

DER DIREKTE DRAHT

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

Nr. 3/1975

In dieser Ausgabe:



**TN-Badesaison
begann ohne
Kopfsprung**



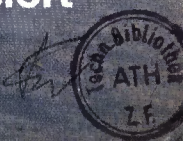
**Ein Gelsenkirchener
zwischen
Wim und Wum**



**Das
TWU-Werk Altena
ein Spezialwerk
für Federdraht**



**Erz für TN-Hochöfen
wird in den Hafen „bugsiert“**



Das TWU-Werk Altena - ein Spezialwerk für Federdraht

Das TWU-Werk Altena ist im wesentlichen auf die Herstellung von Federstahl spezialisiert. Weitere Produkte sind Schweißdrähte, die im 1973 dem Werk Altena angegliederten Betrieb der früheren Eugen Borbet KG hergestellt werden.

Die Spezialisierung auf bestimmte Erzeugnisse begann in Altena schon im 19. Jahrhundert und war durch die geografische Lage des Werkes bedingt. Hier im ältesten Werk der TWU, dessen frühere Werksanlagen urkundlich bereits vor mehr als zwei Jahrhunderten erwähnt wurden (siehe dazu „Die Pfeffermühle poltert am Mäckingerbach“ in DDD Nr. 2/1974, Seiten 12 bis 14), wurden früher auch Drähte hergestellt, an die qualitativ keine hohe Anforderungen gestellt wurden. Als

sich aber um die Mitte des vorigen Jahrhunderts Industrien „auf der grünen Wiese“, aber mit Anschluß an die im Aufbau befindlichen Eisenbahnanlagen gründeten, waren die Drahtwerke in verkehrsmäßig weniger günstig erschlossenen Tälern rund um Altena im Wettbewerbsnachteil. Das zwang sie, ihr Fertigungsprogramm zu straffen

und sich schließlich zu spezialisieren.

Früher wurde im jetzigen TWU-Werk Altena auch Eisendraht gezogen. Als später das Lennewerk, jetzt ein Werk der Vereinigten Schraubenwerke, und das heutige TWU-Werk Altena im Besitz der Familie Knipping waren, kam der für Schrauben und Nieten erforderliche

Eisendraht vom Graffig, dem jetzigen TWU-Werk Altena. Die Entwicklung ging dann mehr und mehr zum patentiert gezogenen Stahldraht. Es wurden Speichendrähte, Seil- und Förderseildrähte, Federstahl- und Reifeneinlegedrähte gefertigt. Nach dem zweiten Weltkrieg ging der Anteil an „Nicht-Federstahldrähten“ immer mehr zurück. In den sechziger Jahren wurde dann auch der Reifeneinlegedraht ausgegliedert. Von diesem Zeitpunkt an stellte man nur noch patentiert gezogene Federdrähte und artverwandte Drähte her. Das „Patentieren“ ist eine Sonderform der Vergütung. Das Verfahren kam vor mehr als 100 Jahren auf und blieb lange Zeit geheim, weshalb man von „patent-gezogenem“ Stahldraht sprach. Das Prinzip: Erwärmen auf 900 Grad Celsius und verhältnismäßig rasches Abkühlen auf circa 500 Grad (Abschrecken). Dadurch erhält der Draht ein sehr gleichmäßiges Ge-



Rechts: Walzdrahthochlager. Bild unten: Patentierofen für Drähte bis zehn Millimeter Durchmesser.



Bericht zur wirtschaftlichen Lage für das TN-Werk Duisburg

Die konjunkturelle Lage der Weltwirtschaft hat sich noch nicht gebessert. Die in vielen Ländern eingeleiteten Maßnahmen zur Belebung der Konjunktur zeigen bisher noch nicht die erhoffte Wirkung. Vielmehr wird das Bild weiterhin bestimmt durch die schwache Nachfrage, rückläufige Industrieproduktion, durch unausgelastete Kapazitäten sowie eine hohe Zahl von Arbeitslosen und Kurzarbeitern. Der Preis- und Kostenauftrieb hat sich allerdings merklich abgeschwächt.

Die Stahlindustrien wichtiger Länder sind vom konjunkturellen Abschwung voll erfaßt worden. Infolge Nachfragemangels und starken Erlösverfalls mußte in vielen Ländern die Produktion – u. a. auch durch Kurzarbeit – der Ungunst der Marktverhältnisse angepaßt werden. Im Zeitraum Januar bis April 1975 waren im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum zum Beispiel folgende prozentuale Einbußen bei der Rohstahlproduktion zu verzeichnen:

Belgien	– 19,8 %	Luxemburg	– 17,3 %
Frankreich	– 14,0 %	BR Deutschland	– 13,8 %
Japan	– 11,7 %	USA	– 9,0 %

Die Lage der Stahlindustrie in der Bundesrepublik hat sich bei dem stark verminderten inländischen Stahlverbrauch, vorsichtigen Lagerdispositionen der Abnehmer und der nur sehr schwachen Exportnachfrage weiter verschlechtert. Ausländische Wettbewerber drängen gleichzeitig mit Niedrigpreisangeboten auf den deutschen Markt. Zur Behauptung unseres Marktanteils und zur Sicherung der Beschäftigung treten wir, sofern es die Kostensituation erlaubt, in diese Angebote ein. Die anhaltende Auftragsschwäche und die schrumpfenden Auftragsbestände haben die deutschen Werke zur Drosselung der Produktion gezwungen. Nach dem Stande von Ende Mai 1975 sind rund 16 Prozent oder 55 000 Belegschaftsmitglieder in der deutschen Stahlindustrie von Kurzarbeit betroffen.

Im Zeitraum Oktober 1974 bis April 1975 waren die gesamten Auftrageingänge an Walzstahlfertigerzeugnissen einschließlich Edelstahl bei den deutschen Werken mit monatsdurchschnittlich 1,92 Millionen Tonnen um rund 35 Prozent geringer als in den vergleichbaren Monaten des Vorjahres, die Auslandsaufträge waren mit monatsdurchschnittlich 593 000 Tonnen sogar um rund 47 Prozent rückläufig. Der geringere Versand, verbunden mit Mindererlösen im In- und Ausland, führte zu beträchtlichen Umsatzeinbußen, denen erhöhte Sach- und Personalkosten gegenüberstehen. Hinzu kommt der Kostenanstieg infolge Minderauslastung der Anlagen.

*

Bei der Thyssen Niederrhein AG standen Produktion, Absatz und Beschäftigung ebenfalls im Zeichen der ungünstigen Marktverhältnisse. Im TN-Werk Duisburg lag die Erzeugung an Walzstahlfertigerzeugnissen im Durchschnitt der Monate Oktober 1974 bis Mai 1975 mit 76 924 Tonnen um 22,6 Prozent niedriger als in der vergleichbaren Zeit des Vorjahres. Die stärksten Produktionseinbußen waren seit Beginn des zweiten Quartals 1974/75 zu verzeichnen.

Erzeugung der Thyssen Niederrhein AG einschl. Edelstahl
Im Monatsdurchschnitt in Tonnen

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	April/Mai* 1975	Okt./Mai* 1974/75
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	232 527	198 739	154 439	200 334
darin Werk Duisburg	93 434	74 916	55 172	76 924
Walzdraht	128 154	101 168	71 905	103 972
darin Werk Duisburg	81 367	62 633	46 951	65 738
Betonstahl	19 448	20 277	23 165	20 688
darin Werk Duisburg	8 614	8 774	6 797	8 220
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in Prozent				
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	+ 0,3	– 22,3	– 35,9	– 17,6
darin Werk Duisburg	– 3,3	– 28,7	– 41,9	– 22,6
Walzdraht	– 1,4	– 27,9	– 45,7	– 22,7
darin Werk Duisburg	– 1,2	– 29,4	– 41,7	– 22,0
Betonstahl	– 32,9	– 39,7	– 14,4	– 31,6
darin Werk Duisburg	– 22,6	– 32,7	– 39,0	– 30,6

* Mai 1975 vorläufig

Die Untersuchung über die Bereinigung der Programme der Profilstraßen der Thyssen-Gruppe ist noch nicht abgeschlossen.

Die Versandentwicklung entsprach etwa dem Produktionsverlauf. Die Lieferungen an Walzdraht lagen im Monatsdurchschnitt Oktober/Mai 1974/75 mit 51 920 Tonnen um 19,4 Prozent unter dem entsprechenden Zeitraum des Vorjahres. Die Absatzschwierigkeiten der inländischen Automobilindustrie und der Bauindustrie sowie das – vor allem mit den USA – zum Erliegen gekommene Exportgeschäft sind die wesentlichen Ursachen für diesen Rückgang. Die Fried. Krupp Hüttenwerke erhielten mit 14 998 Tonnen/Monat 28,2 Prozent weniger als im Zeitraum Oktober/Mai 1973/74.

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

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	April/Mai* 1975	Okt./Mai* 1974/75
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	220 094	175 354	156 225	187 349
darin Werk Duisburg	79 150	60 227	51 595	65 165
Walzdraht	117 440	80 875	67 751	91 306
darin Werk Duisburg	66 214	46 844	38 091	51 920
Betonstahl	18 123	19 798	23 582	20 116
darin Werk Duisburg	9 548	9 964	10 814	10 021
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in Prozent				
Walzstahlfertigerzeugnisse insgesamt	+ 5,6	– 25,8	– 27,4	– 15,1
darin Werk Duisburg	+ 2,8	– 29,9	– 30,8	– 18,3
Walzdraht	+ 7,2	– 32,7	– 39,0	– 19,8
darin Werk Duisburg	+ 6,5	– 32,8	– 36,5	– 19,4
Betonstahl	– 34,8	– 44,3	– 9,5	– 33,5
darin Werk Duisburg	– 16,6	– 22,4	– 1,8	– 15,5

* Mai 1975 vorläufig

Umsatzentwicklung der Thyssen Niederrhein AG
Im Monatsdurchschnitt in 1000 DM

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	April/Mai* 1975	Okt./Mai* 1974/75
Gesamtumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	240 078	187 086	155 765	199 129
Exportumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	82 597	50 484	44 320	60 985
Exportanteil in %	34,4	27,0	28,5	30,6
Exportanteil im Vorjahreszeitraum in %	26,3	25,0	22,4	24,7
Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	6 540	7 157	5 629	6 543
Prozent-Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum				
Gesamtumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	+ 46,0	– 6,6	– 25,8	+ 5,2
Exportumsatz ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen	+ 91,2	+ 0,6	– 5,6	+ 30,4

* Mai 1975 vorläufig

Seit Oktober 1974 verkauft die Thyssen Niederrhein AG die Kümpeleierzeugnisse und geschweißten Bauteile des Werkes

Hattingen. Diese Umsätze sind aus Vergleichsgründen gesondert aufgeführt.

Die Umsatzentwicklung wird nun zunehmend gezeichnet durch den Minderversand, den Erlösverfall im Export und die Erlöseinbußen durch den Eintritt in niedrigere Preisangebote der ausländischen Konkurrenz.

*

Die **Belegschaft** des Werkes Duisburg umfaßte am 31. Mai 1975 2582 Mitarbeiter, davon 1948 Arbeiter und 634 Angestellte. Im Zeitraum Oktober 1974 bis Mai 1975 standen 75 Zugängen 186 Abgänge gegenüber, so daß sich eine Abnahme der Beschäftigtenzahl von 111 = 4,1 Prozent ergab.

**Belegschaft (ohne Praktikanten, Werkstudenten, Dauerkranke,
langfristig Beurlaubte, Angehörige der Bundeswehr,
einschl. Auszubildender)**

	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. September 1974	2 050	643	2 693
Zugänge			
Oktober 1974/ Mai 1975	49	26	75
Abgänge			
Oktober 1974/ Mai 1975	151	35	186
Stand 31. Mai 1975	1 948	634	2 582

Die Zahl der **ausländischen Arbeiter** sank von 294 (30. September 1974) auf 274 (31. Mai 1975). Der Anteil an der Arbeiterbelegschaft verringerte sich von 14,3 Prozent (30. September 1974) auf 14,1 Prozent (31. Mai 1975).

Im Durchschnitt des Berichtszeitraumes ereigneten sich 17,1 **meldepflichtige Unfälle** (vorjähriger Vergleichszeitraum 21,3). Das sind 6,5 Unfälle auf 1000 Beschäftigte (vorjähriger Vergleichszeitraum 8,0). Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerks-Berufsgenossenschaft betrug von Oktober 1974 bis Mai 1975 9,6 (Vorjahr 11,2).

Der **durchschnittliche Krankenstand** einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) lag im Berichtszeitraum mit 7,95 unter dem Vergleichswert des Vorjahres (8,49).

132 technisch-gewerbliche und 49 kaufmännische Auszubildende wurden Ende Mai 1975 zur **beruflichen Ausbildung** beschäftigt.

Hinzu kommen zwei Fachoberschulpraktikanten und 15 Jugendliche des Arbeitsamtslehrganges. Im Berichtszeitraum konnten 19 Auszubildende ihre Ausbildung mit Erfolg abschließen; 16 Auszubildende wurden von uns in ein Arbeitsverhältnis übernommen.

Im Bereich der **Erwachsenenbildung** wurden im Berichtszeitraum 21 interne Lehrgänge mit 584 Teilnehmern und zwei Filmvorführungen mit 556 Teilnehmern durchgeführt. Zu externen Fortbildungsveranstaltungen wurden 198 Belegschaftsmitglieder entsandt.

Im Rahmen des Seminarzyklus für Führungskräfte unseres Unternehmens nahmen aus dem Werk Duisburg an 13 Seminaren 46 Belegschaftsmitglieder teil.

Beim **Betrieblichen Vorschlagswesen** gingen im Berichtszeitraum sieben Verbesserungsvorschläge ein; in derselben Zeit wurden 84 abschließend bearbeitet. Es ergab sich eine Prämiensumme von DM 44384 für sechzig angenommene Vorschläge und eine Höchstprämie von DM 7560.

Ende Mai 1975 betrug der Bestand an **werksverbundenen und werkseigenen Wohnungen** 2009, hinzu kommen 178 werksgeförderte Eigenheime. Der Wohnungsbestand verringerte sich durch den Abbruch des Behelfshauses Hochfeldstraße 144 um eine Wohnungseinheit. Ende Mai 1975 suchten 100 Belegschaftsmitglieder eine Wohnung, darunter sechzig ausländische Arbeitnehmer. Von den 142 Plätzen des Ledigen- und Gastarbeiterwohnheimes waren zum Ende des Berichtszeitraums neunzig belegt.

