links: Fritz Balzer und Karl-Heinz Baumeister.

Jeder Sachbearbeiter wertet die Daten eines ganz speziellen Teilgebietes aus. Er muß die Veränderungen der Bestände vom Ausgangsmaterial für die Walzungen (Halbzeug) in einer eigens hierfür angelegten Kartei festhalten. Die erzeugten Mengen werden nach Stahlmarken und -sorten, Schmelzen, Abmessungen

und Aufträgen unterschieden und bilden mit noch vielen anderen Daten das Mengen- und Zeitengerüst. Diese Zusammenstellungen werden so aufbereitet und verschlüsselt, daß sie abgelocht und in die Elektronische Datenverarbeitung (EDV) eingegeben werden können. Auf diese Weise werden alle spezifischen An-

gaben für die nachfolgende Bearbeitungsstufe aufgezeigt und bereitgestellt.

Die detaillierten Angaben im Mengen- und Zeitengerüst der Fertigstraßen und des Streck- und Drillbetriebes bilden die Grundlage für die Kostenrechnung. Darüber hinaus dienen sie zur Durchführung von Wirtschaftlichkeitsberechnungen in der Abteilung „Kosten und Erfolg“.

Dem geht eine Fülle von Rechenvorgängen und Überprüfungen auf Richtigkeit und genaue Zuordnung voraus. Alle diese Arbeitsvorgänge sind termingebunden, weil die Abteilungen, die die Daten der TBW weiterverarbeiten, am Monatsende pünktlich informiert werden müssen und das Rechenzentrum der TBW nur zu ganz bestimmten Zeiten für die Datenverarbeitung zur Verfügung steht.

Umfassende Informationen werden täglich vom Büro



Stoffwirtschaft konzernweit erteilt. Sie zeigen die aktuellen Daten über Plan- und Istzahlen der Produktion, des Versandes, der Eingänge und Bestände im TN-Werk Duisburg.

Außerdem müssen die Abrechnungen mit Fremdfirmen, beispielsweise der Fried. Krupp Hüttenwerke AG (FKH), mit der das TN-Werk Duisburg einen Lohnwilvertrag hat, zu ganz bestimmten Terminen erfolgen.

Die zu diesem Zweck erstellten Stoffbilanzen stellen eine verbindliche Verrechnungsbasis für beide Vertragspartner dar. Die Abteilung „Zentrales Berichtswesen“ erhält für statistische Zwecke ebenfalls ausführliche Datenaufzeichnungen aus den Aufzeichnungen der TBW.

Hinzu kommt noch eine Vielzahl von anderen Auswertungen, die je nach Bedarf von den einzelnen Stellen sowie Werksleitung und Vorstand angefordert werden. Hierbei handelt es sich um Auswertungen, die durch ihre Aussage u. U. wesentlich die Entscheidungen im Produktionsbetrieb beeinflussen können. Es erscheint schon fast überflüssig zu sagen, daß auch hier Genauigkeit, Sachbezogenheit sowie schnelle und umfassende Information von ausschlaggebender Bedeutung sind.

Zeitwirtschaft

Sachbearbeiter im Bereich der Zeitwirtschaft zu sein, heißt, sich immer wieder mit neuen Aufgaben beschäftigen zu müssen. Hier gibt es nur sehr wenig Routinearbeit.

Vom Sachbearbeiter wird ein fundiertes Wissen verlangt über das Betriebsgeschehen und die Praxis der Zeitaufnahme wie auch mathematisches Wissen.

Bei Rationalisierungsvorhaben werden immer häufiger Arbeitsablauf- und Zeitstudien erforderlich, um Betriebsabläufe in ihren Einzelheiten

klarer erkennen und Planungen besser vorbereiten zu können. Solche Untersuchungen dienen auch der Ermittlung von Kalkulationsunterlagen, der leistungsgerechten Lohnfindung und einer besseren Gestaltung der Arbeitsplätze im Betrieb.

Bei den Arbeitsablauf- und Zeitstudien werden die einzelnen Vorgänge genau gegliedert, beschrieben und mit Hilfe der Stoppuhr in ihrem Zeitablauf festgehalten. Es gibt verschiedene Untersuchungsmethoden. Die jeweils günstigste mit der größten Aussagekraft anzuwenden, ist Aufgabe des Zeitstudienmannes. Hierbei sind Gewissenhaftigkeit und Genauigkeit sehr wichtig, weil fast jede Untersuchung Auswirkungen auf den Lohn oder Arbeitsplatz des Mannes im Betrieb hat.

Nach jeder Zeitaufnahme erfolgt die Auswertung der Meßwerte im Büro. Das Ergebnis ist ein minutiös genaues Bild von dem, was sich während der Untersuchung an dem Arbeitsplatz abgespielt hat. Je mehr Werte aufgenommen wurden, um so höher ist die statistische Sicherheit und somit die Aussagefähigkeit der Aufnahme. Zeitaufnahmen, die Tätigkeits- und Wartezeiten ausweisen, machen deutlich, wie hoch die Auslastung eines Mannes an seinem Arbeitsplatz ist und ob eine Ablösung erforderlich wird. An Hand der Untersuchungen und Berechnungen kann oftmals schon im voraus gesagt werden, welche Auswirkungen eine bestimmte Änderung des Ist-Zustandes haben wird.

Die Erstellung von Belegschafts- und Kostenstatistiken gehört ebenso zu den Aufgaben der Zeitwirtschaft wie die Ermittlung der Ausfallzeiten durch Kranke und Urlauber in den einzelnen Betrieben.

Besucher, die das TN-Werk Duisburg besichtigen, werden von den sachkundigen Mitarbeitern der Zeitwirtschaft geführt. Hierbei kommt es nicht nur darauf an, daß die Fragen der Besucher beantwortet werden, sondern auch,

daß jederzeit die Sicherheitsvorschriften beachtet werden.

Stoffwörter, Sachbearbeiter und Zeitstudienmann helfen durch ihre Tätigkeit mit, den gesamten Ablauf im Werk überschaubar zu machen, wichtige Entscheidungen zu ermöglichen und somit auch Kosten einzusparen.

Das Ziel der TBW im TN-Werk Duisburg war schon immer, mit einer kleinen, aber gut geschulten und eingearbeiteten

ten Mannschaft ein Höchstmaß an Information und Daten zu gewährleisten.

Von Zeit zu Zeit ist es erforderlich, mit den anderen Betriebsbereichen abzustimmen, welche Informationen wirklich benötigt werden und welche in der Zwischenzeit überflüssig geworden sind. Nur so bleibt die Arbeit einer Betriebswirtschaftsstelle sowohl betriebsnah wie auch aktuell und dazu noch in vernünftigen Grenzen. □



Sportabzeichen für TWU-Mitarbeiter

Seit August 1965 veranstaltet die Thyssen Westfälische Union für ihre Mitarbeiter in Hamm Sportübungsabende. Diese finden wöchentlich statt, und zwar im Sommer auf dem Sportplatz des TV Westfalia in Hamm-Süden, im Winter in der Turnhalle der Gmeiner-Schule, Lange Straße. Übungsleiter ist Heinz Greiß vom TV Westfalia. Im Sommer nehmen etwa 20 bis 25 Mitarbeiter an den Übungsstunden teil, im Winter sind es etwa 15 bis 20. Die Teilnehmer haben die Möglichkeit, das Sportabzeichen abzulegen. Insgesamt wurden diesen TWU-Mitarbeitern bis 1976 folgende Sportabzeichen überreicht: Gold 18 mal, Silber 16 mal, Bronze 11 mal und 87 Wiederholungszugnisse, insgesamt 132.

Auch in diesem Jahr wurden den TWU-Sportlern die Sportabzeichen von TWU-Vorstandsmitglied, Direktor Wil-

fried Prüss, überreicht. Die Ausgezeichneten waren (auf dem oberen Bild stehend von links) Herbert Schröer (4. Wiederholung in Silber), Horst Pioch (12. Gold), Harry Kunze (3. G.), Erich Siethoff (4. S.), Wilfried Mußhoff (4. S.), Friedel Reck (2. G.), Bruno Schröer (G.) und Adolf Teigelkötter (2. G.); sitzend von links: Ernst Bednarz (8. G.), Franz Schmidt (6. G.), Heinrich Westermann (11. G.) und Werner Zahn (2. Bronze). Nicht auf dem Bild: Fritz Haubner (3. S.) Auf dem Bild unten gratuliert Prüss dem bereits siebzehnjährigen Heinrich Westermann zur elften Wiederholung des goldenen Sportabzeichens. □



Arbeitnehmer werden Aktionäre

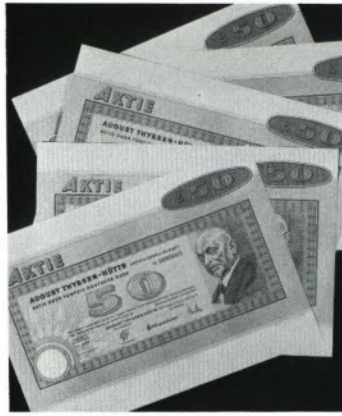
Die August Thyssen-Hütte AG (ATH), Obergesellschaft der Unternehmen der Thyssen-Gruppe, bietet in diesem Jahr erstmals ihren aktiven Belegschaftsmitgliedern ATH-Aktien zu einem Sonderpreis als Belegschaftsaktien an.

