1
75

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



ThyssenKrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Wenn man in früheren Jahrhunderten wissen wollte, was einem ein neues Jahr bringen würde, so konnte man sich nur an die Wahrsager wenden, unter ihnen vor allem an die Astrologen, die aufgrund der Konstellation der Sterne die Zukunft vorauszusagen glaubten. Die Großen dieser Welt hielten sich sogar Privatastrologen, wie etwa Wallenstein seinen Seni. Diese Neugier des Menschen ist bis auf den heutigen Tag geblieben, und trotz des Stolzes auf unseren gesunden Menschenverstand ist die Zahl derer nicht klein, die am Beginn eines neuen Jahres eifrig die Rubriken in Zeitungen und Zeitschriften studieren, die Überschriften wie „Die Sterne lügen nicht" tragen.

Es gibt aber auch noch eine andere zeitgemäße Methode, sich über zu erwartende wirtschaftliche Entwicklungen zu informieren. Und da die Zukunft eigentlich aller, ob Arbeitnehmer, Arbeitgeber oder Freiberufler, von der wirtschaftlichen Entwicklung abhängt, sind solche Prognosen auch für jeden einzelnen von Bedeutung. Gestellt werden sie heute von Wirtschaftswissenschaftlern, die in einem Team oder in einem speziellen Institut zusammenarbeiten. Sie können aufgrund genauer Beobachtungen des Marktes und durch das Zusammentragen vieler Erwartungswerte ziemlich genau eine Entwicklung voraussagen.

Auch für das eben begonnene neue Jahr sind solche Untersuchungen angestellt worden, z. B. auch für die uns am meisten interessierende Stahlindustrie. Der Stahlboom des vergangenen Jahres, das mit einer Rekordstahlerzeugung abschloß, wird sich 1975 voraussichtlich in dieser Höhe nicht fortsetzen. Der Stahlverbrauch im Inland war im vergangenen Jahr schon um ein bis zwei Prozent zurückgegangen. Der Ausgleich wurde durch einen Export geschafft, der mit rund 40 Prozent etwa 10 Prozent über einem normalen Jahresdurchschnitt lag. Hier werden die hohen Exportraten angesichts der unbefriedigenden Konjunkturlage vieler Abnehmerländer nicht zu halten sein. Auf dem Inlandsmarkt erwartet man durch die Schlechtwetterlage in der Autoindustrie und im Baugewerbe einen weiteren Stahlverbrauchsrückgang. Das soll nach dem Urteil von Experten mindestens bis Mitte dieses Jahres andauern, so daß der Spätsommer 1975 vielleicht wieder einen Aufwärtstrend zeigen wird.

Trotz dieser Prognosen ist kein Grund vorhanden, den Kopf hängen zu lassen. Wer schon in der Stahlindustrie tätig ist, der weiß aus eigener Erfahrung, daß der Konjunkturablauf im Stahl über längere Sicht einer Berg- und Talbahnfahrt gleicht. Die Voraussagen für 1975 sagen nicht, daß wir in eine ausgesprochene Talfahrt steuern, sondern nur, daß wir den Berg überschritten haben und die Fahrt wieder abwärts geht.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über die in der Betriebsversammlung erstatteten Berichte in
Fachkommissionen des Betriebsrates informierten über ihre Arbeit 4 + 5

über die Jugendversammlung, über Rechte und Pflichten der Volljährigen u. a. in
Kurz informiert 6 + 7

über die Aufgaben der Mitarbeiter der mechanischen Werkstatt in der Fortsetzung der Serie „Erhaltung", und zwar in
Werkstätten – vielseitige Instandsetzungs- und Fertigungsaufgaben 8 – 12

über den Rückgang von meldepflichtigen Unfällen im 2. Halbjahr 1974 in
Sicherheitswettbewerb im Kampf gegen drei Unfallursachen erfolgreich 13

über das abgelaufene Geschäftsjahr der Thyssen-Gruppe und über geplante Investitionen in
Nachrichten aus dem Thyssenbereich 14 + 15

über den Erfolg im letzten Geschäftsjahr der TN-Tochter in
Westfälische Union nach kritischer Phase 73/74 mit positivem Ergebnis 16

über die Leistungen von EH in
Transport- und Umschlagsleistungen bei Eisenbahn und Häfen gestiegen 16

über das Urlaubsprogramm für 1975 in
Erstmalig Seebad im Angebot der werklichen Urlaubsvermittlung 17

über erfolgreiche Einsender an das BVW in
75 prämiierte Verbesserungsvorschläge in drei Monaten 18 + 19

über persönliche Daten in
Personalien 19

Unser Titelbild hat einen Mitarbeiter der mechanischen Werkstatt beim Fräsen eines Zahnrades auf der Zahnradfräsmaschine festgehalten. – Der Rücktitel zeigt eine zur mechanischen Werkstatt gehörende Schweißmaschine.

