11/12
74

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



ThyssenKrupp Corporate Archives



Das Jahr 1974 war ein Jahr der Jubiläen. Konnte doch Oberhausen auf ein 100jähriges Bestehen zurückblicken. Die Stadt nennt sich die Wiege der Ruhrindustrie, nur war das Kind bei der Gründung Oberhausens ein strammer junger Mann, denn 116 Jahre früher, im Jahre 1758, wurde hier bereits die erste Hütte gebaut. Auch das Werk, auf dessen ursprünglichem Boden heute das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG steht, ist mit 183 Jahren fast doppelt so alt wie Oberhausen. Man sieht, in mehr als 100 Jahren ist aus der Wiege der Ruhrindustrie eine Stadt geworden. Ebenfalls auf ein 100jähriges Bestehen konnten die deutschen stahlwirtschaftlichen Organisationen, heute die Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie, 1974 zurückblicken. Zu den maßgebenden Initiatoren bei der Gründung dieser Organisationen gehörte Karl Lueg, ein unvergessener Name bei dem Vorgängerunternehmen des Werkes Oberhausen. Mitten im Getriebe unseres Hüttenwerkes werden die Erinnerungen an die Anfänge industriellen Schaffens an der Emscher festgehalten, und zwar auf einer großen Kachelwand im Mannschaftsgebäude Mittelblech in der Nähe des heutigen Tor 8. Hier hat ein Künstler, dessen Namen wir nicht kennen, das Bild der Hütte „Neu-Essen" geschaffen, das er mit all' dem Rankwerk ausstattete, das bei Bildern dieser Art vor etwa 200 Jahren Mode war. Wer sich dieses Rankwerk auf unserem Titel oder oben auf der fotografischen Wiedergabe der Kachelwand genau ansieht, wird sicherlich seine Freude an diesem oder jenem mit viel Sorgfalt ausgeführten Detail haben.

thyssenkrupp Corporate Archives

Allen Belegschaftsmitgliedern, den Pensionären und allen Familienangehörigen wünschen wir ein gesegnetes Weihnachtsfest und ein glückliches neues Jahr

VORSTAND DER THYSSEN NIEDERRHEIN AG

BETRIEBSRAT DER THYSSEN NIEDERRHEIN AG

thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Das Jahr 1974 neigt sich seinem Ende zu. Vor uns liegen die Weihnachtsfeiertage und der Wechsel ins neue Jahr, von dem wir alle, die wir hier bei der Thyssen Niederrhein AG arbeiten, uns wünschen, daß es so werden möge wie das bald hinter uns liegende. Denn das Jahr 1974 war ein erfolgreiches Jahr für die gesamte Thyssengruppe. Dieses erfolgreiche Jahr hat auch seinen Niederschlag gefunden in dem Tarifabschluß, und zwar in den richtungweisenden sozialpolitischen Komponenten, d. h. Verdienstsicherung und erweiterter Kündigungsschutz für ältere Arbeitnehmer, sowie in der Sonderzahlung eines Stahlbonus von DM 600,—.

Sie, lieber Leser, finden in dieser Jahresendausgabe unserer Werkzeitschrift die ersten Zahlen aus dem vergangenen Geschäftsjahr, Zahlen, auf die jeder einzelne im Unternehmen stolz sein darf, gleichgültig an welchem Arbeitsplatz er steht. Denn in jeder dieser positiven Zahlen spiegelt sich die Leistung jedes einzelnen wider. Jeder Mitarbeiter hat mit dem Einsatz an seinem Arbeitsplatz Anteil an dem Zustandekommen des guten Ergebnisses. Das ist vom Vorstand und Betriebsrat in den letzten Wochen des öfteren zum Ausdruck gebracht worden.

Von besonderem Interesse sind aber auch die Zahlen, die in die Zukunft weisen, nämlich die Aufwendungen für Investitionen im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG, die der Aufsichtsrat genehmigt hat und über die wir ausführlich in dieser Ausgabe berichten. Sie lassen uns mit Hoffnung in das neue Jahr, aber auch noch in weitere neue Jahre gehen, denn sie festigen das Vertrauen in die Zukunft des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG und damit das Vertrauen in die Stabilität seiner Arbeitsplätze.

Wir wünschen allen Lesern ein frohes Weihnachtsfest und ein glückliches 1975.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über die wichtigsten betrieblichen Neubauplanungen in
Erhebliche und Arbeitsplätze sichernde Investitionen genehmigt 6–9

über das vergangene Geschäftsjahr der Thyssen Niederrhein AG in
Lagebericht mit einem ersten Überblick über 1973/74 10+11

über eine nicht alltägliche Ausbildungsmaßnahme in
Übergangsschulung gibt jungen Menschen eine wichtige Stütze 12–14

über die Reform des Kindergeldes, der Lohn- und Einkommensteuer und der Lohn- und Sparförderung in
Was den TN-Mitarbeitern die Steuerreform bringt 15–17

über die Aufgaben des Elektrobetriebes in der Fortsetzung der technischen Serie „Erhaltung", und zwar in
Vom Umgang mit komplizierten elektrischen Anlagen 18–23

über den „Tag der offenen Tür" in der Arbeitssicherheitsausstellung, über die Abschlußübung der Berufsfeuerwehr u. a. in
Kurz informiert 24

über den Eisenhüttentag 1974 in
Ein Programm im Dienste des technischen Fortschritts 25+26

über persönliche Daten in
Personalien 27

Unser Rücktitel wurde an einem Betriebsmotor der Mühle 8 im Zementwerk gemacht. Bei der durch einen Mitarbeiter des Elektrobetriebes durchgeführten Inspektion konnte unser Fotograf auch einmal das „Innenleben" eines Motors für unsere Leser im Bild festhalten.

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT
Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

42 Oberhausen, Essener Straße 66, Ruf (0 21 32) 88 44 47
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Kübel
Redaktion und Gestaltung: Friedrich Schacke
Fotos: ATH (Seite 25); TN-Schacke (Seiten 13 und 14); TN-Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen).
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

PA A: Tabelle / TN S. 5 – 12!

Dr. Kürten konnte auf der Pressekonferenz ein gutes Ergebnis für 1973/74 der Thyssen Niederrhein AG bekanntgeben

Auf der diesjährigen Pressekonferenz der Thyssen Niederrhein AG, die am 3. Dezember im Werkgasthaus Oberhausen stattfand, gab der Vorsitzende des Vorstandes, Dr. Karl-Heinz Kürten, einen ersten Überblick über die Entwicklung im abgelaufenen Geschäftsjahr 1973/74. Die wichtigsten Produktions-, Lieferungs- und Umsatzerlöszahlen, die auf der Pressekonferenz genannt wurden, veröffentlichen wir im Bericht des Vorstandes zur wirtschaftlichen Lage im vergangenen Geschäftsjahr auf den Seiten 10 + 11 dieser Ausgabe. Daneben wurde auch das erste vorläufige Ergebnis der Thyssen Niederrhein AG bekanntgegeben. Danach wurde 1973/74 bei einem Umsatz von DM 2468 Mio. gegenüber DM 1731 Mio. im Vorjahr ein Gewinn vor Steuern vom Einkommen, Ertrag und Vermögen von DM 228 Mio. erzielt gegenüber DM 84 Mio. 1972/73. Nach Abzug von rund DM 119 Mio. Steuern, nach Einstellung in „andere Rücklagen" von DM 35 Mio. und der Übernahme eines im letzten Geschäftsjahr positiven Ergebnisses der Tochtergesellschaften von DM 5 Mio. – im vergangenen Jahr war das Ergebnis der Töchter noch mit einem Verlust von DM 45 Mio. negativ – wird der Gewinn, der an die ATH abgeführt wird, voraussichtlich DM 79 Mio. betragen.

Bei der in Kurzform vorgelegten vorläufigen Bilanz fällt auf, daß auf der Passivseite sich das Eigenkapital durch Zuführung zu Rücklagen von DM 283 Mio. im vergangenen Geschäftsjahr auf DM 339 Mio. am 30. 9. 1974 wesentlich erhöht hat. Auch die Rückstellungen sind von DM 201 Mio. auf DM 269 Mio. angewachsen. Auf der Aktivseite ist als Folge der positiven Entwicklung 1973/74 die Erhöhung des Umlaufvermögens von DM 199 Mio. auf DM 283 Mio. bemerkenswert. Die Bilanzsumme betrug im letzten Geschäftsjahr DM 779 Mio. gegenüber DM 668 Mio. im Vorjahr.

Zu den Erwartungen an das gerade angelaufene Geschäftsjahr 1974/75 führte Dr. Kürten u. a. aus, daß beim Walzdraht sich der bereits bemerkbar machende Rückgang in der Nachfrage und in den Erlösen fortzusetzen scheine. Dagegen sei beim Grobblech die Nachfrage nach wie vor groß. Bis zum Ende des laufenden Geschäftsjahres seien das Oberhausener Preßwerk und die Plattierung ausgelastet.

Betriebsratsvorsitzender Mösle berichtete auf der letzten diesjährigen Betriebsversammlung über Investitionsvorhaben

Am Sonntag, dem 1. Dezember, wurde in der Stadthalle Oberhausen die letzte diesjährige Betriebsversammlung abgehalten, auf der Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle einen Überblick über die vom Aufsichtsrat für das Werk Oberhausen genehmigten Investitionen gab. Hierbei hob er hervor, daß diese Investitionen zur Stabilität der Arbeitsplätze in unserem Werk beitrügen. Wir machen auf den folgenden Seiten dieser Ausgabe eingehend mit den Einzelheiten dieser Investitionsvorhaben bekannt. Auf die Berichte der einzelnen Kommissionen des Betriebsrates und der Verwaltung werden wir in unserer nächsten Ausgabe ausführlich eingehen.

Verkaufszuständigkeiten der TN-Absatzwirtschaft erweitert

Im Rahmen der Zusammenarbeit zwischen der Thyssen-Gruppe und der Rheinstahl-Gruppe geht die Henrichs-Hütte in Hattingen, bisher Rheinstahl-Hüttenwerke AG, auf die August Thyssen-Hütte AG über. Der Verkauf der in Hattingen hergestellten Grobblecherzeugnisse aus dem Kümpelwerk und dem Schweißbetrieb wird der Absatzwirtschaft II der Thyssen Niederrhein AG zugeordnet. Aus diesem Grund wurde im Interesse der notwendigen engen Zusammenarbeit zwischen Fertigung und Absatz neben der Absatzwirtschaft II im Werk Oberhausen eine Außenstelle Hattingen geschaffen, die mit 23 Mitarbeitern unter der Leitung von Prok. Wolfgang Heinze besetzt ist.

Außerdem übernimmt gemäß einem Beschluß der Vorstände der Deutsche Edelstahlwerke AG und der Thyssen Niederrhein AG die Absatzwirtschaft II der Thyssen Niederrhein AG den Vertrieb von plattierten Blechen und plattierten Grobblecherzeugnissen.

Betriebskrankenkasse – Vertreterversammlung konstituierte sich

In der konstituierenden Sitzung der neugewählten Vertreterversammlung der Betriebskrankenkasse wurde auch die endgültige Besetzung des Vorstandes und der Vertreterversammlung festgelegt. Aufgrund der Vorschlagslisten zu den Wahlen des Vorstandes und der Vertreterversammlung setzen sich die Organe, die für sechs Jahre die Thyssen Niederrhein-Betriebskrankenkasse verwalten werden, wie folgt zusammen:

Mitglieder des Vorstandes sind folgende Arbeitnehmervertreter: Wilhelm Dylewski, Wilhelm Hardt, Paul König, Alfred Lickfeld, Hans Meier, Herbert Mösle, Heinrich Schlieper. Als Arbeitgebervertreter gehört Personaldirektor Wilfried Geißler dem Vorstand der BKK an. Als stellvertretende Mitglieder wurden gewählt: Josef Augenstein, Johann Bischoff, Paul Bockstart, Rainer Fränz, Horst Golland, Günter Huwer, Theodor Jajor, Paula Klomberg, K.-Hz. Oeynhausen.

Zum Vorsitzenden des Vorstandes wurde Personaldirektor Geißler und zum stellvertretenden Vorsitzenden das Betriebsratsmitglied Hans Meier gewählt. Die Mitglieder der Vertreterversammlung sind folgende. Arbeitnehmervertreter: Paul Balasus, Wilhelm Drießen, Karl Fröhlich, Walter Himmel, Heinrich Hofacker, Albert Jenemann, Friedrich Lohmann, Josef Meurisch, Helmut Redemann, Helmut Riedel, Karl Rik, Alfred Schmithüsen, Kurt Schröder, Heinrich Söntges, Wilhelm Stall, Theo Steck, Heinz-Peter Usselmann, Ernst Vogelpoth, Josef Wientgens, Dieter Wieshoff; Arbeitgebervertreter: Wilfried Geißler. Stellvertretende Mitglieder der Vertreterversammlung sind: Heinrich Drees, Bernhard Engels, Heinz Eudenbach, Franz Haustein, Heinrich Kalveram, Helmut Lauderbach, Wilhelm Lombard, Heinrich Matthäus, Horst Pietrek, Franz Rosen, Herbert Sebus, Hans Volkar.

Der Geschäftsführer des Betriebsrates, Helmut Riedel, wurde zum Vorsitzenden der Vertreterversammlung und zum stellvertretenden Vorsitzenden Personaldirektor Wilfried Geißler gewählt.

Die Widerspruchsstelle ist mit Wilfried Geißler, Willi Bleckmann und Hans Schmidt besetzt. Den Vertretern, die in der abgelaufenen Legislaturperiode für die Selbstverwaltungsorgane der Betriebskrankenkasse seit 1968 tätig waren, wurde der besondere Dank für die geleistete Arbeit zum Wohle der Versicherten ausgesprochen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Erhebliche und Arbeitsplätze sichernde Investitionen genehmigt

Der Aufsichtsrat der Thyssen Niederrhein AG hat in seiner Sitzung vom 14. November eine Reihe von Investitionen genehmigt, darunter so wesentliche wie die Erweiterung der Sinteranlage Walsum um ein zweites Sinterband mit einem Kostenaufwand von DM 91 Mill., den Umbau der Zurichtung 550er-Mittelstraße mit einem Kostenaufwand von DM 31 Mill., die Erweiterung der Anlaßkapazität im Grobblechwalzwerk mit Kosten von DM 7 Mill., eine Roheisenentschwefelungsanlage im Hochofenwerk Oberhausen für DM 5,43 Mill. Neben diesen Vorhaben mit Investitionssummen von jeweils mehreren Millionen DM dienen auch die meisten anderen nicht allein der Erhöhung der Wirtschaftlichkeit, der weiteren Verbesserung der Qualität und der Steigerung der Produktion, wie im Fall der Mittelstahlstraße oder des Grobblechwerkes, sondern alle drei Faktoren wirken sich auch auf lange Sicht auf die Sicherung der Arbeitsplätze des Werkes Oberhausen aus. Darum sind Investitionen nicht nur eine wirtschaftliche und technische Angelegenheit, sondern auch eine sozialpolitische. Der Genehmigungsbeschluß des Aufsichtsrates zu den im folgenden eingehend behandelten Investitionsvorhaben verstärkt an der Schwelle zu einem neuen Jahr das Vertrauen der Belegschaft in die Zukunft des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG.

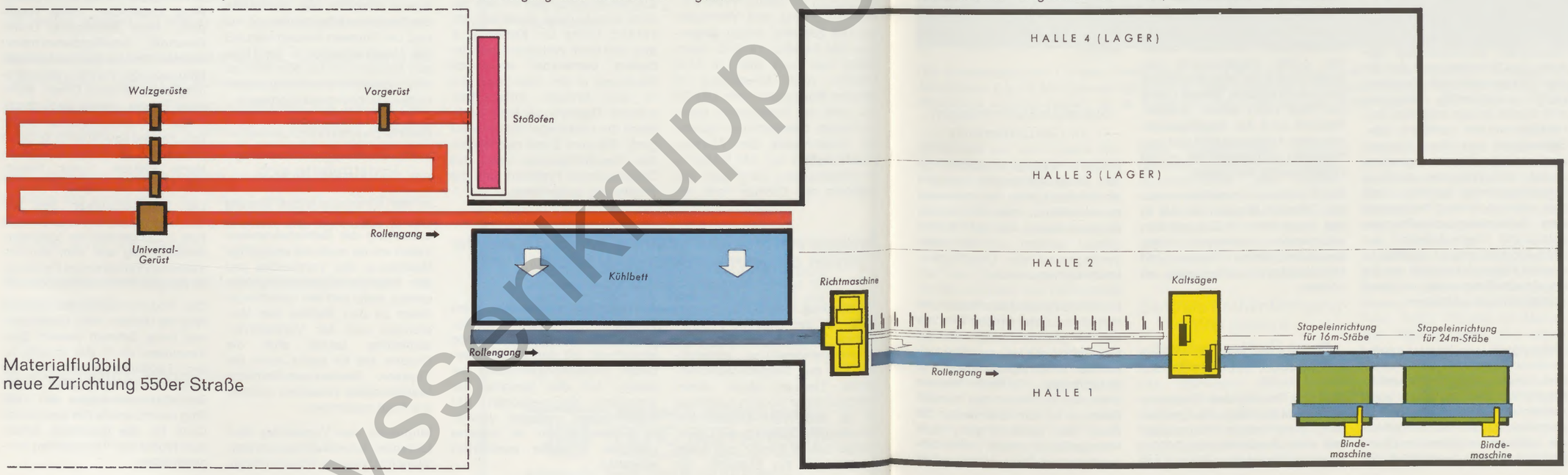
Von den beiden großen Investitionsvorhaben, nämlich der Erweiterung der Sinteranlage um ein zweites Sinterband und dem Umbau der Zurichtung 550er-Mittelstahlstraße, wird letztere wohl eher zum Zuge kommen, da noch weitere Umweltschutzauflagen seitens der Behörde zur Zeit für Walsum untersucht werden. Darum sei auch an dieser Stelle zunächst die Umbauplanung der Zurichtung behandelt.