*

Die anhaltend schlechte Auftragslage bei Walzdraht und Stabstahl zwang im Berichtszeitraum zu Anpassungsmaßnahmen in der Beschäftigung. Nach Vereinbarung zwischen Vorstand und Betriebsrat wurde Kurzarbeit verfahren und zwar mit folgenden Stillstandsperioden: 24. März bis 4. April 1975, 28. April bis 10. Mai 1975, 30. Mai 1975 und 13. bis 20. Juni 1975. Die Stillstände umfaßten sämtliche Produktionsbetriebe außer Streck- und Drillbetriebe und Beizereien, alle Hilfs- und Nebenbetriebe, die gesamte Erhaltungsseite einschließlich Werkstätten, technische Stabsabteilungen sowie weitgehend auch den Verwaltungsbereich. Beim Arbeitsamt waren jeweils rund 1500 Lohnempfänger und 300 Angestellte als Kurzarbeiter gemeldet.

*

Der Vorstand dankt allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die geleistete Arbeit und bittet um Verständnis für die leider noch notwendigen Produktionseinschränkungen.

Der Vorstand

Fertigung von rötlich gezogenen und verzinkt gezogenen Federstahldrähten.

füge mit großem Dehnungsvermögen und hoher Festigkeit bei sehr gutem Formänderungsvermögen. Zu den artverwandten Drähten gehören auch Siebdrähte in Federstahldrahtqualität. Zur Vervollkommenung des Angebotes werden auch Siebdrähte in schweißbarer Qualität gefertigt. Eine solche Spezialisierung hätte sich auch bei einer Unabhängigkeit vom TWU-Verband in etwa gleichem Maße entwickeln müssen. In den letzten 15 Jahren wurden im TWU-Werk Altena erhebliche Investitionen und Modernisierungen vorgenommen. Dadurch blieb das Werk mit der Qualität seiner Erzeugnisse wettbewerbsfähig und konnte auch von der Kostenseite her mithalten.

Als vor rund zwei Jahren ein gemischter Hüttenbetrieb aus Rationalisierungsgründen seinen Federdrahtproduktionsbereich aufgab, übernahm das TWU-Werk Altena von dort außer Maschinen auch einen Teil des Kundenstammes. Dadurch ist der Marktanteil des auf Federstahl spezialisierten Werkes im Kreise der rund einem halben Dutzend Mitbewerber noch weiter gestiegen.

Das Werk stellt lediglich die Federdrähte her. Für manche Anwendungszwecke wird der Federdraht auch verzinkt oder beispielsweise zum Zweck besserer Lötbarkeit beim Einsatz als Ankerbandagendraht in bestimmten Elektromaschinen auch verzinnt. Zu den eigentlichen Federn werden diese Drähte von den Abnehmern weiterverarbeitet. Die Kunden befinden sich im ganzen Bundesgebiet. Bemerkenswert ist der Exportanteil. Hauptexportländer sind die Beneluxländer, Frankreich, die Schweiz, Österreich, die DDR, Jugoslawien, CSSR, Dänemark, Spanien, Portugal und überseische Länder.

Das Werk stellt mehrere Federstahldrahtsorten verschiedener Festigkeit her. Die Verarbeiter wählen daraus die für ihre Verarbeitungszwecke geeigneten Sorten aus. Die Auswahl erfolgt nach der Art der Beanspruchung der Fe-



dern im Betrieb: ruhende oder schwingende Beanspruchung, stoßartige Wechselbeanspruchung oder Kombinationen der drei Beanspruchungsarten. Nach der im Federstahl auftretenden Beanspruchung lassen sich Federn in zwei große Gruppen unterteilen:

- die auf Verdrehung beanspruchten zylindrischen Schraubenzug- und Schraubendruckfedern, Kegelstumpfedern, Taillen- und Tonnenfedern

- die auf Biegung beanspruchten Schenkelfedern.

Die Kunden verarbeiten den Federdraht zu Zug-, Druck- und Biegefedern, die an vielen Stellen im Kraftfahrzeug, in Maschinen oder in Haushaltsgeräten eingesetzt werden, zu Bremsfedern (die die Bremsbacken zurückholen) von Lastkraft- oder Personenwagen, zu Federn für schwingende Garagentore, Heuwenderfedern, kleinen Federn in elektrischen Lichtschaltern oder Kugelschreibern.

Außer diesen technischen Federn ist ein weiteres Anwendungsgebiet die Verarbeitung des Federdrahtes zu Matratzenfedern oder Wellenfedern (z. B. für Federkerne in Matratzen, Autositzen und Polstermöbeln). Der Federdraht für die Matratzenherstellung wird an einige Kunden in 1000-Kilogramm-Ringen gelie-

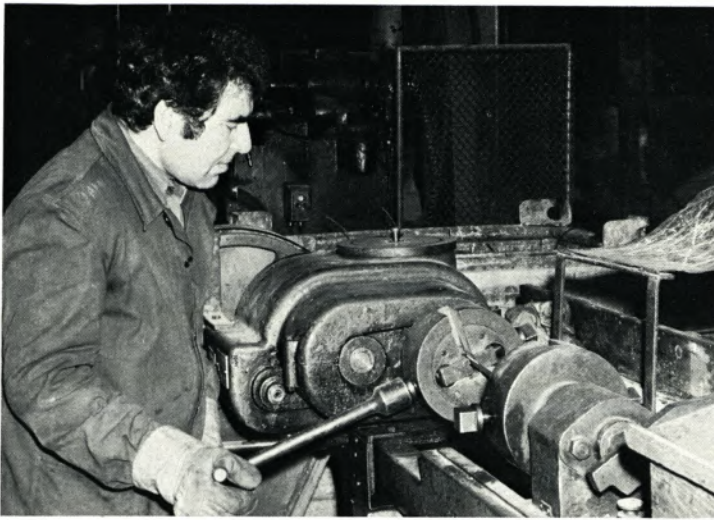


Poliererei für dünne und mittlere Federdrähte.

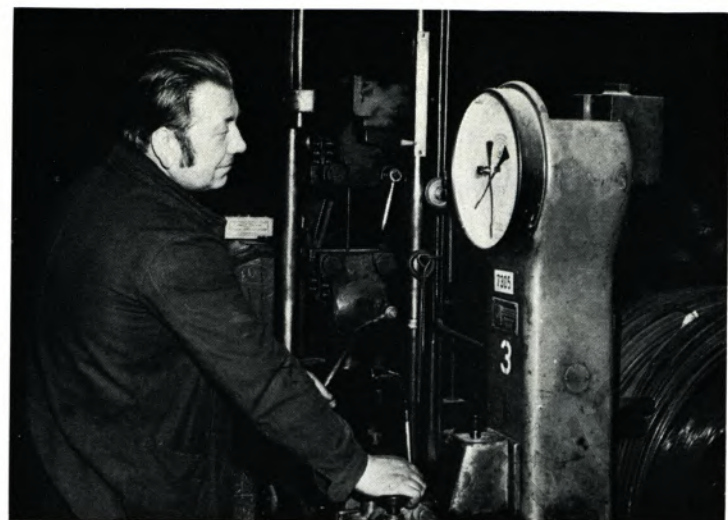
fert und dort in Vollautomaten verarbeitet, aus denen die fertigen Federkerne herauskommen. Lieferform des Federstahls ist der Drahtring. Für manche Federn, wie etwa für die Federn für Heuwender,

wird der Federdraht in Stäben geliefert.

Der Werkstoff Federstahl, seine Wärmebehandlung und der Ziehvorgang müssen auf den besonderen Verwendungszweck des jeweiligen Er-



Prüfung der Verwindenzahl dicker Federstahldrähte.



Prüfung der Zugfestigkeit dicker Federstahldrähte.

zeugnisses abgestimmt sein. Wie schon erwähnt, wählt sich der Kunde den für seine Verarbeitungszwecke erforderlichen Federstahl aus und gibt die entsprechende Bestellung auf. Nur selten geschieht es, daß der Kunde sich vom TWU-Werk Altena zuvor über den zweckmäßigsten Federdraht beraten läßt.

So würde man in Altena eigentlich nie im einzelnen erfahren, zu welcher Art Federn der gelieferte Federdraht verarbeitet wird. Genügt aber einmal eine Feder nicht den

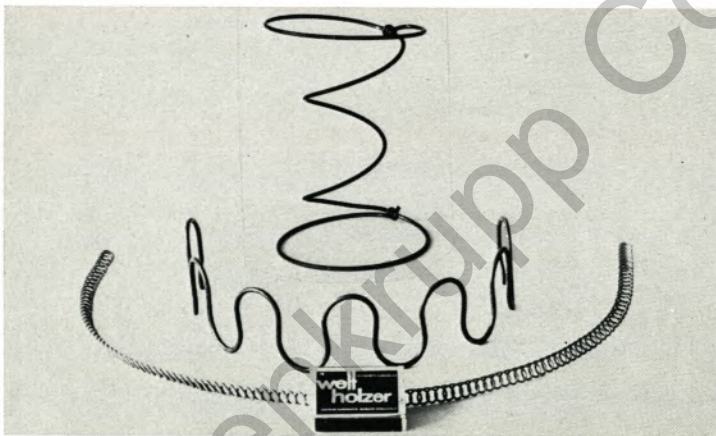
geforderten Ansprüchen, so wendet sich der eine oder andere Kunde ratsuchend an das Werk Altena. Dort versucht man im eigenen Labor für Materialprüfung, den möglichen Fehler herauszufinden. Nur durch diese seltenen Fälle von Ratsuche erfährt man im TWU-Werk Altena, welche Federn aus dem gelieferten Federdraht eigentlich hergestellt werden.

Die Stärke des im TWU-Werk Altena gelieferten Federdrahtes liegt zwischen 0,2 Millimeter für den dünnsten, bis zu

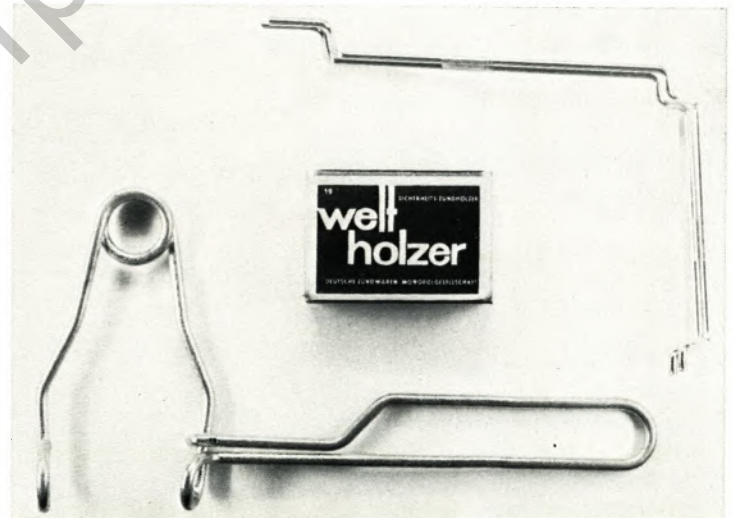
16 Millimeter Durchmesser für den stärksten Federdraht. Stähle für Federn sollen zugleich fest und doch gut verformbar, also auch „zäh“ sein. Das setzt wiederum voraus, daß der zum Ziehen eingesetzte Walzdraht sehr gleichmäßig und von guter Oberflächenbeschaffenheit ist. Die chemische Zusammensetzung, insbesondere der Kohlenstoffgehalt, muß dem Verwendungszweck angepaßt sein. ■



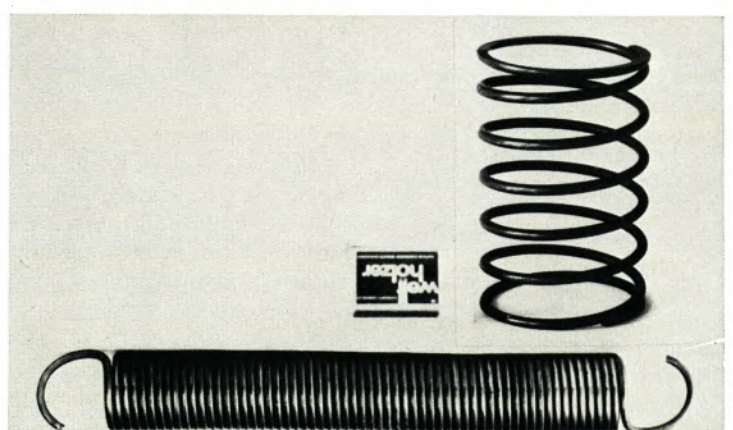
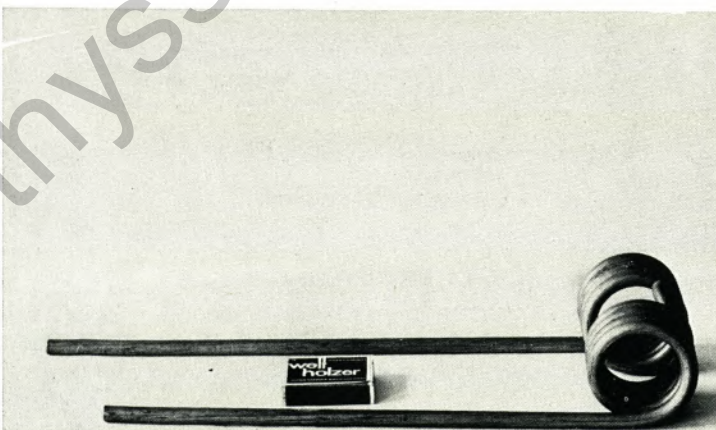
Zugfeder (oben) und Biegefeder.



In der Mitte eine Matratzenfeder, darunter Wellenfeder und Federband. Bild unten: Heuwenderfeder.



Oberes Bild: Formfedern. Bild unten: Druckfeder und Garagentorfeder (liegend).



„Umweltschutz ist eine dauernde technische Herausforderung“

Dr. Karl-Heinz Kürten, Vorstandsvorsitzender der Thyssen Niederrhein AG, nimmt viele ehrenamtliche Aufgaben wahr. Eine davon ist die des Vorsitzenden im Gremium „Umweltschutz“ des Bundesverbandes der Deutschen Industrie. Rolf Dahlheim, Chefredakteur der Werkzeitschrift „Unsere ATH“, interviewte ihn zu aktuellen Fragen.

Hier das Interview:

Rolf Dahlheim fragt: Nachdem seit nunmehr rund zehn Jahren in der Öffentlichkeit die Diskussion um das Thema „Umweltschutz“ geführt wird und Sie sich als Vorsitzender des Ausschusses für Umweltfragen beim Bundesverband der Deutschen Industrie hier besonders engagieren, interessiert uns eine kurze Zwischenbilanz. Was ist inzwischen erreicht worden, und wo hapert es noch?