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
Alle Fotos: TN-Grosse.
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Lohn- und Gehaltszahlungen 1975

Für 1975 sind folgende Lohnzahlungstermine vorgesehen:

30. Januar, 27. Februar, 26. März, 29. April, 28. Mai, 27. Juni, 30. Juli, 28. August, 29. September, 30. Oktober, 27. November, 30. Dezember.

Die Gehaltszahlungstermine für 1975 sind:

28. Januar, 25. Februar, 24. März, 25. April, 26. Mai, 25. Juni, 28. Juli, 26. August, 25. September, 28. Oktober, 25. November, 23. Dezember.

Sprechstunde des Rentenberaters

Seit einigen Jahren steht der Belegschaft des Werkes Oberhausen ein Rentenberater zur Verfügung. Lohn- und Gehaltsempfänger können sich in ihren Rentenangelegenheiten beraten und im Bedarfsfall ihre voraussichtliche Sozialversicherungsrente errechnen lassen. Der Rentenberater ist jeden Mittwoch von 8.30 Uhr bis 15.00 Uhr in der Personalverwaltung, Zimmer 169, Eingang Tor 2, zu erreichen.

Werkschutz wird Ausbildungsberuf

Die Tätigkeit des Werkschutzpersonals gilt jetzt als Ausbildungsqualifikation und ist rechtlich abgesichert. Diesen Erfolg konnte der Arbeitskreis für organisierte Werkschutzangehörige im Deutschen Gewerkschaftsbund erzielen. Die in diesem Gremium erarbeiteten Fortbildungskriterien für eine Prüfungsordnung und Prüfungsanforderung zur Prüfung von Werkschutzpersonal sind in Rechtsvorschriften der Industrie- und Handelskammern in Münster und Ludwigshafen übergeleitet worden. Der Arbeitskreis strebt nun eine bundeseinheitliche Fortbildung von Werkschutzpersonal an. Hierfür wird eine Rechtsverordnung erforderlich sein, die der Arbeitskreis gegenwärtig als Entwurf vorbereitet.

Der DGB-Arbeitskreis empfiehlt, in der Übergangsphase bis zum Nachrücken ausgebildeten Personals älteren Werkschutzangehörigen die Prüfung zu erlassen. Auch unterstützt der Arbeitskreis die Absicht des DGB, das Berufsbild des Werkschutzpersonals in die berufskundlichen Sammlungen einordnen zu lassen. Die Begriffe „Werkschutz" und „Werkschutzpersonal" sollen erläutert und den Verlagen zur Aufnahme in Lexiken sowie anderen Nachschlagewerken zugeleitet werden.

Neue Grünfläche an der Essener Straße entsteht

Wen der Weg zu seinem Betrieb an der Essener Straße vorbeiführt, der hat in den letzten Tagen beobachten können, daß die alte Ziegelsteinmauer von Tor 4 bis gegenüber der Einmündung der Osterfelder Straße der Spitzhacke zum Opfer gefallen ist. Nachdem das dahinterliegende Werksgelände geebnet und gärtnerisch aufbereitet ist, werden auch hier wie in anderen Teilen des Werkes Oberhausen Parkanlagen entstehen. Durch viel Grün wird das zukünftige Gesicht des Werkes sehr viel freundlicher werden.

Walzstahlproduktion im Dezember zurückgegangen

Nach den vorläufigen Angaben des Statistischen Bundesamtes, Außenstelle Düsseldorf, ist im Dezember vergangenen Jahres die Walzstahlproduktion erheblich zurückgegangen. Sie belief sich nur noch auf 2,7 Mill. t im Vormonat. Wenn der Dezember auch durch die Feiertage weniger Produktionstage aufzuweisen hatte, so ist unabhängig davon die Erzeugung reduziert worden.

Im Gesamtjahr 1974 erreichte die Produktion von Walzstahlfertigerzeugnissen mit 39,6 Mill. t einen neuen Höchststand, der das Produktionsergebnis von 1973 noch um 2,9 Mill. t übertraf.

Blutspendenaktion im Werk Oberhausen

Am 7. und 8. Januar 1975 führte das Deutsche Rote Kreuz im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG eine Blutspendenaktion durch. Dieser Aktion kam darum eine besondere Bedeutung zu, weil nach den Weihnachtsfeiertagen die Blutvorräte in den Krankenhäusern und den Blutspendendepots ziemlich aufgebraucht waren.

An dieser Aktion beteiligten sich 558 Belegschaftsmitglieder, die kostenlos ihr Blut spendeten. Nach längerer Zeit wurde wieder die Grenze von 500 Spendern erheblich überschritten. Für 139 Werksangehörige war es die erste Blutspende. Zu ihnen zählten auch die 22 Mitarbeiter, die gerade durch das neue Gesetz volljährig geworden waren.

Seit mehr als 20 Jahren haben Belegschaftsangehörige des Werkes Oberhausen in regelmäßigen Abständen Blut gespendet. Insgesamt konnten in dieser Zeit 12 481 Blutspender gezählt werden. Unter ihnen waren 223 Mitarbeiter, die zehnmal gespendet haben und dafür die goldene Nadel erhielten. 31 Mitarbeiter stellten sich sogar 25 mal zur Blutspende zur Verfügung und erhielten dafür die goldene Nadel mit Eichenkreuz.