Umbau der Zurichtung 550er Mittelstraße

Wer in der Zurichterei der 550er-Mittelstraße arbeitet, der weiß, wie notwendig allein schon aus Gründen der Arbeitserleichterung ein solcher Umbau ist. Das Sortieren und das Einführen des Materials in die Richtmaschinen sowie das Stapeln nach dem Richtvorgang muß manuell vorgenommen werden. Das bedeutet eine starke körperliche Belastung. Entsprechend hoch liegen auch die Fluktuation und die Unfallraten. Dazu kommt als ein sehr entscheidender Grund, daß die Kapazität der Mittelstahlstraße wegen der Durchsatzleistung der jetzigen Zurichtung auf rund 15000 moto begrenzt ist. So ist nur eine zweischichtige Fahrweise möglich. Ein anderer Grund, der nicht außer acht gelassen werden darf, ist folgender. Das Material der 550er-Straße wird zur Zeit an verschiedenen zum Teil weit auseinander liegenden Stellen des Werkes zugerichtet. Dies führt zu einer diskontinuierlichen Arbeitsweise mit hohen Lagerbeständen an durchschnittlich 3500 t ungerichtetem Material und mit langen Umlaufzeiten von rund 25 Kalendertagen. Nach dem Umbau wird es alle diese oben angeführten Beeinträchtigungen nicht mehr geben.

Wie unser Materialflußbild der neuen Zurichtung 550er-Mittelstahlstraße zeigt, ist geplant, eine Fließzurichtung zu bauen, d. h. eine Zurichtung, bei der – abgesehen von geringen Rest- und Unterlängen – die Walzstäbe im Walztakt ohne Zwischenlagerung von der Walzung bis zum versandfertigen Paket bearbeitet werden.

Im einzelnen sieht dieser Materialfluß nach dem Umbau wie folgt aus. Die ungeteilten Walzstäbe gelangen nach dem Walzen auf dem Gerüst der 550er-Straße auf ein 62,5 m langes und 18 m breites Kühlbett. Während des Transportes über das Kühlbett werden die Walzstäbe auf Richttemperatur abgekühlt und dann im Walztakt auf den Rollgang vor die Richtmaschine befördert. Dort werden sie von einem Manipulator erfaßt, in die Richtachse gedreht und in die Richtmaschine eingeführt. Gerichtet wird in Zukunft nur noch an einer Stelle. Nach dem Richten werden die ungeteilten Walzstäbe über ein 4 m breites Sammelbett auf den Rollgang vor eine Hochgeschwindigkeitssäge transportiert. Rund 90 Prozent der Produktion werden hier auf Kommissionslänge geschnitten und anschließend auf zwei Stapelmaschinen versandfertig gestapelt, gebunden und auf Waggons verladen. Rund 10 Prozent der Produktion – Restlängen u. a. – werden in Abwurftaschen gesammelt und in Halle I, die auf unserem Materialflußbild eingezeichnet ist, nachbearbeitet und anschließend gelagert bzw. versandt. Während rund 10 Prozent der Gesamtproduktion direkt versandt werden, wird der Rest in den Hallen II, III und IV, die ebenfalls wie die Halle I zur ehemaligen Drahtstraße gehören, und falls erforderlich im Formstahllager zwischengelagert. Für den Fall, daß das Material entzundert oder farbgespritzt werden muß, bleiben die Anlagen auf dem Formstahllager weiter in Betrieb. Der Transport in die Lagerhallen und zum Formstahllager erfolgt mit Waggons.



Materialflußbild
neue Zurichtung 550er Straße

Umbau ohne Produktionseinbußen

Durch den Bau der neuen Zurichtung in Richtung der ehemaligen Drahtstraße I unter Verwendung der vorhandenen Hallen kann der Umbau ohne Produktionseinbußen durchgeführt werden. Die vorhandenen Einrichtungen der jetzigen Zurichtung können während der Bauzeit voll weiter genutzt werden. Gleiches gilt für die Einfahrphase, denn bei anfangs unvermeidlichen Unterbrechungen kann kurzzeitig auf die alten Anlagen zurückgegriffen werden.

Zusammengefaßt noch einmal kurz die Vorteile dieser Investition. Der vorgesehene Umbau der Adjustage ermöglicht die Umstellung von bisher zweischichtiger auf dreischichtige Betriebsweise der Mittelstahlstraße. Dadurch erhöht sich bei gleichbleibender Programmstruktur die Kapazität der Straße von bisher 15000 moto auf mindestens 21000 moto. Für die Belegschaft der jetzigen Zurichtung ist es besonders wichtig, daß in der neuen Adjustage die bisherige schwere Handarbeit beim Richten und Stapeln der Fertigprodukte wegfällt.

Ein zweites Sinterband in Walsum

Für den Entschluß des Aufsichtsrates, die Investitionsmittel in Höhe von DM 91 Mill. für die Erweiterung der Sinteranlage Walsum um ein zweites Sinterband, waren folgende Überlegungen maßgebend.

Dem weltweiten Anstieg der Stahlerzeugung ist die Gewinnung hochwertiger Erze und insbesondere die Herstellung ausreichender Mengen an Pellets nicht gefolgt. Der Einsatz guter Rohstoffe ist jedoch Voraussetzung für einen wirtschaftlichen Betrieb der Hochofenanlage. Die Erfahrungen moderner Hochofentechnik zeigen, daß die Hochöfen mit mindestens 1000 kg Sinter oder Pellets pro Tonne Roheisen betrieben werden sollten. Diese Einsatzverhältnisse sind zur Zeit weder bei der Thyssen Niederrhein AG noch bei der ATH gewährleistet. Darum ist es nicht nur im Interesse der Wirtschaftlichkeit der Roheisenerzeugung der Thyssen-Gruppe, sondern auch zur Sicherung eines ungefährdet gleichmäßigen Ganges der Hochöfen notwendig, die Sinterkapazität zu erweitern.

thyssenkrupp Corporate Archives

Die auf dem Werksgelände der Thyssen Niederrhein AG im Südhafen Walsum seit September 1960 in Betrieb befindliche Sinteranlage ist bereits so ausgelegt, daß ohne bauliche Änderungen an den Hallen ein zweites Sinterband eingebaut werden kann. Das vorgesehene zweite Band soll auf eine Breite von 3 m und eine nutzbare Saugfläche von 125 qm ausgelegt werden. Die Leistung dieses Bandes wird rund 140000 moto Fertigsinter betragen, so daß die Gesamtanlage in Walsum unter Einbeziehung der Leistungssteigerung des vorhandenen Bandes rund 245000 moto Sinter erzeugen kann, was einer Jahresmenge von 3 Mill. t entspricht.

Die Kosten für diesen Ausbau eines zweiten Sinterbandes betragen rund DM 58 Mill., DM 33 Mill. werden an Aufwendungen für die geforderten Umweltschutzmaßnahmen gebraucht. Die zuständigen Behörden machen die Genehmigung zum Bau des zweiten Sinterbandes davon abhängig, daß nach der Erweiterung der Sinterkapazität die Emissionen nur rund 80 Prozent der derzeitigen maximalen Werte betragen dürfen. Diese liegen schon erheblich unter den für den Bau der bereits bestehenden Anlage genehmigten Werten. Diese Forderungen der Behörden im Hinblick auf die Schwefeldioxydemission sind nur einzuhalten, wenn die Abgase der Sinteranlage entschwefelt werden.

Roheisenentschwefelungsanlage für das Oberhausener Hochofenwerk

Als nächste größere Investition für den Bereich des Oberhausener Hochofenwerkes wurde eine Roheisenentschwefelungsanlage genehmigt. Das herkömmliche Verfahren, das Roheisen mit Soda zu behandeln, damit der Schwefelgehalt aus qualitativen Gründen auf den für die Stahlwerke notwendigen niedrigen Wert gebracht werden kann, bringt eine Reihe Nachteile mit sich. Zunächst ist dieses Verfahren nicht treffsicher. Daneben entstehen bei seiner Anwendung erhebliche Emissionen, die an den Arbeitsplätzen und in der Umgebung Belästigungen und unter Umständen Gefährdungen hervorrufen können. Deshalb wurde 1970 im Werk Beeckerwerth der ATH eine Versuchsanlage zum Einblasen von Kalziumkarbid nach dem Tauchlanzenverfahren errichtet. Sie wird inzwischen betriebsmäßig genutzt. Das Roheisen wird dort für das Oxygenstahlwerk Beeckerwerth entschwefelt. Nachdem eine zweite Anlage zwischen den Hochofenwerken Hamborn bzw. Schwelgern und dem Oxygenstahlwerk Bruckhausen gewährleistet, daß Roheisen niedrige Schwefelgehalte aufweist, soll nun auch im Werk Oberhausen eine Roheisenentschwefelungsanlage mit einem Aufwand von DM 5,435 Mill. gebaut werden. In diesem Betrag ist bereits der für die Anschaffung einer weiteren Torpedopfanne enthalten.

Anlaßkapazität im Grobblechbereich wird erweitert

Für mehrere Investitionen im Oberhausener Grobblechbereich hat der Aufsichtsrat seine Genehmigung erteilt. Die größte unter diesen Investitionen mit einer Summe von DM 7 Mill. ist die Erweiterung der Anlaßkapazität. Als die Werkzeitschrift vor einigen Jahren die Grobblechadjustage vorstellte, hat sie sich eingehender mit dem Vergüten der Oberhausener Bleche beschäftigt. Die zu vergütenden Bleche durchlaufen einen Glühofen und werden nach dem Glühen in einer sogenannten Quette mit Wasser abgeschreckt. Danach passieren sie die Anlaßöfen. Unter Anlassen versteht man die gezielte Einstellung der für die entsprechende Stahlqualität notwendigen Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften durch Erwärmung auf 600 bis 700 ° C. Dieses Anlassen ist eine mitentscheidende Phase zur Herstellung von vergüteten Qualitätsblechen.

Die augenblickliche Anlaßkapazität des Grobblechwalzwerkes beträgt 4200 moto. Dieser Anlaßkapazität steht eine Härtekapazität der Wasserquette von 6000 moto gegenüber. Da in den letzten Jahren eine steigende Nachfrage nach wasservergüteten Grob- und Mittelblechen festgestellt wurde und man den Nachfragen aufgrund fehlender Anlaßkapazität nicht mehr nachkommen konnte und so auf Aufträge wasservergüteter Grob- und Mittelbleche im vergangenen Geschäftsjahr verzichten mußte, soll durch Verlängerung des Anlaßofens II auf 28 m Nutzfläche die Anlaßkapazität dieses Ofens um 1800 moto erhöht werden. Dadurch wird das Gleichgewicht zwischen Anlaßkapazität und vorhandener Härtekapazität in der Wasserquette hergestellt.

Durch diese Investition wird die Thyssen Niederrhein AG in der Lage sein, in Zukunft den wachsenden Anfragen nach wasservergüteten Grob- und Mittelblechen nachkommen zu können.

Neue Richtpresse mit 2000 t Preßkraft

Für den Bereich des Grobwalzwerkes ist ebenfalls die Anschaffung einer neuen Richtpresse mit einer Preßkraft von 2000 t beschlossen worden. Sie soll wie die zur Zeit vorhandene 750-t-Richtpresse für Richtarbeiten an Plattierungsvormaterial und dicken Kommissionsblechen eingesetzt werden. Die neue Richtpresse mit einer Preßkraft von rund 2000 t wird 95 Prozent aller anfallenden Bleche kalt richten können. Damit wird ein höherer Ebenheitsgrad erreicht, der sich bei der Herstellung plattierter Bleche qualitativ auswirken wird.

Erneuerung von Kranen und Kranbahnstützen für DM 6,5 Mill.

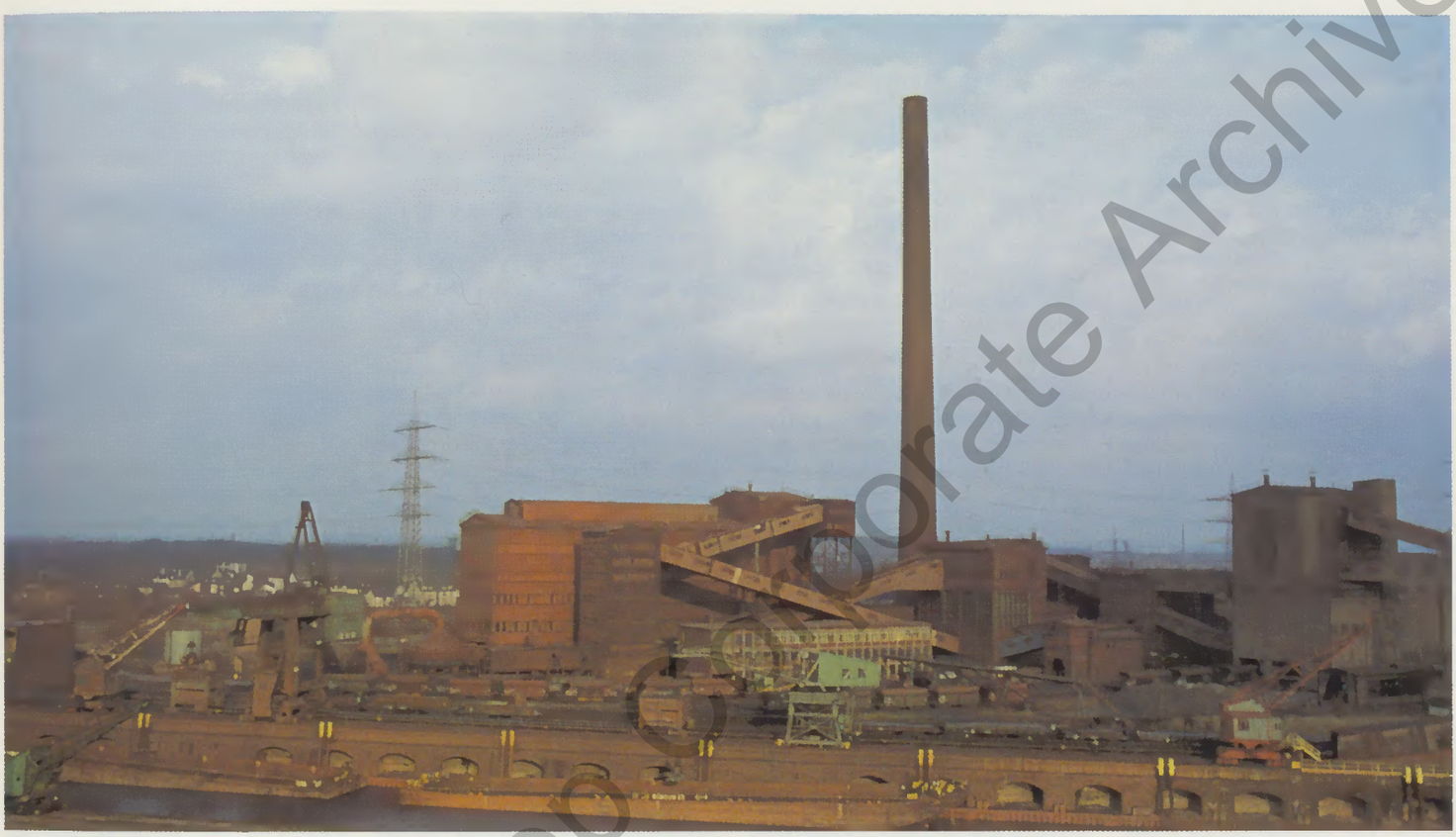
Einen größeren Gesamtposten, und zwar in einer Höhe von DM 6,5 Mill., nimmt die Erneuerung von Kranen und Kranbahnstützen in der Zurichtung des Grobblechwalzwerkes ein. Erneuert werden sollen in der Halle II der Kran 25, in der Halle III die Krane 24, 27 und 38. Auch sollen die Kranbahnstützen zwischen den Hallen II und III Grobblech erneuert werden.

Neue Abspritzanlagen im Gerüstbereich

Bliebe als letzte Investition für den Grobblechbereich noch die Abspritzanlage im Gerüstbereich zu erwähnen, die mit einem Kostenaufwand von DM 1,1 Mill. gebaut werden und zu einer Verringerung der Oberflächenfehler beitragen soll.

Durch die neuen Abspritzanlagen soll eine Lücke in der Zunderwäsche geschlossen werden. So ist geplant, hinter dem Hubbalkenofen einen Brammenwäscher anzubringen. Dadurch können auch die Brammen aus diesem Ofen, d. h. alle Brammen, die über den Zuführrollgang zum Walzgerüst gelangen, vorher entzundert werden. Hinter dem

thyssenkrupp Corporate Archives



Die Sinteranlage der Thyssen Niederrhein AG in Walsum soll um ein zweites Sinterband erweitert werden, eine Investition, für die der Aufsichtsrat DM 91 Mio. genehmigt hat. Die 1960 in Betrieb genommene Sinteranlage, von der wir eine Gesamtansicht mit Erzbrech- und Siebanlage im Bild zeigen, ist so ausgelegt, daß ohne bauliche Änderungen in den Hallen die Erweiterung durchgeführt werden kann.

Walzgerüst soll eine zweite Abspritzanlage eingebaut werden. Dadurch wird es möglich, alle Brammen aus dem Stoßofen III und dem Tiefofen vor dem ersten Walzstich einer Zunderwäsche zu unterziehen.

Für den Bereich der Walzenstraßen ist noch die Umstellung der Wasserversorgung der Draht- und Feinstahlstraße auf Filterwasser vom Brauchwasserwerk vorgesehen. Da die Kapazität des hütteneigenen Brauchwasserwerkes von rund 40 Mill. cbm im Jahr nicht ausgelastet ist, sollen Draht- und Feinstahlstraße, die bislang über einen separaten Wasserkreislauf verfügten, an das Brauchwasserwerk angeschlossen werden. Dadurch würde sich die Kapazitätsausnutzung des Brauchwasserwerkes, die bisher bei 45 Prozent liegt, auf 80 Prozent erhöhen. Auch wird durch die geplante Investition sich die Wasserqualität an der Draht- und Feinstahlstraße verbessern.

Zentrale Probenfertigung WO geplant

Als eine für die Rationalisierung, aber auch für die Verbesserung der bisherigen Arbeitsplätze wichtige Investition ist die Einrichtung einer zentralen Probenfertigung WO anzusehen, für die der Aufsichtsrat eine Summe von DM 1,2 Mio genehmigt hat.

Zur Zeit erfolgt die Probenfertigung des Werkes Oberhausen in den Werkstätten der Güteüberwachung und des Forschungsinstitutes. Der Maschinenpark dieser Werkstätten umfaßt zum Teil gleichartige Werkzeugmaschinen. Das Fertigungsprogramm ist ähnlich. Die Leistung beträgt gegenwärtig für beide Werkstätten zusammen im Mittel rund 43000 Proben im Monat. Die Planung sieht vor, diese beiden räumlich voneinander getrennten Probenwerkstätten zusammenzulegen. Da aber keine der beiden bisherigen Werkstätten über ausreichende Aufstellfläche für die benötigten Werkzeugmaschinen verfügt, ist zur Einrichtung einer zentralen Probenfertigung ein größeres Gebäude erforderlich. Als zentrale Probenwerkstatt soll das Gebäude der alten Plattierung verwendet werden.