Dr. Karl-Heinz Kürten antwortet: Die Frage nach einer „kurzen Zwischenbilanz im Umweltschutz“ ist leichter gestellt als beantwortet.

Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß in dem von Ihnen angesprochenen Zeitraum von zehn Jahren über das Thema Umweltschutz nicht nur geredet worden ist, sondern sehr vieles getan wurde. Ich darf in diesem Zusammenhang an die erst kürzlich fertiggestellten Kläranlagen erinnern, die von den Firmen Bayer (Leverkusen) und BASF (Ludwigshafen) im Verbund mit den örtlich zuständigen kommunalen Behörden, mit in die Hunderte von Millionen gehenden Investitionssummen, errichtet wurden.

Ich darf an die Verbesserung des Luftraumes hier in unserer näheren Heimat, dem Ruhrgebiet, erinnern und darauf hinweisen, daß alle Messungen eine fortlaufende Verbesserung der Staubb Belastung und der SO₂-Belastungen in diesem Raume ergeben haben; und nun fragen Sie, wo hapert es noch?

Bei dieser Frage verweise ich auf unseren Standort. Denn der Duisburger Raum wird bei allen Messungen und in allen Katastern als der am stärksten belastete Raum ausgewiesen. Es ist die Massierung der Industrie jedweder Art in diesem Raum, die hohe Anforderungen an den Umweltschutz in diesem Raum stellt, um dessen Verbesserung, spezifisch auch wir bei der ATH, laufend bemüht sind. Auch werden unsere Flüsse, um wieder in die Ferne zu schweifen, noch zu stark mit großen Mengen von Abfallstoffen belastet.



Dr. Karl-Heinz Kürten (links) antwortet Rolf Dahlheim.

Frage: Umweltschutz heißt nicht nur mehr Grün, Umweltschutz heißt heute auch weniger Emissionen. Umweltschutz bedeutet weiterhin auch Gewässerschutz. Wo werden in den nächsten Jahren die Schwerpunkte liegen?

Antwort: Diese Frage steht in engem Zusammenhang mit dem, was ich schon zu Ihrer ersten Frage geantwortet habe. Die Schwerpunkte liegen einfach, jedenfalls für meine Begriffe, in einer niedrigeren Belastung der Luft mit Stäuben und Abgasen und in einer Verbesserung des Sauerstoffhaushaltes unserer Flüsse.

Frage: Die UNO hat den „Tag der Umwelt“ proklamiert. Er steht in diesem Jahr unter dem Stichwort „Recycling“.

Wir müssen also von einer Wegwerf- zu einer Kreislaufgesellschaft werden. Wo sehen Sie hier Möglichkeiten?

Antwort: Das Stichwort Recycling gibt mir die Gelegenheit, auf die hohen Leistungen der Stahlindustrie auf diesem Sektor hinzuweisen. Bekanntlich wird in der Stahlindustrie bei dem Wasserverbrauch nur etwa zehn Prozent Frischwasser eingesetzt, während der Rest in einem Kreislaufsystem verwendet wird. Auch ist die Stahlindustrie eines der markantesten Beispiele für die Wiederverwendung ihrer

springlichen Verbraucher nicht mehr verwendbare Stoffe ausfindig zu machen. Dies geschieht dadurch, daß die einen ihre unbrauchbaren Abfallstoffe melden. Diese werden in einem der Kammerzeitschrift beigegebenen Sonderblatt bekanntgemacht. Dadurch erhalten die anderen Mitglieder einen Hinweis darauf, wo verwendbare Abfallstoffe zu beziehen sind, um sie dann einer Wiederverwendung zuzuführen.

Frage: Umweltprobleme gibt es auch in der Stahlindustrie. Was ist speziell in diesem Bereich geschehen, und was ist noch zu tun?

Antwort: Ich bin schon bei den vorhergehenden Fragen auf manches Spezifikum der Stahlindustrie eingegangen. Um mich nicht zu wiederholen, darf ich hier auf das vielleicht markanteste Beispiel einer umweltfreundlichen Entwicklung in dieser Industrie hinweisen. Ich meine die Abschaffung der Thomasstahlwerke mit ihrem „braunen Rauch“ und den Ersatz dieser Stahlwerke durch die sehr viel umweltfreundlicheren LD-Stahlwerke. Bei der Frage „Was ist noch zu tun?“ verweise ich auf die schwierigen Entstaubungsprobleme der SM-Stahlwerke. Bekanntlich haben alle Gesellschaften in Nordrhein-Westfalen, die noch SM-Stahlwerke betreiben, Entstaubungsverfügungen der zuständigen Gewerbeaufsichtsämter vorliegen.

Es ist aber viel leichter, solche Verfügungen zu erlassen, denn ihre Vorschriften in die Tat umzusetzen. Gerade bei der Entstaubung von SM-Stahlwerken gibt es eine Fülle von ungelösten technischen Problemen, angefangen bei der Abfilterung der Stäube und Stoffe bis hin zur Depositionierung bzw. Vernichtung dieser angesammelten Abfallstoffe. Bei den Hoesch-Werken in Dortmund läuft seit einiger Zeit ein Großversuch, ohne daß bisher eindeutige und

befriedigende Ergebnisse zu verzeichnen wären.

Frage: Wie läuft beim Umweltschutz die Zusammenarbeit zwischen Staat und Wirtschaft?

Antwort: Es gibt ein Sprichwort, mit dem ich die Beantwortung Ihrer Frage einleiten möchte, nämlich: „Wo gehobelt wird, da fallen Späne.“ Staat und Wirtschaft sind bei der Gestaltung des Umweltschutzes, aus der Natur der Sache her, Kontrahenten. Es liegt nahe, daß der Staat, d. h. die Öffentlichkeit, hohe, vielleicht sogar zu hohe Anforderungen stellt, und daß die Wirtschaft bei allem guten Willen, dem Umweltschutz erste Priorität einzuräumen, dennoch aus einem ganz natürlichen Kostendenken heraus nicht so von diesem Avantgardismus beflügelt ist, wie mancher Umweltschützer dies gerne sehen würde. Aber trotz dieser Polarität kann ich aus meiner Erfahrung und in meiner Funktion als Vorsitzender des Umweltschutzausschusses beim BDI sagen, daß die Zusammenarbeit zwischen Staat und Wirtschaft im Grunde genommen harmonisch ist. Denn die Wirtschaft weiß, daß die Umwelt mit ihrer Hilfe vor schädlichen Abfallstoffen und übermäßigen Belastungen geschützt werden muß, und der Staat weiß, daß dieses erstrebenswerte Ziel nicht in einem Run erreicht werden kann, sondern daß es dazu gewisser Etappen bedarf. Oder, anders gesagt, was in hundert Jahren Industrialisierung an Umweltsünden begangen wurde, kann nicht in zehn Jahren Wohlverhalten mit einem Schlage beseitigt werden.

Frage: Ein Blick in die Zukunft: Wird das Thema Umweltschutz jemals vom Tisch kommen können?

Antwort: Lassen Sie mich hier kurz und bündig antworten: nein. Denn ich glaube nicht, daß es in einer Industrielandschaft ohne Belastung der Umwelt abgeht, und somit bleibt immer wieder die Forderung an den Ingenieur, diese Belastung auf ein noch geringeres Maß herabzudrücken. Umweltschutz ist also eine dauernde technische Herausforderung. ■



Willi Großblohmann



Dieter Heisig



Helmut Opderbeck



Eugen Tournée



Konrad Biermann



Karl-Georg Ferjancic

Uniöner und Niederrheiner in kommunalpolitischer Verantwortung

In DDD Nr. 4/1972 berichteten wir über Mitarbeiter des heutigen TWU-Werkes Hamm, die zusätzlich zu ihrer Berufsarbeit freiwillig und ehrenamtlich im Rat ihrer Stadt für das Allgemeinwohl tätig waren.

Auch zu den Kommunalwahlen am 4. Mai 1975 stellten sich wieder Uniöner und diesmal auch ein Niederrheiner für ein Ehrenamt zur Verfügung. Gewählt bzw. wiedergewählt wurden:

Willi Großblohmann, im TWU-Werk Hamm seit 1947, errang für seine Partei (CDU) ein Direktmandat, wurde damit zum Rats Herrn der Stadt Hamm gewählt und als Fraktionsvorsitzender erneut bestätigt. Auch in die Landschaftsversammlung Westfalen-Lippe wurde er wiedergewählt.

Dieter Heisig, im TN-Werk Duisburg seit 1958, errang für seine Partei (SPD) ein Direktmandat und wurde damit zum Stadtverordneten der Stadt Dinslaken gewählt.

Helmut Opderbeck, im TWU-Werk Altena seit 1940, errang für seine Partei (SPD) ein Direktmandat, wurde damit zum Rats Herrn der Stadt Altena und von der konstituierenden Versammlung in den Hauptausschuß gewählt.

Eugen Tournée, im TWU-Werk Hamm seit 1935, wurde über die Reserveliste seiner Partei (SPD) wieder Rats Herr der Stadt Hamm.

Kreisfreie Großstädte haben in den Stadtbezirken Bezirksparlamente. In die Bezirksvertretung der neuen Großstadt Hamm wurden gewählt:

Konrad Biermann, im TWU-Werk Hamm seit 1952, (SPD) für Hamm-Herringen.

Karl-Georg Ferjancic, im TWU-Werk Hamm seit 1965, (SPD) für Hamm-Herringen.

Heinz Zollenkopf, im TWU-Werk Hamm seit 1950, (CDU) für Hamm-Herringen.

Reinhard Ernst, im TWU-Werk Hamm seit 1950, (SPD) für Hamm-Uentrop.

Wilhelm Schlieper, im TWU-Werk Hamm seit 1949, (CDU) für Hamm-Uentrop.



Heinz Zollenkopf



Reinhard Ernst



Wilhelm Schlieper



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

Herausgeber:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg

Verantwortlich:
Direktor Friedrich Kübel

Redaktionsleitung und Gestaltung:
Gerhardpaul Friedrich

Mitarbeiterin in der Textredaktion:
Inge Janssen

Fotos: Christa Gocke, Jochen Haas,
Kurt G. Papner, ZDF-Bilderdienst.

Anschrift der Redaktion:
Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg,
Werkredaktion, 41 Duisburg, Wörthstraße 110, Postfach 566. Die Telefon-Direktwahl (0203) 6 06-79 86 ist nur die Rufnummer der Redaktion. Andere Abteilungen des TN-Werkes Duisburg bitte über (0203) 60 61.



Badesaison begann ohne Kopfsprung

Am Himmelfahrtstag, dem 8. Mai 1975, eröffnete TN-Arbeitsdirektor Friedr. Kübel (Bild oben am Mikrophon) die diesjährige Badesaison im TN-Sportheim an der Wedau. In seiner Ansprache verwies Kübel auf die im Verlaufe des Winters vorgenommenen Verbesserungen in den Gebäuden und den Außenanlagen, die alle rechtzeitig zum Saisonbeginn fertiggestellt wurden.

Unter den neu aufgestellten Sport- und Spielgeräten fanden der Ballfangzaun und zwei im Freien aufgestellte Tischtennisplatten besonderen Beifall. An der Veranstaltung, die durch Liedvorträge des werksverbundenen „Quartettverein 1925“ umrahmt wurde, nahmen mehrere hundert Niederrheiner teil. In all den Jahren voraus hatten sich immer ein paar forsche

Wasserratten gefunden, die im Anschluß an die Eröffnungsansprache des Arbeitsdirektors kopfüber ins meist noch frische Wasser sprangen. Diesmal schien es aber offenbar sogar den mutigsten Schwimmern zu kalt, und der Kopfsprung unterblieb. Das war die große Stunde für die Angler (Bild unten), die Saison auf ihre Weise zu beginnen. ■



Personalien



Dipl.-Ing. Erich Balke wurde mit Wirkung vom 1. April 1975 die Vertretung des Techn. Werkdirektors TN-Werk Duisburg übertragen.

Dipl.-Vw. Jürgen Deffke wurde zum Abteilungschef innerhalb der Personalplanung und Entlohnung im TN-Werk Duisburg ernannt.



Dr.-Ing. Wolfgang May wurde zum Betriebschef der Maschinenbetriebe und der Neubauabteilung innerhalb der Maschinenabteilung im TN-Werk Duisburg ernannt.



Hermann Oberscheven wurde zum Betriebsleiter der Mechanischen Werkstatt/Arbeitsvorbereitung innerhalb der Maschinenbetriebe im TN-Werk Duisburg ernannt.



Hans Sturm, Betriebsratsvorsitzender im TN-Werk Duisburg, wurde von der Vertreterversammlung zum Mitglied der Ortsverwaltung Duisburg der IG-Metall gewählt.



So sahen ihn Millionen: Willi Dudde mit Wim Thielke in der Sendung „Der große Preis“. Bild links: Spielmeister Thielke freut sich mit, wenn ein Kandidat alle Fragen über sein Fachgebiet beantworten kann.

Kandidat für die am 8. Mai 1975 ausgestrahlte Sendung.

Nun hat ein jeder sein Hobby, und der eine oder andere mag über ein Sachgebiet ebenfalls umfangreiche Fachkenntnisse besitzen. Doch auch der beste Spezialist hätte in der Thielke-Show letztlich keine Chancen, denn außer den Fragen zum Fachgebiet werden ja viele Fragen zum Allgemeinwissen gestellt. Eine breit angelegte Allgemeinbildung ist demnach Voraussetzung.

Man kann es nicht deutlich genug sagen: Thielke-Kandidat Dudde, der lediglich die Volksschule besuchte, gab sich mit dem dort vermittelten Wissen nicht zufrieden. In jeder freien Minute liest er. Er hat damit seinen Horizont erheblich erweitert und sich geistig fit gehalten. Man kann mit ihm über viele Themen sprechen. Er kennt sich aus und hat das, was man eine gute Allgemeinbildung nennt. Trotzdem kam er bei den Fragen zum Allgemeinwissen nicht auf den ersten Platz. Woran lag das? Dudde dazu grundehrlich: „Die anderen beiden waren eben besser.“ Dazu kam auch ein wenig Pech. Denn in der Kapsel, so meint Dudde, stehe wohl ein jeder unter Streß. Drückt man nicht schnell genug, kommt man nicht dran, drückt man aber und findet nicht die richtige Antwort, verliert man Spielkapital. So habe er auf die Frage, wo Jeanne d'Arc verbrannt worden sei, den Namen der Stadt Rouen genau gewußt, aber in der Aufregung sei er ihm nicht eingefallen.