Über dieses Angebot berichteten bereits zahlreiche Tageszeitungen. Einem Teil der Auflage von DDD Nr. 3/1976 lag ein Sonderdruck bei, der ausführlich über die interessante Anlageform „Aktie“ und insbesondere über die Erwerbsmöglichkeiten der ATH-Belegschaftsaktien informierte. Weiterhin wurde dieser Sonderdruck und eine Mitarbeiter-Information des ATH-Vorstandes direkt an die Belegschaftsangehörigen verteilt.

Grundsätzlich gilt: Bezugsberechtigt sind alle aktiven Belegschaftsmitglieder, die bis 1. Dezember 1975 in ein Thyssen-Unternehmen eingetreten und in der Thyssen-Gruppe noch tätig sind. Bezugsberechtigt sind auch Belegschaftsmitglieder, die nach dem 1. Dezember 1975 in den Ruhestand getreten sind. Der Kaufantrag muß bis zum 15. November 1976 bei der zuständigen Personalabteilung abgegeben werden.

Der Nennwert der Aktien beträgt 50 DM pro Stück. Der derzeitige Börsenhandelswert*) einer solchen Aktie liegt bei rund 120 DM. Diese Aktien werden der Belegschaft zu einem Vorzugspreis von 60 DM je Stück angeboten.

Zudem können beim Erwerb der Aktien unter bestimmten Voraussetzungen auch Vergünstigungen des Vermögensbildungsgesetzes und gleichzeitig des Spar-Prämien-gesetzes in Anspruch genommen werden. Der Sonderdruck, der einem Teil der Auflage dieser DDD-Nr. 4/1976 beiliegt, befaßt sich insbesondere mit diesen etwas komplizierten Möglichkeiten. Weitere Auskünfte dazu erteilt auf Anfrage die zuständige Personalabteilung.



Jedes Belegschaftsmitglied darf aber nur fünf Aktien erwerben. Mit anderen Worten: Aktien zum Börsenkurs um 600 DM können für nur 300 DM erworben werden. Die Differenz zwischen Börsenkurs und Vorzugspreis trägt das Unternehmen. Wer keine Aktien erwirbt, verschenkt Geld – bis zu baren 300 DM, zusätzlich Jahr für Jahr die dem Aktionär zustehende Dividende – die Beteiligung am Gewinn der Unternehmensgruppe. Im Geschäftsjahr 1974/75 waren das 7 DM je Aktie. Zudem sind diese zu einem Vorzugspreis angebotenen Belegschaftsaktien bereits für das laufende Geschäftsjahr 1975/76 voll gewinnberechtigt. Also schon nach der nächsten Hauptversammlung der ATH-Aktionäre im April 1977 wird auf das Konto des neuen Aktionärs die erste Gewinnausschüttung überwiesen.

Da die Aktien zu einem Vorzugspreis ohne Lohnsteuer und Sozialabgaben ausgegeben werden, verlangt der Gesetzgeber, daß diese Aktien bis zum 30. Juni 1981 festgelegt, also bei einer Bank deponiert werden. Zumindest bis zu diesem Zeitpunkt werden die Aktionäre aus der Belegschaft ihre Aktien gar nicht zu Gesicht bekommen. Deshalb hat DDD auf der Titelseite dieser Ausgabe fünf ATH-Aktien in Farbe abgebildet: So sehen 600 DM aus, für die ein Thyssen-Mitarbeiter nur 300 DM zu zahlen braucht, und für die er Jahr für Jahr noch eine Gewinnausschüttung erhält.

*) Über den jeweiligen Börsenkurs informieren Aushänge in Banken und Sparkassen und berichten die Tageszeitungen in ihrem Wirtschaftsteil. Über „Der Kurszettel – Fahrplan der Börse“ informierte ein Aufsatz in DDD Nr. 6/1975 auf den Seiten 16 und 17. □



Beim Besuch der Minister für Maschinenbau der Sowjetunion und der Volksrepublik Polen werden durch Standleiter Dr. Hannesen Spezialitäten aus dem Bereich von Thyssen Niederrhein erläutert.

TN und TWU auf der Internationalen Technischen Messe in Posen

Die Thyssen-Gruppe präsentierte auf der bis zum 17. Juni in Posen stattfindenden Messe die für diesen Markt interessanten Produkte aus den Bereichen Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel und Anlagentechnik.

Die August Thyssen-Hütte gab einen Überblick über ihr weitgefächertes Produktionsprogramm. Doch nicht nur Produkte wurden angeboten, sondern auch das Know-how der Stahltechnologie. Im Rahmen eines mit der Centrozap für die Huta Florian abgeschlossenen Know-how-Vertrages bereiteten zwölf Techniker der ATH die Inbetriebnahme einer Bandbeschichtungsanlage vor. Auch während der Anlaufphase wird die ATH technische Hilfestellung leisten. Die Ausbildung von 24 polnischen Fachkräften für dieses Projekt wurde im ver-

gangenen Jahr in Duisburg durchgeführt und ist im wesentlichen abgeschlossen.

Thyssen Niederrhein zeigte in Posen Beispiele aus dem Qualitätsstahlbereich, Preßwerks- und Plattierwerkserzeugnisse sowie Walzdrahtprofile. Thyssen Industrie informierte vor allem über Erzeugnisse von Thyssen Henschel und von Thyssen Bausysteme. Die Thyssen Bergbautechnik, für die die Volksrepublik Polen einer der wichtigsten ausländischen Abnehmer und ein wesentlicher Kooperationspartner ist, stellte im Freigelande zwei unterschiedliche Schildausbausysteme und Leichtmetallstempel für den Steinkohlebergbau aus. Außerdem waren die Firmen Thyssen Stahlunion, Thyssen Rheinstahl Technik, Thyssen

Edelstahlwerke und Thyssen Westfälische Union mit ihrem Leistungsprogramm vertreten.

Unter den offiziellen polnischen Besuchern waren Ministerpräsident Jaroszewicz, Außenhandelsminister Olaszewski, der polnische Bergbauminister, der Minister für Maschinenbau sowie aus dem

Zentralkomitee die Parteisekretäre Babuch und Szydlak.

Alle Angehörigen der Standbesatzung, von denen viele schon seit etlichen Jahren in Polen tätig sind, berichteten von einem angenehmen Klima und von erfolgreichen Gesprächen sowie erfreulichen Geschäftsabschlüssen. □

Auf dem gemeinsamen Stand der Thyssen-Gruppe gab es zahlreiche Ausstellungsstücke und Modelle als Schwerpunkte des Standes. Gleichzeitig damit zeigten die Unternehmen ihre Leistungskraft.



Verbesserungsvorschläge im ersten Halbjahr 1976

In der Zeit vom 1. Januar bis zum 31. Juli 1976 wurden von Belegschaftsmitgliedern des TN-Werkes Duisburg 55 Verbesserungsvorschläge eingereicht. Daran waren 64 Mitarbeiter zum Teil mehrfach beteiligt. Ein Mitarbeiter beteiligte sich sogar an vier Vorschlägen. Weitere 53 Einreicher waren an je einem, acht Einreicher an je zwei und zwei Einreicher an je drei Verbesserungsvorschlägen beteiligt.

Im gleichen Zeitraum konnten 48 Verbesserungsvorschläge bearbeitet und abschließend bewertet werden. Elf Vorschläge mußten abgelehnt werden, drei Vorschläge wurden mit Sachprämien anerkannt. Die übrigen 34 Verbesserungsvorschläge von 42 Einreichern wurden mit Prämien zwischen 68 DM und 13930 DM bewertet. Die Gesamtprämien-summe betrug 29672 DM. Das

sind 873 DM je Vorschlag oder 707 DM je Einreicher. Die prämierten Mitarbeiter sind:

Werner Boos (Drahtstraße IV): Veränderung des Neigungswinkels am Abschlußblech vor der Bundbildekammer.

Karl-Heinz Küppers (Masch.-Betrieb I): Eindosierung des Hydrozins am Speisewasserbehälter, um den Betriebsablauf einfacher und störungsfreier zu gestalten.

Werner Halverkamps (Mech.-Werkstatt): Änderung der Traverse zum Vierfachtreibapparat der Drillmaschine 7 bis 11.

Hans-Werner Lütje, Werner Neumann (Drahtstraße III): Anbringen einer Schutzwand hinter dem 8. Gerüst zur Vermeidung von Unfällen.

Rolf Rönneckendorf, Jürgen Köstermann (Elektro-Betrieb, Drahtstraße IV): Ersetzen des Kopierwerkes durch drei Endschalter zur Vermeidung von Störungen.

Helmut Siefert, Heinz-Dieter Gabriel (Beizerei): Anbringen einer fahrbaren Rutsche zur gleichmäßigen Füllung des Containers mit Kalk- und Sinterschlammplatten. Die gleichen Einreicher: Anhebung der Beizzüge um fünf bis sieben Zentimeter, um ein Verhaken zu vermeiden.

Johann Germann (Lokbetrieb): Änderung der Schaltung beim Bremsvorgang der Diesellokomotiven.

Wilhelm Mölders (Eisenkonstruktions-Werkstatt = EKW): Verstärkung an der Bundrückhaltevorrichtung der Drahtstraße III.

Heinrich Groß (Drahtstraße IV): Auswechseln der kompletten Scherenköpfe zur Verkürzung der Reparaturzeiten.