Dazu kommen noch eine Reihe kleinerer Investitionen, bei denen es sich im wesentlichen um Ersatzbeschaffungen handelt und die wir deshalb hier nicht im Einzelnen behandeln wollen.

Diese genehmigten Investitionen, über die wir einen kurzen Überblick gegeben haben, werden sicherlich dazu beitragen, die Arbeitsplätze im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG in der nahen und ferneren Zukunft zu sichern.

thyssenkrupp Corporate Archives

Lagebericht mit erstem Überblick über 1973/74

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

Diese negativen Einflüsse wurden jedoch für die Stahlindustrie durch eine weltweite Konjunktur, die bis zum Sommer 1974 anhielt, zunächst überdeckt. Von diesem Zeitpunkt an kam der Anstieg der Exportpreise zum Stillstand. Außerdem blieb die nach der Sommerpause auf den internationalen Stahlmärkten erwartete Nachfragebelebung aus. Inzwischen mußten die Exportpreise für einige Walzstahlprodukte um bis zu 12 % zurückgenommen werden.

In der Stahlindustrie der Bundesrepublik waren die Impulse, die von der inländischen Nachfrage ausgingen, im Berichtsjahr gering. Ein stagnierender Stahlverbrauch – nicht zuletzt bedingt durch die rückläufige Konjunktur in der Bau- und Automobilindustrie – sowie vorsichtige Lagerdispositionen der Abnehmer waren die Hauptursachen für diese Entwicklung.

Das hohe Lieferniveau der deutschen Werke wurde vor allem durch das gute Exportgeschäft ermöglicht. Während in früheren Jahren etwa 30 % der gesamten Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen exportiert wurden, lag der Ausfuhranteil 1973/74 bei gut 37 %.

Der Gesamtversand an Walzstahlfertigerzeugnissen nahm im Berichtsjahr mit durchschnittlich 33,2 Mill. t um 13,9 % zu.

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

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

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

Sollte eine nachhaltige Belebung der inländischen Nachfrage auch in den folgenden Monaten ausbleiben, wird die Beschäftigung beeinträchtigt werden. Darüber hinaus dürften sich dann auch die Benachteiligungen der westdeutschen Stahlindustrie, denen sie infolge der massiven Veränderung der Wechselkurse, des Kokskohlenproblems und des Rückstandes bei den Investitionen ausgesetzt ist, wieder stärker bemerkbar machen.

Hohes Produktions- und Lieferniveau

Die geschäftliche Entwicklung der Thyssen Niederrhein AG wurde – ähnlich wie bei den übrigen deutschen Werken – im Berichtsjahr durch die günstigen Stahlmarktbedingungen bestimmt. Ein hohes Produktions- und Lieferniveau, gestiegene Umsätze infolge höherer Erlöse sowie die Verbesserung der Ertragslage – trotz gestiegener Kosten – waren die erfreulichen Folgen dieser Entwicklung.

Die Roheisenerzeugung erreichte 1 195 000 t, das waren 54,2 % mehr als im Vorjahr. Wegen des großen Bedarfs der ATH konnten ab November 1973 beide Oberhausener Hochöfen wieder voll gefahren werden.

Die Rohstahlerzeugung nahm im gleichen Zeitraum um knapp 9 % auf 1 012 000 t zu. Höhere Qualitätsansprüche, vor allem bei den Flachprodukten, hatten einen hohen Produktionszuwachs an entgastem Stahl zur Folge, dessen Erzeugung mit 15,9 % stärker ausgeweitet werden konnte als beim Rohstahl insgesamt.

Erzeugung des Werkes Oberhausen im Monatsdurchschnitt nach Anlagen in t einschl. aktiver Lohnarbeiten

	1972/73	1973/74
Hochofenwerk	64 547	99 588
SM-Werk	77 735	84 349
Blockbrammenstraße	55 754	66 346
550er Straße	15 062	15 625
320er Straße	24 913	27 183
Drahtstraße II	40 543	42 893
Quartostraße	25 058	33 308
Warmbandscherenlinie	25 175	27 899
Preßwerk	610	1 179
Plattierwerk	447	686
Zementwerk	32 142	25 392
Steinfabrik in 1000 Stück NF	3 063	2 741

Die Produktion an Walzstahlfertigerzeugnissen der Thyssen Niederrhein AG stieg auf 2 949 000 t an, das war gut ein Zehntel mehr als im Zeitraum Oktober 1972 bis September 1973.

Im Werk Oberhausen konnten alle Anlagen mit Ausnahme des Zementwerkes und der Steinfabrik besser als im Vorjahr ausgelastet werden. Der Beschäftigungsrückgang beim Zement und bei den Steinen erklärt sich aus der Schwäche des Baumarktes.

Demgegenüber wurden im Blechwalzwerk und in den Grobblechverarbeitungsanlagen (Preßwerk: +93,3 %, Plattierwerk: +53,5 %) besonders hohe Zuwachsraten erzielt.

Investitionen, Abschreibungen, Planungen

Im Geschäftsjahr 1973/74 wurden in unserem Unternehmen DM 26,5 Mill. in Sachanlagen investiert bei Abschreibungen von DM 47 Mill.

Wir beabsichtigen, im neuen Geschäftsjahr 1974/75 mit der Durchführung eines Investitionsprogramms in Höhe von rund DM 167 Mill. zu beginnen. Die wesentlichen Projekte lassen sich wie folgt beschreiben:

Die Erweiterung der Sinteranlage Walsum um ein zweites Sinterband ist notwendig zur Erhöhung des Sintereinsatzes in den Hochöfen der Thyssen-Gruppe; sie ist im Vergleich zu anderen Möglichkeiten die wirtschaftlichste Lösung des Möllerproblems. Vom Kapitaleinsatz von DM 91 Mill. entfallen allein DM 33 Mill. oder 36 % auf Umweltschutzmaßnahmen.

Der Umbau der Zurichtung der 550er Mittelstahlstraße in Oberhausen – Kapitaleinsatz DM 31 Mill. – dient der Erhöhung des Durchsatzes, der Minimierung der Zwischenbestände, der Verbesserung der Arbeitsplatzbedingungen.

Mit der Erweiterung der Anlaßkapazität im Grobblechwalzwerk in Oberhausen – Kapitaleinsatz DM 7 Mill. – entsprechen wir der steigenden Nachfrage nach vergüteten Grobblechen.

Die Roheisen-Entschwefelungsanlage im Hochofenwerk in Oberhausen – Kapitaleinsatz DM 5,4 Mill. – ermöglicht die treffsichere Einhaltung der für die Stahlwerke notwendigen niedrigen Schwefelwerte und damit eine Verkürzung der Schmelzzeiten in den Stahlerzeugungsaggregaten.

Der Umbau der Preß- und Bindeanlage an der Drahtstraße IV in Duisburg – Kapitaleinsatz DM 2,6 Mill. – vermindert die Störzeiten und Ausfälle und führt zu einer weiteren Verbesserung der Bundqualität.

Versand stieg um 8 % gegenüber Vorjahr

Der Versand an Walzstahlfertigerzeugnissen der Thyssen Niederrhein AG lag im Berichtsjahr mit 2 610 000 t um 8 % höher als 1972/73. Wie bei der Produktion war auch bei den Lieferungen eine unterschiedliche Entwicklung festzustellen. Über der durchschnittlichen Zunahme aller Walzstahlfertigerzeugnisse lagen z. B. die Grobbleche und – ausschließlich wegen der verstärkten Exportlieferungen – der Betonstahl. Darunter blieb u. a. der Walzdraht wegen des bereits im Vorjahr erzielten hohen Versandniveaus sowie Mittelblech. Der Absatzrückgang bei Mittelblech ergab sich durch die bevorzugte Belegung der Scherenlinie in Oberhausen mit Grobblech.

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

	1972/73	1973/74
Walzstahlfertigerzeugnisse	201 407	217 502
darin: Werk Oberhausen	(127 162)	(138 672)
darin:		
Betonstahl	26 009	28 154
darin: Werk Oberhausen	(15 090)	(17 214)
Walzdraht	106 240	111 707
darin: Werk Oberhausen	(46 393)	(47 204)
Grobblech	34 628	46 676
Mittelblech	11 864	8 690
Preßwerkserzeugnisse ohne Chicago Bridge	554	1 021

Umsatz erhöhte sich auf DM 2468 Mrd.

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

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

Über die Beschäftigungslage in den kommenden Monaten kann aus heutiger Sicht lediglich gesagt werden, daß die Beibehaltung des derzeitigen Niveaus nicht bei allen Fertigungsaggregaten möglich sein wird. Dies gilt vor allem beim Betonstahl. Die Schwäche auf dem inländischen Baumarkt und das nachlassende Auslandsgeschäft werden zu geringeren Aufträgen und damit zu niedrigeren Fahrensweisen an unseren Anlagen führen.

Belegschaftsentwicklung im Geschäftsjahr 1973/74

Werk Oberhausen	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1973	6 986	2 264	9 250
Zugänge Oktober 1973 bis September 1974	1 224	207	1 431
Abgänge Oktober 1973 bis September 1974	923	141	1 064
Stand 30. 9. 1974	7 287	2 330	9 617

Die Belegschaft des Werkes Oberhausen (ohne Praktikanten, Werkstudenten, Dauerkranke, langfristige Beurlaubte, Angehörige der Bundeswehr, einschließlich Auszubildender) erhöhte sich im Berichtszeitraum um 4,0 % von 9 250 auf 9 617. Die Zunahme entfällt im wesentlichen auf den Hochofenbetrieb, das Blechwalzwerk und die Blechbearbeitung sowie auf die Maschinen- und Verkehrsbetriebe. Außerdem wurden zum 1. September 1974 verstärkt Auszubildende eingestellt, um von unserem Unternehmen einen Beitrag zur Behebung des allgemeinen Mangels an Ausbildungsplätzen zu leisten und die Qualifikationsstruktur zu verbessern.

Das Angebot an Bewerbern vom hiesigen Arbeitsmarkt war im Geschäftsjahr 1973/74 zufriedenstellend. Da wegen der branchenmäßig unterschiedlichen Konjunkturlage wieder verstärkt deutsche Arbeitnehmer eingestellt werden konnten, hat sich der Ausländeranteil an der Lohnempfängerbelegschaft, der jetzt bei 14,4 % liegt, in den letzten Monaten nicht mehr erhöht.

Der im Lohnempfängerbereich am 30. September 1974 bestehende Personalbedarf von 220 Mitarbeitern erstreckt sich schwerpunktmäßig auf die Maschinenbetriebe (Schlosser), die Baubetriebe (Maurer) und die Verkehrsbetriebe (Rangierer).

Zur langfristigen Deckung des Facharbeiterbedarfs sind neben intensiver Personalwerbung verstärkte Aktivitäten im Aus- und Weiterbildungsbereich eingeleitet worden bzw. vorgesehen. Zur Zeit läuft im Werk Oberhausen ein Schlosserlehrgang mit 14 Teilnehmern, der gemeinsam mit dem Arbeitsamt durchgeführt wird.

Als Grundage für die weitere Entwicklung der qualitativen Personalarbeit haben die zuständigen Fachabteilungen beider Werke Personalorganisationspläne für alle Vorstandsbereiche aufgestellt.

Für das Geschäftsjahr 1974/75 wurde ein Personalplanungskonzept entwickelt, das den vor-

Fortsetzung nächste Seite

thyssenkrupp Corporate Archives

Übergangsschulung gibt jungen Menschen wichtige Stützen

Die Übergangsschulung für neueingestellte Auszubildende wird von der Thyssen Niederrhein AG seit Jahren mit Erfolg praktiziert. Seit zwei Jahren wird sie gemeinsam für kaufmännisch und gewerblich Auszubildende durchgeführt, während vorher jede Gruppe für sich geschult wurde. Ziel dieser Übergangsschulung ist, dem jungen Menschen den Übergang von der Schule in die Berufswelt zu erleichtern, und zwar zunächst einmal dadurch, daß den Neueingetretenen die Möglichkeit gegeben wird, sich untereinander kennenzulernen, engere Kontakte mit ihren Ausbildern, aber auch mit den Mitgliedern der Jugendkommission des Betriebsrates und der Jugendvertretung herzustellen. Dies kommt unmittelbar der sich anschließenden Ausbildung zugute. Daneben hat die Übergangsschulung die Aufgabe, die jungen Menschen mit den Fragen und Problemen der Arbeitnehmer bekanntzumachen.

Die Themenwahl der in diesem Jahr im Jugendhof des Landes Hessen auf dem Dörnberg bei Kassel durchgeführten Übergangsschulung zeigte nämlich deutlich die oben erwähnte Zielsetzung. Man beginnt mit der Sammlung der Eindrücke des einzelnen, die er beim Übergang von der Schule in den Betrieb, in der Schule, im Elternhaus, beim Arbeitsamt, beim Einstellungstest gemacht hat. Die Erlebnisse des einzelnen münden in einer für eine Gruppe gemeinsame Erfahrung, mit der man sich in der Diskussion auseinandersetzt. Aus den Erlebnissen vieler einzelner in der Gemeinschaft der Übergangsschulung schälen sich in der Diskussion die Voraussetzungen heraus, die die Berufswahlmöglichkeiten bedingen, wie Elternhaus und Schulbildung. Man erfährt, daß die Arbeitssituation des Vaters, die häusliche oder berufliche Belastung der Mutter – um nur einige Beispiele zu nennen – neben anderen Faktoren wie Wünsche und Vorstellungen bei der Berufswahl eine Rolle spielen können. Hat nun jeder eine Chance auf Erfüllung seiner Berufsvorstellungen? Das ist die Frage, die sich bereits nach der Behandlung des Eingangsthemas stellt. Diese Frage zieht sich wie ein roter Faden durch den Themenkatalog. Nachdem die Berufsvorstellungen der Auszubildenden in der Gruppe klar erarbeitet worden sind, waren Forderungen und Möglichkeiten in der beruflichen Ausbildung mit dem TN-Ausbildungskonzept abzustecken.

Nach dieser ersten Woche Übergangsschulung ist der junge Mensch mit allen Fragen der Berufserwartung und mit den Möglichkeiten, durch die Ausbildung diese Erwartungen erfüllen zu können, konfrontiert worden. Die Schule mit ihren Problemen ist nach einer Woche Übergangsschulung bereits Vergangenheit. Man fühlt sich immer mehr als Auszubildender – einer anderen Gruppe mit anderen Problemen angehörend.

In der zweiten Woche werden die neueingetretenen Auszubildenden in die allgemeine Situation der Arbeitnehmer eingeführt und auf die Möglichkeiten hingewiesen, diese Situation zu verbessern, wie es die Geschichte der Arbeiterbewegung in den vergangenen hundert Jahren gezeigt hat. Sie werden auch bekanntgemacht mit den Resultaten der Bemühungen um die Veränderbarkeit – in unseren Tagen deutlich geworden durch die Praxis der Montanmitbestimmung und in der Verabschiedung des Betriebsverfassungsgesetzes 1972. Sie werden konfrontiert mit den Aufgaben der Interessenvertretung der Belegschaft, nämlich des Betriebsrates bei TN, einem mitbestimmten Unternehmen. Der Betriebsrat ist u. a. ein Organ zur Durchsetzung aller vom Gesetzgeber eingeräumten Möglichkeiten der betrieblichen Mitbestimmung, der Mitsprache und der Beratung. Den Teilnehmern der Übergangsschulung in diesem Jahr wurde auch die Gelegenheit gegeben, die Möglichkeit der Betriebsvertretung in einem nicht mitbestimmenden Unternehmen – in diesem Fall von VW – bei einem Besuch durch Interviews kennenzulernen. Ihnen wurde ein Überblick über Aufgaben und Aufbau, aber auch über die Durchsetzungsmöglichkeiten der Betriebsvertretung verschafft. Für die Jugendlichen war besonders wichtig, Rechte, Wege und Ziele ihrer eigenen Interessenvertretung, nämlich der Jugendvertretung kennenzulernen.

Erarbeitet wurde dieses umfangreiche Programm in vier Großgruppen, die wiederum in kleine Arbeitsgruppen unterteilt waren. Das Prinzip der Vortragenden und der Zuhörenden war dem der Erarbeitung eines Themas durch Erfahrungsaustausch und Diskussion in der Gruppe gewichen, und alle, die auf der Ausbilderseite dieser Übergangsschulung standen, gaben in den Diskussionen aufgrund ihrer Erfahrung Hilfestellung. Bei der Themenstellung und der Zielsetzung der Übergangsschulung war es verständlich, daß nicht nur die Ausbilder einbezogen waren, sondern daß auch die Mitglieder der Jugendkommission des Betriebsrates, Anneliese Dether, Nangast, Blank und Rik, aktiv an der Arbeit in der Gruppe beteiligt waren, wie auch die Mitgieder der Jugendvertretung. Neumann, Becker und Tuczinski. Für die Behandlung von Fragen der Arbeitnehmer-Interessenvertretung standen weiter Mitarbeiter der Bildungsstätte der IG Metall zur Verfügung.



Die einzelnen Themen der Übergangsschulung wurden im wesentlichen in kleinen Gruppen erarbeitet und dann die Ergebnisse in einer großen Gruppe diskutiert.

Hat die Übergangsschulung auch in diesem Jahr das erreicht, was sich alle zum Ziel gesetzt hatten? Wir haben Beteiligte an der Übergangsschulung nach ihrem Urteil gefragt, Betriebsräte, Ausbildungsleiter und vor allem zwölf Jugendliche, die nach Berufszielen ausgesucht so etwas wie einen repräsentativen Querschnitt darstellten.

Als Sprecher der Bildungskommission des Betriebsrates sagte Friedhelm Nangast auf unsere Frage: „Die beteiligten Betriebsräte sind der Meinung, daß die Übergangsschulung 1974 erfolgreich verlaufen ist. Unsere Erwartungen haben sich voll erfüllt. Gemeinsam mit den Teamern der IG Metall, den Kollegen Ausbildern und der Jugendvertretung haben wir die Erfahrungen der Übergangsschulung 1973 genutzt und sie positiv verwertet."

Dr. Möllers, der kaufmännische Ausbildungsleiter, stellte auf eine entsprechende Frage als ein erstes Ergebnis fest, daß es den jungen Menschen doch klar geworden sei, daß man anstreben müsse, jedem Chancen durch Aus- und spätere Fortbildungsmöglichkeiten zu geben, wie es bei der Thyssen Niederrhein AG seit Jahren Praxis sei.