Dreimal in der Woche Steuerberatung

Ab 18. Februar ist das Büro für Steuerberatung dienstags, mittwochs und donnerstags in der Zeit von 8.00 bis 13.00 Uhr und von 14.00 bis 16.00 Uhr geöffnet. Tageskarten für die Steuerberatung werden ab Februar in allen Betriebsratsbüros ausgegeben.

80 Ferienplätze für die Kindererholung

Im Rahmen der Kindererholung wurden dem Werk Oberhausen vom Deutschen Paritätischen Wohlfahrtsverband 80 Ferienplätze zur Verfügung gestellt. In der Jugendherberge Otterndorf an der Elbmündung stehen in der ersten Ferienhälfte für Kinder von 7 bis 11 Jahren 25 Plätze zur Verfügung, während in der zweiten Hälfte die gleiche Zahl für Kinder von 12 bis 15 Jahren bereitgestellt ist. 15 Kinder im Alter zwischen 12 und 15 Jahren können in der ersten Ferienhälfte in die Jugendherberge Nordenhamm an der Wesermündung fahren. 15 Kinder im Alter von 7 bis 11 Jahren haben Gelegenheit, die zweite Ferienhälfte in der Jugendherberge Schillinghorn an der Nordsee zu verbringen. Anmeldungen für diese Fahrten im Rahmen der Kindererholung werden ab 3. Februar in der Sozialabteilung entgegengenommen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Fachkommissionen des Betriebsrats informierten über ihre Arbeit

In der Jahresendausgabe 1974 haben wir bereits kurz über die Betriebsversammlung im Dezember vergangenen Jahres berichtet, auf der Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle mit den durch den Aufsichtsrat genehmigten Investitionen bekanntmachte, über die wir ebenfalls in der letzten Ausgabe 1974 eingehend berichtet haben. Im Zusammenhang mit den geplanten Investitionen wies Mösle auf die guten Voraussetzungen hin, die das Werk Oberhausen für größere Investitionen in der Zukunft biete, nämlich große Freiflächen im Werksgelände, umweltfreundliche Lage, gute Arbeitsmarktlage im Oberhausener Bereich, eine qualifizierte Belegschaft und schließlich die hervorragenden Aus- und Weiterbildungsmöglichkeiten.

Sozialpolitischer Fortschritt im Tarifvertrag festgelegt

Einen breiten Raum in der Betriebsversammlung nahmen die Berichte über die Arbeit der Fachkommissionen des Betriebsrates ein. So informierte eingangs der Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission, Dieter Wieshoff, über die Ergebnisse, die neben den effektiven Lohn- und Gehaltserhöhungen auf sozialpolitischem Gebiet eine wichtige Forderung der Gewerkschaft verwirklichten, nämlich den aus gesundheitlichen Gründen zu versetzenden älteren Menschen vor Lohn- und Gehaltsminderungen und vor allem vor dem Verlust seiner sozialen Existenz zu schützen. Die im neuen Tarifabkommen vereinbarten Verbesserungen der Kündigungsfristen für ältere Mitarbeiter hält die Lohn- und Gehaltskommission des Betriebsrates für einen Fortschritt in dieser Richtung. Zur Verdienstsicherung, so Dieter Wieshoff, müsse gesagt werden, daß es sich um die beste tarifliche Regelung handele, die es zur Zeit in der Bundesrepublik gäbe.

In dem Bericht über die Arbeit der paritätischen Kommission wurde besonders die Vereinbarung herausgestellt, nach der für das Tragen von Gehörschutzmitteln für den Fall eine Zulage gezahlt wird, daß das Tragen von Gehörschutzmitteln zwingend vorgeschrieben ist. Das trifft laut der Unfallverhütungsvorschrift Lärm, die am 1. 12. vergangenen Jahres in Kraft getreten ist, bei einem Bewertungspegel ab 90 dB (A) zu. Aufgabe der Lohn- und Gehaltskommission, so führte Dieter Wieshoff aus, sei es gewesen, für das Tragen dieser Gehörschutzmittel, das zweifelsfrei für die Betroffenen eine Erschwernis darstelle, eine Zulage zu vereinbaren. Vordringliche Aufgabe der Technik müsse es aber sein, bestehende Lärmquellen durch in der Praxis bewährte Mittel der Lärmminderungstechnik unter die Grenzwerte zu bringen.

Nachdem der Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission zu einer Reihe in der Kommission behandelter Angestelltenfragen Stellung genommen hatte, berichtete er über den Auszahlungsmodus, der im Rahmen der Ablösung der Sozialzulagen vereinbarten Sondervergütung – die erste Zahlung erfolgt im Monat April –, über deren Einzelheiten die Werkzeitschrift bereits berichtet hat.