Hans Meier, Erhard Wolleschensky, Karl Spriess, Rudolf Helwig (Elektro-Zentrale): Ersetzen der Sondensteuerung durch Kontaktmanometer zur Druckmessung an der Filterpresse.

Karl-Heinz Lettau (Rhein- und LKW-Verladung): Entwurf einer neuen Stabstahl-Traverse für die Verladung von Stabstahl.

Karl Elter (Masch.-Betrieb I): Umleiten der Entlüftungsventile in das Abflußbecken (Beseitigen von Unfallgefahren). Anbringen einer zusätzlichen Dampfanzeige neben dem Dampfschieber.

Norbert Liersch (Elektro-Kranbetrieb): Änderung des Betriebsablaufes am Kran P1 zur Vermeidung von Unfallgefahren.

Karl-Heinz Brand (Drahtstraße IV): Neuinstallation eines Potentiometers und einer gekoppelten Schaltung in der Steuerbühne H zur Verkürzung der Reaktionszeit bei Störungen.

Gerhard Grunwald (Masch.-Betrieb I): Änderung an der Gleitbramme am Morganofen, Drahtstraße III.

Heinrich Kemper (Verkehrsbetriebe): Schmierung der Radlenker bei Kurvendurchfahrten durch eine Fettpresse.

Matthias Müller, Hans-Joachim Fränkl (Walzendreherei): Änderung an der Drehbank 8.

Erwin Meier (Elektro-Kranbetrieb): Anbringen eines Abweisers an der Traverse eines Kranes zur Vermeidung von Beschädigungen.

Hans-August Kersting (Mech.-Werkstatt): Bessere Arretierung der Walzenständerfüße durch Anbringen eines konischen Bolzens.

Karl-Heinz Stoffele (Elektro-Kranbetrieb): Anbringen von Schutzblenden unter den Kabelkörben.

Heinrich Peters, Harald Roß (Walzendreherei): Änderung an den Walzenzapfen der Drahtstraße III, dadurch Vermeidung der Walzenbrüche.

Klaus Spittmann (Drahtstraße IV): Kippständer für Sygnobänder mit Kontergewicht ausrüsten.

Bernhard Hackmann (Drahtstraße IV): Befestigung der Laufbühnen über den Kippstühlen, damit sie vom Kran nicht mehr angehoben werden können.

Wilfried Renfert (Betriebsrat): Lärmschutzkabine am Bauplatz der Drahtstraße IV.

Werner Marciniak (Werkschutz): Geänderte Lampenschaltung in der Fahrradhalle Tor II.

Klaus Baumeister (Kfz-Betrieb): Geänderte Öleinfüllstutzen an den SE-Staplern.

Werner Liese (Mech.-Werkstatt): Ersetzen der Rotgußleiste durch Führungsleisten aus Kunststoff am Vierfachtreiber der Drillmaschinen 7 bis 11.

Otto Wrobel (Bauabteilung): Ersetzen der Knüppelgleitrohre durch wartungsfreundlichere Stahlgleitbrammen.

Walter Behrens (Kfz-Betrieb): Geänderte Schaltung für die Scheibenwischer der Dieselloks.

Walter Sankowski (Zentrale Elektro-Kolonnen = Z.E.K.): Schwenkbare Sondenhalter für die Sinterwasserkläranlage der Drahtstraße III.

Georg Schmidt (Z.E.K.): Befestigung der Fotozellen an der Ausstoßmaschine Drahtstraße III Flügelschrauben. □

Unsere Toten

Thyssen Niederrhein AG
Gerhard Spriess
Walzendreherei
31. Juli 1976

Thyssen Westfälische Union AG Werk Hamm
Wilhelm Filthaut
Werkschutz
27. August 1976

Fritz Beneken
Elektro-Werkstatt
16. September 1976

Werk Gelsenkirchen
Ernst Zembrzycki
Sozialabteilung
4. August 1976

Der Trockenkühlturm – eine technische Neuheit

Die Speichenseile lieferte die Thyssen Westfälische Union

Auf dem Gelände des Kraftwerkes Westfalen der VEW (Vereinigte Elektrizitätswerke Westfalen AG) wird der erste Thorium-Hochtemperatur-Reaktor der Bundesrepublik mit einer elektrischen Leistung von 300 MW (= Megawatt) errichtet: der „THTR 300“.

Das Kraftwerk hat seinen Standort in Hamm-Uentrop, zirka zehn Kilometer östlich von Hamm. Im Februar 1972 wurde mit dem Bau begonnen. Die Inbetriebnahme ist für 1977 vorgesehen.

Weithin als markantes Bauwerk sichtbar ist der zu diesem Kraftwerk gehörende Naturzug-Trockenkühlturm. Er ist ein technisches Novum. Während bisherige Kühltürme in Betonbauweise errichtet wurden, besteht der Mantel dieses Trockenkühlturms aus dünnen Aluminiumplatten, die an einem Netz aus Seilen aufgehängt sind. Außerdem gelangen aus diesem Kühlturm keine Wasserdampfschwaden in die Umgebung. Mit ihm soll außer einer neuen Bautechnik auch die Trockenkühlung erprobt werden. Dabei verbleibt das Kühlwasser in einem geschlossenen System und hat keine Berührung mit der Luft.

Der Bau dieses Trocken-Kühlturms ist ein Forschungsprojekt, das vom Land Nordrhein-Westfalen gefördert wird. Ziel des Projektes: Die Möglichkeiten der Trocken-Kühlung im Naturzug für große Kraftwerksblöcke mit gleichzeitiger Erprobung einer neuartigen Konstruktion nachzuweisen.

Bedingt durch das Anwachsen des Strombedarfs und der Kraftwerkskapazitäten sowie durch die damit immer knapper werdende Verfügbarkeit von Kühl- und auch Zusatzwasser wird für die nächsten Jahrzehnte ein Kühlverfahren zur Verfügung stehen und er-

probt sein müssen, welches die Wärmeabfuhr von Kreisprozessen ohne schädliche Umweltbelastung und ohne Belastung unserer Gewässer (Entnahme von Zusatzwasser, Aufwärmung durch Kühlwasser) sicherstellt.

Über den Trocken-Kühlturm erfolgt die Wärmeabfuhr des Kondensators der Hauptturbine und der Kondensatoren der Speisepumpen- und Gebläseantriebsturbinen. Das Kühlwasser wird in einem geschlossenen Kreislauf umgewälzt. Die Abkühlung des Was-

sers erfolgt in Kühlelementen, welche horizontal und ringförmig um den Trägerpylon der Seilnetzkonstruktion innerhalb des Kühlturms angeordnet sind.

Wie bekannt, entstehen an Bodenerhebungen und auch an Hochhäusern Aufwinde. Dieses Prinzip machte man sich bei diesem Trocken-Kühlturm zunutze. Die Luft strömt in die Öffnung am unteren Teil des Turmes ein. An den vom Wasser durchflossenen Kühlelementen entlangstreichend

erwärmt sich die aufsteigende Luft und kühlt damit das Wasser. Erwärmte Luft ist leichter als kalte. Die Luft steigt deshalb im Kühlturm auf und tritt – etwa um zehn bis zwölf Grad erwärmt – oben aus dem Kühlturm ins Freie. Im gleichen Verhältnis strömt kalte Luft nach.

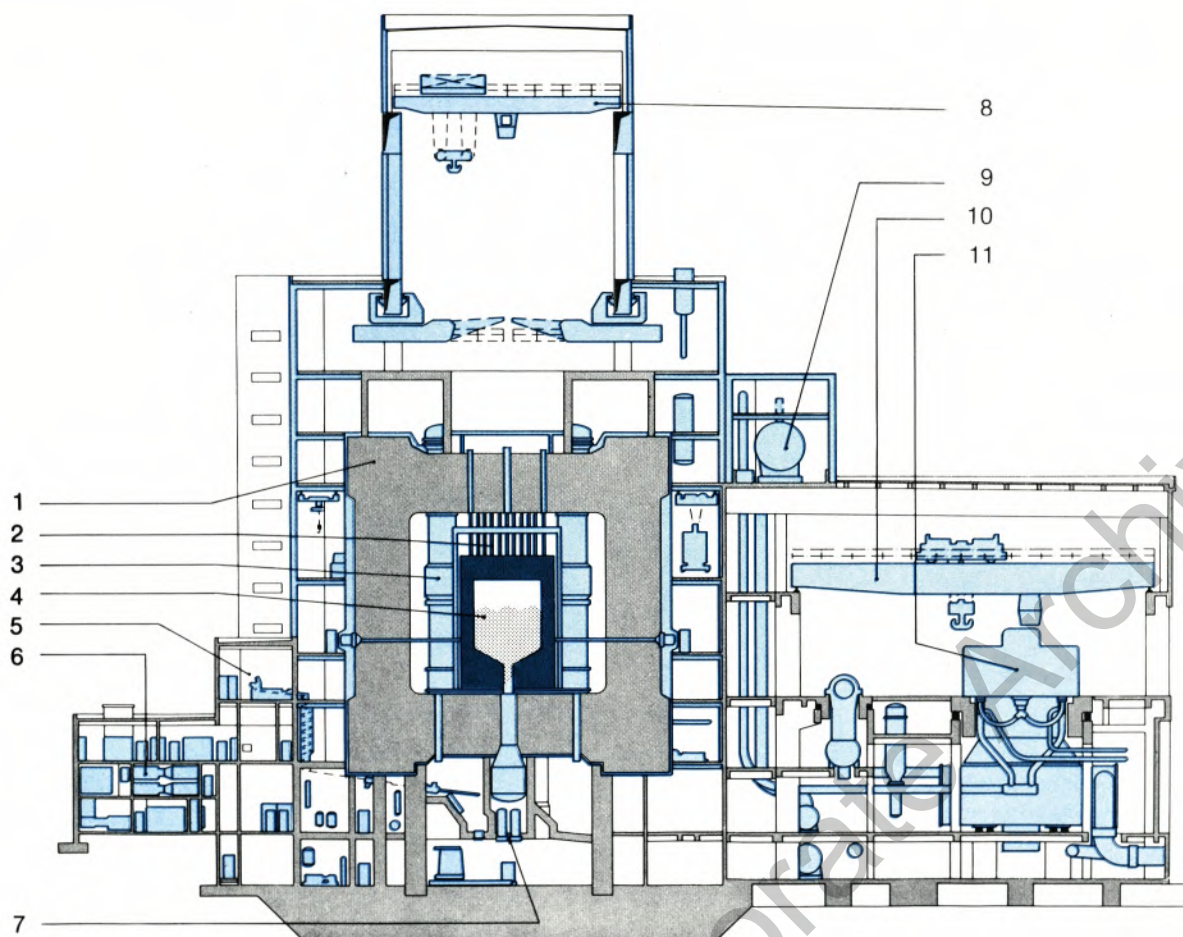
Für die Schale des Kühlturms wurde eine Seilnetzkonstruktion mit einer Verkleidung aus profilierten Aluminiumblechen gewählt. Die Seilnetzkonstruktion ist im Prinzip vom Münchner Olympiastadiondach her bekannt. Von dem oben angeordneten Ringträger aus sind Meridian- und Diagonalseile zum Boden hin abgespannt. Der Ringträger ist mit Seilen an einem 178 Meter hohen Stahlbetonpylon aufgehängt.