Zum Thema „Forderung zur beruflichen Ausbildung", die ja in den einzelnen Arbeitsgruppen erarbeitet wurden, wurde Ing. Johann die Frage gestellt, ob den Jugendlichen klar geworden sei, daß solche Forderungen für eine Reihe von Unternehmen zwar gelte, daß aber – anhand einer Reihe von Beispielen demonstriert – ein Großteil dieser Forderungen bei der Thyssen Niederrhein AG erfüllt sei.

„Diese Forderungen", so meinte der technische Ausbildungsleiter Ing. Johann, „sind an sich nicht neu. Sie sind seit langem bekannt innerhalb der Berufsausbildung, wie die Verbesserung der Situation an den Berufsschulen, die Verbesserung in den Betrieben selbst, aber auch das Verhältnis Auszubildende und Ausbilder sollte verbessert werden, wie die Ausschaltung aller ausbildungsfremden Tätigkeiten während der Ausbildung. Hier handelt es sich um allgemeine Forderungen, die im weitesten Sinne bei uns bereits verwirklicht sind. Es war auch hier vom Betriebsrat mitgefordert worden, daß besonders herausgearbeitet werden sollte, daß es sicherlich Betriebe gebe, in denen diesen Forderungen nicht Rechnung getragen werde, daß sie aber der Thyssen Niederrhein AG seit Jahren nicht mehr zur Diskussion zu stehen brauchten." Dr. Möllers bestätigte auch, daß vom Betriebsrat und der Jugendvertretung während der Übergangsschulung klar darauf hingewiesen wurde, daß die Forderungen zur beruflichen Bildung bei Thyssen Niederrhein erfüllt würden. Zum Schluß noch eine Frage an den kaufmännischen Ausbildungsleiter:

„Haben wir in diesen 14 Tagen das Ziel erreicht oder sind wir ihm wenigstens sehr nahe gekommen, daß die jungen Menschen sich hier untereinander näher kennengelernt haben bzw. Kontakte zwischen Ausbildern und Auszubildenden hergestellt wurden?" Dr. Möller: „Zunächst einmal haben sich hier die Jugendlichen untereinander kennengelernt. Dadurch, daß die einzelnen Berufe hier vorgestellt wurden, erhielten die Kaufleute Einblick in die Ausbildungsinhalte der Gewerblichen bzw. umgekehrt. Sehr wesentlich war die Durchführung der Schulung in den Kleingruppen. Hier sprachen die Jugendlichen von ihren Erfahrungen, hier artikulierten sie ihre Meinungen, und das war ein Ziel dieser Schulung. Die Ergebnisse, die in der kleinen Gruppe erzielt wurden, wurden in der größeren Gruppe dargestellt und diskutiert, wobei immer ein Jugendlicher die Diskussion leitete. Sie haben durch diese Methode gelernt, sich jetzt schon zu engagieren. Dafür gab es während dieser 14 Tage eine Reihe von Beispielen."

Aufschluß über das positive Ergebnis der Übergangsschulung gab vor allem die Befragung von neueingetretenen Auszubildenden, für die ja diese Schulung auf dem Dörnberg bei Kassel durchgeführt wurde.

Lagebericht mit erstem Überblick über 1973/74

Fortsetzung von Seite 11

aussichtlichen quantitativen und qualitativen Personalbedarf abschätzt und die Maßnahmen zur Deckung dieses Bedarfs enthält.

Die Fluktuation war während des gesamten Geschäftsjahres 1973/1974 erfreulich gering. Monatsdurchschnittlich schieden nur 23 Lohnempfänger und 6 Angestellte auf eigenen Wunsch aus, während es im Vorjahr noch 31 Lohnempfänger und 10 Angestellte waren.

Mit 19,9 Stunden je Lohnempfänger und Monat hielt sich die Mehrarbeit im Geschäftsjahr 1973/74 auf dem hohen Niveau, das im zweiten Halbjahr 1972/73 erreicht worden war.

Die Unfallzahlen sind im Geschäftsjahr 1973/74 von Quartal zu Quartal zurückgegangen. Für das gesamte Geschäftsjahr ergibt sich dennoch ein Anstieg auf 7,8 Unfälle im Monatsdurchschnitt je 1 000 Beschäftigte gegenüber 6,6 im Vorjahr.

Der durchschnittliche Krankenstand einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der BKK) betrug 1973/74 8,99 % gegenüber 8,87 % im Geschäftsjahr 1972/73.

Die Beteiligung am Betrieblichen Vorschlagswesen hat sich gegenüber dem Vorjahr erheblich erhöht. Die Zahl der eingereichten Vorschläge stieg auf 520; von 404 abschließend bearbeiteten Vorschlägen wurden 221 angenommen. Die Gesamtsumme der Prämien betrug DM 91 495,–. Die höchste Einzelprämie lag bei DM 3 280,–.

Die am 28. 10. 1974 abgeschlossene Tarifrunde brachte folgende Ergebnisse:

- Zahlung einer Zuwendung von DM 600,–,
- Erhöhung der Tariflöhne und -gehälter um 9 % mit Wirkung vom 16. 10. 1974,
- Erhöhung der Ausbildungsvergütung um DM 80,–,
- Verlängerung des Tarifurlaubs um zwei Tage vom Urlaubsjahr 1975 an,
- Verdienstsicherung bei Arbeitsplatzwechsel aus gesundheitlichen Gründen, verlängerte Kündigungsfristen bei Kündigung durch den Arbeitgeber,
- Verkürzung der Laufzeit des Sonderabkommens über die tarifliche Sonderzahlung um ein Jahr.

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

thyssenkrupp Corporate Archives

Übergangsschulung fortgesetzt

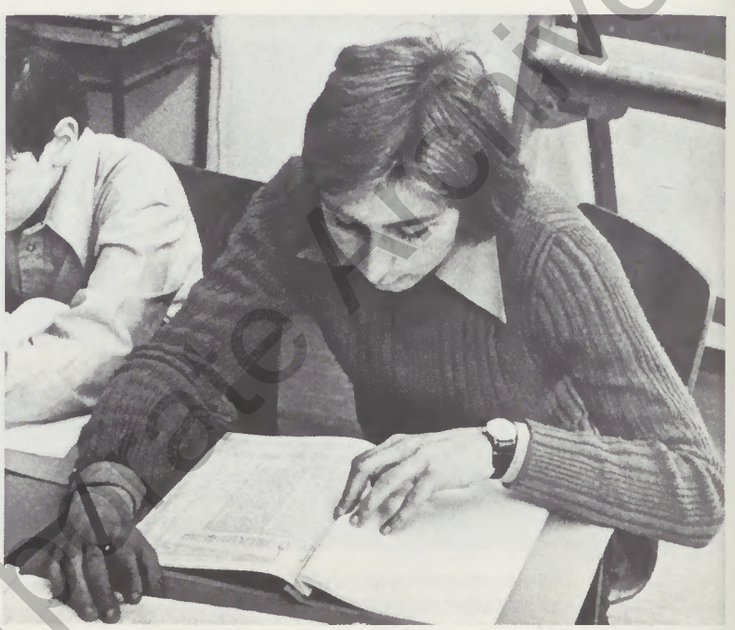
Es stellten sich unseren Fragen zwölf Teilnehmer mit folgenden Berufszielen: zwei Bürogehilfinnen, eine Sozialversicherungsfachangestellte, fünf Elektroanlageninstallateure, von denen alle über die Stufenausbildung Elektroniker werden möchten, zwei Dreher, ein Maschinenschlosser und ein Industriekaufmann.

Sie sich unter Übergangsschulung vorgestellt?" antwortete einer: „Ich habe gedacht, daß es Schule ist, Fachunterricht. Erst dann habe ich erfahren, daß es hier Wirtschafts- und Sozialkunde gibt." Ein anderer: „Ich wußte zuerst nicht, was das sein sollte. Ich konnte mir unter Übergangsschulung nichts vorstellen, bis ich dann hörte, daß das Wirtschaftsunterricht ist und daß man über gesellschaftspolitische Fragen diskutieren werde." Ein dritter: „Ich habe gedacht, daß einem vom Betrieb alles erklärt würde, daß aber auch die Gewerkschaft an uns herantreten würde, um über ihre Aufgaben zu sprechen." Ein vierter: „Ich habe geglaubt, daß wir uns, nachdem wir erst so kurze Zeit am arbeiten sind, hier erst einmal richtig kennenlernen sollten, damit wir uns leichter im Betrieb einleben können. Ich habe gedacht, daß wir hier schon eine Gruppe bilden sollten, daß wir keinen ausstoßen, den wir anfangs vielleicht nicht leiden können, daß wir lernen, in der Gesellschaft zu arbeiten hier wie auch im Betrieb." Und einer meinte, daß er von vornherein erwartet habe, daß man hier politisch arbeite.

Die zweite Frage hieß: „Sie haben diese Übergangsschulung fast zu Ende, denn morgen ist der letzte Tag. Was glauben Sie, was Ihnen diese Übergangsschulung für Ihren weiteren Ausbildungsweg mitgegeben hat?"

Und hier eine Auswahl aus zwölf Antworten, darum eine Auswahl, weil sich doch einige Antworten im Inhalt überschneiden. „Wir haben hier zum großen Teil gelernt, unsere Meinung auszudrücken. Wir werden uns besser untereinander verständigen können." – „Erstens haben wir uns untereinander besser kennen- und verstehengelernt und sind mit den Kollegen vertraut geworden, um hinterher mit ihnen besser zusammenzuarbeiten." – „Wir haben hier gelernt, daß es wichtig ist, miteinander zu leben und zu arbeiten und nicht gegeneinander." – „Ich habe sehr viel über den Betriebsrat gehört, aber auch über die Gewerkschaften, was sie leisten können, um uns zu helfen, aber auch, was sie nicht leisten können." – „Ich habe gelernt, in der Gemeinschaft zu arbeiten, zu diskutieren und selbständig zu handeln", sagte eine Bürogehilfin, „die Diskussionen haben zum selbständigen Denken angeregt und dadurch auch das Bewußtsein gestärkt. Das halte ich für positiv für meine weitere Ausbildung und für den weiteren Berufsweg." – „Ich habe hier nicht nur gelernt, meine eigene Meinung zu sagen, ohne mich beeinflussen zu lassen, sondern auch die Meinung meiner Mitmenschen zu akzeptieren. Auch glaube ich, daß das unbedingt wichtig ist für meine Ausbildung und für meinen weiteren Berufsweg." – „Ich habe Dinge gelernt, von denen ich vorher keine Ahnung hatte, wie z. B. Aufgaben und Funktionen des Betriebsrates, der Jugendvertretung. Das brauche ich. Wenn ich davon keine Ahnung habe, wäre das schon sehr schlecht für mich."

„Glauben Sie, daß Sie für Ihre zukünftige Stellung in der Industriegesellschaft hier Positives mitgenommen haben?", lautete die nächste Frage. An Antworten wurden u. a. gegeben: „Ich habe hier meine Erkenntnis bestätigt bekommen und gefestigt, daß ich alleine keine Vorteile innerhalb der Gesellschaft erreichen kann, nur wenn man in der Gruppe ist, wenn man gemeinsam handelt, kann man Vorteile erringen." – „Mir ist hier die Erkenntnis vermittelt worden, daß man alleine nicht alles durchsetzen kann, sondern nur in der großen Gruppe." – „Wir wissen jetzt, an wen man sich zu wenden hat, wenn man Fragen, Probleme oder Beschwerden hat, denn wir haben den Aufbau der Organisation der Arbeitnehmervertretung in einem Betrieb, wie Betriebsrat und Jugendvertretung, kennengelernt. Wir können uns in Zukunft dieser Institutionen bedienen."



Ein Schnappschuß von einem Teilnehmer der diesjährigen Übergangsschulung beim Studium von Unterlagen, deren Inhalt Gegenstand einer Aussprache in der Gruppe ist. Nicht nur der junge Mann auf unserem Bild oben, sondern auch die anderen waren so intensiv beim Studium, daß sie sich auch nicht durch das Fotografieren stören ließen.

Zum Schluß wurde die Frage gestellt: „Halten Sie diese Übergangsschulung insgesamt für Sie positiv, einmal abgesehen von den beiden bereits behandelten Gebieten?" Einige der Antworten: „Nach dieser Schulung kann sich jeder einzelne von uns besser in die betriebliche Praxis einfügen." – „Ich habe nur Positives festgestellt, was uns später in unserem Beruf helfen wird, und nichts Negatives."

Insgesamt konnte aus allen Antworten auf die letzte Frage das Fazit gezogen werden, daß alle Teilnehmer das Ergebnis der Übergangsschulung 1974 als positiv beurteilt haben. Das ist eine Anerkennung für alle die, die sich um die Einrichtung Übergangsschulung bei der Thyssen Niederrhein AG verdient gemacht haben, und ein Zeugnis für die gute Arbeit der Vertreter aus der Ausbildung und der Mitglieder der Jugendkommission des Betriebsrates und der Jugendvertretung auf dem Dörnberg in Kassel.

thyssenkrupp Corporate Archives

Was den TN-Mitarbeitern die Steuerreform bringt

Durch die neue Steuergesetzgebung, die eine Reform der Einkommen- und Lohnsteuer, des Familienlastenausgleiches und der Sparförderung vorsieht und am 1. Januar 1975 in Kraft tritt, werden die Bezieher niedriger und mittlerer Einkommen, also der größte Teil der Mitarbeiter der Thyssen Niederrhein AG, fühlbar entlastet. Diese Entlastung macht sich bei Einkommen bis zu DM 40 000,– im Jahr bei Ledigen und bis zu DM 80 000,– bei Verheirateten bemerkbar.

Durch die Steuerreform wird sich für die Lohnsteuerzahler manches ändern. Um hier zu informieren, wurde der Lohnsteuerkarte 1975 eine Aufklärungsbroschüre beigegeben, deren eingehendes Studium wir allen unseren Mitarbeitern sehr empfehlen. Darüber hinaus wollen wir an dieser Stelle noch auf folgende Punkte aufmerksam machen.

Einheitliches Kindergeld - und bereits beim ersten Kind

Beginnen wir mit dem neuen System des Kindergeldes. Danach erhält jeder bereits vom ersten Kind an ein Kindergeld in Höhe von DM 50,– monatlich. Für das zweite Kind werden DM 70,– monatlich und für das dritte und jedes weitere Kind DM 120,– im Monat gezahlt. Dieses einheitliche Kindergeld, das auf Antrag vom Arbeitsamt gezahlt wird, gewährleistet eine gleichmäßige finanzielle Behandlung der Eltern, und zwar unabhängig von der Höhe des Einkommens. Dagegen wirkt sich die Kinderzahl nicht mehr wie bisher als Steuerminderung aus. Nach dem bisherigen Recht gab es erst Kindergeld vom dritten Kind an (bei Jahreseinkommen bis zu DM 18 360,– allerdings schon für das zweite Kind DM 25,– monatlich), und zwar DM 60,– für das dritte und vierte Kind, je DM 70,– für das fünfte und alle weiteren Kinder. Dafür wurden aber Kinderfreibeträge von DM 1 200,– für das erste Kind, DM 1 680,– für das zweite Kind und DM 1 800,– für das dritte und jedes weitere Kind steuerlich berücksichtigt. Daß die neue Kindergeldregelung – wir weisen noch einmal darauf hin, daß sie bereits für das erste Kind gilt – auch eine Benachteiligung gerade der weniger Verdienenden abschafft, wollen wir im folgenden kurz erklären: Die steuerlichen Kinderfreibeträge führten bei der Einkommen- bzw. Lohnsteuer mit steigendem Einkommen zu einer wachsenden Vergünstigung. So brachte nach der bisherigen Besteuerung der Kinderfreibetrag von DM 1 200,– für das erste Kind einem Spitzenverdiener, dessen Steuersatz bei 50 Prozent liegt, eine Entlastung von DM 600,– im Jahr bzw. DM 50,– monatlich, einem gering Verdienenden, dessen Steuersatz bei 19 Prozent liegt, eine Entlastung von DM 228,– im Jahr oder DM 19,– monatlich. Wer aber in der Vergangenheit so wenig verdiente, daß er ohnehin keine Steuern zu zahlen brauchte, hatte durch den steuerlichen Kinderfreibetrag überhaupt keinen Vorteil. Etwa 95 Prozent der Familien mit Kindern werden künftig zum Teil wesentlich stärker begünstigt als nach den bisherigen Regelungen oder zumindest nicht schlechter gestellt. Nur knapp fünf Prozent der Familien mit Kindern haben bisher aufgrund des steuerlichen Progressionsvorteils bei hohen Einkommen eine besonders starke Vergünstigung erfahren, die nunmehr auf das einheitliche Kindergeld begrenzt wird. Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die Kindergeldreform zur Verbesserung der Chancengleichheit aller Kinder beiträgt und daß sie vor allem niedrig verdienenden Arbeitnehmern zugute kommt.

Befindet sich ein Kind, für das Anspruch auf Kindergeld oder auf andere Leistungen (z. B. Kinderzuschläge aus der gesetzlichen Rentenversicherung) besteht, in der Berufsausbildung und ist es auswärts untergebracht, so kann das Finanzamt die Kosten der auswärtigen Unterbringung wie bisher durch die Eintragung eines Freibetrages von DM 1 200,– im Kalenderjahr berücksichtigen.

Ab 1977 werden besondere Ausbildungsfreibeträge eingeführt. So gibt es für Kinder ab 18 Jahren, die sich in Berufsausbildung befinden, einen Freibetrag von DM 2 400,– jährlich, bei auswärtiger Unterbringung von DM 4 200,– jährlich.

Durch die Reform ist auch ein neuer Einkommensteuertarif geschaffen worden. Für Lohnsteuerpflichtige ist wichtig zu wissen, daß aus dem Einkommensteuertarif die Lohnsteuertabellen abgeleitet sind, wobei einige nur für Arbeitnehmer geltende Freibeträge und Pauschbeträge sogleich in diese Tabellen eingearbeitet wurden. Alle Verbesserungen des Einkommensteuertarifes gelten also sowohl für die Arbeitnehmer als auch für die Selbständigen.