41 neue Wohnungseinheiten 1975

Daß in den letzten drei Monaten wieder 78 Mitarbeitern mit ihren Familien eine Werkswohnung zugewiesen werden konnte, war eine erfreuliche Mitteilung im Bericht der Wohnungskommission, den Kommissionsmitglied Theo Steck erstattete. In der ersten Hälfte 1975 soll mit dem Bau von 34 Wohnungen an der Quellstraße begonnen werden. Weitere sieben Wohnungen sind an der Arndt- / Ecke Goethestraße geplant. Durch einen der Wohnungsgesellschaft Dümpten angebotenen Modernisierungskredit lassen sich die Vorstellungen, die Wohnsiedlung Dümpten mit Fernheizung zu versorgen, schon bis zum 1. Oktober 1975 verwirklichen. Der Betriebsrat, der die Modernisierung des Wohngebietes Dümpten begrüßt, ist jedoch der Meinung, daß die jetzigen Mietpreisvorstellungen der Wohnungsgesellschaft Dümpten noch einer Überprüfung bedürfen.

Theo Steck teilte in dem ebenfalls von ihm gegebenen Bericht der Sozialkommission mit, daß im vergangenen Jahr fast 2000 Mitarbeiter und Angehörige von der werklichen Urlaubsvermittlung Gebrauch gemacht haben. Auch verbreitete er sich über die Maßnahmen der Familienerholung, die vom Paritätischen Wohlfahrtsverband erheblich bezuschußt wurde. Eine solche Familienerholung ist auch für den Winter und die Osterferien eingeplant. Kurz wurde auch mit dem neuen Sommerurlaubsprogramm bekanntgemacht, das wir an anderer Stelle in dieser Ausgabe vorstellen.

Verbesserungsvorschläge — Helfer im Kampf gegen den Lärm

Der Berichterstatter der Kommission „Technischer Fortschritt", Paul König, beschäftigte sich in erster Linie mit den Aufgaben, die die neue Unfallverhütungsvorschrift Lärm auf dem technischen Sektor fordert. Den Lärm, der ab einer bestimmten Beurteilungsgrenze gesundheitsschädlich sei, könne man in einigen Betrieben mit technischen Mitteln senken. So sei es zwei Belegschaftsmitgliedern mit einem Verbesserungsvorschlag gelungen, durch einen von ihnen entwickelten Schalldämpfer den Lärm einer preßluftbetriebenen Ausbruchmaschine von 116 dB (A) auf unter 90 dB(A) zu senken.

Das betriebliche Vorschlagswesen hat nach dem Bericht der Kommission „Technischer Fortschritt" im vergangenen Jahr eine erfreuliche Entwicklung genommen. So wurde bei der Prämienausschüttung erstmalig die 100000-DM-Grenze überschritten.

Unfallhäufigkeit auch wieder unter Vorjahresdurchschnitt

Aus dem Bericht der Sicherheitskommission war zu entnehmen, daß nach einem Ansteigen der Unfallhäufigkeit in den ersten Quartalen des vergangenen Jahres diese im dritten Quartal mit 6,8 meldepflichtigen Unfällen auf 1000 Beschäftigte wieder unter den Vorjahresdurchschnitt sank. Mit einem Hinweis auf die im Oktober durchgeführten Überprüfungsmaßnahmen im Rahmen der Verkehrssicherheitstage schloß Paul König seinen Bericht.

Sehr eingehend befaßte sich Karl Rik in seinem Bericht über die Arbeit der Jugend- und Bildungskommission mit der Übergangsschulung auf dem Dörnberg, an dem die neueingestellten technischen und kaufmännischen Auszubildenden gemeinsam teilnahmen. Das Thema Übergangsschulung wurde von der Werkzeitschrift bereits in der Dezemberausgabe eingehend behandelt. Zu dem Beschluß, Bürogehilfinnen die Möglichkeit zu geben, freiwillig an einem Buchführungslehrgang teilzunehmen, meinte Karl Rik, daß es den Bürogehilfinnen mit Buchführungskenntnis leichter möglich sein werde, Sachbearbeiterstellen zu besetzen und auszufüllen.

Personalplanung für 1974/75 mit Betriebsrat abgestimmt

Personalfragen wurden sowohl im Bericht der Personalkomission des Betriebsrates als auch in dem der Verwaltung erörtert. Nachdem der Sprecher der Personalkommission, Hans Meier, mit den Zahlen der Belegschaftsentwicklung bekanntgemacht hatte, Zahlen, die wir bereits im Bericht des Vorstandes zur Lage veröffentlicht haben, teilte er mit, daß von der zuständigen Fachabteilung PEB die Personalplanung für das Geschäftsjahr 1974/75 erarbeitet und mit dem Betriebsrat abgestimmt sei. Unter Einbeziehung des Ersatz-, Neu- und Mehrbedarfes ergebe sich für das laufende Geschäftsjahr ein Personalbedarf von insgesamt 1118 Arbeitern und 195 Angestellten. Aufgrund einer gezielten Ausbildungsplanung und der günstigen Arbeitsmarktsituation in Oberhausen sei eine Bedarfsdeckung des Laufe des Geschäftsjahres möglich. Weiter habe man in einer Aussprache mit den zuständigen Verwaltungs- und Betriebsabteilungen beschlossen, auch im Jahr 1975 die Ausbildungskapazität des Werkes Oberhausen auf der gewerblichen sowie auf der kaufmännischen Seite wie im vergangenen Jahr voll zu nutzen, d. h., daß 78 gewerblich und 39 kaufmännische Auszubildende nach dem jetzigen Stand der Planung am 1. September 1975 ihre Ausbildung im Werk Oberhausen beginnen können.