Der Trockenkühlturm des THTR 300 im Bau. Oben die von der TWU gefertigten Speichenseile. Auf der Seilkonstruktion sind bereits Teile der Außenhaut aus profilierten Aluminiumblechen angebracht.



Die Thyssen Westfälische Union AG lieferte für den Seilnetz-Kühlturm insgesamt 84 Tonnen vollverschlossene Seile, die als Trag- und Speichenseile eingesetzt wurden. Bei den 36 oberen zirka fünfzig Meter langen Tragseilen, die von der Pylonspitze über den Druckring von etwa 91 Meter Durchmesser das Seilnetz tragen, handelt es sich um vollverschlossene Seile mit einem Durchmesser von 78 Millimeter. Die Zugkraft der Drähte beträgt 1570 N/mm^2 ($\text{N} = \text{Newton}$, $9,81 \text{ N}$ entsprechen früher 1 Kilopond ; $1570 \text{ N/mm}^2 = 160 \text{ Kp/mm}^2$), die rechnerische Bruchkraft 6475 KN (Kilo-Newton), die garantierte Mindestbruchkraft 5886 KN . Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes der Seile wurde die äußere Profildrahtlage aus dickverzinkten Drähten hergestellt.

Die Seile und das ganze Seilnetz sind mit rund 68670 KN vorgespannt. Infolge der Vorspannung sind Spannungsunterschiede durch zusätzliche Kräfte wie etwa Windkräfte und Schneelasten unbedeutend.



Das THTR-Reaktor-Gebäude und das Maschinenhaus: 1 Reaktor-Druckbehälter, 2 Regel- und Abschaltstäbe, 3 Dampferzeuger, 4 Core, 5 Zugabe der Brennelemente, 6 Reaktor-Hilfsgebäude, 7 Beschickungsanlage, 8 Reaktor-Hallenkran, 9 Speisewasserbehälter, 10 Maschinenhauskran, 11 300MW-Turbine.

Als Endbefestigungen sind an den Seilen Gabelseilköpfe aus kaltzähem Stahlguß angebracht. Die Seile sind in den Seilköpfen mit einer Feinzinklegierung vergossen.

Zur Stabilisierung des Seilnetzes sind zwei Speichenringe eingesetzt worden, die ebenfalls von den von der TWU gelieferten vollverschlossenen Seilen gehalten werden. Der Durchmesser dieser Seile, die zirka 38 Meter lang sind, beträgt 35 Millimeter, die rechnerische Bruchkraft 1275 KN und die garantierte Mindestbruchkraft 1177 KN. Auch hier sind als Endverbindungen Gabelseilköpfe angebracht.

Der Trocken-Kühlturm wird von der Arbeitsgemeinschaft der Firmen Balcke-Dürr AG und GEA Gesellschaft für Luftkondensation als Arge TKT Schmehausen errichtet.

Großkraftwerke gleich welcher Bauart sind in letzter Zeit

mehrfach auf öffentliche Kritik gestoßen. Kein Wunder also, wenn der Bauherr des THTR 300 in seiner Beschreibung des Bauwerkes möglichen Einwänden vorab begegnen möchte und besonders herausstellt, daß die Anlage sicher und umweltfreundlich arbeiten wird. Nachstehend folgen wir (gekürzt) einer von den VEW herausgegebenen Druckschrift über den THTR 300.

So arbeitet der THTR 300

Der mit dem Edelgas Helium gekühlte Thorium-Hochtemperatur-Reaktor erzeugt hohe Temperaturen. Damit können konventionelle Heißdampfturbinen zur Stromerzeugung Verwendung finden.

Die Kernenergie kann auch für wärmetechnische Prozesse genutzt werden, die hohe Temperaturen erfordern, beispielsweise Kohleent- und

Teilvergasung. Der THTR ermöglicht einen wirtschaftlichen Brennstoff-Einsatz und weist gute sicherheitstechnische Eigenschaften auf.

Der THTR benutzt als Moderator Graphit, der die bei der Kernspaltung freiwerdenden schnellen Neutronen zu langsamen Neutronen abbremst. Als Kühlmedium verwendet der THTR Helium (He).

Das Helium durchströmt das Reaktorcore (das englische Wort „core“ heißt Kerngehäuse und bezeichnet hier den Kugelhaufen der Brennelemente im Reaktorkern) von oben nach unten, nimmt hier die nuklear (= durch Kernspaltung) erzeugte Wärme auf und durchströmt anschließend als Heißgas die Dampferzeuger. Hierbei gibt es seine Wärme ab. Anschließend wird das Helium mit Gebläsen wieder dem Core zugeführt.

Der in den Dampferzeugern erzeugte Dampf wird wie bei

jedem konventionellen Kraftwerk der Turbine zugeführt, die ihrerseits den Generator zur Stromerzeugung antreibt.

Das THTR-Kernkraftwerk wird als Zweikreis-Anlage betrieben. Die wesentlichen Kreisläufe (Gaskreislauf und Wasser-Dampf-Kreislauf) arbeiten getrennt.

Der Reaktor-Druckbehälter

Der Reaktor-Druckbehälter ist als Spannbetonbehälter ausgeführt und umschließt alle Hauptkomponenten des Primärsystems. Hierzu gehören das Core, die Kühlgasgebläse und Dampferzeuger.

Der Behälterinnendruck wird vom Spannbeton aufgenommen. Die bis zu fünf Meter dicken Wände des Betonkörpers sollen gleichzeitig die Umgebung gegen Strahlung aus dem Reaktor abschirmen. □



Trainingsspiel der Mannschaften aus dem TN-Werk Duisburg auf dem Platz des FC Rumeln.



Nieder- rheiner spielen Freizeit- Fußball

**Seit Jahren zwei
erfolgreiche
Mannschaften**

In November 1972 beschloßen einige Kollegen der Mechanischen Werkstatt und der Dreherei im TN-Werk Duisburg, je eine Fußballmannschaft zu gründen. Daß man zwei Mannschaften gleichzeitig ins Leben rief, hatte einen praktischen Grund. In einer einzigen Mannschaft hätten so viele Interessenten nicht immer Gelegenheit gehabt, selbst aktiv zu spielen. Zunächst spielte man unter sich. Das erste Spiel endete mit einem Sieg der Spieler der Mechanischen Werkstatt gegen die der Werkzeugmacherei. Da sich gleichwertige Gegner innerhalb des Werkes nicht mehr fanden, wurden bald Freundschaftsspiele außerhalb des Werkes gegen andere Werksmannschaften durchgeführt.

Die Mannschaft der Mechanischen Werkstatt verlor von 55 Spielen in vier Jahren nur neun, erzielte dreimal unentschieden und gewann 43 Spiele bei einem Torverhältnis von 228:44, 95:21 Punkte. Die Mannschaft besteht aus einem Stamm von zwanzig Spielern im Alter zwischen 18 und 37 Jahren. Der Meister Hans Sikora wird als Manager geführt und ist bei jedem Spiel dabei. Die Spieler pflegen auch Geselligkeit, veranstalten gemeinsame Feiern, bunte Abende und unternehmen alljährlich eine gemeinsame Fahrt.

Die Mannschaft der Dreherei trug seit 1972 vierzig Spiele aus. Davon wurden 28 gewonnen, vier verliefen unentschieden und acht wurden verloren. Manager der Mannschaft sind Otto Heine und Gerhard Reyermann (der auch aktiv mitspielt).