Anhebung des Grundfreibetrages und Erhöhung der Einkommensgrenze für gleichbleibenden Steuersatz

Zwei Fakten sind es, die wesentlich zur Entlastung von kleinen und mittleren Einkommen beitragen, und zwar zunächst die Anhebung des Grundfreibetrages von DM 1 680,– jährlich auf DM 3 000,– bei Ledigen und von DM 3 360,– auf DM 6 000,– bei Verheirateten, ferner die Erhöhung des Arbeitnehmer-Freibetrages von DM 240,– auf DM 480,–. Dazu kommt die Beseitigung der Steuerprogression für kleine und mittlere Einkommen durch Ausdehnung der Proportionalzone. Unter Proportionalzone versteht man die Zone bis zu einer gewissen Einkommenshöhe, die einem gleichbleibenden Steuersatz unterliegt. Während das bisher nur für Einkommen bis zu DM 8 000,– bei Ledigen und DM 16 000,– bei Verheirateten zutraf, werden jetzt Einkommen von DM 16 000,– bei Ledigen und DM 32 000,– bei Verheirateten mit einem gleichbleibenden Prozentsatz versteuert. Bei der Ermittlung des zu versteuernden Einkommens werden von den Bruttobezügen zunächst einmal der Grundfreibetrag, die Sonderausgaben und alle in Betracht kommenden besonderen Freibeträge abgezogen. Durch die Ausdehnung der Proportionalzone wird erreicht, daß etwa 70 Prozent aller Steuerpflichtigen mit ihrem Einkommen wieder in diese Zone fallen und bei Einkommenserhöhungen nicht einer progressiv steigenden Besteuerung unterliegen. Auch entfällt in etwa 1,2 Millionen Fällen die Notwendigkeit, für Arbeitnehmer eine Veranlagung zur Einkommensteuer durchzuführen, so daß nicht nur die Steuerpflichtigen, sondern auch die Finanzämter entlastet werden.

Entlastung trotz Erhöhung des Steuersatzes in der Proportionalzone

Der Steuersatz in der Proportionalzone wird ab 1. 1. 1975 22 Prozent betragen im Gegensatz zu bisher 19 Prozent. Diese Anhebung führt jedoch zu keiner größeren Steuerbelastung. Viel-

ThyssenKrupp Corporate Archives

mehr ergibt sich durch die starke Erhöhung des Grundfreibetrages eine Steuerentlastung.

Bei allen Einkommen, die nach Abzug der Sonderausgaben und aller in Betracht kommenden besonderen Freibeträge über die Proportionalzone von DM 16 000,- bzw. DM 32 000,— hinausgehen, gilt für die übersteigenden Beträge wie bisher ein progressiv steigender Steuersatz. Die Progression beginnt künftig mit einem Satz von 30,8 Prozent. Die Höhe des Eingangssatzes der Steuerprogression besagt aber nichts über die durchschnittliche Steuerbelastung. Diese steigt auch nach Überschreiten der Proportionalzone nur langsam an, d. h. die neue Steuertarifgestaltung ist gegenüber der bisherigen Regelung immer noch günstiger für Einkommen bis zu DM 40 000,— bei Ledigen und DM 80 000,— bei Verheirateten. Wenn man den Wegfall der Ergänzungsabgabe mit einbezieht, so ergeben sich Entlastungen bis in noch höhere Einkommensbereiche.

Nur hohe Einkommen stärker belastet

Nur hohe Einkommen werden in Zukunft stärker belastet, und zwar dadurch, daß der Spitzensteuersatz, der ab einem zu versteuernden Einkommen von DM 130 000,— bei Ledigen und DM 260 000,— bei Verheirateten gilt, von 53 Prozent auf 56 Prozent erhöht wird. Wenn auch die Ergänzungsabgabe wegfällt, so gleicht sie nicht die Erhöhung im Spitzensteuersatz aus. Dazu kommt, daß Vermögensteuer in Zukunft nicht mehr als Sonderausgabe bei der Einkommensteuer abgezogen werden kann. Dafür wurde aber der Vermögensteuersatz für natürliche Personen von 1 auf 0,7 Prozent gesenkt. Zusammenfassend kann gesagt werden, daß sich erst bei einem Einkommensteuersatz von über 30 Prozent insgesamt eine höhere Steuerbelastung ergeben wird.

Auch neu: Vorsorgepauschale in Steuertabelle eingearbeitet

Arbeitnehmer können im Gegensatz zu der bisherigen Regelung ab 1. 1. 1975 keinen steuerfreien Betrag mehr für ihre Aufwendungen zur gesetzlichen Sozialversicherung, zu privaten Kranken-, Unfall-, Haftpflicht-, Lebens- oder Todesfallversicherungen und für Beiträge zur Bausparkasse in die Steuerkarte eintragen lassen. Hier handelt es sich um Vorsorgeaufwendungen, die nunmehr als Vorsorgepauschale bereits in die Lohnsteuertabelle eingearbeitet sind. Die Vorsorgepauschale beträgt 16 Prozent der Bruttobezüge bis zum Höchstbetrag der jeweiligen Bemessungsgrenze in der Rentenversicherung (1975 = 2 800,— monatlich). Zu berücksichtigen sind allerdings folgende Grundhöchstbeträge:

Bei Ledigen DM 1 800,— im Gegensatz zu bisher DM 1 100,—, bei Verheirateten DM 3 600,— gegebenüber bisher DM 2 200,—. Hinzu kommen für jedes Kind DM 600,— (bisher DM 500,—). Darüber hinausgehende Aufwendungen können zur Hälfte abgezogen werden; der Abzug ist aber auf 50 Prozent der vorstehenden Grundhöchstbeträge begrenzt. Es empfiehlt sich, höhere Vorsorgeaufwendungen beim Lohnsteuerjahresausgleich oder bei einer etwaigen Veranlagung zur Einkommensteuer geltend zu machen. Bisher verdoppelten sich die Höchstbeträge bei Personen über 50 Jahren; diese Vergünstigung fällt ab 1. 1. 1975 fort.

Was unbedingt zu beachten ist

Ein Antrag auf Eintragung eines Freibetrages wegen erhöhter Werbungskosten, erhöhter Sonderausgaben und außergewöhnlicher Belastungen kann nur noch dann gestellt werden, wenn die Aufwendungen bzw. die abziehbaren Beträge insgesamt höher als DM 1 800,— sind.

Zu den Werbungskosten sind zu rechnen:

1. Beiträge zu Berufsverbänden
2. Aufwendungen für Fahrten zwischen Wohnung und Arbeitsstätte
3. Verpflegungsmehraufwand, falls man regelmäßig aus beruflichen Gründen über zwölf Stunden von der Wohnung abwesend ist. Bei Beschäftigung an ständig wechselnden Einsatzstellen werden Verpflegungsmehraufwendungen als Werbungskosten anerkannt, wenn man aus beruflichen Gründen über zehn Stunden täglich von seiner Wohnung abwesend ist
4. Ausgaben für Arbeitsmittel, z. B. Fachliteratur, Werkzeuge, typische Berufskleidung
5. Aufwendungen für eine berufliche Fortbildung
6. Aufwendungen für berufsbedingte doppelte Haushaltsführung.

Als Sonderausgaben gelten u. a.:

1. Gezahlte Kirchensteuer (abzüglich Kirchensteuererstattungen)
2. Aufwendungen für die eigene Berufsausbildung und für eine Berufsausbildung des Ehegatten bis zu je DM 900,— jährlich. Sind beide Ehegatten wegen der Berufsausbildung auswärts untergebracht, so sind DM 1 200,— jährlich abzugsfähig.
3. Spenden und Beiträge zur Förderung mildtätiger, kirchlicher, religiöser, wissenschaftlicher und staatspolitischer Zwecke und der als besonders förderungswürdig anerkannten gemeinnützigen Zwecke bis zu bestimmten Höchstbeträgen.
4. Spenden und Beiträge an politische Parteien bis zu insgesamt DM 600,— jährlich (bei Ehegatten bis zu insgesamt DM 1 200,— jährlich).
5. Steuerberatungskosten
6. Renten und dauernde Lasten

Unter außergewöhnlichen Belastungen fallen z. B.:

1. Krankheitskosten
2. Auslagen durch Unterstützung bedürftiger Angehöriger
3. Kosten wegen auswärtiger Unterbringung eines Kindes zwecks Berufsausbildung
4. die Beschäftigung einer Hilfe im Haushalt unter bestimmten Voraussetzungen

Außergewöhnliche Belastungen wirken sich allerdings steuerlich nur dann aus, wenn die Aufwendungen einen bestimmten Prozentsatz des Einkommens, d. h. die „zumutbare Belastung" überschreiten. Mehraufwendungen für Diätverpflegung finden ab 1. 1. 1975 keine Berücksichtigung mehr.

Pauschbeträge müssen abgezogen werden

Wenn man die einzelnen Posten der Werbungskosten und der Sonderausgaben (neben der Vorsorgepauschale) zusammenzählt, müssen die bereits in der Lohnsteuertabelle berücksichtigten Pauschbeträge, und zwar für Werbungskosten DM 564,— und für Sonderausgaben DM 240,— (bei Ehegatten DM 480,—) von der Gesamtsumme abgezogen werden. Nur der darüber hinausgehende Betrag wird als „steuerfrei" in die Lohnsteuerkarte eingetragen.

Sonstige Hinweise

Die Pauschbeträge für Körperbehinderte (um ca. 40 Prozent er-

thyssenkrupp Corporate Archives

höht) sind in der Regel bereits auf der Lohnsteuerkarte vermerkt. Das gleiche gilt für den Altersfreibetrag von DM 720,— jährlich für diejenigen, die vor dem 1. 1. 1975 das 64. Lebensjahr vollendet haben. Freibeträge werden im bisherigen Umfang ferner gewährt beim Bau oder Erwerb von Eigenheimen oder Eigentumswohnungen.

Auch Vorteile für Rentner

Bliebe zum Schluß noch festzustellen, welchen Vorteil die am 1.1.1975 in Kraft tretende Steuerreform unseren Pensionären und ihren Hinterbliebenen bringt. Von Versorgungsbezügen, z. B. Werkspension oder Leistungen aus dem Essener Verband, bleiben künftig 40 Prozent (höchstens aber DM 4800,— jährlich) steuerfrei, während bisher nur 25 Prozent (höchstens DM 2400,— jährlich) steuerfrei waren.

Die Besteuerung der Renten aus der Sozialversicherung bleibt unverändert. Hier wird auch künftig nur ein bestimmter Prozentsatz der Rentenbezüge besteuert, der z. B. bei 20 Prozent liegt, wenn die Rentenzahlungen mit Vollendung des 65. Lebensjahres begonnen haben. Bei Ansatz dieses geringen Teils der Rentenbezüge fällt in der Regel keine Steuer an.

Wir haben uns bei der Betrachtung der durch die Steuerreform eintretenden Änderungen auf diejenigen Punkte beschränkt, die wir für unsere aktiven und ehemaligen Mitarbeiter für wichtig halten. Natürlich stecken in dieser Reform noch weitere Verbesserungen; wir sind im einzelnen nicht darauf eingegangen, weil sie nur für wenige Mitarbeiter von Interesse sein dürften. Wir können zum Schluß nur nochmals anregen, die der Lohnsteuerkarte beigegebene kleine Broschüre zur Steuerreform aufmerksam zu lesen.

Neue Sparprämienregelung ebenfalls ab 1. 1. 1975 in Kraft

Durch die Reform der Sparförderung, die am 1. Januar 1975 in Kraft tritt, werden Sparprämien und auch Bausparprämien nur noch bis zu einer Einkommensgrenze von DM 24000,— bei Ledigen und DM 48000,— bei Verheirateten gewährt. Die Grenze erhöht sich je Kind um DM 1800,— im Jahr. Diese Einkommensbegrenzung gilt auch für die Sparförderung im Rahmen des dritten Vermögensbildungsgesetzes, des sogenannten 624-DM-Gesetzes.

Prämien werden ab 1. 1. 1975 einheitlich bis zu Sparleistungen von DM 800,— bei Ledigen bzw. von DM 1600,— bei Verheirateten gewährt. Der Prämiensatz beträgt 20 Prozent und beim Bausparen 23 Prozent. Je Kind kommen noch zwei Prozent hinzu. Zusatzprämien werden nicht mehr gewährt.

Sparerfreibetrag — wichtig für Versteuerung von Zinseinnahmen

Für Einkünfte aus Kapitalvermögen — also auch aus Verzinsung eines Sparguthabens — wird ein Sparerfreibetrag von DM 300,— für Ledige und DM 600,— für Verheiratete eingeführt. Daneben wird es weiterhin einen Werbungskostenpauschbetrag geben, der mit DM 100,— für Ledige und DM 200,— für Verheiratete etwas geringer bemessen ist als bisher (DM 150,— / 300,—). Die Erfahrung hat gezeigt, daß in aller Regel Werbungskosten in nennenswertem Umfang nicht anfallen und daß der Pauschbetrag deshalb weitgehend den Charakter eines Freibetrages hatte. Deshalb war es vorzuziehen, den Werbungskosten-Pauschbetrag zu kürzen und dafür den neuen Freibetrag höher zu bemessen, weil dies auch Sparern mit ausnahmsweise hohen Werbungskosten zugute kommt.

Verheirateten stehen ab 1.1.1975 der Sparerfreibetrag von DM 600,— und der Werbungskostenpauschbetrag von DM 200,—, also insgesamt von DM 800,— zu. Da bei Zinsen Werbungskosten kaum anfallen, bedeutet das, daß im allgemeinen für Verheiratete Zinsen bis zu DM 800,— und für Ledige bis zu DM 400,— steuerfrei bleiben. Bei einem Zinssatz von acht Prozent entspricht das einem Sparguthaben von DM 10000,— bzw. einem Bausparguthaben von DM 26666,—, weil die Bausparkasse ja üblicherweise einen Zinssatz von drei Prozent gewährt. Für Bezieher von Einkünften bis zu DM 48000,— bei Verheirateten und DM 24000,— bei Ledigen bleiben Nebeneinkünfte bis zu 800,— DM steuerfrei, so daß als im günstigsten Falle bei Verheirateten insgesamt DM 1600,— Zinsen nicht besteuert werden.

Was tun bei bestehenden Prämien-Sparverträgen?

Alle Mitarbeiter, die bisher an irgendeiner Form des prämienbegünstigten Sparens teilgenommen haben und als Verheiratete ein Einkommen von über DM 48000,— zuzüglich DM 1800,— je Kind, als Ledige von über DM 24000,— erzielen, werden also in Zukunft auf eine vom Staat gewährte Prämie verzichten müssen. Wir empfehlen im Einzelfall den Rat von Fachleuten bei Kreditinstituten oder Bausparkassen einzuholen.

Vermögensbildung durch 624-Mark-Gesetz

Wer aber mit seinem Einkommen innerhalb der Grenzen liegt, die ein Prämiensparen ermöglichen — und dazu gehören die meisten Mitarbeiter des Werkes Oberhausen — und wer noch nicht vermögensbildend spart, sollte auf jeden Fall vom 624-Mark-Gesetz Gebrauch machen.

Dies um so mehr, als jeder Mitarbeiter nach sechsmonatiger Werkszugehörigkeit eine vermögenswirksame Leistung des Arbeitgebers von DM 26,— je Monat erhält.

Folgendes Beispiel zeigt, daß ein Sparer (verheiratet/1 Kind) selbst nur einen sehr geringen Teil der Endsumme aufzubringen hat, die er nach 6½ Jahren bekommt:

Von der monatlich durch den Arbeitgeber zu überweisenden Sparrate in Höhe von DM 52,— (Eigenleistung also nur DM 26,—) sind vom Sparer unter Berücksichtigung einer Sparzulage von 30% (DM 15,60) nur DM 10,40 aufzubringen. Das sind in 6 Jahren DM 748,80. Durch Prämien und Zinsen wächst der Sparvertrag in der vorgenannten Zeit auf rd. DM 6000,— an. Wer unter so günstigen Bedingungen Vermögen bilden kann, sollte es tun!

Die Tendenz der Steuerreform zeigt sich auch in der Änderung der Sparförderungsregelung, nämlich Begünstigung der Bezieher kleiner und mittlerer Einkommen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Vom Umgang mit komplizierten elektrischen Anlagen

Wir wollen in der heutigen Folge unserer Serie mit den Aufgaben und der Tätigkeit der Mitarbeiter der Elektrischen Betriebe bekanntmachen. Als wir den Belegschaftsmitgliedern der Maschinenbetriebe in den einzelnen Produktionsbereichen bei ihrer Arbeit über die Schulter sahen, sind wir selbstverständlich auch den Elektrikern begegnet, denn auch sie sind zu eigenen Abteilungen innerhalb der Produktionsbereiche zusammengefaßt. Nur ist hier ein elektrischer Betrieb für mehrere Bereiche da, wie z. B. einer für Hochöfen, Stahlwerk, 550er-Straße, Zurichtungen und Zementwerk, ein zweiter für Draht- und Feineisenstraße, Blechwalzwerk und Blechbearbeitung. Daneben gibt es einen besonderen Elektrobetrieb für die Block-Brammenstraße mit Zurichtung. Wo mehrere Produktionsbereiche von einem elektrischen Betrieb betreut werden, ist in jedem zu diesem Bereich gehörenden Produktionsbetrieb ein eigener Meisterbereich des betreffenden Elektrobetriebes vorhanden.

Es gibt eine Geschichte über die Arbeit der Elektriker, deren Wahrheit verbürgt ist. Ein Betriebsleiter aus der Produktion flaxte einen Elektromeister an, daß die Elektriker manchmal unbeweglich auf einen Punkt schauten und aussähen, als ob sie Schlaf nachholten. Darauf konterte der Elektromeister, er gebe zu, daß die Elektriker oft minutenlang nichts täten, in diesen Minuten aber dächten sie angestrengt nach, weil das einfach der Umgang mit schwierigen Schaltungen notwendig mache. Ob der Meister recht hat, werden wir am Ende dieser Fortsetzung der Serie „Erhaltung" wissen.

Die meisten der für die Herstellung von Stahlerzeugnissen erforderlichen Vorgänge werden ermöglicht durch den Einsatz von elektrischer Energie bzw. elektrischem Strom. Dies hängt nicht zuletzt damit zusammen, daß man elektrische Energie sehr einfach und elegant erzeugen und beeinflussen, steuern und regeln kann. Dazu kommt als weiterer Vorteil Umweltfreundlichkeit und einiges mehr.

Mit Hilfe des elektrischen Stroms kann man treiben, transportieren, bremsen, magnetische Wirkungen auslösen, chemische Prozesse herbeiführen, Metalle durchstrahlen, Nachrichten übertragen, komplizierte Vorgänge nach vorgegebenen Programmen steuern und medizinische Untersuchungen durchführen. Die Palette der Möglichkeiten ließe sich noch beliebig erweitern.

Einen Teil der vielfältigen Eigenschaften des elektrischen Stroms wendet man nun in den Betrieben eines Hüttenwerkes wie Oberhausen an. So nutzt man beispielsweise die Möglichkeit, elektrische Energie in einfacher Weise in mechanische umzusetzen, bei Antrieben von Kranen aller Art, von Schrägaufzügen am Hochofen, von Walzenstraßen und Zementmühlen, bei der Betätigung von Ventilen und Verschlüssen.