Zum Schluß seiner Ausführungen erwähnte Hans Meier noch einmal den Forderungskatalog des Betriebsrates zur Neuregelung der Jubiläumsrichtlinien und wies auf die sozialpolitische Bedeutung des neuen Tarifabschlusses in der Eisen- und Stahlindustrie hin.

Fluktuation 1973/74 sehr gering

Personaldirektor Wilfried Geißler, der den Personalbericht der Verwaltung erstattete, konnte in diesem eine außerordentlich geringe Fluktuation im vergangenen Geschäftsjahr feststellen. Im Monatsdurchschnitt verließen 23 Mitarbeiter auf eigenen Wunsch das Werk Oberhausen, während es im Geschäftsjahr 1971/72 noch 49 und 1972/73 31 waren. Auf der Angestelltenseite hat sich die gleiche Entwicklung vollzogen.

Bei der Personalbedarfsplanung für das Geschäftsjahr 1974/75 hat sich nach Worten von Wilfried Geißler ergeben, daß sich die Struktur des Personalbedarfs erheblich verändert hat. Während im abgelaufenen Geschäftsjahr 42 Prozent der benötigten Arbeitskräfte Produktionsarbeiter waren, hat sich dieser Anteil für das Planjahr 1974/75 auf 27 Prozent verringert. Nach wie vor besteht aber ein Engpaß im Facharbeiterbereich. Um den ständig steigenden Ansprüchen der Betriebe und Abteilungen bezüglich einer besseren Qualifikationsstruktur der Mitarbeiter Rechnung zu tragen, wird bei den Einstellungen im Geschäftsjahr 1974/75 von höheren Qualifikationsanforderungen ausgegangen. Im Angestelltenbereich ergeben sich bei der Bedarfsdeckung grundsätzlich keine Schwierigkeiten. Hier wirkt sich insbesondere die mittel- und langfristige Ausbildungs- und Entwicklungsplanung positiv aus.

Zum Bildungsprogramm für das Jahr 1974/75 teilte der Bericht der Verwaltung mit, daß dieses inzwischen erfreulich gut angelaufen ist. Auch konnten im Oktober und November die Führungskräfteseminare fortgesetzt werden, und zwar für Meister, Werksbahnassistenten und Ausbilder, für Abteilungs- und Betriebsleiter und -chefs. Auch wurde ein Austauschseminar für die Führungskräfte der ATH durchgeführt.

Von den 19 internen Stellenausschreibungen, die veröffentlicht wurden, konnten in 12 Fällen die ausgeschriebenen Stellen mit einem internen Bewerber besetzt werden.

Gründe für die organisatorische Straffung von Personalplanung und Bildungsarbeit

Zur organisatorischen Straffung auf dem Gebiet der Personalplanung und der Bildungsarbeit sagte Direktor Geißler aufgrund der engen Verzahnung der Arbeitsgebiete Personalplanung, Personalentwicklung, Ausbildung und Weiterbildung seien durch einen Vorstandsbeschluß die Bereiche zu einer Hauptabteilung zusammengeschlossen worden. Die Gründe, die zu dieser Integration führten, seien u. a.

- Erhöhung des Wirkungsgrades der geplanten Entwicklungs- und Bildungsmaßnahmen in der der Arbeitskreis gegenwärtig als
- gezieltere Nutzung der vorhandenen Medienkapazität,
- abgestimmte Aus- und Weiterbildung mit den vorhandenen Bildungsmöglichkeiten unter Berücksichtigung der Umschulungs- und Rehabilitationsaufgaben.

Mit einem kurzen Überblick über die Finanzlage der Betriebskrankenkasse, die sich auch weiterhin günstig entwickelt habe und bei der das Pro-Kopf-Vermögen inzwischen auf DM 298,– angewachsen sei, wurde der Personalbericht der Verwaltung beendet.

Rohstahlproduktion erreichte Rekordstand

Um 7,5 Prozent auf 53,234 Mill. t ist die Rohstahlproduktion der Bundesrepublik 1974 gegenüber dem Vorjahr mit 49,521 Mill. t gestiegen; sie hat damit einen neuen Rekordstand erreicht. Im letzten Monat des Jahres 1974 wurden in der Bundesrepublik nach den vorläufigen Angaben des Statistischen Bundesamtes, Außenstelle Düsseldorf, 4,007 Mill. t Rohstahl produziert, gegenüber 4,506 Mill. t im November 1974. Das entsprach bei 26 (28) Produktionstagen einer produktionstäglichen Erzeugung von 154100 (160920) t.