Die Mannschaften aus dem TN-Werk Duisburg spielten



Die Spieler der Mechanischen Werkstatt

bisher u. a. gegen folgende Werksmannschaften: ATH-Ausbilder, Badberger AJ, Bayer, Berninghaus, Bundesbahn, Demag, Didierwerke, Henkel & Cie, Krupp-Maschinenbau, Lehnkering, Messer-Griesheim, Raiffeisen Walsum, Stadtreinigungsamt, Stadt-

sparkasse und Stadtwerke Duisburg.

Beide Mannschaften teilen sich den Platz von FC Rumeln-Kaldenhausen als Trainings- und Spielplatz. Mindest einmal in der Woche wird auf diesem Platz auch gegen



Die Spieler aus der Dreherei

eine andere Mannschaft gespielt.

Da das Fußballspielen auch Geld kostet (Platzkosten, Flutlicht, Trikotwäsche), zahlt jedes Mitglied einen Monatsbeitrag.

Die Chance, an den Betriebs-

sport-Meisterschaften teilzunehmen (die Aufstiegsmöglichkeiten in Ligen bieten), scheitert zur Zeit noch an den Kosten (für Spielerpaß, Versicherung, Fahrt), die die kleinen Mannschaften aus Eigenmitteln nicht aufbringen können. □

Was zahlt die BKK für die ärztliche Behandlung?

Die Betriebskrankenkasse des TN-Werkes Duisburg hat im Jahre 1975 insgesamt 5307000 DM für ambulante und stationäre Behandlungen ihrer Mitglieder aufwenden müssen. Bei einer Beitragseinnahme von insgesamt 8733000 DM sind somit über sechzig Prozent für diese Leistungen ausgegeben worden.

Bei der BKK der TWU (Werke Hamm und Altena) betrugen die Aufwendungen im gleichen Zeitraum 3917083 DM für ambulante und stationäre Behandlung. Die Beitragseinnahmen beliefen sich auf 7502252 DM. Davon wurden 52,21 Prozent für die genannten Leistungen ausgegeben. Die Zahlen für die BKK des TWU-Werkes Gelsenkirchen waren: 1303088 DM Aufwendungen (wie oben), das sind 47,40 Prozent von insgesamt 2749089 DM Beitragseinnahmen.

Ohne hier dem Thema „Kostenexplosion im Gesundheitswesen“ das Wort zu reden, soll einmal aufgezeigt werden, welche Kosten bei

einer ärztlichen Behandlung entstehen.

Die Abrechnung über die angefallenen Leistungen erfolgt direkt zwischen dem Arzt oder dem Krankenhaus mit der Krankenkasse. Der Patient selbst bekommt diese Abrechnung nie zu Gesicht. Nur der Privatpatient ist aufgrund der Rechnung, die ihm persönlich zugeht, in der Lage, festzustellen, was seine Behandlung gekostet hat.

Die Honorierung der Ärzte erfolgt nach einer Gebührenordnung. Danach werden die Leistungen abgerechnet, und zwar nicht pauschal, sondern im Wege der Einzelvergütung. Diese „Preisliste“ sieht bei den am häufigsten vorkommenden Leistungen wie folgt aus:

Bei einem Arztbesuch zahlt die Kasse für eine Beratung mit Ausstellen eines Rezeptes 4,56 DM. Der Arztbesuch in der Wohnung kostet bei Tage 21,51 DM und bei Nacht 58,85 DM. Eine eingehende Untersuchung wird mit 10,19 DM vergütet, daneben die Ver-

abfolgung einer Spritze mit 6,08 DM oder eine Blutentnahme mit 4,56 DM. Für ein EKG wird die Kasse mit 26,62 DM belastet. Bei Röntgenaufnahmen sind die „Preise“ je nach Anfall der Leistungen gestaffelt. Für eine Brustdurchleuchtung sind 53,24 DM zu zahlen, im Falle einer Magen- und Zwölffingerdarmdurchleuchtung 80,62 DM. Eine Mammografie kostet 85,15 DM.

1589000 DM hat die Kasse für die ambulante Behandlung aufbringen müssen. Als Folgekosten kann man die verordneten Arzneien ansehen, die mit 1376000 DM zu Buche geschlagen sind. Zahlen, die zu denken geben sollten, wenn man das Wertpapier „Krankenschein“ verwendet.

Die Vergütung der zahnärztlichen Leistungen ist ebenso wie bei ärztlichen Leistungen durch Vertrag geregelt. Über jede einzelne Leistung ist ein bestimmter Punktwert vereinbart. So erhält der Zahnarzt für das Ziehen eines mehrwurzeligen Zahnes mit Betäubung 23,20 DM, für eine Zahnsteinentfernung 15,50

DM und bei einer Zahnfüllung je nach Umfang 19,40 DM bis 29,10 DM.

Die Kosten der Zahnbehandlung beliefen sich im vergangenen Jahr auf 424000 DM. Darin ist der Zahnersatz nicht enthalten. Hierfür hat die Kasse nochmals 690000 DM extra aufwenden müssen. Die „dritten Zähne“ sind die teuersten.

An der Spitze der Behandlungskosten stehen die Krankenhauspflegesätze, die für jedes Krankenhaus gesondert festgesetzt sind. Der Grund hierfür liegt in der medizinischen Ausstattung der einzelnen Häuser. Eine Blinddarmsoperation, ausgeführt in einem kleineren Krankenhaus, kann für die Kasse durchaus billiger sein als in einem „größeren Haus“. Der Mittelwert aller Pflegesätze belief sich im vergangenen Jahr auf 135 DM pro Tag. Insgesamt mußte die Kasse für die stationäre Behandlung ihrer Versicherten 3294000 DM ausgeben.

Krankheit kostet ihren Preis. Aber bestimmen wir den nicht manchmal selbst?

Günter Görgen □

Unter dem Sammelbegriff

Das aktuelle Stichwort

begannen wir in Heft 6/1975 mit einer Serie, in der in loser Folge Begriffe aus Gesellschaft, Wirtschaft, Technik oder Kultur erläutert werden sollen, die Bezug zur Arbeitswelt, Umwelt oder Gegenwart der DDD-Leser haben. Diesmal behandeln wir das Schlagwort

Bruttosozialprodukt

In einem Lexikon findet sich unter dem Stichwort Sozialprodukt: „Wert aller in einer gegebenen Periode (Kalenderjahr) hergestellten Güter und Dienstleistungen einer Volkswirtschaft, abzüglich des Wertes der Güter, die bei ihrer Produktion verbraucht werden.“

Diese Erklärung hellt das Dunkel ein wenig auf. Doch eine Vielfalt von sehr unterschiedlichen und auch schwierigen Zusammenhängen läßt sich nicht mit nur einem Satz beschreiben.

Das Sozialprodukt ist gebräuchlicher Maßstab für die Wirtschaftskraft eines Landes. Das Sozialprodukt wird in Geldeinheiten gemessen – also in Deutscher Mark, Schweizer Franken oder US-Dollar.

Das Sozialprodukt ist jedoch mehr als eine statistische Meßziffer: Dahinter steht der ganze Kreislauf unserer Wirtschaft, von der Entstehung der Leistung über die Verteilung der geschaffenen Werte bis hin zur Verwendung der produzierten Güter und Dienste. Entstehung, Verteilung, Verwendung – damit sind die Stichworte für die nachfolgende Darstellung gefallen.

In der Entstehungsrechnung – der Name deutet es an – wird danach gefragt, wo was und

wieviel produziert wurde. Die Wirtschaftsleistungen in den Bereichen Unternehmen, Staat und private Haushalte ergeben zusammengekommen das Bruttosozialprodukt (BSP), wobei der Beitrag der Unternehmen allein fast neunzig Prozent ausmacht. Aber niemand soll sich mit fremden Federn schmücken: Abgezogen werden jeweils die von anderen Sektoren erbrachten Vorleistungen, die in das eigene Produkt eingegangen sind. Dazu ein Beispiel: Der Beitrag der Automobilindustrie zum Sozialprodukt besteht nicht aus dem Wert der hergestellten Kraftfahrzeuge. Abgesetzt wird der Wert sämtlicher Vorprodukte, vom Feinblech bis zum Gürtelreifen.

Nun ist es sicherlich schwierig, die Produktion des Fahrzeugbaus oder der Stahlindustrie mit den Leistungen von Ärzten, Friseuren, Banken und Versicherungen zusammenzufassen – das bekannte Beispiel vom Vergleich Äpfel mit Birnen. Geht man jedoch von den Preisen der erstellten Güter und Dienstleistungen aus, so gibt es einen gemeinsamen Nenner.

An dieser Stelle sollte man erwähnen, daß die Sozialprodukts-Rechnungen sowohl in laufenden (nominales BSP) als auch in konstanten Preisen (reales BSP) durchgeführt werden. Das dient zur weiteren Klarstellung. In laufenden Preisen wird nämlich ausgedrückt, was die Leistungen einer Volkswirtschaft in einem Jahr tatsächlich gekostet haben. Bei der realen Rechnung unterstellt man demgegenüber, daß die Preise eines bestimmten Basisjahres (für die Bundesrepublik 1962) unverändert geblieben sind. Aus dem Vergleich wird deutlich, wieviel „real“ erwirtschaftet wurde und in welchem Maße die Geldentwertung ein höheres Ergebnis nur vortäuscht.

Häufig wird das Sozialprodukt mit einem Kuchen verglichen.