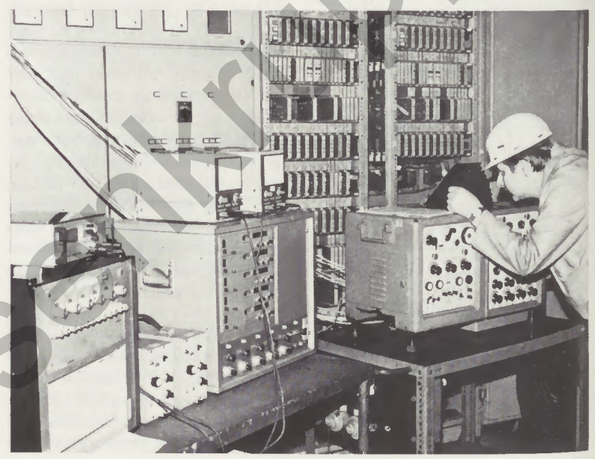
Dabei wird die schon erwähnte Möglichkeit, den elektrischen Strom in seinem Verhalten und seiner Größe von außen mit mehr oder weniger komplizierten Mitteln zu beeinflussen, in geeigneter Weise genutzt. Hier einige Beispiele aus der Vielzahl der in Oberhausen eingesetzten elektrischen Anlagen.

Wo man auch im Werk Oberhausen hinschaut — überall elektrische Anlagen

Dem Produktionsfluß folgend werden in Walsum die Frachtschiffe mit Hilfe von elektrisch gesteuerten und angetriebenen Greiferkranen entleert, die Sinterbänder elektrisch angetrieben, die Abgase mit Elektro-Gebläsen befördert und mit Elektro-Filtern gereinigt.

Am Hochofen wird die jeweils erforderliche Möller-Mischung durch elektrisch betriebene Möllerwagen chargierfertig in die Kübel bzw. Hunte gegeben. Der Schrägaufzug befördert Kübel oder Hunte nach einem vorgegebenen Fahr-Programm elektrisch auf die Gicht, wo das Einbringen von Möller und Koks und den damit verbundenen Vorgängen der Glocken-, Trichterdrehwerk- und Sondenbewegungen ebenfalls elektrisch gesteuert und manipuliert wird. Auch die Stichlochstopfmaschine wird elektrisch angetrieben und gesteuert. Das gleiche gilt für die fahrbaren Roheisenmischer. Ausgedehnte Kühl- und Granulierwasseranlagen würden ohne elektrischen Strom stillstehen. Im Bereich des Stahlwerkes liegt der Schwerpunkt elektrischer Energieanwendung bei den Kranantrieben. Man verwendet elektrisch betriebene Krane, teilweise mit speziellen Aufgaben wie z. B. Schrottkrane, Stripperkrane, deren elektrische Steuerung recht kompliziert sein kann, um betrieblichen Gegebenheiten Rechnung zu tragen. Auch Umsteuerorgane, Schieber, Ventile wie die Aggregate der Vakuumanlage, sowie die Ofen-Kühlwasseranlagen und Strahlsaugzüge werden größtenteils elektrisch angetrieben und gesteuert. Kokillenwagen werden mit batteriebetriebenen E-Loks verschoben.

Walzwerke und Zurichtereien sind weitgehend mit Elektroantrieben verschiedenen Alters und mit dementsprechend unterschiedlich hohem technischem Niveau ausgerüstet, wobei die zugehörigen Steuerungen und Regelungen teilweise sehr kompliziert und umfangreich sind. Zusatzeinrichtungen der Walzwerke wie z. B. Röntgen-Dickenmeßgeräte sowie Ultraschallanlagen mit Auswerte-Geräten





Unser Bild oben zeigt den Schiffsentlader in Walsum mit einer elektronischen Antriebsregelung. — Unten links: Störungssuche an der elektronischen Ausrüstung der Hauptantriebe Quartostraße. Was an Aufwand von komplizierten Meßgeräten notwendig ist, macht die Aufnahme deutlich.

verfügen über eigene Prozeßrechner und gehören zum großen Teil mit zum Betreuungsbereich des Elektrobetriebes.

Aus dem Bereich der Blech-Weiterverarbeitung seien elektrische Antriebe und Steuerungen bzw. Regelungen der Schweißautomaten, der Schleif- bzw. Poliermaschinen sowie z. B. der Blech-Biegewalze und der Hubbalkenöfen und schließlich auch bestimmter Scheren erwähnt.

Im Zementwerk mahlen alle Mühlen elektrisch und der automatische Produktionsablauf wird elektrisch gesteuert. Das umfangreiche Gebiet der Energieerzeugung sowie deren Verteilung und der Netzbetrieb mit den dazugehörigen Schutzeinrichtungen seien hier nur am Rande erwähnt, ebenso das Gebiet der Nachrichtentechnik sowie der Datenverarbeitung, welches nicht zu diesem Thema gehört.

Von einigen Watt bis zu über 12000 kW

Über Art und Umfang der Elektroanlagen des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG ist folgendes zu sagen: Es sind Gleich-, Wechsel- und Drehstrommotoren mit einem Leistungsbereich von einigen Watt bis etwa 12300 kW im Einsatz. Die eine Gruppe befindet sich zum Teil über Jahre im Dauerbetrieb, während die andere im Aussetz- bzw. Umkehrbetrieb arbeitet. Steuerungen und Regelungen dienen dazu, den Motoren das gewünschte oder auch notwendige Verhalten zu geben, wie Drehzahl, Drehrichtung usw.

Bei diesen Anlagen gibt es konventionelle, d. h. ältere, sowie neue und moderne Ausführungen auf elektronischer Basis. Die letzteren sind komplizierter als die älteren Anlagen.

Schaltanlagen stehen zur Verfügung, damit sowohl das Gesamt-Verteilungsnetz des Werkes als auch die einzelnen Werksbereiche aus dem Energiefluß der Stromversorgung gespeist werden können. An Sonderanlagen im Betreuungsbereich des Elektrobetriebes sind zu erwähnen: Röntgen-Dicken-Meßgeräte, Ultra-Schall-Meßgeräte und Prozeßrechner für Kleinanlagen.

Die grundsätzlichen Aufgaben der Elektrobetriebe

Zu den Aufgaben des Elektrobetriebes gehört in zeitlicher Reihenfolge gesehen zunächst die Übernahme von meist neuen Anlagen bzw. deren elektrischer Ausrüstung. Bei der Planung und Projektierung derselben wird der Elektrobetrieb weitgehend eingeschaltet, um praktische Erfahrungen möglichst in die Projektierung einfließen zu lassen.

In der Erhaltung der Funktionstüchtigkeit bzw. Verfügbarkeit von Anlagen liegt die eigentliche Aufgabe des Elektro-Erhaltungsbetriebes. Es gibt mehrere bewährte Methoden, wie diese Tätigkeit erfolgen kann, zunächst nach der sogenannten „geplanten Instandhaltung". Hierbei werden Anlagenteile, die Verschleiß und Alterung unterworfen sind, aufgrund von statistischen Unterlagen vorsorglich gegen neue bzw. instandgesetzte ausgetauscht.

Eine andere Methode besteht darin, ausgefallene Anlagenteile erst im Falle ihres Defektwerdens auszutauschen. Im Oberhausener Elektrobetrieb wird nach beiden Methoden gearbeitet,

thyssenkrupp Corporate Archives



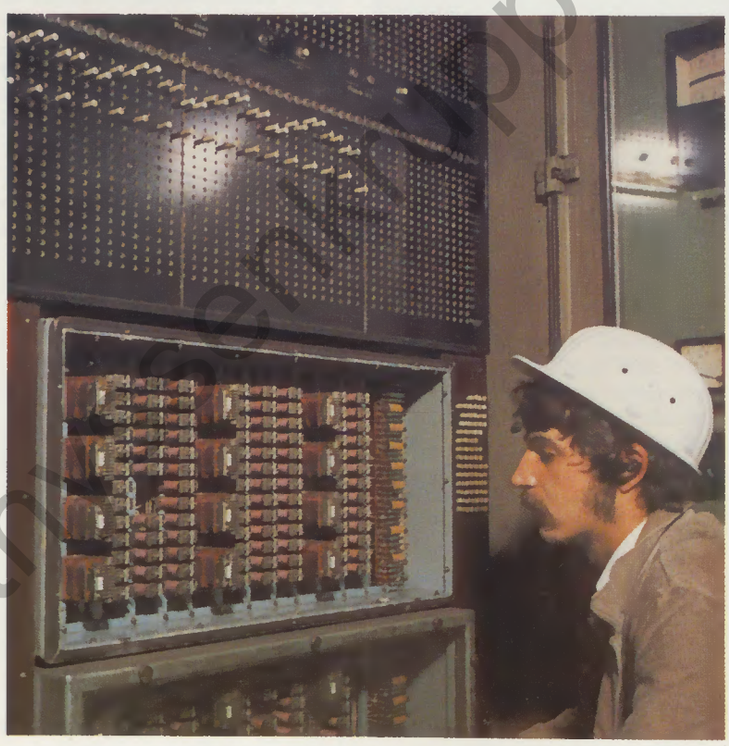
Tritt eine Störung am Schrägaufzug des Hochofens auf, überprüft der Elektriker am Bedienungspult im Windenhaus die Möglichkeit, den Schrägaufzug von Hand zu führen. — Darunter: Suche nach der möglichen Störungsursache im Relaisschrank der Programmsteuerung.

Wenn der Schrägaufzug des Hochofens plötzlich stehen bleibt . . .

In der Praxis sieht das so aus, wie das Beispiel vom Ablauf einer Störungsbehebung am Schrägaufzug eines Hochofens zeigt. Das Aufzugsbeförderungsgefäß, auch Skip genannt, ist aufgrund eines automatischen Programmablaufes mit Koks beladen worden. Nach Beendigung des Beladungsvorganges müßte der Aufzug abfahren. Er tut dies jedoch nicht, sondern bleibt in seiner Endstellung stehen. Im Meßhaus und Windenhaus wird diese Aufzug-Störung optisch und akustisch signalisiert.

Das Bedienungspersonal im Hochofen-Meßhaus verständigt den Elektrobetrieb. Ist die etwa fünfköpfige Schichtbesetzung des Elektrobetriebes nicht gerade anderweitig mit der Behebung von Störungen beschäftigt, dann geht ein Elektriker sofort zum Windenhaus. Auf dem Wege dorthin informiert er sich schon an der Aufzug-Fahrbahn über den Standort und die Beladung des Fördergefäßes. Im Windenhaus schaltet er zunächst das akustische Signal aus. Dann stellt er fest, welche Störungen optisch angezeigt werden, und versucht, dadurch daß er vom Automatikbetrieb auf den Handbetrieb umschaltet, den Aufzug „von Hand" zu fahren und somit einen Produktionsstillstand zu vermeiden. In diesem Störungsfalle funktioniert der Handbetrieb. Ein herbeigerufener zweiter Elektriker sucht, gegebenenfalls mit Unterstützung seiner Vorarbeiter oder Mitarbeiter, mit Hilfe umfangreicher Stromlaufpläne nach der möglichen Störungsursache.

Bild unten: Austausch eines fehlerhaften elektronischen Bausteins.





thyssenkrupp Corporate Archives

Tritt ein betriebsmäßig vorgesehener Stillstand in der Beschikkung des Hochofens ein, wird die Aufzuganlage vom Handbetrieb auf den Automatikbetrieb umgeschaltet, um so überhaupt erst die Möglichkeit zu haben, den Fehler suchen zu können. Mit Hilfe von Messungen in der umfangreichen elektrischen Steuerung mit Spezialgeräten kann der Fehler eingekreist werden. An diesem Tage war ein Kleinrelais im Automatikteil der Anlage defekt. Es wird durch ein neues Relais ersetzt. Die Störungsursache ist somit beseitigt. Auch die Störungsbehebung an einfach erscheinenden Antrieben kann manchmal recht kompliziert sein, besonders wenn es sich um Spezialkrane wie Schrottverladekrane, Stripperkrane, Tiefofenkrane, Gießkrane, Traversenkrane mit Magneten und Saugtellern handelt. Durch die große Zahl von Sonderfunktionen, zahlreichen Verriegelungen, Zusammenwirken mit hydraulischen und elektrischen Bauteilen ist zuweilen die Einkreisung einer Störung nicht einfach.

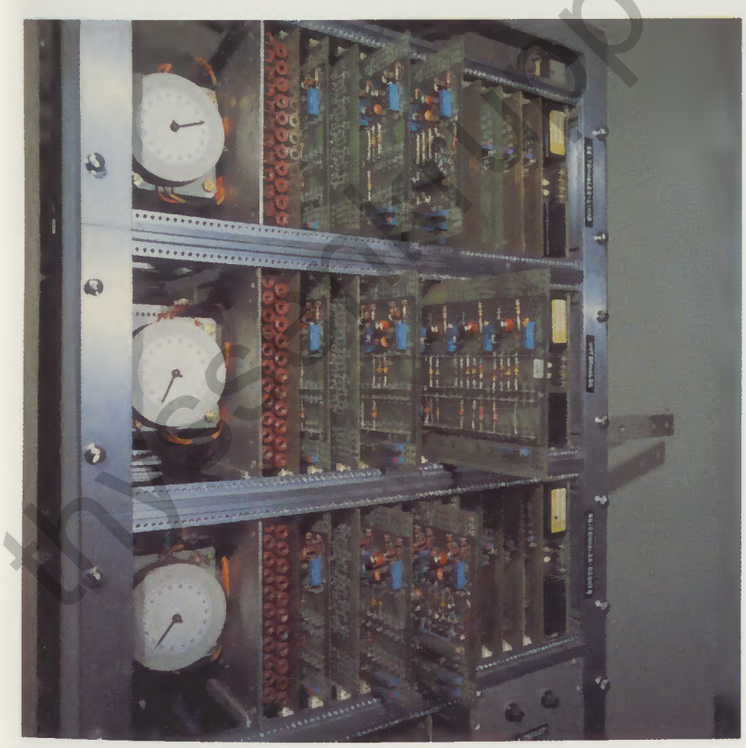
Zahlreiche Verbesserungsvorschläge von Elektrikern und ihren Führungskräften haben dazu beigetragen, Störungsursachen vermeiden zu helfen.

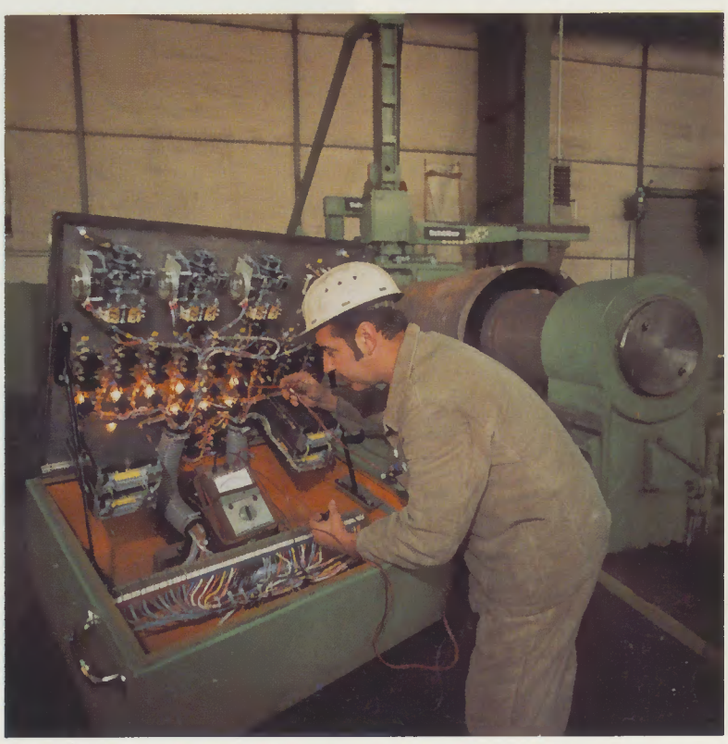
Zusammenarbeit mit Produktions- und Maschinenbetrieb

Bei Auftreten einer Störung ganz allgemein wird sich der herbeigerufene Elektriker zunächst einmal mit dem in Frage kommenden Steuermann bzw. Maschinisten in Verbindung setzen, um vielleicht Hinweise über einen Zusammenhang zwischen dem letzten Steuervorgang und dem Zustandekommen der Betriebsstörung zu erhalten. Dabei ist eine enge Zusammenarbeit mit dem zuständigen Maschinen- und Produktionsbetrieb nicht nur wünschenswert, sondern in den meisten Fällen dringend erforderlich.



Unsere Bilder zeigen eine Störungssuche und Beseitigung am Steuerpult der Biegemaschine im Preßwerk. — Links unten: Blick auf einen Teil der elektronischen Ausrüstung dieser Maschine.