Auch in der Roheisenerzeugung wurde 1974 mit 40,221 (36,828 im Jahr 1973) Mill. t ein neuer Höchststand erreicht, der gegenüber dem Vorjahr eine Steigerung von 9,2 Prozent bedeutet. Im Dezember 1974 wurden 3,144 (3,373) Mill. t Roheisen erzeugt. Je Kalendertag waren das 101400 (112478) t.

thyssenkrupp Corporate Archives

612 Mitarbeiter wurden am 1. 1. 1975 volljährig

Für alle Mitarbeiter, die im vergangenen Jahr 18, 19 oder 20 Jahre alt geworden sind, war der 1. Januar 1975 ein wichtiger Tag, denn mit diesem Tag sind sie volljährig geworden. Das waren im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG 612 Mitarbeiter, von denen am 1. Januar 1975 90 ihren Dienst bei der Bundeswehr leisteten.

Am 1. 1. 1975 ist das Gesetz zur Neuregelung der Volljährigkeit in Kraft getreten, nach dem jeder Bundesbürger bereits mit 18 Jahren volljährig wird statt bisher mit 21. Damit hat auch die Bundesrepublik neben einer Reihe anderer Staaten, wie England, Frankreich, Schweden und die Ostblockstaaten, das Alter für die Volljährigkeit herabgesetzt. Volljährig heißt, mit mehr Rechten und mehr Pflichten ausgestattet sein.

Für die Mitarbeiter, die am 1. 1. 1975 volljährig wurden, und für alle, die demnächst 18 Jahre und damit volljährig werden – das sind noch einmal 277 Mitarbeiter des Werkes Oberhausen –, bringen wir nachstehend einige der wesentlichen Rechte und Pflichten eines Volljährigen:

- Entscheidungen über die eigene Person können selbständig und eigenverantwortlich getroffen werden: Ehemündigkeit;
- Unterhaltspflicht für den Ehepartner und für Kinder;
- Zimmer oder Wohnung kann gemietet werden, beliebiger Ortswechsel ist möglich;
- über eigenes Vermögen kann selbst verfügt werden, man kann Kredite aufnehmen und ist voll geschäftsfähig, Bürgschaften können geleistet werden;
- Führerschein Klasse 1 und 3 kann erworben werden;
- aktives und passives Wahlrecht zu Bundes-, Landes- und Kreisparlamenten;
- passives Wahlrecht zu Selbstverwaltungsorganen der Sozialversicherung (das aktive Wahlrecht beginnt mit 16 Jahren);
- wie bisher beginnt mit 18 Jahren die allgemeine Wehrpflicht;
- Ausbildungs- oder Arbeitsverhältnisse können abgeschlossen werden;
- der Arbeitsplatz kann aus eigenem Entschluß gewechselt werden;
- aktives und jetzt auch passives Wahlrecht bei Wahlen für den Betriebsrat oder die Personalvertretung.

Ein Seminar für kaufmännische Ausbildungsbeauftragte

In Dörnholthausen an der Sorpe-Talsperre fand ein 2½tägiges Seminar für kaufmännische Ausbildungsbeauftragte statt, an dem auch Mitglieder des Betriebsrates und der Jugendvertretung teilnahmen. Fünf Themen wurden in Referaten behandelt und anschließend in einer Gruppenarbeit vertieft. Die Ergebnisse der Gruppenarbeit wurden schließlich dem Plenum vorgestellt und anschließend diskutiert. Bei den Themen handelte es sich um folgende: „Kriterien für eine zeitgemäße kaufmännische Berufsausbildung" – „Gesellschaftliche Veränderungen und ihre Auswirkungen auf die Situation der Jugendlichen" – „Rechtsgrundlagen der Berufsausbildung" – „Die Durchführung der kaufmännischen Ausbildung in der Praxis" – „Beurteilung von Auszubildenden".

Die Referenten waren Ausbildungsleiter aus Werken der Thyssen-Gruppe, die seit Jahren als Dozenten in Kursen für Ausbilder tätig sind, und der Oberhausener Werkspsychologe. Die Abschlußbesprechung machte deutlich, daß diese Schulungsmaßnahme erfolgreich war und sich sicherlich bei der Ausbildung des Nachwuchses in den kaufmännischen Abteilungen niederschlagen wird.

Ruhrfestspiele wieder mit Starbesetzung

Zu den beiden Eigeninszenierungen der diesjährigen Ruhrfestspiele sind wieder eine Reihe prominenter Schauspielerinnen und Schauspieler engagiert worden. So spielen in Ludwig Thomas „Moral", die von Imo Moszkowicz inszeniert wird und am 20. März in Salzgitter und am 5. Juni in Recklinghausen Premiere haben wird, Lieselotte Pulver, Peer Schmidt, Inge Langen und Hans Caninenberg.