Hätte er seine Allgemeinbildung durch intensives Pauken zuvor verbessern können? Dudde meint: nein. Auf das

Ein Gelsenkirchener zwischen Wim und Wum

Ein unverhältnismäßig hoher Anteil der Belegschaft des TWU-Werkes Gelsenkirchen ist besonders sportlich. Darüber berichteten wir bereits mit der Reportage „Die drahtigen Männer von Gelsenkirchen“ in DDD Nr. 6/1974, Seiten 16 bis 18.

Aber den Gelsenkirchenern steckt der Sport nicht nur in den Muskeln. Auch im Kopf sind sie helle. Das bewies ihr Kollege Dudde, der am 8. Mai 1975 über die Bildschirme der heimischen Geräte flimmerte. In Millionen Fernseh-Haushaltungen weiß man jetzt, daß er beim Thema „Olympiaden“ unschlagbar ist.

Willi Dudde, 36 Jahre jung, verheiratet, Vater einer zwölf-

jährigen Tochter, seit 1966 Drahtrichter im TWU-Werk Gelsenkirchen, beteiligte sich als Kandidat an der Wim-Thielke-Sendung „Der große Preis“ und glänzte auf seinem Spezialgebiet „Olympiaden 1936 bis 1972“ mit profundem Wissen.

In die Thielke-Show kam Dudde nicht aus eigenem Antrieb, sondern durch seine Lästereien vor dem Fernsehschirm. Immer, wenn Kandidaten irgendwelcher Quizsendungen etwas nicht wußten, wußte das Dudde und gab sein Wissen der fernsehenden Familie kund. So schrieb eines Tages seine Frau heimlich ans ZDF.

Dudde glaubte seinen Ohren nicht zu trauen, als sich ein Beauftragter der Sendeanstalt telefonisch meldete und 50 Fragen zum Allgemeinwissen stellte. 45 davon mußten richtig beantwortet werden. Für Dudde eine Selbstverständlichkeit. Weitere 25 Fragen zu seinem Fachgebiet „Olympiaden 1936 bis 1972“ beantwortete er ebenfalls lückenlos. Nach diesen telefonischen Befragungen wurde er zu einem persönlichen Test nach Mainz eingeladen. Doch weit ist der Weg zu Wim und Wum. In der Zwischenzeit war fast ein Jahr vergangen. Dann kam erst einmal eine Einladung als Ersatzkandidat und danach endlich die Nominierung als



Der Ausflug in die Popularität des Fernsehens ist Dudde (rechts) nicht zu Kopf gestiegen. Fröhlich, unbeschwert und bescheiden gibt er unserer DDD-Textmitarbeiterin Inge Janssen auf die Interview-Fragen bereitwillig Auskunft.

eigene Fachgebiet könne man sich wohl vorbereiten, aber Allgemeinwissen sei nicht in wenigen Tagen zu erwerben, dazu seien die Stoffgebiete zu zahlreich. Niemand kennt die Fragen vorher. Da kann man sich nur auf das verlassen, was man bereits weiß. Wer da eine bessere Schulbildung habe, wie die anderen beiden Kandidaten, sei da im Vorteil. Als Volksschüler habe man da, auch bei autodidaktischer Weiterbildung, geringere Chancen.

Nun, wenn er auch nicht der Champion wurde, auf seinem Fachgebiet hat er dafür um so eindrucksvoller gegläntzt.

Über seinen Auftritt hatte er vorher zu seinen Kollegen kein Sterbenswörtchen gesagt. Erst als sich die Nation zum Fernsehfeierabend zu rechtrückte, gab es vor den Gelsenkirchener Bildschirmen erstaunte Gesichter. Einer der Ihren zwischen Wim und Wum! Nun sind natürlich alle Kollegen im TWU-Werk Gelsenkirchen stolz auf „ihren



Mit einem Blumenstrauß wurde Willi Dudde (Mitte) am Tag nach der Sendung von Abteilungsdirektor Orth (rechts) und Betriebsratsvorruhl (links) namens der Unternehmensleitung und der Belegschaft beglückwünscht.

Dudde“. Ihn selbst hat die plötzliche Popularität nicht verändert. Am Tage nach der Sendung stand er bereits wieder an seinen Maschinen und mußte sich erst mal rasch die Hände am Blaumann abwischen, als Vertreter der

Werksleitung, der Personalabteilung und des Betriebsrates an seinen Arbeitsplatz kamen, um ihn zu seiner öffentlichen Leistung zu beglückwünschen. Ein „Fernseh-Star“ unter der Belegschaft ist eben etwas Besonderes. ■



Schmackhafter Tee statt Sprudelwasser

Bis Ende Mai 1975 wurden im TN-Werk Duisburg zwölf Tee-Automaten installiert. Den Automaten können kostenfrei und nach Wahl zwei Tee-Getränke entnommen werden. Die bereits mit Traubenzucker gesüßten Getränkesorten sind

- Zitromix, bestehend aus echtem schwarzen Tee und natürlichen Zitronenauszügen

- Kirsch-Hibiscus, bestehend aus echtem Kirschsafte und Hibiscusauszügen.

Gleichzeitig mit der Inbetriebnahme der Tee-Automaten wurde die bisher kostenfreie Ausgabe von Mineralwasser an Tagen mit Außentemperaturen von mehr als plus 25 Grad Celsius eingestellt.

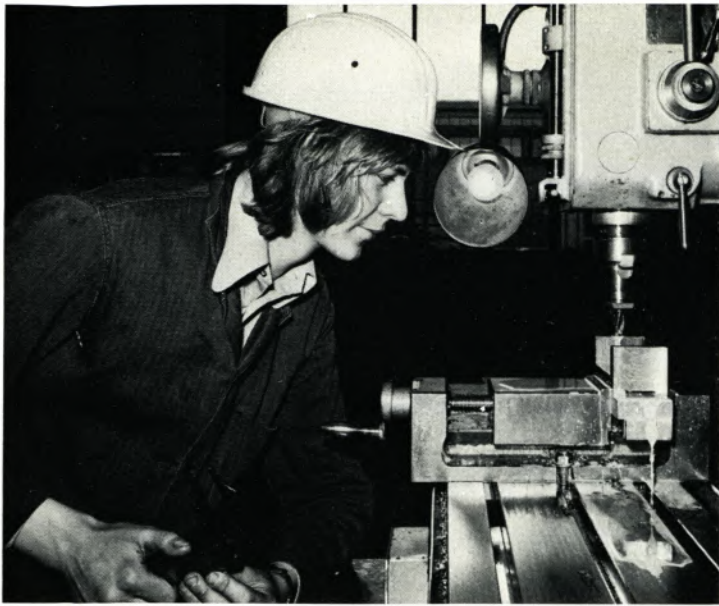
Zuvor waren die Teegetränke längere Zeit erprobt worden. Die Ergebnisse waren durchaus positiv. Besonders diejenigen Belegschaftsmitglieder, die an Betriebsstellen mit starker Wärmeentwicklung beschäftigt sind, entschieden sich überwiegend für Tee.

Die Umstellung auf Tee-Automaten geht auf Anregungen des Werksarztes zurück. Zwar gilt der Genuß geringer Mengen kohlenensäurehaltiger Getränke als für die Gesundheit völlig unbedenklich. Beschäftigte in Warmbetrieben müssen aber ihren Körperflüssigkeitshaushalt oft durch erhebliche Mengen zugeführter Flüssigkeiten wieder ausgleichen. Werden so große Mengen Flüssigkeit ausschließlich dem Körper in Form von kohlenensäurehaltigen Getränken zugeführt, kann es zu Magenbeschwerden (Blähungen der Magenwände, Völlegefühl) und sogar Herzrhythmusstörungen kommen.

Der eisgekühlte Zustand solcher Getränke kann sich zudem negativ auf den Kreislauf auswirken.

Im Gegensatz zu diesen kohlenensäurehaltigen Getränken sind die Teegetränke aus ärztlicher Sicht bekömmlicher. Durch die Temperierung wird die durstlöschende Wirkung nicht gemindert, sondern unter Umständen sogar erhöht.

Die Tee-Automaten wurden im Einvernehmen mit den Betriebsleitungen und dem Betriebsrat an folgenden Standorten installiert: Drahtstraße IV (Ofenbühne und Walzendreherei), Drahtstraße III (Qualitätsstelle und Ofenbereich), Feinstahl, Streck- und Drillbetrieb, Eisenkonstruktions-Werkstatt, Mechanische Werkstatt, Zentrale Elektro-Kolonne, Haus der technischen Betriebe, Lehrwerkstatt und Verwaltung. ■



Im Rahmen der erweiterten Grundausbildung lernen die Auszubildenden auch die üblichen Werkzeugmaschinen kennen.

Im TWU-Werk Hamm entsteht eine neue Ausbildungswerkstatt

Erste Ausbaustufe für die Auszubildenden in den Elektroberufen ist bereits fertiggestellt

Von Ing. Hans Schewe, Leiter der elektrotechnischen Abteilung im TWU-Werk Hamm

Seit Jahrzehnten werden im TWU-Werk Hamm mit Erfolg junge Menschen in verschiedenen Berufen ausgebildet. Eine sehr interessante und vielseitige Berufsrichtung ist die Elektrotechnik. So bildete die TWU bis zum Jahre 1972 junge Mitarbeiter zu Starkstromelektrikern aus. Diese Ausbildung geschah systematisch nach einem detaillierten Ausbildungsplan.

Im Dezember 1972 wurde als Folge des 1969 in Kraft getretenen Berufsbildungsgesetzes die gesamte Berufsausbildung in der Elektrotechnik neu geordnet. Neben den anderen elektrotechnischen Ausbildungsberufen wurde auch der des Starkstromelektrikers gestrichen. Unter gleichzeitiger Einführung der Stufenausbildung wurden fünf Grund- und sieben Aufbauausbildungsberufe mit völlig neuen Berufsbezeichnungen geschaffen.

Nach dieser Neuordnung der Ausbildungsberufe ist es für die TWU nunmehr besonders wichtig, junge Mitarbeiter über den Grundausbildungsberuf Elektroanlageninstallateur zu Energieanlagenelektronikern heranzubilden, die später die elektrotechnische Wartung und Instandhaltung der Maschinen und Anlagen wahrnehmen. Diese werden nämlich weitgehend elektronisch gesteuert und betrieben.

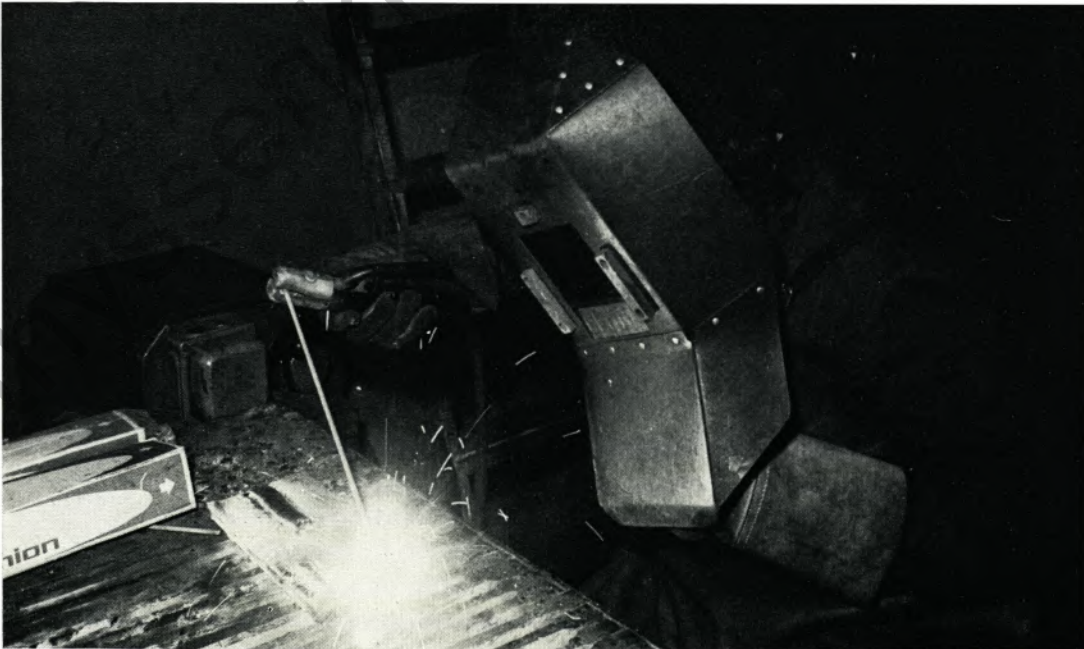
Seit 1973 werden daher bei der TWU bereits Auszubildende zum Elektroanlageninstallateur herangebildet; die erste Gruppe legte im Juni 1975 bereits vor der Industrie- und Handelskammer zu Dortmund ihre Abschlußprüfung ab. Fast alle konnten in ein Anschluß-Ausbildungsverhältnis zum Energieanlagenelektroniker übernommen werden.

Die Berufsausbildung hat nach einem vom Gesetzgeber festgelegten Rahmenplan zu erfolgen, der die Ausbildungsinhalte und den zeitlichen Ablauf der Berufsausbildung festlegt.

Die werkstoffbearbeitende Grundausbildung wird wie bisher in der vorbildlich eingerichteten Ausbildungswerkstatt für Metallberufe durchgeführt.



Am Beginn der Elektroausbildung steht die praktische Grundausbildung Metall. Bild unten: Auch das Autogen- und Elektroschweißen gehört zur erweiterten Grundausbildung.