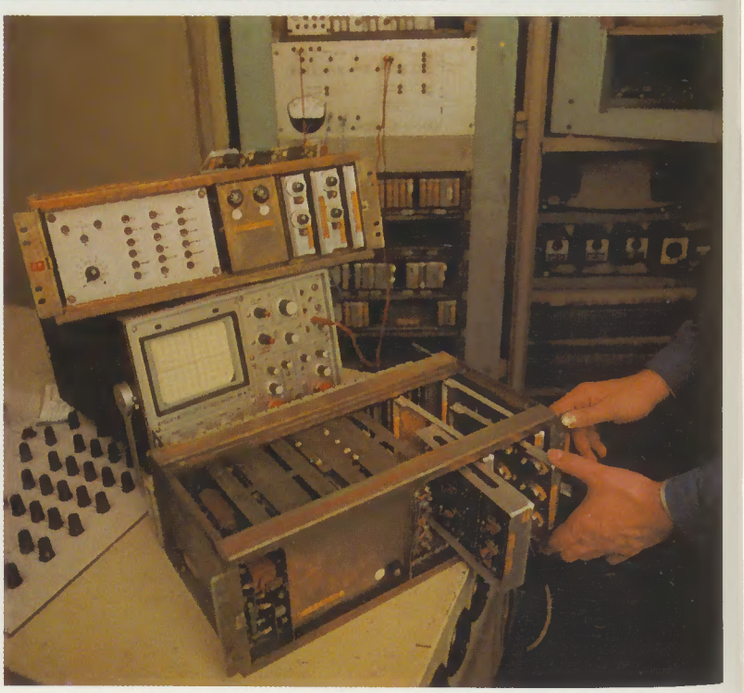


thyssenkrupp Corporate Archives

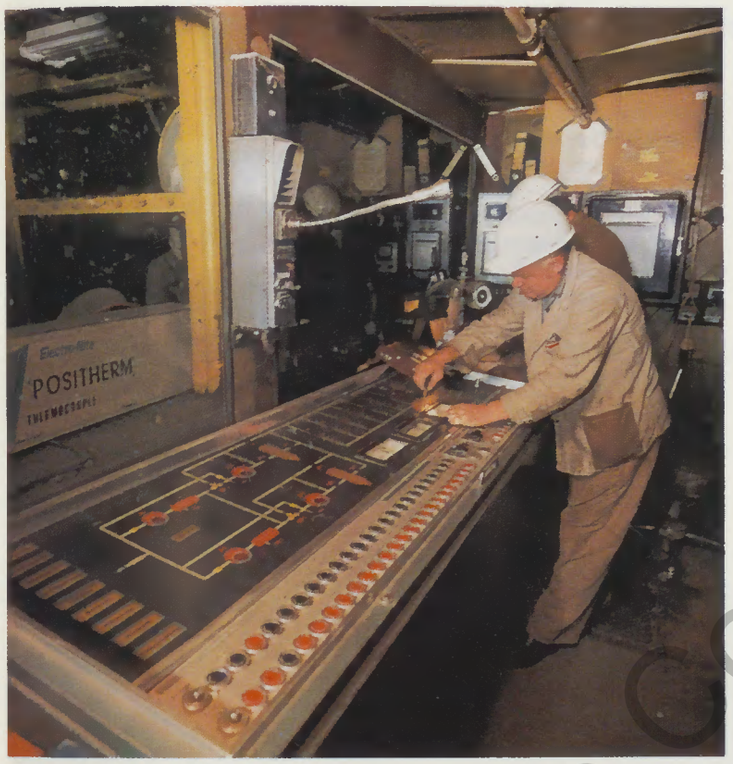
Geht das Herausfinden der Störungsursache einfach und schnell vor sich, so kann auch ihre Behebung unmittelbar folgen. Wird z. B. festgestellt, daß ein Motor durch Blockieren des Läufers verbrannte, so wird sofort die Heranschaffung eines Reservemotors aus dem Reserveteillager veranlaßt werden, wobei auf Einzelheiten wie Leistung, Drehzahl, passende Kupplung, Anbaumaß usw. geachtet werden muß. Nach Abbau des defekten Motors und Aufbau des Reservemotors mit dessen anschließender Funktionsprüfung kann dann der Betrieb weitergehen. Handelt es sich dagegen um die Funktionsstörung in einer komplizierten Steuerung und Regelung, bei der unter Umständen ein Elektronenstrahl-Oszillograph oder gar ein Magnetband-Störschreiber zum Einsatz kommen muß, ist meistens die Mitwirkung von Spezialisten, wie Meß- und Regeltechniker, und nach Möglichkeit auch eines Ingenieurs unvermeidlich; denn es können auch unvorhergesehene Gefahrenmomente z. B. durch Röntgen-







thyssenkrupp Corporate Archives





Auf der Seite links blicken wir oben auf einen Teil der Schaltwarte des Drahtwalzwerkes. — Auf den beiden Bildern darunter sieht man wieder, welcher große apparative Aufwand erforderlich ist, um einen Fehler an der elektronischen Regelung eines Walzmotors zu finden. — Auf dieser Seite oben baut ein Elektriker ein Meßinstrument in das Bedienungspult der Stahlentgasungsanlage ein. Darunter wird anhand eines Stromlaufplanes die Störungssuche an der Antriebsregelung einer Kokillenfräsmaschine gezeigt.

strahlen auftreten. Zu den Anlagen, in deren Elektroeinrichtungen Störungen mit den oben genannten Schwierigkeitsgraden vorkommen können, gehören Brammenstraße, Drahtstraße, Feineisenstraße, Quartostraße, Hochofen-Aufzüge, Knüppelprüf- und Putz-Pilot-Anlage, NC-Maschinen und die Steuerungen verschiedener Kleinanlagen. In diesem Zusammenhang ist auch der Zeitdruck, unter dem die mit der Störungssuche Beschäftigten stehen, erwähnenswert. Das hängt damit zusammen, daß manchmal das Auffinden der Störungsursache längere Zeit in Anspruch nimmt. Darum kann man über deren Dauer im voraus keinerlei Auskunft geben, obwohl der Betrieb im Interesse eines möglichst geringen Produktionsausfalls sehr darum verlegen ist. Nach Auffinden der eigentlichen Störungsursache läßt sich dann die Zeit bis zur Behebung des Schadens in den meisten Fällen angeben.

Es wurde bereits an früherer Stelle die Rolle des Elektrobetriebes bei der Abnahme einer neu gelieferten Anlage erwähnt. Bis zum Ablauf der Garantiezeit wird eine solche Anlage sorgfältig erprobt und beobachtet, damit eventuell auftretende Schäden und Beanstandungen noch von der Lieferfirma beseitigt werden.

Der Einsatz von Spezialisten

Zum Schluß sei noch etwas gesagt über den Einsatz von einigen Spezialisten, die zu einer Gruppe zusammengefaßt sind. Es handelt sich um Meß- und Regeltechniker und um Techniker für zerstörungsfreie Werkstoffprüfung.

Die Meß- und Regeltechniker verfügen über einen sehr hochwertigen Meßgerätepark für die Untersuchung und Störungsfindung bei elektronischen Anlagen. Die zweite Gruppe beherrscht die Technik für eine zerstörungsfreie Werkstoffprüfung. Man kann mit Hilfe dieses Verfahrens sogar größere Reparaturen vermeiden, weil man vorbeugend erste Schäden festgestellt hat.

Bliebe noch die Beantwortung der Frage, die zu Beginn gestellt wurde: Hat der Meister des Elektrobetriebes recht, wenn er behauptet, daß die Mitarbeiter dieses Betriebes manchmal minutenlang schöpferische Pausen brauchen, in denen sie wie abwesend wirken, weil sie über schwierige Probleme bei der Suche nach Störungen bzw. bei ihrer Beseitigung nachdenken müssen? Die Schilderung der Aufgaben und Tätigkeiten der Mitarbeiter des Elektrobetriebes und der komplizierten elektrischen Anlagen bestätigt die Meinung des Meisters. Elektriker müssen bei ihrer Arbeit sehr häufig intensiv nachdenken.

Dr. Walter Heldt

thyssenkrupp Corporate Archives

Tag der offenen Tür in der Arbeitssicherheitsausstellung — ein Erfolg

Anläßlich der Verkehrssicherheitsaktion 1974 wurden die Belegschaft und ihre Angehörigen auf die Arbeitsschutzausstellung im Rahmen eines Tages der offenen Tür aufmerksam gemacht. Mehr als 100 Erwachsene und 40 Kinder nutzten die Einladung zu einem Besuch dieser für alle Fragen der Arbeitssicherheit sehr aufschlußreichen Ausstellung. Auch war den Erwachsenen die Möglichkeit gegeben, sich einem Sehtest zu unterziehen. Da jeder Test etwa fünf Minuten in Anspruch nahm, konnten in den drei Stunden nicht mehr als 36 Personen überprüft werden. Bei elf von ihnen war die Sehfähigkeit so vermindert, daß ihnen empfohlen wurde, sich einer augenärztlichen Untersuchung zu unterziehen.

Die Verkehrspuppenbühne der Schutzpolizei Oberhausen gab den Kindern in sehr unterhaltsamen Spielen einen Verkehrssicherheitsunterricht, der bei den Kleinen ganz großen Anklang fand.

Werkfeuerwehr demonstrierte ihre Leistungsfähigkeit

Vor zahlreichen Gästen, unter denen auch der Leiter der Oberhausener Berufsfeuerwehr, Oberbrandrat Rössel, sowie Oberbrandmeister und Brandmeister der Freiwilligen Feuerwehr Königshardt und der Werkfeuerwehren von Babcock und Götze AG in Burscheidt waren, demonstrierten die in der Werkfeuerwehr integrierten Kräfte, wie die Berufsgruppe, die Freiwillige Feuerwehr und die Feuerwehrangehörigen des Werkschutzes ihre Leistungsfähigkeit in Einsatzübungen, bei denen die verschiedenen Feuerlöschmöglichkeiten vorgeführt wurden. So setzte die Freiwillige Feuerwehr bei einem Brand auf dem Gelände hinter der Draht- und Feineisenstraße Schaum und C-Rohre ein, wobei das Wasser aus einem im Gelände befindlichen Unterflurhydranten genommen wurde. Angehörige der Berufsgruppe bekämpften im Rahmen dieser Löschvorführung brennbare Flüssigkeiten mit fahrbaren Pulverlöschgeräten. Auch Löschversuche mit Feuerlöschern an verschiedenen Brandobjekten wurden vorgeführt.

Die Übung fand den ungeteilten Beifall aller Fachleute und zeigte deutlich das hohe Leistungsniveau der Werkfeuerwehr.

Rohstahlproduktion wieder höher

Die Rohstahlproduktion der Bundesrepublik Deutschland ist nach dem Rückgang in den Monaten zuvor im Oktober 1974 wieder deutlich angestiegen. Nach den vorläufigen Berechnungen des Statistischen Bundesamtes, Außenstelle Düsseldorf, wuchs die Rohstahlerzeugung gegenüber dem September 1974 auf 4,734 (4,474) Mill. t. Dabei erhöhte sich die produktionstägliche Leistung auf 163200 (162700) t. Mitentscheidend für die Mehrproduktion war jedoch auch, daß im Berichtsmonat 29 Produktionstage gegenüber lediglich 27,5 im Vormonat zur Verfügung standen. In den ersten zehn Monaten stieg die Rohstahlproduktion auf 44,712 (41,169) Mill. t.

Die Roheisenerzeugung erhöhte sich im Oktober auf 3,530 (3,321) Mill. t. Bei 31 (30) Produktionstagen ergab sich eine produktionstägliche Leistung von 113900 (110700) t. In den ersten zehn Monaten wurden damit in der Bundesrepublik 33,703 (30,474) Mill. t Roheisen hergestellt.

Arbeitsdirektoren diskutierten in Luxemburg über aktuelle Fragen der Arbeits- und Sozialpolitik in Europa



Die Arbeitsdirektoren der deutschen Eisen- und Stahlindustrie, deren Sprecher Arbeitsdirektor Friedrich Kübel ist, hielten ihre Konferenz im November in Luxemburg ab, um sich über aktuelle Fragen europäischer Arbeits- und Sozialpolitik zu informieren und sie mit den Vertretern der zuständigen europäischen Stellen zu diskutieren. Auf unserem Bild, das während einer Konferenzpause gemacht wurde, sehen wir Arbeitsdirektor Kübel im Gespräch mit dem Arbeitsminister von Luxemburg, Benno Berg, in der Bildmitte. Weiter von links nach rechts: Anton Weiss, Generalsekretär der luxemburgischen Stahlgewerkschaften, Arbeitsdirektor Franz Ludwig, Stahlwerke Röchling-Burbach GmbH, und neben der Mittelgruppe rechts im Hintergrund Arbeitsdirektor August Best, Stahl- und Röhrenwerk Reisholz GmbH, und ganz rechts Emil Weis, den Leiter des Verbindungsbüros der Freien Berg- und Metallarbeitergewerkschaften in den Europäischen Gemeinschaften.

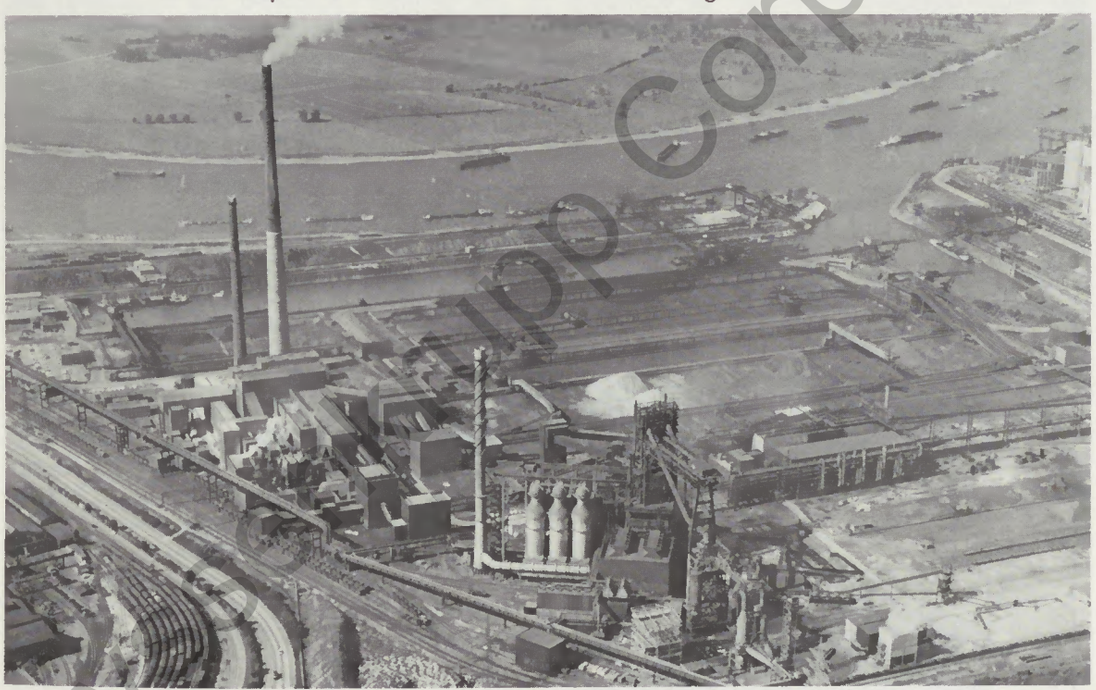
thyssenkrupp Corporate Archives

Ein Programm im Dienste des technischen Fortschritts

Beim diesjährigen Eisenhüttentag, der am 7. und 8. November in Düsseldorf stattfand, waren von den etwa 4500 Teilnehmern über 230 Ausländer. Es kamen nicht allein Hüttenfachleute aus den westeuropäischen Industrieländern, sondern man begegnete auch Polen, Jugoslawen, Ungarn, Japanern, Indern, Indonesiern, Israelis, Rhodesiern, Algeriern und schließlich Venezolanern. Sie alle sind wie auch die bundesdeutschen Eisenhüttenleute vor allem bei den Fachvorträgen des ersten Tages auf ihre Kosten gekommen, während die Themen der Hauptsitzung, die von fast allen Teilnehmern des Eisenhüttentages 1974 besucht war, weit über den Kreis der Eisenhüttentechniker hinaus bei den nicht ausgesprochenen Fachleuten Interesse fanden.

In den Fachsitzungen, in denen aktuelle technische Themen aus den Gebieten Werkstoff, Anlagetechnik, Energiewirtschaft und Wärmetechnik, Metallurgie und Betriebswirtschaft behandelt wurden, begegnete die Beschreibung der neuen Anlagen für die Roheisenerzeugung mit dem 14-m-Hochofen der ATH in Schwelgern großem Interesse, wie die Zahl der Teilnehmer an diesem Vortrag kundtat. Von der August Thyssen-Hütte berichteten der technische Vorstand Dr.-Ing. K.-A. Zimmermann, der Leiter des Hochofenwerkes Dr.-Ing. G. Heynert und sein Vertreter Dipl.-Ing. K.-H. Peters über dieses Thema. Vortragender war der Leiter des Hochofenwerkes.

Am Beispiel des Großhochofens Schwelgern demonstriert



Unser Bild gibt eine Übersicht über die Gesamtanlage Schwelgern. Im Mittelpunkt vorne der Hochofen, links dahinter die Sinteranlage — der Gebäudekomplex mit den zwei Kaminen —, davor verläuft die Gichtgasleitung vom Hochofen zum Kraftwerk Hermann Wenzel in Ruhrort. Hinter dem Hochofen sehen wir die Erzläger mit Erzvorbereitung, dahinter den Hafen Schwelgern und den Rhein. Am rechten oberen Bildrand die Gebäude der im Bau befindlichen Zementmahlanlagen.

Auch den Nichtfachmann hat die eingangs gegebene Antwort auf die Frage, warum man sich für einen Großhochofen in der schwelgerschen Größenordnung entschieden habe, interessiert. Die ATH habe sich Ende der Sechziger Jahre vor die Notwendigkeit gestellt gesehen, ihre Hochofenkapazität zu modernisieren und entsprechend dem steigenden Roheisenbedarf zu vergrößern. Für die Belange der August Thyssen-Hütte habe der Bau eines Großhochofens mit einem Gestelldurchmesser von 14 m die wirtschaftlichste Lösung dargestellt. Der Bau des neuen Hochofens in unmittelbarer Nachbarschaft des Werkshafens Schwelgern wegen der räumlich beengten Verhältnisse im Bereich des Hochofenbetriebes Hamborn bot erhebliche Rationalisierungsvorteile, weil es hier möglich war, in Verbindung mit dem Ausbau der Hafen- und Erzvorbereitungsanlagen sowie der Konzentration der Sintererzeugung in Schwelgern eine geschlossene Konzeption zu verwirklichen.

Über die Größenordnung der Gesamtanlagen und der notwendigerweise zur Verfügung stehenden Rohstoffe wurden aufschlußreiche Zahlen genannt. So werden im Werkshafen Schwelgern derzeit 10 Mill. t Erz und Zuschläge im Jahr umgeschlagen. Für den Transport vom Hafen zu den Erzlagerplätzen, den Erzbrech- und Siebanlagen und den Mischbetten steht ein Transportsystem von insgesamt 18 km Länge zur Verfügung. Schwelgern besitzt vier Stückerzmischbetten für je 45000 t, und den Sinteranlagen sind sechs Mischbetten für je 130000 t Feinerz vorgeschaltet. Für den Hochofen Schwelgern und für die Hochofenbetriebe in Hamborn wird der Sinter auf zwei Sinterbändern mit einer Saugfläche von 150 und 400 qm und einer Leistung von 165000 und 385000 t im Monat erzeugt. Bliebe noch erwähnenswert ein Möllerbunker von 18000 cbm Gesamtvolumen, die Windversorgung mit drei Axialgebläsen, eine Sauerstoffanlage, drei Winderhitzer und die Gasreinigung mit je zwei Wirblern und Ringspaltwäschern. Die Ofengicht ist mit einem Doppelglockenverschluß ausgerüstet, und bei der Kühlung han-

thyssenkrupp Corporate Archives

delt es sich um eine drucklose Verdampfungskühlung. Lediglich der Panzer von Kohlensack und unterem Schacht ist mit einer Rieselkühlung versehen, da es in diesem Bereich nach einer Betriebszeit von 15 Monaten zu einem Riß im Ofenpanzer gekommen war.