Für Jean Paul Sartre's „Im Räderwerk", das nach dem gleichnamigen Filmszenarium von Theo van Alst und Günther Fleckenstein, der auch Regie führt, bearbeitet wurde, wurden Nicole Heesters, Horst Frank, Günter Mack und Katinka Hoffmann engagiert.

Aktuelle Ausbildungsfragen im Vordergrund der Jugendversammlung

Am 10. Dezember 1974 fand im Werksgasthaus die letzte Jugendversammlung des vergangenen Jahres statt. Eingangs wurde mitgeteilt, daß in Zukunft die Leitung der Jugendvertretung alle halbe Jahre wechseln werde, damit die in Ausbildung stehenden Jugendvertreter durch ihre Führungsämter nicht über einen zu langen Zeitraum in ihrer Ausbildung beeinträchtigt würden. Es sind zur Zeit Horst Tuczinski erster Vorsitzender, Günther Höfling zweiter Vorsitzender und Georg Pietsch Schriftführer.

Ein kurzer Bericht über die diesjährige Übergangsschulung, die auch von der Jugendvertretung als erfolgreich bezeichnet wurde und die möglichst im gleichen Stil auch im kommenden Jahr durchgeführt werden sollte, wurde illustriert durch die Vorführung von zwei Schmalfilmen, die von Teilnehmern der Übergangsschulung gedreht worden waren. Benno Neumann kommentierte die Filme mit launigen Worten und konnte manchen Lacher erzielen.

In den Berichten der Jugendvertretung, die von den einzelnen Mitgliedern erstattet wurden, ging es im wesentlichen um aktuelle Ausbildungsfragen. Es wurden u. a. behandelt der zusätzliche Buchführungsunterricht der Bürogehilfinnen, die Stufenausbildung in den Elektroberufen, die schlechte Berufsschulsituation und der zeitliche Aufwand der Ausbildungsbeauftragten. Von den Versammlungsteilnehmern wurde unmittelbar nach jedem Bericht zu den einzelnen Punkten in einer Diskussion Stellung genommen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Werbeaktion für Auszubildende zur Einstellung am 1. 9. 75 bereits angelaufen

Die Thyssen Niederrhein AG wird in ihren Werken Oberhausen und Duisburg auch in diesem Jahr ihre Ausbildungskapazität voll nutzen, so daß mit einer gleichen Einstellungsquote wie im vergangenen Jahr zu rechnen ist. Das wurde auf der letzten Betriebsratsversammlung von Betriebsrat und Verwaltung betont. Es werden, um es noch einmal zu sagen, genau soviel junge Menschen im Werk Oberhausen einen Ausbildungsplatz erhalten wie im Vorjahr. Bekanntlich lag diese Zahl wesentlich höher als in den vergangenen Jahren.

Bereits seit einigen Wochen klärt die Hauptabteilung Personalplanung, -entwicklung und -bildung in Anzeigen die Jugendlichen, die im Sommer zur Schulentlassung kommen, über die Ausbildungsmöglichkeiten im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG auf. Selbstverständlich sind auch diejenigen Jugendlichen angesprochen, deren Väter oder Mütter im Werk Oberhausen arbeiten.

Die Thyssen Niederrhein AG ist für eine qualifizierte Aus- und Weiterbildung bekannt. Hierfür bietet das Berufsbildungszentrum mit seinen technischen Möglichkeiten die besten Voraussetzungen. Bewährte Ausbildungsfachkräfte und Werkschullehrer stehen zur Verfügung.

Es können ab 16. September Haupt- und Realschüler in 3½ Jahren zu Maschinenschlossern oder Meß- und Regeltechnikern, in drei Jahren zu Drehern oder Universalfräsern, in zwei Jahren zum Elektroanlageninstallateur mit der Möglichkeit einer aufbauenden Ausbildung von weiteren 1½ Jahren zum Energieanlagenelektroniker ausgebildet werden.

Zwei Jahre Ausbildung brauchen Real- oder Hauptschülerinnen, um Bürogehilfinnen zu werden. Wer den Abschluß einer Realschule besitzt oder eine andere vergleichbare Schulbildung nachnachweist, kann sich in drei Jahren zum Industriekaufmann ausbilden lassen. 2½ Jahre Ausbildung werden benötigt, um Sozialversicherungsangestellte zu werden. Abiturienten steht nach 2½jähriger Ausbildung der Beruf des math.-techn. Assistenten offen.

Das Feuerwehr-Ehrenzeichen in Gold erhalten



Der Mitarbeiter des Baubetriebes Hermann Tewes erhielt für seine 40jährige Zugehörigkeit zur Freiwilligen Feuerwehr des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG aus der Hand von Stadtdirektor Uecker das Feuerwehr-Ehrenzeichen in Gold. Unser Bild wurde nach der Verleihung bei der Gratulationscour gemacht und zeigt von links nach rechts: Stadtdirektor Uecker, Betriebsratsvorsitzenden Mösle, den Leiter von Werkschutz und Werksfeuerwehr Heuser, den Ausgezeichneten Tewes, den Leiter des Baubetriebs Dr. Hamann, Personaldirektor Geißler, Brandinspektor Gutmann und Oberbrandrat Rössel.