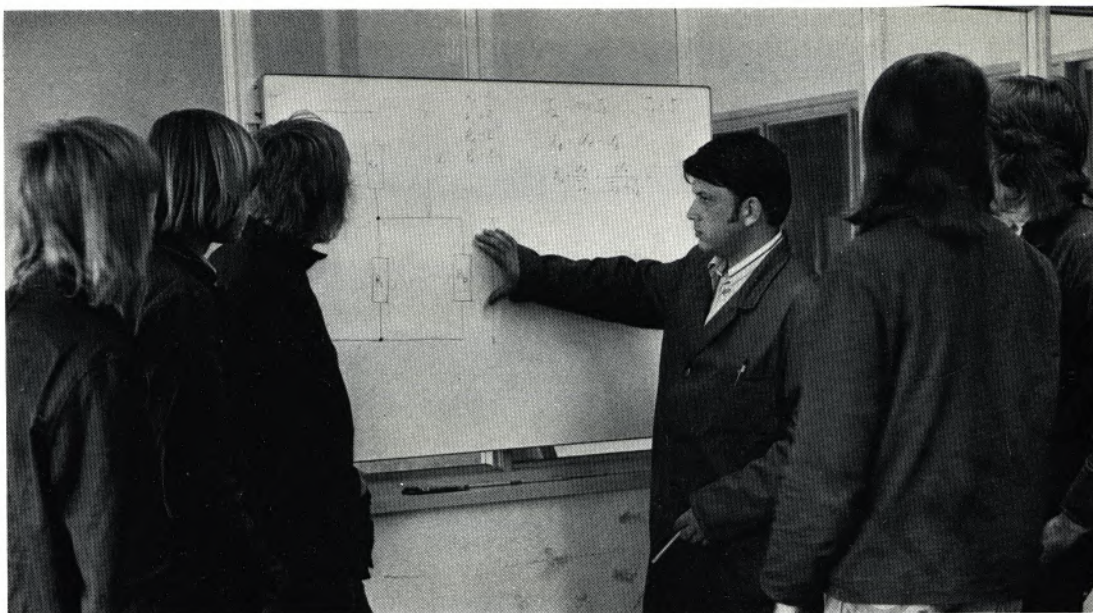


Für die elektrotechnische Grund- und Aufbauausbildung wurde jetzt im TWU-Werk Hamm eine neue Ausbildungswerkstatt errichtet. Diese Elektro-Ausbildungswerkstatt wird bis zum Herbst 1975 alle Einrichtungen erhalten, die erforderlich sind, um eine fundierte Berufsausbildung in den Ausbildungsberufen Elektroanlagen - Installateur und Energieanlagen-Elektroniker zu gewährleisten. Zwei neue Ausbildungsräume mit Arbeitstischen und Werkbänken sind erstellt und bereits in Benutzung genommen worden. Auf die Arbeitssicherheit wurde besonderer Wert gelegt: Mit einem Not-Aus-Taster kann im Notfall jeder Arbeitsplatz im Bruchteil von Sekunden frei von elektrischer Spannung geschaltet werden.

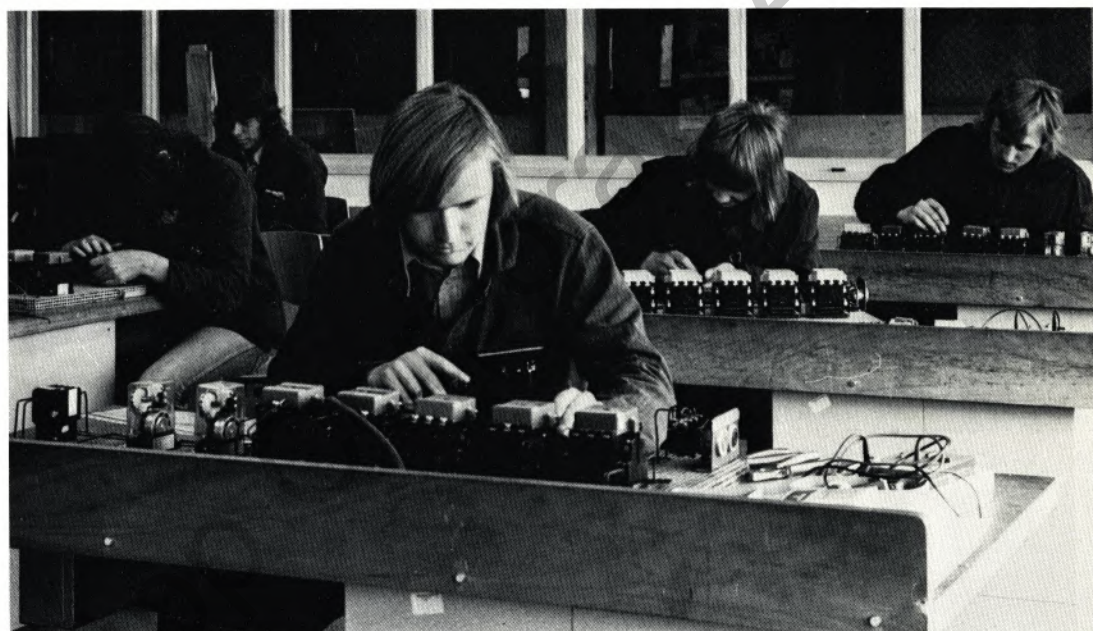
Die Erfahrung hat bewiesen, daß eine Berufsausbildung so praxisnah wie möglich sein muß. Praxisnähe bei der Berufsausbildung wurde daher bei der TWU schon immer großgeschrieben. Auch in der neuen Elektro-Ausbildungswerkstatt gilt dieser Grundsatz: Besondere Installationsboxen, in denen alle vorkommenden Installationsarbeiten praktisch ausgeführt werden können, stehen dem Auszubildenden ebenso zur Verfügung wie ein Motor-Prüf- und Schaltstand, an dem alle vorkommenden Schalt- und Prüfvorgänge praktisch erkannt und durchgeprobt werden können.

Selbstverständlich und besonders wichtig ist daneben die praktische Mitarbeit der Auszubildenden bei der elektrotechnischen Wartung und Instandhaltung von Maschinen und Anlagen in den Produktionsbetrieben.

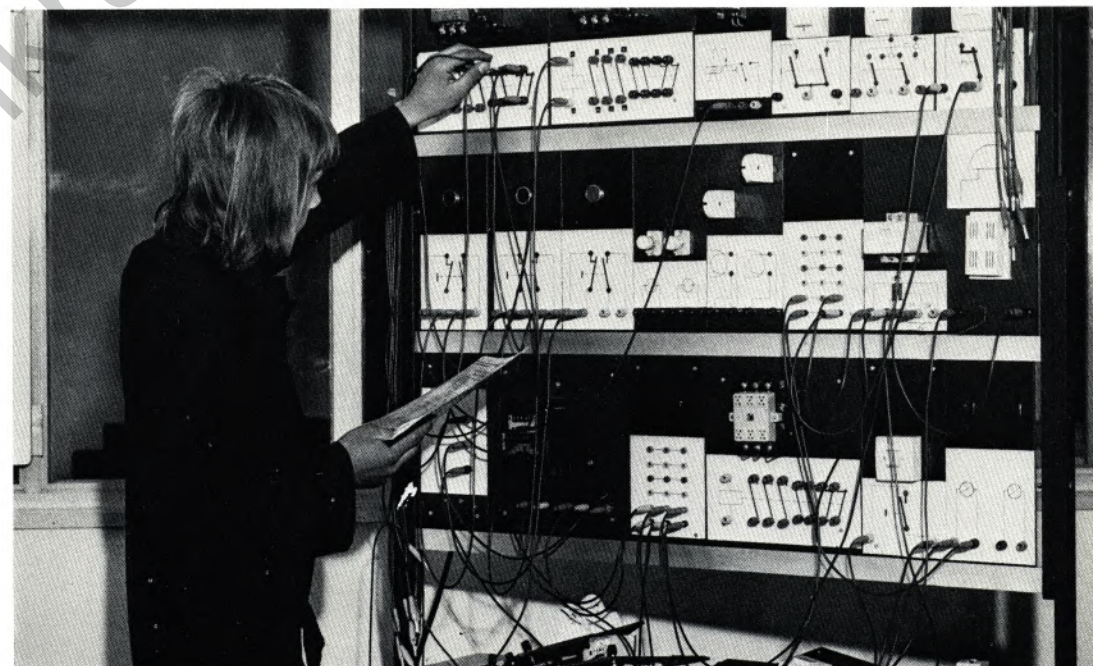
Neben dieser praktischen Ausbildung in der neuen Ausbildungswerkstatt und in den Produktionsbetrieben wird zur Unterstützung des Block-



Ausbildungsbeauftragter Gerhard Hochmayr bei der theoretischen Unterweisung, die der praktischen Arbeit an den Arbeitstischen vorausgehen muß.



Entsprechend der theoretischen Unterweisung werden die Übungen praktisch durchgeführt. Bild unten: Hier wird die Fehlersuche an einem Steckmodell geübt.





„Thyssen II“ hat den neuen Schleppschein entgegengenommen und legt zu einer neuen Schicht ab. Die Voith-Schneider-Propeller ermöglichen, daß das Schiff einfach rückwärts fährt. An der Vorderseite die beiden je vier Meter hohen Schubhörner.

Erz für TN-Hochöfen wird in den Hafen „bugsiert“

Im TN-Werk Oberhausen wird in zwei Hochöfen Roheisen erzeugt. Das dafür benötigte Erz wird von den Gruben in Skandinavien, Nord- und Südamerika, Australien und Afrika zu den Seehäfen an der Nord-

seeküste und von dort mit Leichtern auf dem Rhein zum TN-eigenen Erzbrechwerk am Südhafen in Walsum verschifft (siehe dazu auch DDD Nr. 4/1972, Seite 10).

Unmittelbar an das Gelände des TN-Erzbrechwerkes schließt sich das Hafengelände an. Das Hafengelände einschließlich der Kranbereiche gehört jedoch zum „Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen“ (= EH) und wird auch von dieser Gesellschaft betrieben. EH ist eine Gesellschaft bürgerlichen Rechts. Gesellschafter sind die Aktiengesellschaften August Thyssen-Hütte, Thyssen Niederrhein Hütten- und Walzwerke und Ruhrkohle. EH betreibt die Normalspurreisenbahnanlagen der Gesellschafter und die Anlagen der Werkschäfen Schwelgern und

Walsum Süd sowie die dazugehörigen Erhaltungsbetriebe. Zu den Aufgaben gehören insbesondere der Transport und der Umschlag aller ankommenden und abgehenden Güter der gesellschaftereigenen Produktionsstätten und verschiedener Nebenanschlüsse im Verkehr mit der Bundesbahn und der Binnenschifffahrt, im Verkehr der Gesellschafter und Neben-

anschlüsse untereinander und im innerwerklichen Verkehr. Die Becken des Werkschäfers Walsum Süd haben eine Wasserfläche von rund 95000 Quadratmetern (Gesamtwasserfläche der Werkschäfer Schwelgern und Walsum Süd über 231000 Quadratmeter). Der Schiffsumschlag in beiden Häfen betrug im EH-Geschäftsjahr 1973/74 mehr als 18 Millionen Tonnen. Für

Unser Titelbild zeigt die Thyssen II bei der Einfahrt in den Hafen Walsum-Süd zum TN-Erzbrechwerk (im Hintergrund sichtbar).



Während der Fahrt wird die Zeit zum Schiffs-Reinigen genutzt.



Blick auf den Rhein vom Umgang des Steuerstandes aus an einem dunstigen Vormittag.

den Umschlag je 1000 Tonnen müssen fast 27 Arbeitsstunden aufgewendet werden.

In diesem Bericht interessiert uns ausschließlich das Bugsieren der Leichter in das Hafenbecken II vor dem TN-Erzbrechwerk im Südhafen Walsum. Unter „Bugsieren“ verstehen die Binnenschiffer das Bewegen von Schiffen mit besonders dafür entwickelten Bugsierbooten.

Früher zogen Schleppboote Schleppkähne. Außer auf den Schleppbooten selbst benötigte auch jeder Kahn eine eigene Besatzung von in der Regel vier Mann.

Vor rund fünfzehn Jahren begann die Entwicklung der Schubschiffahrt. Schubschiffe waren in der Lage, mehrere unbemannte Leichter vor sich her zu schieben. Die Leichter wurden vor den Binnenhäfen auf dem Strom verankert und die dort bereits zur Abholung verankerten entleerten Leichter wieder zu Tal gebracht. Das Einbringen der beladenen Leichter an die verschiedenen Molen der jeweiligen Häfen besorgten Bugsier-Boote. Durch dieses Verfahren wurde mehr Erz von weniger Schiffs-personal in kürzerer Zeit als zuvor bewegt.

Von Beginn dieser Entwicklung an zeigte sich EH gegenüber diesem Verfahren aufgeschlossen. 1963 wurde das Bugsier-Boot „Thyssen I“ (920 PS) in Dienst gestellt. Damals betrug der Anteil der Schubschiffahrt an der Erz-zufuhr rund dreißig Prozent.

Der Kapitän am Steuerstand der „Thyssen II“. Das Ruderhaus hat zwei Steuerstände. Bei kürzeren Rückwärtsfahrten blickt der Kapitän nur nach hinten. Bei längeren Rückwärtsfahrten steuert er vom anderen Ruder.



1973, als „Thyssen II“ in die EH-Flotte eingereiht wurde, betrug der Anteil bereits achtzig Prozent und ist bis heute auf 95 Prozent angewachsen.

Erbaut wurde „Thyssen II“ als Hafenbugsier-Schub- und Schleppboot nach den Vorschriften des Germanischen Lloyd (GL) gemäß dem Abkommen zwischen der Binnenschiffahrts - Berufsgenossenschaft und der GL mit folgenden Hauptabmessungen:

Länge über alles 26,16 Meter; Breite über alles 9,82 Meter; Breite auf Spanten 9,50 Meter; Seitenhöhe 2,80 Meter; Tiefgang 1,80 Meter.

Die Hauptmaschinenanlage besteht aus zwei Schiffsdieselmotoren mit je 800 PS mit 750 Umdrehungen pro Minute. Die Leistung wird über Untersetzungsgetriebe und Gelenkwellen auf zwei Voith - Schneider - Propeller übertragen. Diese Propeller haben die Form eines Tellers mit senkrecht stehenden und verstellbaren Messern (ähnlich dem rotierenden Messerteil in einem Küchenmixer). Damit ist ein Drehen des Schiffes auf der Stelle und ein zentimetergenaues Manövrieren möglich.

Zum Kuppeln der Leichter ist eine aus vier Zylindern mit je 16 Tonnen Spannkraft und vierzig Tonnen Haltekraft bestehende hydraulische Zurr-einrichtung eingebaut, die vom Führerstand aus bedient werden kann. Die Zurrseile wurden in der Seilerei der TWU hergestellt. Die Schubhörner, die an den Leichtern anliegen, sind vier Meter

hoch, da sich der Tiefgang der Leichter (bis zu vier Meter) nach dem Entladen verändert.

Die Anker-ausrüstung besteht aus zwei Spezialankern. Die Ankerwinde wird ebenfalls hydraulisch betätigt.

Das Deckshaus mit Räumen für die Mannschaft – einem Aufenthaltsraum mit Kocher und Spüle und einem Umkleideraum – sowie das Ruderhaus sind zwecks Schall- und Vibrationsdämmung elastisch gelagert.

Die Sanitäreinrichtungen sind im hinteren Teil des Maschinenschachtes von außen zugänglich untergebracht.