Entsprechend kann man die produzierten Güter und Dienstleistungen als Zutaten ansehen, die von Inländern zum Sozialprodukt-Kuchen zusammengetragen werden.

Bleiben wir bei diesem Beispiel. Der Übergang zur zweiten Betrachtungsweise, der Verteilungsrechnung, fällt dann nicht schwer. Eine Torte wird nicht gebacken, um aufbewahrt und ausgestellt zu werden. Sie wird verteilt und gegessen.

Nicht anders verhält es sich mit dem Bruttosozialprodukt, das sich auf Unternehmen, private Haushalte und Staat verteilt. Auf die Unternehmen entfallen zunächst die Abschreibungen. Abschreibungen sind der Gegenposten für die Abnutzung von Anlagen und Maschinen, die für die Produktion benötigt werden. In Höhe dieses Wertverlustes werden jedes Jahr Mittel für Ersatzbeschaffungen in den Unternehmen benötigt, damit sie ihren Fortbestand sichern können. In den Unternehmen verbleiben ferner die erwirtschafteten Gewinne – nach Abzug z. B. von Steuern und ausgeschütteten Gewinnanteilen.

Der weitaus größte Teil der Einkünfte von privaten Haushalten besteht jedoch aus Löhnen und Gehältern, also dem Entgelt für die von Arbeitern, Angestellten und Beamten geleistete Arbeit. Hinzu kommen die Einkünfte aus Vermögen, also z. B. die Zinsen auf Sparguthaben oder die bereits genannten Gewinnausschüttungen wie etwa Dividenden.

Von diesen Einkünften fließt allerdings ein großer Teil in Form von Steuern und Abgaben weiter an den Staat, der davon seine Ausgaben bestreiten muß.

Die Verteilung des in Geld gerechneten Gegenwerts der erstellten Güter und Dienstleistungen auf Unternehmen, Haushalte und Staat ist der zweite Schritt. In der dritten Stufe wird das erwirtschaftete und verteilte Sozialprodukt

wieder ausgegeben. Damit schließt sich der volkswirtschaftliche Kreislauf, und gleichzeitig wird die nächste Runde eingeläutet: Nachfrage erfordert erneute Produktion, die schafft Einkommen, das wiederum ausgegeben wird – ein niemals endender Prozeß.

Wofür wird das Bruttosozialprodukt, sprich sein Gegenwart in Geld, wieder ausgegeben? Nach der Verwendungsrechnung werden ganz groß drei Ausgabearten unterschieden:

Verbrauch

Hierunter fallen in erster Linie die Ausgaben für den Lebensunterhalt der privaten Haushalte – von der Butter bis zur Spülmaschine, vom Friseur bis zum Kinobesuch. Das ist der größte Brocken auf der Verwendungsseite. Zum öffentlichen Verbrauch zählen Ausgaben des Staates für Leistungen, wie z. B. innere und äußere Sicherheit (Polizei, Bundeswehr), Schul- und Gesundheitswesen und Straßenbau.

Investitionen

Wenn jemand etwas herstellen will, braucht er nicht nur tüchtige Mitarbeiter. In der modernen Industriewelt sind Anlagen und Maschinen ebenso wichtig. Das können Werkhallen sein, Hochöfen, Drehbänke, Lastwagen, aber auch Bürogebäude, Flugzeuge, Fernschreiber und Computer. Ausgaben für derartige dauerhafte Produktionsmittel sind Anlageinvestitionen. Es werden Ausrüstungsinvestitionen (Maschinen, Betriebs- und Geschäftsausstattungen) und Bauinvestitionen (Betriebs-, Verwaltungs- und Wohngebäude) unterschieden. Ein nicht unwesentlicher Teil entfällt auf den privaten Wohnungsbau, der liebsten Investition des „kleinen Mannes“.

Zum großen Block der Anlageinvestitionen kommen noch die Vorratsveränderungen hin-

zu. Hier schlägt sich nieder, wenn fertige Güter nicht in der gleichen Periode abgesetzt werden können (Lageraufbau) oder aber, wenn Produkte aus früheren Perioden vom Lager verkauft werden (Lagerabbau).

Außenbeitrag

Das Bruttosozialprodukt ist Ausdruck der wirtschaftlichen Leistungsfähigkeit eines Landes. Doch eine Volkswirtschaft ist kein in sich abgeschlossenes Gebilde, die Wirtschaftsbeziehungen mit dem Ausland spielen vielmehr eine erhebliche Rolle, ganz besonders für die Bundesrepublik.

Ein Teil des Sozialprodukts wird dazu verwendet, Güter und Dienstleistungen im Ausland zu kaufen. Wenn umgekehrt das Ausland entsprechend viel auch bei uns kauft, kommt es zu einem Ausgleich. Dieses außenwirtschaftliche Gleichgewicht gehört zu den wirtschaftspolitischen Zielsetzungen in den meisten Ländern. Denn Ungleichgewichte bergen Gefahren in sich: Ein Exportüberschuß bedeutet, daß ein Teil der nationalen Leistungen an das Ausland abgegeben wird. Man wird Gläubiger anderer Länder. Importüberschuß heißt, ein Land benötigt mehr, als es aus eigenen Kräften schaffen kann. Es wird zum Schuldner. Dauerhafte Ungleichgewichte im Außenhandel erschweren die Wirtschaftsbeziehungen zu anderen Ländern. Große Schuldner sind ebenso wenig gern gesehen wie große Gläubiger.

Noch einmal zurück zum Ausgangspunkt. Eingangs wurde das Sozialprodukt als Maßstab der Leistungsfähigkeit einer Volkswirtschaft bezeichnet. Warum ist es aber so wichtig, diese zu messen? Nun, die Daten zur Entwicklung des Sozialprodukts sind wichtige Informationen für die Wirtschaftspolitik. Aus der volkswirtschaftlichen Gesamtrechnung wird ersichtlich, ob das angestrebte Wachstum erreicht wurde oder ob es Fehlentwicklungen gegeben

hat und wo deren Ursachen zu suchen sind. Niedrige Investitionen bedeuten nichts anderes, als daß in Zukunft das Wachstum des Bruttosozialprodukts geringer ausfallen wird, weil die erforderlichen Maschinen und Ausrüstungen fehlen. Eine hohe Exportquote erinnert daran, daß uns Arbeitslosigkeit droht, wenn die Nachfrage aus dem Ausland plötzlich zusammenbricht. Zu geringe private Nachfrage schafft gleichfalls Beschäftigungsprobleme in vielen Bereichen der Wirtschaft.

Bei dieser Bedeutung der volkswirtschaftlichen Gesamtrechnung ist eine möglichst perfekte Statistik wünschenswert. Das ist aber gar nicht so einfach: Doppelzählungen und andere Ungenauigkeiten lassen sich oft nicht vermeiden. Die Entscheidungen, welche Leistungen in das Sozialprodukt eingehen, sind oftmals schwierig. Dazu ein Beispiel: Ein Junggeselle stellt eine Haushälterin ein; in Höhe ihres Lohns steigt dann das Sozialprodukt. Heiratet er seine Haushälterin, vermindert sich das Sozialprodukt um das vorher gezahlte Jahreseinkommen. Bei der Angestellten wird die Arbeit zur volkswirtschaftlichen Gesamtleistung gezählt, bei der Hausfrau nicht.

Neue Konzepte zur Erfassung der volkswirtschaftlichen Gesamtleistung gehen in zwei verschiedene Richtungen. Einmal sollen natürlich statistische Fehler und Ungenauigkeiten weiter abgebaut werden. Andererseits wird diskutiert, bei der volkswirtschaftlichen Gesamtrechnung künftig einige völlig neue Aspekte mit zu berücksichtigen: Das Stichwort heißt Sozialindikatoren. Hierunter fallen schwer meßbare Größen wie Freizeitgestaltung, Umweltbelastung, Gesundheit und Bildung – also vor allem Dinge, die heute auch unter dem Oberbegriff Lebensqualität im Gespräch sind. Untersuchungen hierüber stehen allerdings erst am Anfang, entsprechend gering sind die Chancen, sie in absehbarer Zeit in die volkswirtschaftliche Gesamtrechnung einzubeziehen.

Alfred Wewers □

Die neue Jugendvertretung



Die neugewählte Jugendvertretung des TN-Werkes Duisburg. Von links nach rechts: Stellvertretender Vorsitzender Klaus Gehrau, Schriftführerin Martina Ammann, 1. Vorsitzende Gudrun Szustkowski und die Beisitzer Norbert Juda und Herbert Schild.



Die neugewählte Jugendvertretung des TWU-Werkes Hamm. Von links nach rechts: Manfred Baudach, Burkhard Kortmann (Schriftführer), Heinz Musiol (stellv. Vorsitzender), Detlef Ebbers (Vorsitzender) und Hans-Jürgen Böhnke (stellv. Schriftführer).



Die neugewählte Jugendvertretung des TWU-Werkes Gelsenkirchen. Von links nach rechts: Norbert Weißenborn, Karl-Heinz Isopp (Vorsitzender) und Uwe Klink.



Ansicht von Hamm auf einem Kupferstich aus dem 1. Drittel des 17. Jahrhunderts.