Das Roheisen wird über vier Stichlöcher in zwei Gießhallen abgestochen, die gesamte Schlacke kann granuliert werden. Zur Hochofensteuerung und Prozeßüberwachung werden Großrechneranlagen eingesetzt. Die Erzeugung des Ofens liegt bei derzeit ungünstigen Möllerverhältnissen zwischen 250000 und 260000 t Roheisen im Monat.

Daß man mit den Schwierigkeiten einer Anlage, die ja bei Inbetriebnahme noch keine vergleichbare Hochofenanlage in Westeuropa besaß, in relativ kurzer Zeit fertig geworden ist, liegt im wesentlichen an den Erfahrungen, die man mit dem seit längerem im Betrieb befindlichen Großhochofen mit 11 m Gestelldurchmesser im Werk Ruhrort der ATH gemacht hatte.

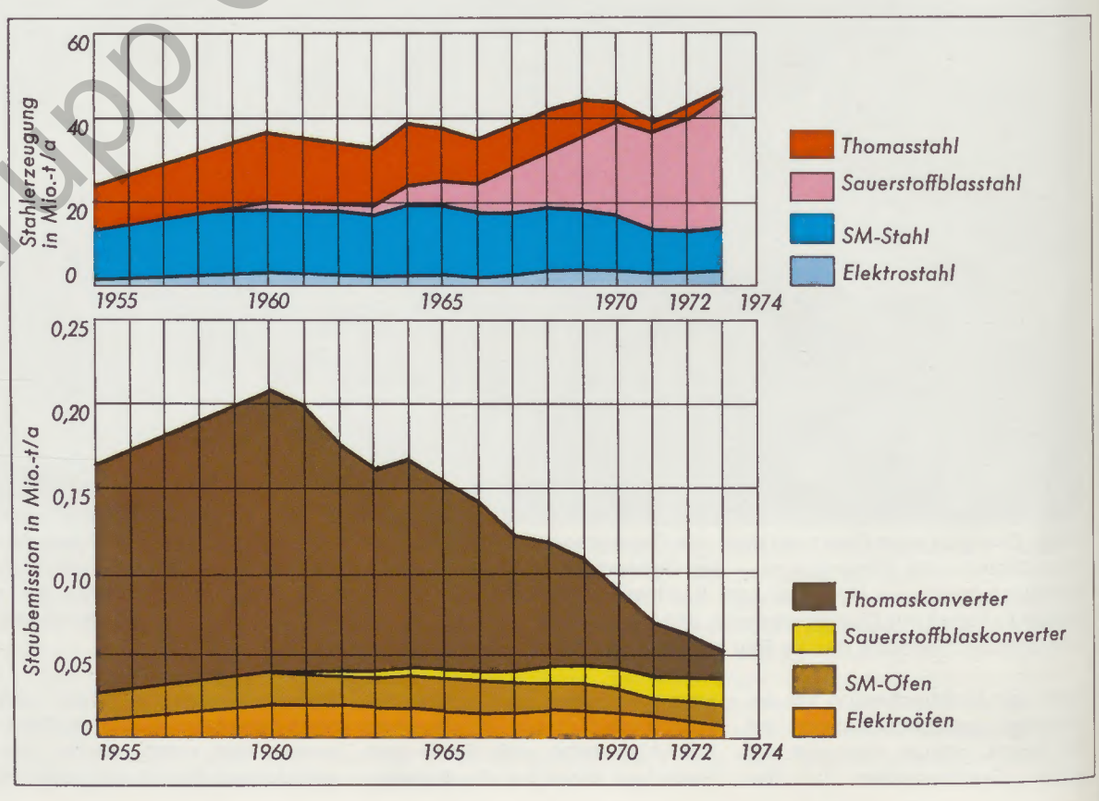
Inzwischen haben die neuen Anlagen in Schwelgern ihre Bewährungsprobe bestanden und sind zu einem integrierten Bestandteil der August Thyssen-Hütte geworden.

Zur Lage der deutschen Stahlindustrie

In dem Bericht zur augenblicklichen Lage der deutschen Stahlindustrie gab auf der Hauptsitzung des Eisenhüttentages 1974 der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute Dr.-Ing. Günter Klotzbach eingangs die Zahlen der zu erwartenden Rohstahlerzeugung für 1974 bekannt. Sie wird in der Bundesrepublik erstmalig die 50 Mio-t-Marke überschreiten, während die Weltstahlproduktion mit etwa 700 Mio. t auch einen Rekord darstellt. Die europäische Gemeinschaft ist nach ihrer Erweiterung zum größten Stahlproduzenten der Welt geworden. In der Bundesrepublik ist die erfreuliche Entwicklung der Stahlproduktion weitgehend auf die stürmische Auslandsnachfrage zurückzuführen, denn zur Zeit werden noch etwa 40 Prozent der Walzstahlfertigerzeugnisse exportiert. Der Inlandsabsatz dagegen stagniert, weil die wichtigsten Stahlabnehmer, die Autoindustrie, die Bauwirtschaft und der Stahlbau, schlecht beschäftigt sind.

Sehr eingehend befaßte sich Dr. Klotzbach mit dem Rückgang der Investitionsaufwendungen der deutschen Stahlindustrie, die 1974 um etwa 30 Prozent niedriger liegen werden als vor drei Jahren. Man glaubt aufgrund der bekanntgewordenen Planungen, daß auch im kommenden Jahr mit einem weiteren Rückgang der Investitionsaufwendungen zu rechnen ist. Der Anteil der deutschen Stahlindustrie an den Investitionen innerhalb der europäischen Gemeinschaft betrug 1971 noch 32 Prozent, er ist aber in diesem Jahr auf 20 Prozent zurückgegangen. Das ist eine Entwicklung, die zu einer ernsten Beachtung Anlaß gibt. Aus einer solchen Entwicklung entstehen Folgen, die bei weiterem Fortschreiten eines Tages nicht mehr heilbar sein können. Darum müßten auch diejenigen die Zeichen und Folgen einer solchen Entwicklung beachten, die für die Erhaltung der deutschen Stahlindustrie und ihrer Arbeitsplätze politisch verantwortlich seien.

Aus den Kostenfaktoren, die Dr. Klotzbach für die geringer werdende Investitionstätigkeit der deutschen Stahlindustrie verantwortlich macht, behandelte er eingehend den des Umweltschutzes. Für Anlagen zum Schutze der Umwelt müßten die deutschen Stahlunternehmen heute im allgemeinen 15 Prozent der Investitionssummen und mehr aufwenden. Die Hüttenwerke seien seit Jahren nach Kräften bemüht, die Beeinträchtigung der Nachbarschaft in Grenzen zu halten, sie seien sich auch bewußt, daß die erforderlichen Schutzmaßnahmen einen hohen Preis forderten. Man könne es jedoch nicht hinnehmen, bei der Raumplanung und beim Neubau von Anlagen diskriminiert zu werden. Wenn beispielsweise der Bau von Hüttenwerksanlagen dadurch wesentlich verteuert werde, daß die behördlichen Schallschutzauflagen Emissionsrichtwerte forderten, die beträchtlich unter dem durch benachbarte Fernstraßen verursachten Grundgeräuschpegel liegen, so seien solche Maßnahmen volkswirtschaftlich nicht zu vertreten.



thyssenkrupp Corporate Archives

Hüttenwerke reduzierten Staubemissionen in 14 Jahren auf ein Viertel

Schon lange bevor das Thema Umweltschutz in der Öffentlichkeit diskutiert worden sei, so Dr. Klotzbach, habe man sich im Verein Deutscher Eisenhüttenleute und in den Werken intensiv den Fragen der Luftreinhaltung, der Lärmminderung und der industriellen Wasser- und Abfallwirtschaft gewidmet. Die Erfolge, die die Hütteningenieure auf diesem Gebiet erzielt hätten, zeigen sich deutlich in der Tatsache, daß trotz starker Zunahme der Stahlerzeugung die Staubemission mit der Umstellung vom Thomas- auf das Sauerstoffaufblasverfahren und der Entwicklung von Entstaubungseinrichtungen auf ein Viertel des Wertes von 1960 reduziert worden sei. Der braune Rauch über den deutschen Hüttenwerken sei verschwunden.

Mit dem Massengutverkehr von morgen und dem technischen Fortschritt im Verkehr machte auf dieser Hauptsitzung Prof. Dr.-Ing. Rolf Kracke, Hannover, bekannt.

Es ist eine Tradition des Eisenhüttentages, daß auf der Hauptsitzung immer auch ein nicht technisches Problem von einer Kapazität auf ihrem Gebiet behandelt wird. In diesem Jahr sprach Prof. Dr. rer. pol. Scheuch vom Institut für vergleichende Sozialforschung der Universität Köln über „Ungleichheit als Ärgernis?". Es ging hier um soziologische Probleme unserer Industriegesellschaft und um die Frage der Aufstiegschancen des einzelnen in einer Leistungsgesellschaft. So wurde auch ein nicht eisenhüttentechnisches Thema zu einem Beitrag, der sich durch die aufgeworfene Problematik ausgezeichnet in den Rahmen des Eisenhüttentages 1974 einpaßte.

40 Jahre im Werk Oberhausen waren:

Heinrich Ader, SN; Hans Bach SM; Bernh. Marschalkowski, MSM; Theodor Meinen, MAV; Friedrich Müther, SM; Johann Thomassen, StoWi.

Auf eine 25jährige Tätigkeit blickten zurück:

Alfred Piglowski, Vk (Oktober); Friedhelm Antoni, MEBI; Dieter Baumgart, SM; Max Bondzio, BIG; Günter Börsch, SM; Hans Brandt, WLP; Paul David, WBlock; Karl Förster, SM; Wilhelm Jansen, SoBe; Herbert Merettig, MM/WST; Gerda Merten, WG; Ernst Neuhardt, WDraht; Friedhelm Peters, Q; Hermann Valtix, WFW; Bernhard Wientges, Vw/VS/NO.

In den Ruhestand traten:

Erich Fritz, SoBe/K; Josef Hluchnik, SoBe/K; Heinrich Kubat, WZu; Max Mioska, KWD; Magdalene Pfeiffer, Vw; Mathias Schwerdorf, RIG; Arnold Delveaux, Vk/K; Aloys Krampe, WQu; Wilhelm Mehl, Vk/K; Rolf Meyer, WS; Ludwig Newe, SoBe/K; Heinrich Ortz, SoBe/K; Theo Walek, SoBe/K.

Es verstarben:

25. 7. 1974 Aloys Stamm, 71 Jahre; 5. 8. 1974 Hans Floryzak, 35 Jahre; 5. 8. 1974 Alfred Rehfäuter, 73 Jahre; 12. 8. 1974 Friedrich Kemper, 74 Jahre; 13. 8. 1974 Willy Senke, 68 Jahre; 15. 8. 1974 Bernhard Bringenberg, 62 Jahre; 16. 8. 1974 Johann Ostrowski, 65 Jahre; 22. 8. 1974 Matthias Hamacher, 70 Jahre; 24. 8. 1974 Hans Schwenzfeier, 46 Jahre; 26. 8. 1974 Wilhelm Hack, 73 Jahre; 1. 9. 1974 Heinrich Jansen, 78 Jahre; 2. 9. 1974 Joachim Boek, 34 Jahre; 3. 9. 1974 Kurt Birk, 53 Jahre; 3. 9. 1974 Franz Kocik, 59 Jahre; 4. 9. 1974 Theodor Bromkamp, 48 Jahre; 7. 9. 1974 Adolf Hanke, 78 Jahre; 8. 9. 1974 Heinz Wendel, 45 Jahre; 12. 9. 1974 Horst Katowsky, 54 Jahre; 16. 9. 1974 Peter Dörnenburg, 67 Jahre; 20. 9. 1974 Albert Meister, 77 Jahre; 21. 9. 1974 Emil Pannenbecker, 82 Jahre; 21. 9. 1974 Heinrich Pellender, 71 Jahre; 22. 9. 1974 Franz Woelke, 43 Jahre; 23. 9. 1974 Jakob Hintzen, 75 Jahre; 5. 10. 1974 Waldemar Bolla, 75 Jahre; 7. 10. 1974 Agathe Huhn, 83 Jahre; 7. 10. 1974 Gerhard Trampnau, 54 Jahre; 10. 10. 1974 Roman Wiechczynski, 61 Jahre; 13. 10. 1974 Theodor Meister, 73 Jahre; 14. 10. 1974 August Haseler, 73 Jahre; 16. 10. 1974 Johann Bösing, 89 Jahre; 23. 10. 1974 Johann Bösing, 89 Jahre; 23. 10. 1974 Rudolf Porsch, 50 Jahre; 23. 10. 1974 Heinrich Spiegelhoff, 75 Jahre; 25. 10. 1974 Hermann Grass, 79 Jahre; 26. 10. 1974 Johann Franken, 68 Jahre; 26. 10. 1974 Otto Grams, 77 Jahre; 27. 10. 1974 Heinrich Bauer, 83 Jahre; 27. 10. 1974 Arno Grüter, 56 Jahre; 28. 10. 1974 Friedrich Andres, 61 Jahre; 28. 10. 1974 Wilhelm Schröer, 66 Jahre; 2. 11. 1974 Heinrich Bruns, 69 Jahre; 4. 11. 1974 Friedrich Kleine-Vogelpoth, 67 Jahre; 8. 11. 1974 Wilhelm Mertens, 57 Jahre; 8. 11. 1974 Karl Oszkinat, 73 Jahre; 9. 11. 1974 Otto Jung, 72 Jahre; 14. 11. 1974 Johann Bettrav, 83 Jahre; 14. 11. 1974 Hugo Simmes, 54 Jahre; 19. 11. 1974 Peter Junk, 69 Jahre; 19. 11. 1974 Günther Lepszy, 40 Jahre.

Wechsel in der Leitung der Erhaltungsbetriebe

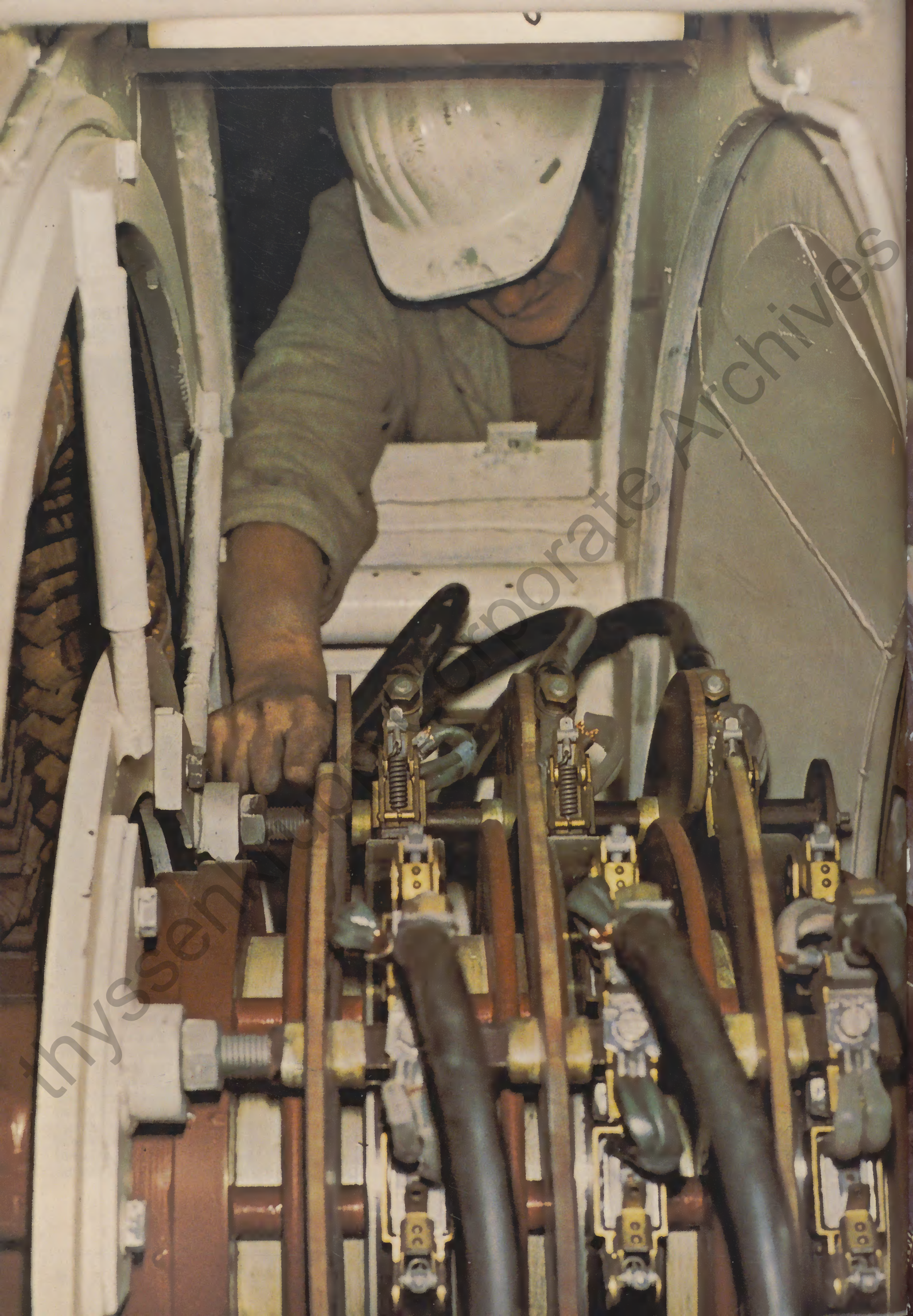


Betriebsdirektor Dipl.-Ing. Heinz Meier-Ebert, der Leiter der Erhaltungsbetriebe, ist zum 30. November 1974 nach langjähriger, verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand getreten.



Seinem bisherigen Stellvertreter Dipl.-Ing. Heinz Claas ist als Oberingenieur die Gesamtleitung der Erhaltungsbetriebe übertragen worden. Die Nachfolge von Dipl.-Ing. Claas in der Gesamtleitung des Maschinenbetriebes hat Dipl.-Ing. Hans-Joachim Volkmann übernommen. Mit der Leitung des Maschinenbetriebes Stahl- und Zementwerk wurde Ing. (grad.) Hans Klein betraut.

thyssenkrupp Corporate Archives


thyssenkrupp Corporate Archives