Zur nautischen Ausrüstung gehören eine Radaranlage sowie zwei Funkanlagen für den Schiff-Schiff-Verkehr und den Funkverkehr mit den Häfen Schwelgern und Walsum.

Die Besatzung besteht aus dem Kapitän, zwei Matrosen, die die Leichter für das Bugsieren festzurren und die bugsiierten Leichter in Strom oder Hafen verankern, und einem Maschinisten. Im Ruderhaus befinden sich zwei synchron geschaltete Steuerungseinrichtungen. Bei kürzeren Rückwärtsfahrten blickt der Kapitän nur nach hinten, bei längeren Fahrten geht er zwei Schritte zum anderen Ruder und steuert von hier aus in die Rückfahrtrichtung.

Der Kapitän bekommt vom Hafenmeister einen Schleppschein je Schicht, Änderungsorder werden ihm über Sprechfunk durchgegeben.

Zur Kontrolle des Gewichtes der Erzladung eines Leichters (bis zu 2800 Tonnen) macht am Leichter das Eich-Boot „Zaunkönig“ (80 PS) fest. Der Eich-Meister mißt mit einem geeichten Vier-Meter-Maßstab von einer Eichmarke am oberen Rand des Leichters bis zum Wasserspiegel. Aus der Berechnung des Tiefgangs kann das Gewicht des beförderten Erzes exakt ermittelt werden. ■

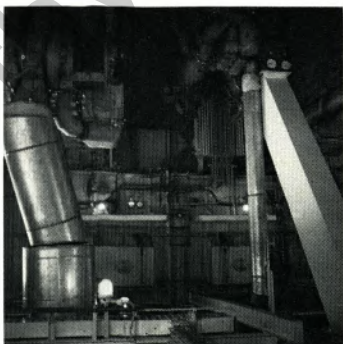


Mit Zurr-Seilen wird ein Leichter im Hafen Schwelgern befestigt.



Eine verzurte Schubeinheit mit zwei Leichtern. Bild unten: Vom Bugsier-Boot auf den Strom verbrachte und dort bis zur Abholung durch ein Schubschiff verankerte entladene Leichter.

Blick in den Maschinenraum.





Der Betriebsratsvorsitzende des TN-Werkes Duisburg, Hans Sturm, bei seiner Ansprache.

JHV der Jubilarenvereinigung beschloß Satzungsänderung

Die Jahreshauptversammlung der Jubilaren-Vereinigung Thyssen Niederrhein AG Werk Duisburg fand am 27. April 1975 in der Mercatorhalle statt.

Der Schirmherr der Vereinigung, TN-Vorstandsmitglied Dr. Klaus Nürnberg, überbrachte der Versammlung die Grüße des TN-Vorstandes. In seiner Ansprache dankte er den Jubilaren für ihr jahrzehntelanges Wirken, das der Jugend Ansporn und Beispiel sei. Weiter führte Dr. Nürnberg aus, daß nach dem guten Geschäftsjahr 1973/74 die Weltstahlflaute auch auf die Bundesrepublik übergreifen habe. Bei TN seien die Auswirkungen besonders einschneidend für das Werk Duisburg. Doch das sei keine Veranlassung, auch für die Zukunft schwarz zu sehen. Die Stahlindustrie sei eine Wachstumsindustrie, die sich nicht in einer strukturellen, sondern in einer vorübergehenden konjunkturellen Krise befände. Trotz der derzeitigen schlechten Auslastung aller Produktionsanlagen habe der Vorstand dem Wunsch des Vorstandes der Jubilaren-Vereinigung entsprochen und auch für dieses Jahr einen Betrag für eine Veranstaltung bereitgestellt.

Die Veranstaltung war vom 1. Vorsitzenden der Vereinigung,

Heinz Hümb's, eröffnet worden, der unter den zahlreichen Gästen außer dem Schirmherrn auch TN-Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, Personaldirektor Fabricius, den Leiter der Sozialabteilung, die Mitglieder des Betriebsrates und des Vertrauensleutekörpers sowie Vertreter der ATH-Jubilarenvereinigung Ruhrort begrüßte.

Auch Betriebsratsvorsitzender Hans Sturm ergriff das Wort und ging besonders auf die Situation der von der Kurzarbeit betroffenen Niederrheiner ein.

Erich Helmerich, Schriftführer der Jubilaren-Vereinigung, gab eine Übersicht über das Berichtsjahr 1974. Danach zählte die Vereinigung zum 31. Dezember 1111 Mitglieder. Der Anteil der Beschäftigten am Gesamtmitgliederbestand betrug 31,8 Prozent. Außer der Jahreshauptversammlung 1974 fanden zwei Vorstandssitzungen statt. Für die Mitglieder wurden zwei Sonderveranstaltungen (siehe DDD Nr. 2/74, Seite 11 und Nr. 6/74,

Gäste der JHV. Von rechts: Vorstandsmitglied Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, Vorstandsmitglied Dr. Klaus Nürnberg (Schirmherr der Jubilaren-Vereinigung) und Personaldirektor Manfred Fabricius, TN-Werk Duisburg.

Seite 14) durchgeführt. Weiter erwähnte Helmerich die Dampferfahrt (DDD Nr. 1/75, Seite 4). Bei Anlässen wie diamantener oder goldener Hochzeit, fünfzig- bzw. vierzigjährigem Dienstjubiläum oder neunzigstem und achtzigstem Geburtstag sei die Vereinigung durch Vorstandsmitglieder und bei Beisetzungen durch Abordnungen vertreten gewesen. Abschließend dankte Helmerich dem Vorstand für die geleistete finanzielle und ideelle Hilfe und den Verwaltungsabteilungen sowie der Sozialabteilung für die übernommene Kleinarbeit bei der Durchführung von Veranstaltungen.



Den Kassenbericht gab Kassierer Wilhelm Wildenblanck. Den Kassierern und den übrigen Mitgliedern des Vorstandes wurde seitens der Versammlung Entlastung erteilt. Angesichts des guten Kassenbestandes schlug der Vorstand der Vereinigung eine Satzungsänderung vor, die einstimmig angenommen wurde. Damit wurde ohne eine Beitragserhöhung das Sterbegeld um fünfzig Mark erhöht, die bisherige Staffelung entfällt.

In den anstehenden Wahlen wurde als zweiter Vorsitzender Walter Helwig (bisher zweiter Schriftführer), zum zweiten Schriftführer Hermann Hagenacker und in den Beirat Karl Hommrich gewählt. Zweiter Kassierer Erich Abraham und die Kassenprüfer wurden wiedergewählt. Alle Gewählten wurden von der Versammlung einstimmig und ohne Enthaltungen gewählt.

Der zweite Teil der Jahreshauptversammlung stand unter dem Motto „Frohe Melodien am Sonntagmorgen“ und wurde vom „Quartettverein 1925 Thyssen Niederrhein AG“ und Mitgliedern der Akkordeonvereinigung „Lustige Klanken“ (Leiter Frans Coenen) aus Bergeijk (Niederlande) mit Chorliedern und Musikvorträgen von G. Anton, O. Groll, F. Lehär, P. Lincke, J. Strauß, F. von Suppé, W. Trapp und C. M. von Weber unter der Gesamtleitung von Klaus Muders bestritten. ■

Wie man sich bei Krankheit im Urlaub verhält

Niemand fährt in Urlaub, um krank zu werden. Aber niemand ist gegen Krankheit gefeit. Wird man im Urlaub krank, was ist zu tun?

Innerhalb der Bundesrepublik Deutschland reicht der normale Krankenschein für kostenlose ärztliche Hilfe aus. Also: Krankenscheinscheckheft ins Urlaubsgepäck.

Wer ins Ausland fährt, sollte vorsorglich eine Mitgliedsbescheinigung seiner Krankenkasse mitnehmen. Die Betriebskrankenkassen von TN und TWU halten diese vorrätig für alle Länder, mit denen Sozialversicherungsabkommen abgeschlossen sind. Für Länder, mit denen kein Sozialversicherungsabkommen besteht (sie sind bei den BKK's zu erfragen), ist eine Zusatzversicherung empfehlenswert. Die BKK des TN-Werkes Duisburg bietet über eine Privatversicherung zu äußerst günstigen Prämien einen ausreichenden Versicherungsschutz an.

Wer während des Urlaubs im In- oder Ausland so schwer erkrankt, daß er vom Arzt am Urlaubsort als für arbeitsunfähig gehalten wird, muß auf jeden Fall auf einer ärztlichen Bescheinigung bestehen, aus der Beginn (gegebenenfalls Beendigung) und die Art der Erkrankung hervorgehen. Diese Bescheinigung ist nach den Bestimmungen des Lohnfortzahlungsgesetzes unverzüglich an die BKK zu senden; bei Auslandsaufenthalt auch von solchen Belegschaftsangehörigen, die bei einer anderen Krankenkasse versichert sind. ■

Es verstarb

Thyssen Niederrhein AG
Werk Duisburg

Martin Hennig

Werkschutz

8. Mai 1975

Am 9. Juni besichtigte der Direktor des Arbeitsamtes Duisburg Heinrich Medding zusammen mit sechs Herren seines Amtes das Werk Duisburg der Thyssen Niederrhein AG. Die Mitarbeiter stammten aus der Berufsvermittlung und aus den Bereichen, die sich mit der Bewilligung von Leistungen — wie Arbeitslosen- und Kurzarbeitergeld — befassen.

In seiner Begrüßungsansprache betonte Arbeitsdirektor Kübel, daß dieser schon länger geplante Besuch durch die augenblickliche Kurzarbeit besondere Aktualität erhalte. Kübel schilderte eingehend die derzeitige schlechte Auftragslage in der Stahlindustrie und wies vor allem auf das fast völlige Ausbleiben von Exportaufträgen hin, wovon auch das TN-Werk Duisburg außerordentlich stark betroffen sei. Sicher sei es für beide Seiten nützlich, wenn die Herren des Arbeitsamtes vor Ort einen Eindruck von den Arbeitsplätzen und Produktionsverhältnissen erhielten, um die es in vielen Verhandlungen bei Arbeitskräftebedarf, bei Kurzarbeit oder auch in anderen Fällen gehe. Arbeitsdirektor Kübel dankte Direktor Medding und seinen Begleitern für ihr Interesse an Thyssen Niederrhein und

Arbeitsamtsdirektor informiert sich im TN-Werk Duisburg



Arbeitsdirektor Friedrich Kübel (stehend) bei seiner Begrüßungsansprache.

ganz besonders für die stets gute und in jeder Weise korrekte Zusammenarbeit.

Arbeitsdirektor Medding sagte in seiner Entgegnung, daß dies auch in Zukunft so bleiben solle, zumal das Arbeitsamt beim TN-Werk Duisburg stets ein offenes Ohr für besondere Vermittlungs- und Ausbildungsfälle gefunden habe.

Anschließend sahen die Besucher den Film über die Drahtstraße IV und besichtigten in Begleitung von Werksdirektor Dietl, Personaldirektor Fabricius, Oberingenieur Balke und weiteren leitenden TN-Mitarbeitern sowie Vertretern des Betriebsrates sehr interessiert und eingehend das Feinstahlwalzwerk, den Streck- und Drillbetrieb und die Drahtstraße IV.



Die Delegation des Arbeitsamtes Duisburg mit Vertretern der Werksleitung und des Betriebsrates vor dem Tor I des TN-Werkes Duisburg.

Zehn Jahre TWU-Gymnastik-Gruppe

Im Sommer 1965 traf sich auf dem Westfalia-Sportplatz im Hammer Süden eine Gruppe von TWU-Mitarbeitern, die sich von Heinrich Heitfeld (Abteilungsleiter TWU-Personalwesen) hatten überzeugen lassen, daß Spiel und Sport unabdingbare Notwendigkeiten unseres bewegungsarmen Alltags sind. Die Idee, interessierten Uniönern die Möglichkeit zur Gymnastik und Leichtathletik zu geben,

ohne daß sie sich einem Verein anschließen mußten, fand auch die Unterstützung von TWU-Vorstandsmitglied Wilfried Prüß, der zum ersten Übungstreffen erschienen war und der Gruppe für die Zukunft alles Gute wünschte. Als Trainer für die Gruppe stellte sich und stellt sich immer noch Heinz Greiß vom TV Westfalia zur Verfügung.

Die Gruppe besteht jetzt zehn Jahre und hat inzwischen

einen solch guten Zusammenhalt gefunden, daß dieses Jubiläum im neu erstandenen Vereinsheim des TV Westfalia Hamm gefeiert werden konnte. An der Errichtung des Vereinsheimes hatten die Uniöner kräftig mit Hand angelegt, denn schon lange ist aus dem Gastrecht der TWU-Männer eine Gastfreundschaft zu diesem Verein erwachsen.

feierlicher Form überreicht werden.

Inzwischen sind die Teilnehmer sehr gruppenbeständig geworden, allerdings gibt es auch viele Uniöner, die diese Gruppe als „Bewegungstrittbrett“ benutzen, um in einem der vielen Hammer Sportvereine die wiedergewonnene Bewegungsfreude fortzusetzen.

Die TWU-Gymnastik- und Leichtathletikgruppe hat nicht nur existiert, sie hat auch etwas geleistet. Schon im ersten Jahr konnten sieben Teilnehmer der Gruppe das Sportabzeichen erringen. Ab dem zweiten Jahr hat sich die Anzahl der Erfolgreichen zwischen 13 und 14 Personen eingependelt. Das sind rund fünfzig Prozent derer, die jeweils zu der Übungsgruppe gehörten. Es ist auch seit zehn Jahren zur Tradition geworden, daß den Sportlern die Urkunden bzw. Wiederholungsurkunden für das Sportabzeichen von TWU-Vorstandsmitglied Prüß in

Stellvertretend für alle Teilnehmer soll hier Heinrich Westermann erwähnt werden, der 1965 mit 57 Jahren sein erstes Sportabzeichen erwarb, und dem 1975 (inzwischen schon im wohlverdienten Ruhestand) für zehn erfolgreiche Prüfungen das goldene Sportabzeichen mit der „10“ überreicht werden konnte.

Unsere Bilder zeigen TWU-Vorstandsmitglied Wilfried Prüß bei der Überreichung der Urkunden zum Sportabzeichen und die TWU-Gymnastik-Gruppe in einer Trainingsstunde.