Hamm wurde 750 Jahre alt

Geburtstagsfeier einer Großstadt

Die Großstadt Hamm hatte keine Mühen gescheut, als es vom 3. bis zum 12. September darum ging, das 750jährige Bestehen der Stadt zu feiern. Graf Adolf von der Mark, der 1226 die Siedlung „tom Hamme“ gründete, hätte Herzklopfen bekommen, wäre er zur Jubiläumsfeier auferstanden. Und dabei ging es vor 750 Jahren schon turbulent zu. Die Gründung von Hamm ist nämlich auf einen Mord zurückzuführen. Der Ermordete war kein Geringerer als der Erzbischof von Köln. Gegen dessen Macht sträubte sich der westfälische Adel. Einer von ihnen lauerte dem Erzbischof in einem Hohlweg bei Schwelm auf und brachte ihn um. Der Anführer des Attentäters, Graf von Altena-Nienbrügge, verlor daraufhin sämtliche Besitzgüter. Nienbrügge wurde zerstört. Graf Adolf von Altena-Mark, Vetter des Grafen von Altena-Nienbrügge, siedelte die Bewohner von Nienbrügge ein Stück weiter flussabwärts an der Lippe im Bereich des heutigen Burghügels Mark an und setzte damit vor 750 Jahren den Grundstein für die Stadt Hamm. Heute ist Hamm Großstadt mit 178000 Einwohnern.

Den Sprung zur Großstadt machte Hamm am 1. Januar 1975, als es durch die kommunale Neuordnung mit den Städten Bockum-Hövel und Heessen und den Gemeinden Pelkum, Rhynern und Uentrop zusammengeschlossen wurde.

Festival der Freundschaft

Sozusagen den Auftakt zur Festwoche im September bildete ein „Festival der Freundschaft“, das unter der Leitung der katholischen und der evangelischen Kirche zu Ehren der 11900 in Hamm lebenden Ausländer aus 58 Nationen, für die Hamm inzwischen zur Heimat geworden ist, am 3. September in den Zentralhallen veranstaltet wurde. Spanier, Italiener, Polen, Mexikaner, Türken, ein Chor aus Santa Monica/Kalifornien und natürlich auch Deutsche wirkten mit. Zahlreiche neue Freundschaften mit Mitmenschen verschiedener Nationalitäten konnten bei dem Festival geschlossen werden.

Ergänzt wurde die Geste der Freundschaft durch eine Aus-

stellung „Wir und Ihr – Gastarbeiter unter uns“.

Oldtimer-Auto-Rallye und Fahrzeugschau der Deutschen Bundesbahn

Nicht nur die Freunde des Veteranen-Sports waren auf den Beinen, um der Oldtimer-Rallye bei der Vier-Schlösser-Fahrt rund um Hamm zuzuschauen. Weite Kreise der Bevölkerung aus Hamm und der Umgebung verfolgten mit „Kennerblick“ die Fahrt der Oldtimer auf der achtzig Kilometer langen Strecke. Der Rallye ging eine Sternfahrt der Oldtimer nach Hamm voraus. Alle Teilnehmer hatten die Aufgabe, in freier Streckenwahl die Stadt Hamm bis zum 3. September zwischen 12.00 und 17.00 Uhr anzufahren. Die Teilnehmer waren in drei Klassen für die Baujahre der Wagen bis einschließlich 1930, 1940 oder 1950 eingeteilt. In einer Fahrzeugschau stellten die Teilnehmer am Tag nach der Rallye ihre Vehikel auf dem Bahnhofsvorplatz aus.

Als Gegenstück hierzu bot die Deutsche Bundesbahn in Ver-

bindung mit der Deutschen Gesellschaft für Eisenbahngeschichte e.V. Karlsruhe Oldtimer-Fahrten von Hamm nach Rhynern an. Alle zwei Stunden fuhr ein Bundesbahn-Oldtimer vom Bahnsteig ab. Darüber hinaus wurde auf den Gleisen 21 und 22 des Hammer Bahnhofs eine Fahrzeugschau mit alten und neuen Loks bzw. Wagen sowie Schlaf- und Speisewagen gezeigt. Informationen über die Deutsche Bundesbahn erhielten die Besucher im Non-Stop-Kino. In einer Tombola wurden eintägige Reisen verlost.

Kaiserschießen, Sternmarsch, Festzug

Zum Kaiserschießen trafen sich alle Hammer Schützenkönige beim Stadtschützenfest. 3000 Schützen, 1500 Musiker, Kleingärtner und andere Gruppen marschierten am nächsten Tag in einem Sternmarsch aus den einzelnen Stadtteilen in die Innenstadt. Ein Gesamtfestzug mit Blumenkors, wie ihn die 750jährige Stadt Hamm in ihrer Geschichte noch nicht erlebt hatte, zog von hieraus in die Zentralhallen. Höhepunkt des großen Schützenballes war das Prachtfeuerwerk.

Jung und alt

Auch die Jungen und die Alten kamen nicht zu kurz. Bunt ging es zu bei „Spiel und Show für Kinder“. Life-Übertragungen aus Hamm brachte der Westdeutsche Rundfunk Köln in seinen Sendereihen „Unsere Musikbox“ und „Kommt, es geht los“. Darüber hinaus wurden in den einzelnen Stadtteilen die Stadtmeisterschaften im Kettcar-Fahren für Kinder bis zwölf Jahre ausgetragen.

Die Senioren über 75 Jahre konnten bei einem Rundflug



Stadtmodell der modernen Großstadt Hamm mit der zukünftigen Verkehrsführung.

Hamm aus der Vogelperspektive betrachten. Außerdem zahlten sie am Nachmittag der Modenschau einen verbilligten Eintritt. Die Ausstellung „Malen als neue Kraft im Alter“, bei der Bilder älterer Menschen aus zehn europäischen Ländern gezeigt wurden, sollte sie zu einem neuen Hobby anregen.

Hammer-Quiz

Nicht um Fragen über den Hammer, sondern um Fragen über die Hammer ging es beim Hammer-Quiz. Seit der kommunalen Neuordnung im Jahre 1975 ist die Stadt Hamm in sieben Stadtbezirke eingeteilt. Kandidaten aus diesen Stadtbezirken zeigten beim Quiz ihr Können.

Sport und Spiel

Ein internationales A-Jugend-Fußballturnier, ein ebenfalls internationales Senioren-Rollhockey-Pokalturnier, die Einweihung der neuen Rundlaufbahn des Jahnstadions durch Spitzensportler von internationalem Rang und Mannschaftswettbewerbe von Spielmannschaften aus den Partner- und

Freundschaftsstädten Bradford/Großbritannien, Neufchateau/Frankreich, Zoetermeer/Niederlande sowie Flüelen/Schweiz ließen auch die Sport-Fans auf ihre Kosten kommen. Das Hammer Jahnstadion wurde am 11. September zu einem wahren Mekka der Leichtathleten aus dem In- und Ausland.

Eine Party dauert eine Woche

Das Geschenk der aktiven Kaufleute in der Innenstadt an die Stadt Hamm zur 750-Jahr-Feier waren die Hammer City-Spiele, aus den Vorjahren als Hammer Spielparty bekannt. Eine Woche lang täglich von 10.30 bis 12.30 und sonntags von 10.00 bis 12.00 Uhr beteiligten sich in der Fußgängerzone, an der Pauluskirche, dem Bahnhofsvorplatz und verschiedenen anderen Punkten der Stadt unter freiem Himmel Künstler verschiedener Sparten aus dem Showbusiness, Kapellen mit flotter Unterhaltungsmusik und jeder, der es wollte und konnte, von klein bis groß.

Die Hammer Spielparty ist inzwischen weit über die Grenzen Hamms hinaus bekannt geworden. In der Sendung „Echo West“ übertrug der Westdeutsche Rundfunk Köln am 11. September live verschiedene Party-Gags. Während der gesamten Party-Woche fand außerdem ein Schaufenster-Wettbewerb des Hammer Einzelhandels statt.

Singendes, klingendes Hamm

Die Stadtkapelle mit den Majorettes von Neufchateau/Frankreich, musikalische Frühschoppen mit Skiffle- und Country-Musik, Platzkonzerte in allen Stadtteilen, eine große Herbstkirmes, Tanz- und Unterhaltungsabende, Mode- und Musik-Shows, eine Rentnerband, südamerikanische Rhythmen auf Original-Ölfässern, die Londoner Scotland-Yard-Band (erstmalig außerhalb der britischen Hauptstadt), die Musique de la Police Nationale Paris, die Arnhemse Politie Musiek Vereniging Arnhem, das Musikkorps der Kreispolizei, das Heeresmusikkorps 7 der Bun-

deswehr, Klänge von Johann Strauß, Chöre des städtischen Sängerbundes Hamm, Frauenchöre sowie geistliche Chor- und Orchester-Musik verwandelten das westfälische Hamm in eine singende, klingende Stadt.

... und vieles andere mehr

Briefpost konnte beim Sonderpostamt auf der Weststraße mit Sonderstempel abgeschickt werden, wertvolle Briefmarken waren auf der Ausstellung im Stadtwerkhaus zu besichtigen, „Hamm nach dem Kriege“ zeigte die Stadtparkasse in einer Ausstellung, eine Aktion Nagel-Graf lief zugunsten der Sorgenkinder, die Kirchen hielten Festgottesdienste, die Feuerwehr veranstaltete eine Fahrzeug-Schau, Umweltschutz wurde bei einer Wanderung entlang der Lippe verdeutlicht. Die gesamte Festwoche war eine gelungene Sache mit vielen Aktivitäten. Müde und strapaziert wird wohl mancher Hammer Bürger und Besucher am Ende nach Hause gegangen sein.

Irene Stork □



Professor H. Cotton, BP London, der das Werkstoffgebiet Stahl und seine Verwendung bei der BP weltweit leitet, führte bei der TWU Hamm Diskussionen mit leitenden Herren der Schweißtechnik. Eines der zentralen Themen war der Einsatz von Phoenix-Schweißzusatzwerkstoffen der TWU

für die Trans-Alaska-Pipeline und für die anstehenden Öl- und Gasleitungen zur Erschließung der Nordseefelder. Unser Bild zeigt von links nach rechts: TWU-Vorstandsmitglied Dr. H. Stromberg, Prof. H. Cotton und Dr. J. Große-Wördemann (TWU).



Eine Gruppe von zwanzig jungen Israeli aus Afula (zwischen Haifa und dem Jordantal) besuchte am 1. Juli 1976 die TN-Werke in Oberhausen und Duisburg. In Oberhausen erlebten die Jugendlichen einen Hochofenabstich, in Duisburg konnten sie sich von der Leistungsfähigkeit der Drahtstraße IV

überzeugen. Die Israeli waren auf Einladung der Gesellschaft für Deutsch-Israelischen Jugendaustausch nach Duisburg gekommen und wurden hier von Günter Wolf (dritter von rechts) betreut. Ganz rechts Leni Biergans (BR), daneben Siegfried Hill (TBW) und Heinz Ripperger (PV).



Elo Kossi Messa Dotse (im Bild rechts), Chefredakteur der „Togo-Presse“ in Lomé/Togo (eine der Partnerstädte von Duisburg), unternahm als Gast der Bundesregierung

eine Informationsreise durch die Bundesrepublik und besichtigte bei dieser Gelegenheit am 26. Juni 1976 die Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg.



Auszubildende der TWU bei TN. Walzstahl ist ein wichtiges Vormaterial für die Erzeugnisse der TWU. Deshalb werden den Auszubildenden der TWU theoretische Grundkenntnisse über die Erzeugung von Stahl und Walzstahl im Werkunterricht vermittelt. Darüber hinaus erhalten die Auszubildenden im Rahmen einer Besichtigung von Werken der Thyssen-Gruppe einen praktischen Einblick in diese Erzeugungsbereiche. In

diesem Jahr besuchten die TWU-Auszubildenden in zwei Gruppen die August Thyssen-Hütte in Duisburg-Hamborn und das TN-Werk in Duisburg-Hochfeld. Im Rahmen der Ausbildung wurde einem kaufmännischen Auszubildenden die Vorbereitung, Organisation und Durchführung dieser Fahrt übertragen. Unser Bild zeigt eine der beiden Gruppen vor Beginn der Besichtigung der Drahtstraße IV im TN-Werk Duisburg am 22. Juni 1976.



Uniöner schwitzten am Möhnesee

Bericht über die „heißeste“ TWU-Jubilarfeier, die es je gab

An einem der wohl heißesten Tage dieses Sommers fand am 11. Juni 1976 die schon traditionsgemäß im „Seehof“ am Möhnesee veranstaltete Jubilarfeier der Thyssen Westfälische Union AG statt. Der Einladung dorthin folgten 146 Jubilare aus Hamm, Gelsenkirchen und Altena. Allein aus dem TWU-Werk Hamm kamen einhundert Jubilare mit ihren Ehefrauen, aus Gelsenkirchen 32 und aus Altena 14. Davon konnten 18 Jubilare auf eine vierzigjährige Dienstzeit zurückblicken und 128 auf eine 25jährige.

anlagen in sämtlichen Betrieben durchzuführen. So sei zum Beispiel im Werk Hamm eine frühere Werkshalle zu einer Schweißelektrodenfabrik umgebaut und damit die Grundlage für die großen Fortschritte gelegt worden, die die Westfälische Union schon in dieser Zeit auf dem Gebiet der Schweißdrähte und Schweißelektroden erzielte.

Müser erinnerte die Jubilare auch an weitere Ereignisse, die sie selbst miterlebt hatten: Zunächst an die Erweiterungen vieler Produktionsanlagen, dann an die Jahre des zweiten Weltkrieges mit den Zerstörungen nicht nur des Werkes, sondern auch der Städte und den unvorstellbaren Menschenopfern, schließlich an den Neubeginn nach

dem Kriege, der zunächst im Drahtzug mit fünfzig Mann begann. Es seien dann die zahlreichen Veränderungen im Produktionsprogramm, in den Produktionsverfahren und nicht zuletzt in der gesamten Unternehmensstruktur gefolgt, die dem Unternehmen seine heutige Gestalt gegeben hätten. Der Vorstandsvorsitzende dankte allen Jubilaren dafür, daß sie ihre Kenntnisse und ihre Erfahrungen in den Dienst der gemeinsamen Sache gestellt und so mitgeholfen hätten, die Thyssen Westfälische Union zu dem zu machen, was sie heute sei.

Die Bilder zeigen, wie fröhlich es an den Tischen der Jubilare zugeht.



TWU-Vorstandsvorsitzender Hans Müser überbrachte den Jubilaren die Grüße der gesamten Unternehmensleitung und gab in seiner Rede einen Rückblick auf eine Zeitspanne, die mehr als eine Generation umfaßt.

Er erinnerte daran, daß sich die Wirtschaftslage nach den schweren Zeiten der Weltwirtschaftskrise gerade entscheidend verbessert hatte, als die heutigen Vierzig-Jahr-Jubilare im Jahre 1936 ihre Tätigkeit bei der TWU aufnahmen. Das Unternehmen habe sich damals in die Lage versetzt gesehen, eine Modernisierung und Verbesserung der Werks-

Anschließend gab Müser noch einen kurzen Blick auf die derzeitige Situation und die weitere Entwicklung des Unternehmens, soweit diese voraussehbar sei. Besonders betonte er, daß sich gegenüber den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres die Beschäftigungssituation erfreulich gebessert habe. Seit Beginn dieses Kalenderjahres habe es in Hamm und Gelsenkirchen keine Kurzarbeit mehr gegeben. Die leichte Aufwärtsentwicklung sei in erster Linie auf eine steigende Verbrauchernachfrage in der Automobilindustrie zurückzuführen.



Bei den beiden anderen Hauptabnehmergruppen der Drahtindustrie, nämlich der Investitionsgüter- und Bauindustrie, sehe die Entwicklung auch heute noch nicht so günstig aus.

Bei Aussagen über die weitere Entwicklung des Unternehmens müsse man vorsichtig sein. Wie alle übrigen Unternehmen sei auch die TWU von der Nachfrageentwicklung auf den In- und Auslandsmärkten

abhängig, auf die das Unternehmen keinen unmittelbaren Einfluß habe. Daß man dennoch zuversichtlich in die Zukunft sehe, möge man aus der Tatsache ersehen, daß der Aufsichtsrat des Unterneh-

mens im November 1975 rund 36 Millionen DM für Investitionen genehmigt habe. Dieser das Bilanzergebnis des letzten Geschäftsjahres übersteigende Investitionsbetrag ist zugleich Ausdruck des Vertrauens, das in die künftige Leistungsfähigkeit des Unternehmens gesetzt werde.



Anschließend überbrachte Fritz Heine, Vorsitzender der Betriebsvertretung Hamm, die Grüße aller Betriebsräte der Werke Hamm, Gelsenkirchen und Altena und wünschte allen Beteiligten viel Vergnügen beim bunten Nachmittagsprogramm.

Die musikalische Umrahmung während des gemeinsamen Mittagessens besorgte die Kapelle „Die Delicados“. Bis zur gemeinsamen Kaffeetafel blieb es den Jubilaren überlassen, ob sie an einer Boots-

Bild oben: Trotz der Hitze wurde fleißig getanzt. **Bild links:** Heino Conty (stehend) brachte alle in Schwung.

fahrt auf dem Möhnesee teilnehmen oder lieber einen Spaziergang durch die schattige Umgebung unternehmen wollten.

Später führte Conferencier Siegfried Steden mit seinen überaus witzigen Ansagen durch ein sehr buntes und reichhaltiges Unterhaltungsprogramm. So manche Lachträne wurde vergossen. Mit einer hervorragenden Artistik konnten The Degards, die zwischendurch noch einmal als komische Akrobaten auftraten, das Publikum für sich gewinnen. Helga Bock als Xylophonistin und Heino Conty, als Sänger durch Funk und Fernsehen bekannt, begeisterten mit ihren musikalischen Darbietungen. Nach diesem Unterhaltungsprogramm war die Tanzfläche trotz der großen Hitze überfüllt. □

Die Bilder auf dieser Seite zeigen rechts Siegfried Steden bei seiner gelungenen Jürgen-von-Manger-Parodie, unten links einen flott gespielten Vortrag der Xylophonistin Helga Bock und unten rechts „The Degards“ bei ihren akrobatischen Darbietungen.





Einblick von unten in den im Bau befindlichen Trockenkühlturm auf dem Gelände des VEW-Kraftwerkes Westfalen in Hamm-Uentrop. Gegen den Himmel abgesetzt sieht man deutlich die von der TWU gefertigten Speichenseile. Links sind bereits montierte Kühlelemente zu erkennen. Lesen Sie dazu in dieser Ausgabe „Der Trockenkühlturm – eine technische Neuheit“.