Im TWU-Werk Hamm entsteht eine neue Ausbildungswerkstatt

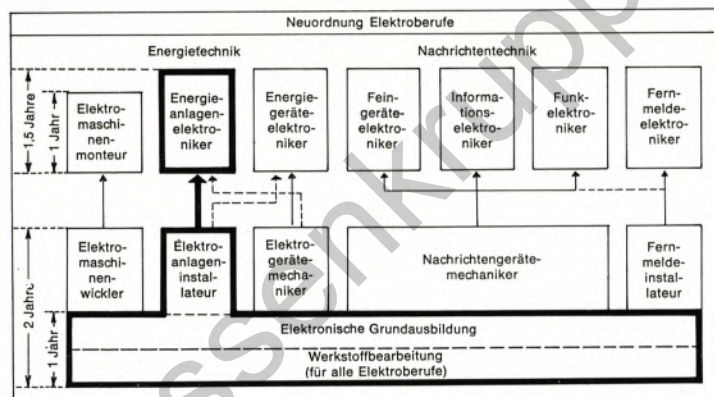
Fortsetzung von Seite 11

Berufsschulunterrichtes und zur Vertiefung des schulischen Lehrstoffes Werksunterricht mit modernen Unterrichtsmitteln und -methoden erteilt.

Bei der TWU wird besonderer Wert darauf gelegt, daß die Ausbildungsinhalte, die Ausbildungsmaßnahmen und die Ausbildungseinrichtungen immer dem neuesten Stand der pädagogischen und rechtlichen Erfordernisse entsprechen.

Ausbildungswerkstatt für Metallberufe	Ausbildungswerkstatt für Elektroberufe	Elektrotechnische Abteilung Produktionsbetriebe	Elektrotechnische Abteilung Produktionsbetriebe, Verwaltungsgebäude
Grundausbildung Werkstoffbearbeitung A- und E-Schweißen Weich- und Hartlöten Ausbildung an Werkzeugmaschinen	Grundausbildung Elektrotechnik	Installationstechnik Steuerungstechnik Elektromotoren Hochspannungstechnik Elektronik und Meßtechnik	Fernmeldetechnik

Plan zum früheren Ausbildungsberuf Starkstromelektriker.



Neuordnung der Elektroberufe. In den stark umrandeten Feldern der Ausbildungsgang bei der TWU.

Ausbildungswerkstatt für Metallberufe	Elektrotechnische Abteilung und Produktionsbetriebe	Elektrotechnische Abteilung und Produktionsbetriebe und Verwaltungsgebäude
Grundausbildung Werkstoffbearbeitung A- und E-Schweißen Weich- und Hartlöten Werkzeugmaschinen-Ausbildung	Grundfertigkeiten Elektrotechnik Installationstechnik Steuerungstechnik Elektromotoren Hochspannungstechnik Elektronik und Meßtechnik	Fernmeldetechnik

Plan zur Ausbildung in den neuen Berufen Elektroanlageninstallateur und Energieanlagen-elektroniker.



Der neue Betriebsrat im TWU-Werk Hamm

Am 30. April 1975 konstituierte sich der am 23. April von der Belegschaft des TWU-Werkes Hamm gewählte Betriebsrat. Die Wahlbeteiligung betrug 86 Prozent bei den Gehaltsempfängern und 82,5 Prozent bei den Lohnempfängern. Das war seit vielen Jahren die höchste Wahlbeteiligung bei der Betriebsratswahl im TWU-Werk Hamm.

Unser Bild zeigt die gewählten Mitglieder: Betriebsratsvorsitzender Friedrich Heine (1), stellv. Betriebsratsvorsitzender Karl Turwitt (2), Anita Ahrend (3), Clemens van Beek (4), Erich Böckmann (5), Egon Bonkhoff (6), Theodor Dirklings (7), Helmut Fellerhof (8), Walter Heinekamp (9), Rudolf Kleinekemper (10), Friedhelm Köchling (11), Walter Köhler (12), Herbert Micheel (13), Werner Möllmann (14), Heinrich Reckert (15), Dieter Rupprecht (16), Manfred Sonnabend (17), Anton Steinmetz (18), Rudolf Wirl (19), Klemens Kötter (20) und Otto Harwardt (21). Freigestellt davon sind die Betriebsratsmitglieder Friedrich Heine (Tel.: 87 14), Friedhelm Köchling (Tel.: 87 14), Dieter Rupprecht (Tel.: 84 25) und Heinrich Reckert (Schriftführer, Tel.: 84 25).

Die Besetzung der Ausschüsse:

Gesamtbetriebsrat: Friedrich Heine, Karl Turwitt. Stellvertreter: Heinrich Reckert, Anton Steinmetz.

Wirtschaftsausschuß: Karl Turwitt, Friedrich Heine, Dieter Rupprecht. Stellvertreter: Anton Steinmetz, Friedhelm Köchling.

Betriebsausschuß: Friedrich Heine, Dieter Rupprecht, Friedhelm Köchling, Heinrich Reckert, Werner Möllmann, Rudolf Wirl, Karl Turwitt, Anton Steinmetz, Theodor Dirklings.

Akkordkommission: Friedhelm Köchling, Herbert Micheel, Heinrich Reckert, Clemens van Beek, Rudolf Wirl, Theodor Dirklings.

Sozialausschuß: Rudolf Kleinekemper, Rudolf Wirl, Egon Bonkhoff, Anton Steinmetz, Helmut Fellerhof, Anita Ahrend.



Jugend – Bildung – Presse:

Walter Köhler, Karl Turwitt, Anita Ahrend, Herbert Micheel, Manfred Sonnabend.

Wohnungsausschuß: Rudolf Kleinekemper, Werner Möllmann, Dieter Rupprecht, Erich Böckmann, Egon Bonkhoff.

Betriebliches Vorschlagswesen: Walter Heinekamp, Clemens van Beek. Ersatzmann: Dieter Rupprecht.

Sicherheitsausschuß: Dieter Rupprecht, Helmut Fellerhof, Walter Heinekamp, Manfred Sonnabend, Rudolf Wirl, Theodor Dirklings, Walter Köhler.

Reklamationsausschuß: Walter Heinekamp, Helmut Fellerhof. Ersatzmann: Walter Köhler.

Gehaltsausschuß: Karl Turwitt, Anton Steinmetz, Dieter Rupprecht.



Arbeitsschutzausschuß: Dieter Rupprecht, Helmut Fellerhof.

Arbeitsplatzbedingungs-kommission: Karl Turwitt, Friedhelm Köchling.

Sprecher der Jugendvertretung und Schwerbehinderten-Obmann bleiben weiterhin Klemens Kötter (20), Otto Harwardt (21). ■



Neuer Betriebsrat für das TWU-Werk Gelsenkirchen



Am 29. April 1975 konstituierte sich der am 22. April von der Belegschaft des TWU-Werkes Gelsenkirchen gewählte Betriebsrat. Die Wahlbeteiligung betrug bei den Gehaltsempfängern 88,6 Prozent und bei den Lohnempfängern 94,5 Prozent. Unser Bild zeigt die Mitglieder des neuen Betriebsrates: Vorsitzender Julius Ruhl (1), Stellvertreter Alfons Lilienthal (2), Schriftführer Heinz Waschkowitz (3), Stellvertreter Walter Döring (4), Arbeitssicherheitsobmann Werner Michhöfer (5), Stellvertreter Gerhard Artmann (6), Hubert Dombrowski (7), August Ehrenberg (8), Fritz Hartmann (9), Friedhelm Kays (10) und Karl-Heinz Murawski (11).

Freigestellt sind davon Julius Ruhl (Tel.: 477) und Heinz Waschkowitz (Tel.: 295).

Die Besetzung der Ausschüsse

(die Sprecher sind jeweils zuerst genannt):

Wirtschaftsausschuß: Julius Ruhl, Alfons Lilienthal, Vertreter: Karl-Heinz Murawski.

Gesamt-Betriebsrat: Julius Ruhl, Vertreter: Werner Michhöfer, Fritz Hartmann, Vertreter: Alfons Lilienthal.

Arbeitsschutzausschuß: Werner Michhöfer, Gerhard Artmann.

Betriebs- und Personalausschuß: Julius Ruhl, Alfons Lilienthal, Gerhard Artmann, Friedhelm Kays, Walter Döring.

Arbeitssicherheitsausschuß: Werner Michhöfer, Gerhard Artmann, August Ehrenberg, Karl-Heinz Murawski, Friedhelm Kays.

Wohnungsausschuß: Heinz Waschkowitz, August Ehrenberg, Werner Michhöfer, Fritz Hartmann, Walter Döring.

Lohnausschuß: Karl-Heinz Murawski, Walter Döring, Werner Michhöfer, August Ehrenberg, Friedhelm Kays.

Paritätische Kommission: Werner Michhöfer, Karl-Heinz Murawski.

Gehaltsausschuß: Alfons Lilienthal, Fritz Hartmann.

Sozialausschuß: Friedhelm Kays, Fritz Hartmann, Hubert

Dombrowski, Karl-Heinz Murawski.

Betriebliches Vorschlagswesen: Gerhard Artmann, Hubert

Dombrowski, Walter Döring.
Jugend- und Ausbildungsausschuß: Hubert Dombrowski, Heinz Waschkowitz, Karl-Heinz Murawski. ■

Gesamtbetriebsrat TWU

Der Gesamtbetriebsrat der TWU konstituierte sich wie folgt: Fritz Heine, Hamm (Vorsitzender); Karl Turwitt, Hamm (Stellvertretender). Weitere Mitglieder: Julius Ruhl, Gelsenkirchen; Fritz Hartmann, Gelsenkirchen; Helmut Opperbeck, Altena; Klaus Chiarelli, Altena; Klemens Köter, Hamm (Gesamtjugendsprecher); und Otto Harwardt, Hamm (Gesamtschwerbehinderten-Obmann).

Anglerglück

Anton Heinrich (Bild), Meister im Drahtzug des TWU-Werkes Altena, fischte am 26. April 1975 nach 45-Minuten-Kampf mit normalem Haken und dün-

ner Perlonschnur diesen 26 Pfund schweren und 1,14 m langen Hecht aus dem Hauptbecken der Sorpe-Talsperre.





Neuer Betriebsrat TWU-Werk Altena

Auf unserem Foto ist der am 23. April 1975 neu gewählte Betriebsrat des TWU-Werkes Altena abgebildet: Von links: Horst Rogl, Heinz Mührmann (stellvertretender Betriebs-

ratsvorsitzender), Wilhelm Jordan, Helmut Opderbeck (Betriebsratsvorsitzender), Otto Politowski, Klaus Chiarelli und Jürgen Schiemann.

Werkarzt Dr. Jungsbluth schreibt diesmal über:

Krebsvorsorge- Untersuchungen

Die Chancen, eine beginnende Krebserkrankung erfolgreich zu behandeln, sind in den letzten Jahren erheblich gestiegen. Dies gelang zum Teil durch verfeinerte Operationstechniken und verbesserte Möglichkeiten der Strahlenbehandlung. Auch gibt es bereits Medikamente, die,

wenn auch nur im beschränkten Maße, gegen Krebszellen eingesetzt werden können.

Diese Fortschritte der Behandlungsmethodik sind um so aussichtsreicher hinsichtlich des Heilungserfolges, je früher eine Krebserkrankung erkannt wird. Von der medizinischen Wissenschaft wer-

den ständig neue und verbesserte Untersuchungsmethoden zur Krebs-Früherkennung entwickelt. Es lassen sich auch von Jahr zu Jahr immer mehr vorsorglich untersuchen. Aber leider sind es immer noch zu wenig.

Ich möchte dringend anraten, zumindest die Möglichkeit der von den Krankenkassen angebotenen Vorsorge-Untersuchungen im eigenen Interesse zu nutzen. Die von den Kassen angebotenen Vorsorge-Untersuchungen beschränken sich aber in der Regel nur auf bestimmte krebgefährdete Organe, wie z. B. frauenärztliche Untersuchungen des Unterleibes, die Röntgen-Reihenuntersuchungen der Lunge oder die Untersuchungen beim Mann zur Früherkennung eines Prostata-Krebses. Auf einem der letzten Ärzte-Kongresse wurde mit Recht festgestellt, daß diese einseitig ausgerichteten Untersuchungen nicht alle Krebsarten im Frühstadium erkennen lassen. Deshalb wurde auch auf diesem Kongreß die regelmäßige Untersuchung des ganzen Körpers gefordert. Solange diese Generaluntersuchung noch nicht in das Angebotsprogramm der Krankenkassen aufgenommen ist, bleibt es dem einzelnen selbst überlassen, von seinem Arzt regelmäßig eine Ganzuntersuchung zu verlangen. Nur eine solche Ganzuntersuchung schöpft jede Möglichkeit der Früherkennung aus und bietet bei rechtzeitigem Behandlungsbeginn die größten Chancen eines Heilungserfolges durch die derzeit bekannten Behandlungsmethoden. Außerdem kann jeder etwas für die eigene Krebsvorsorge tun, indem er sich selbst beobachtet. Folgende Veränderungen sollten unbedingt dem Arzt gemeldet werden:

Plötzliche Schwellungen oder Knötchenbildung unbekannter Ursache, gleich an welcher Körperpartie.

Austritt von Blut oder anderen Flüssigkeiten an jeder Stelle des Körpers.

Unerklärliche, ständige Gewichtsabnahme.

Anhaltende Müdigkeit und Abgeschlagenheit.

Auffallende Gesichtsblassheit.

Verdauungsstörungen, Störungen beim Wasserlassen. Appetitlosigkeit oder eine Abneigung gegen bestimmte Speisen.

Husten, der länger andauert als eine gewöhnliche Erkältung.

Heiserkeit, die länger währt als drei bis vier Tage.

Unerklärliche Hautveränderungen.

Diese Aufzählung nennt nur die häufigsten Erscheinungsbilder und ist nicht vollständig. Wer solche Veränderungen an sich bemerkt, hat deshalb noch lange nicht gleich Krebs. Alle diese oben beschriebenen Veränderungen können völlig harmlos sein. Aber der Arzt sollte sie kennen, um prüfen zu können, ob zur Sicherheit weitere gründliche Untersuchungen diese Harmlosigkeit auch bestätigen. Nicht ängstlich, aber wachsam sein. ■

Medizinisches Fachpersonal formierte sich

Im Februar 1975 wurde der Landesverband Nordrhein-Westfalen im Verband Arbeitsmedizinisches Fachpersonal e. V. gegründet. Aufgabe des Verbandes ist es, die Probleme des im werksärztlichen Dienst tätigen Fachpersonals zu formulieren, einheitliche Berufsbilder und Ausbildungsvorschriften zu entwickeln und eine gezielte Weiterbildung zu organisieren. Die Fragen dieses Berufsstandes sind durch das Ende 1974 in Kraft getretene „Gesetz über Betriebsärzte, Sicherheitsingenieure und andere Fachkräfte für Arbeitssicherheit“ besonders aktuell geworden.

Bereits eine Woche nach der Gründung konnte der Landesverband siebzig Mitglieder zählen. Dieser Erfolg, der die Notwendigkeit eines Fachverbandes bestätigt, hat bereits zu einer ersten Aktivität geführt: Am 31. Mai wurde in Duisburg die erste Fortbildungsveranstaltung in Nordrhein-Westfalen durchgeführt. ■

Gesicherte Qualitäten durch chemische Analysen

Von Dr. Knut Hanisch, Leiter des Chemischen Laboratoriums der Thyssen WU Hamm

Gleichbleibende hohe Qualitäten der Erzeugnisse sind eine wichtige Voraussetzung für die Absatzchancen eines Unternehmens. Nur mit Produkten stets verlässlicher Qualitäten können trotz weiterer Mitbewerber bereits erreichte Anteile am Markt gehalten oder verbessert und mögliche neue Märkte hinzugewonnen werden. Der mit hochwertigen Produkten stets gleicher oder verbesserter Güten erworbene Ruf eines Unternehmens schafft zudem Vertrauen und verhilft damit auch neu entwickelten Produkten zu einem besseren Start.

Hochwertige Produkte und gleichbleibende Güten können aber nur sichergestellt sein, wenn vom Eingangsmaterial bis zum Endprodukt ständige und gründliche Kontrollen mit verlässlichen Prüfergebnissen durchgeführt werden. Bei der Thyssen Westfälische Union AG werden diese Kontroll-

untersuchungen, soweit sie die Materialien für die Erzeugnisse der TWU betreffen, vom Chemischen Laboratorium durchgeführt. Die Hauptaufgaben des Laboratoriums können deshalb ganz allgemein unter den beiden Oberbegriffen Qualitätssicherung und Qualitätsverbesserung zusammengefaßt werden.

Die Qualitätssicherung umfaßt zwei Hauptbereiche:

- Die Wareneingangs- und Zwischenkontrollen,
- die Endkontrolle der hergestellten Produkte.

Die Thyssen Westfälische Union kauft von verschiedenen Vormateriallieferanten Draht unterschiedlichster Güten, die für die einzelnen Verarbeitungszwecke benötigt werden. Walzdraht wird von Thyssen Niederrhein geliefert, spezielle Güten wie beispielsweise hochlegierte Drähte von anderen Herstellern. Diese Drahtqualitäten werden mit

LKW oder Eisenbahn angeliefert. Dabei kann es vorkommen, daß Ringe unterschiedlicher Güten in einer Charge vorhanden sind. Diese falschen Ringe werden mittels chemischer Analyse (dieser aus dem Griechischen entlehnte Begriff bedeutet soviel wie „Auflösung“ oder „Zergliederung eines Ganzen“) erkannt und aussortiert.

Eine weitere Möglichkeit der Verwechslung ist dadurch gegeben, daß im Laufe der einzelnen Produktionsschritte die Drahtkronen zwischengelagert werden. Nun kann es geschehen, daß eine Krone der Güte A versehentlich auf einem Platz abgestellt wird, der für die Kronen der Güte B vorgesehen ist. Wird diese für den nächsten Produktionsschritt vorbereitet, ist es denkbar, daß die Krone der Güte A mit der Güte B weiter verarbeitet wird. Wenn für den Betriebsmann Zweifel an der Identität einer Krone auf-

kommen, werden Proben abgeschnitten, ins Labor geschickt und analysiert. Anhand der Analyse ist es dann einfach, die notwendigen Korrekturen vorzunehmen.

Neben den unterschiedlichen Drahtqualitäten kauft die TWU für ihre Fertigung von Schweißzusatzwerkstoffen Rohstoffe der unterschiedlichsten Zusammensetzungen. Dabei handelt es sich überwiegend um Naturprodukte wie Flußspat, Feldspat, Kaolin, Rutil und andere, die in Lagerstätten anfallen.

Im ganzen werden in der Fertigung der Schweißzusatzwerkstoffe weit über fünfzig verschiedene Rohstoffe eingesetzt. An diese Rohstoffe werden hohe Anforderungen hinsichtlich ihrer gleichbleibenden chemischen Zusammensetzung gestellt, denn nur hochwertige Rohstoffe garantieren später eine einwandfreie Schweißverbindung. Für jeden Rohstoff existiert ein Blatt, auf dem die geforderten Daten vermerkt sind. Stimmen die analysierten Werte mit den geforderten überein, dann wird der Rohstoff für die Produktion freigegeben.

In der Endkontrolle wird sichergestellt, das die ausgelieferten Produkte genau festgelegte Forderungen erfüllen. Während beim Draht von jedem Ring die mechanischen Gütenwerte ermittelt werden, beurteilt der Schweißer mit einer Probeschweißung die Schweißigenschaften der fertigen Elektrode. Bei den Elektroden, an die besonders hohe Anforderungen gestellt werden, wird zusätzlich eine Hüllanalyse angefertigt, d. h. es werden die metallurgisch wichtigen Elemente bestimmt.

Voraussetzung für die Aussagefähigkeit der chemischen Analyse ist die richtige Probenahme. Sowohl bei der Eingangs- wie der End-



Chemotechniker Hubert Rest beim Eichen des Atomabsorptionsspektrometers.

kontrolle wird aus wenigen Werten, die aus Einwaagen von nur einem Gramm und weniger hervorgehen, auf die gesamte Charge von häufig mehreren Tonnen geschlossen.

Bei Rohstoffen muß die Probe in ihrer Zusammensetzung der durchschnittlichen Zusammensetzung der Gesamtmenge entsprechen und besteht aus einem Gemisch mehrerer noch kleinerer Proben, die an verschiedenen Stellen der Charge entnommen wurden. Bei den Umhüllungen der Elektroden genügt die Probenahme an einer einzigen Stelle, da die Mischung der Umhüllungsmasse bereits gleichmäßig ist.

Die modernen Pressen in der neuen Elektrodenfabrik im TWU-Werk Hamm fertigen bis zu zwanzig Elektroden in einer einzigen Sekunde. Es ist deshalb unmöglich, eine gesamte Elektrodencharge zu analysieren. Die Analyse kann aus genanntem Grunde nur stichprobenartig erfolgen. Mit Hilfe genau festgelegter Stichprobenpläne ist es möglich, an Hand weniger Analysen eine sichere Aussage über die Qualität einer Charge zu machen.

Zu dem großen Gebiet der Qualitätssicherung gehört auch die analytische Überwachung der verschiedenen Bäder, wie Verkupferungs- und Bonderbäder, sowie der Beizen. Die Analyse gibt darüber Auskunft, wann die Bäder ergänzt beziehungsweise erneuert werden müssen. Vom Laboratorium in Hamm werden auch die chemischen Untersuchungen überwacht, die in den TWU-Werken Gelsenkirchen und Altena durchgeführt werden.

Neben der Qualitätssicherung spielt die Qualitätsverbesserung der gefertigten Produkte für den Erfolg eines Unternehmens eine entscheidende Rolle. Was unter Qualitätsverbesserung verstanden wird, soll an einem Beispiel verdeutlicht werden.

Die TWU stellt Elektroden her, die im Behälterbau erfolgreich eingesetzt werden. Vom Markt wird nun die Forderung erhoben, daß für den Transport von Flüssiggas an die zu ent-

werfenden Behälter spezielle Forderungen bezüglich der mechanischen Eigenschaften des Stahls und der Schweißverbindungen zu stellen sind. Die Schweißzusatzwerkstoffe für den normalen Behälterbau sind bekannt. Um die verlangten mechanischen Gütewerte für den genannten Einsatzzweck zu erreichen, muß die Elektrode durch Legierungselemente entsprechend modifiziert (= den Forderungen angepaßt) werden. Da beim Schweißprozeß verschiedene physikalische und chemische Faktoren zusammenspielen, ist es selbstverständlich, daß die gewünschte Modifikation unserer Elektrode nicht im ersten Versuch gelingt. Bis zum Erreichen der geforderten mechanischen Gütewerte muß eine Vielzahl von Analysen angefertigt werden. An Hand der Analyse des Schweißgutes und seiner mechanischen Eigenschaften kann entschieden werden, ob die Elektrode für den bestimmten Zweck eingesetzt werden kann. Erfüllt die Elektrode die geforderten Kriterien, kann sie noch nicht verkauft werden, sie muß erst noch von einer dazu autorisierten Institution, den sogenannten Klassifikationsgesellschaften, abgenommen werden. Für diese Gesellschaften werden Abnahmeanalysen erstellt, die erhöhte Genauigkeit verlangen, weil von diesen Analysen abhängt, ob die Elektrode für den vorgesehenen Einsatz auf dem Markt verkauft werden darf.

Neben der Qualitätssicherung und der Qualitätsverbesserung arbeitet das Labor bei der Rationalisierung von Prozeßabläufen mit. Unter Rationalisierung wird ganz allgemein verstanden, kostengünstiger zu arbeiten. An einigen Beispielen soll gezeigt werden, wie das Labor hierzu beitragen kann.

Zu Kühlzwecken werden große Mengen Wasser gebraucht. Dieses Wasser muß eine bestimmte Qualität aufweisen. Im Werk Hamm wird derzeit unter anderem Wasser aus dem Datteln-Hamm-Kanal benutzt, weil das wesentlich billigere Flußwasser aus der Lippe an unserer Entnahmestelle einen zu großen Chlorid-

gehalt hat, der die Güte der Drahtoberflächen beeinträchtigt und zu Störungen bei der Weiterverarbeitung führt. Es ist nun Aufgabe des Labors, die Wassergüte laufend zu kontrollieren, um eine Entscheidung zu ermöglichen, ob das Lippe-Wasser für Kühlzwecke einsetzbar ist.

Aus Kostengründen wird vom Betrieb die Forderung erhoben, den Kupfersalzverbrauch in den Verkupferungsbädern zu senken, ohne die Qualität der verkupferten Drähte zu mindern. In Laborversuchen wird geklärt, ob und wie eine Einsparung erfolgen kann. Die experimentell gefundenen Ergebnisse werden auf die Betriebspraxis übertragen.

Ganz allgemein sind die einzelnen Betriebe bestrebt, ihre Lager so klein wie möglich zu halten, da Lagerhaltung teuer ist. Das gilt für das Rohstofflager der Elektrodenfabrik genauso wie für die Lagerung der fertigen Elektrode. Daraus ergibt sich für das Labor, daß die Analysen schneller erstellt werden müssen. Eine Beschleunigung der herkömmlichen klassischen chemischen Bestimmungsverfahren ist nicht möglich, da viel Zeit für die oft aufwendigen Trennungsgänge benötigt wird.

Um schneller zu werden, müssen andere Bestimmungsverfahren benutzt werden. Der Trend im chemischen Labor geht allgemein von den klassischen chemischen Verfahren weg, hin zu den physikalischen Verfahren. Der Vorteil dieser physikalischen Verfahren — es sind dies unter anderem die Fotometrie, die Atomabsorptionsanalyse, die Lichtemissionsspektalanalyse (die im Labor der TWU eingesetzt werden) und die Röntgenfluoreszenzanalyse — ist ihre große Schnelligkeit bei gleicher Genauigkeit.

Am Beispiel der Bestimmung der chemischen Elemente Mangan, Molybdän, Nickel, Kupfer und Vanadium aus einer bestimmten Elektrodenhülle kann der Zeitgewinn aufgezeigt werden. Die Analyse dauert nach dem bisher üblichen chemischen Verfah-

ren etwa zwölf Stunden, mit Hilfe der Fotometrie rund zwei Stunden und mittels Atomabsorption nur noch circa eine Stunde.

Sollen die gleichen Elemente im Stahl analysiert werden, kann man mit einem modernen Emissionsspektrometer die Analyse in zehn Minuten bewältigen.

Bedingt durch den Wandel in der Analysentechnik werden ganz neue Forderungen an den Laboranten gestellt. Während nach den herkömmlichen Verfahren der Laborant den Verlauf der Analyse an Hand charakteristischer Färbung oder anderer Merkmale jederzeit überwachen konnte, ist das bei der modernen Analysenmethode nicht mehr möglich. Auf einem Instrument des Analysengerätes erscheint eine Zahl, die ein Maß für die Konzentration des zu bestimmenden Elementes ist. Das Problem, das sich bei der Verwendung der komplizierten physikalischen Analysengeräte stellt, ist nicht mehr die eigentliche Analyse, denn die wird ja automatisch vom Gerät durchgeführt, sondern die Überwachung des Gerätes auf seine einwandfreie Funktion und die Auswertung des angezeigten Ergebnisses. Der Laborant muß wissen, ob das angezeigte Ergebnis allein durch das zu bestimmende Element verursacht wird oder ob eine Korrektur des Ergebnisses vorgenommen werden muß, weil das Ergebnis durch den Einfluß eines zweiten Elementes verfälscht wurde. Die Beeinflussung durch Fremdelemente wurde früher in der chemischen Analytik durch die aufwendigen Trennungsgänge vermieden. Die geänderten Anforderungen an den Chemielaboranten kommen auch in der im vergangenen Jahr verabschiedeten Verordnung zur Ausbildung von Chemielaboranten zum Ausdruck.

Ein wichtiges Betätigungsfeld des Labors zur Kosten senkung ist die analytische Überwachung der von der TWU abgegebenen Abfallstoffe. Der Gesetzgeber hat bestimmte Grenzwerte für schädliche Stoffe in Abwäs-



Chemielaborant Franz-Joseph Wieting und Vorarbeiter Karl-Heinz Langkamp bei der Kontrolle des Verkupferungsbades im Kontizug.

sern, Abgasen und anderen Abfallstoffen festgelegt. Werden die Grenzwerte überschritten, muß der Verursacher für die erhöhte Schädlichkeit

seiner Abfallstoffe die Kosten tragen, die für die aufwendige Entgiftung derselben anfallen. Hier ist es nun die Aufgabe des Labors, durch regel-

mäßige Analyse der Abwässer, Schlämme und Abgase den Betrieben Hinweise auf eventuelle Überschreitungen der Grenzwerte zu geben,

damit Schritte eingeleitet werden können, um den vom Gesetzgeber geforderten Betriebszustand wieder herzustellen. ■



Chemielaborant Franz-Joseph Wieting bei der fotometrischen Manganbestimmung im Stahl.



Chemielaborant Theo Meyer untersucht spektral-analytisch Walzdraht. Dazu der Bericht: „Gesicherte Qualitäten durch chemische Analysen“ im Inneren dieser Ausgabe.