Neue Autowaschanlage in Betrieb genommen

Die neue Autowaschanlage, die an der Essener Straße zwischen dem Kraftwerk und Tor 3 liegt, konnte inzwischen in Betrieb genommen werden. Belegschaftsmitglieder können die Autowaschanlage gegen Vorlage des Werksausweises von montags bis freitags in der Zeit von 6.00 bis 19.30 Uhr und samstags von 7.00 bis 14.30 Uhr benutzen. Der Preis für eine Wagenwäsche einschließlich Konservierung beträgt DM 3,—.

Mit der Inbetriebnahme dieser Autowaschanlage sind Beeinträchtigungen an PKW infolge von Immissionen nicht mehr an den Werkschutz, sondern bei den Sozialbetrieben/Autowaschanlage zu den oben aufgeführten Betriebszeiten zu melden. Bei Anerkennung einer Beeinträchtigung durch Imissionen wird die Wagenwäsche kostenlos durchgeführt.

thyssenkrupp Corporate Archives

Werkstätten - vielseitige Instandsetzungs- und Fertigungsaufgaben

Wir schließen unsere technische Serie „Erhaltung" mit der Vorstellung der Arbeiten der Werkstätten ab. Während wir uns in der vorliegenden Ausgabe im wesentlichen mit der mechanischen Hauptwerkstatt befassen und auch kurz auf den Fahrbetrieb mit Kfz.-Werkstatt eingehen, werden wir in der nächsten Ausgabe über die elektrische Werkstatt berichten. Uns kommt es bei diesen beiden letzten Artikeln dieser Serie darauf an, die unterschiedlichen Funktionen der Werkstätten zu den einzelnen Maschinen- bzw. elektrischen Betrieben herauszustellen, mit denen wir uns in unseren bisherigen Veröffentlichungen innerhalb dieser Serie befaßt haben.

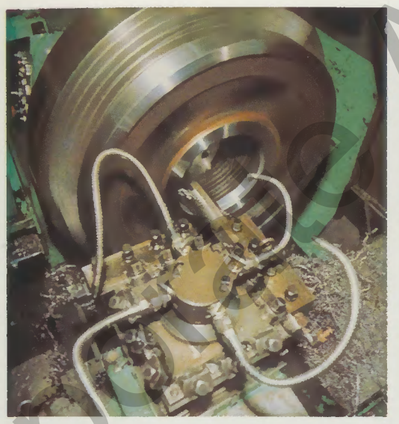
Die mechanische Hauptwerkstatt des Werkes Oberhausen, in der Schlosserei, Bearbeitungswerkstatt und Schmiede zusammengefaßt sind, übernimmt die funktionsgerechte Instandsetzung ausgebauter Aggregate und die Neuanfertigung von Maschinen und Maschinenteilen für alle Produktions- und Betriebsanlagen. Sie fertigt Ersatzteile und komplette Maschinengruppen und leistet einen Beitrag, um den Produktions- und Erhaltungsbetrieben bei der Sicherstellung eines ungestörten Produktionsprozesses behilflich zu sein.

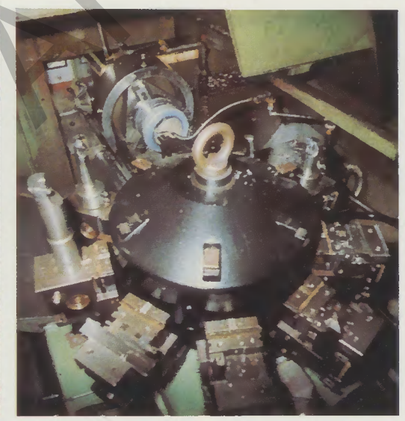
110 Mitarbeiter von hoher Qualifikation

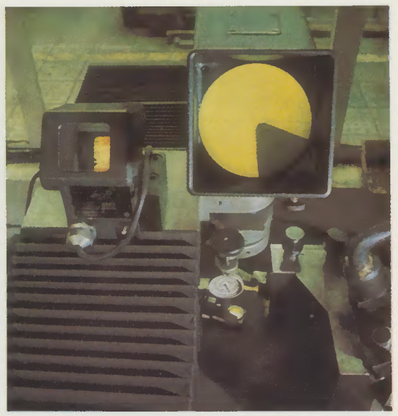
Für diese vielseitigen Fertigungs- und Montageaufgaben stehen 110 qualifizierte Mitarbeiter zur Verfügung, die gewährleisten, daß Ersatzteile und komplette Maschinengruppen – mit entsprechender Präzision gefertigt und montiert – ohne Anpaßarbeiten eingebaut werden können.

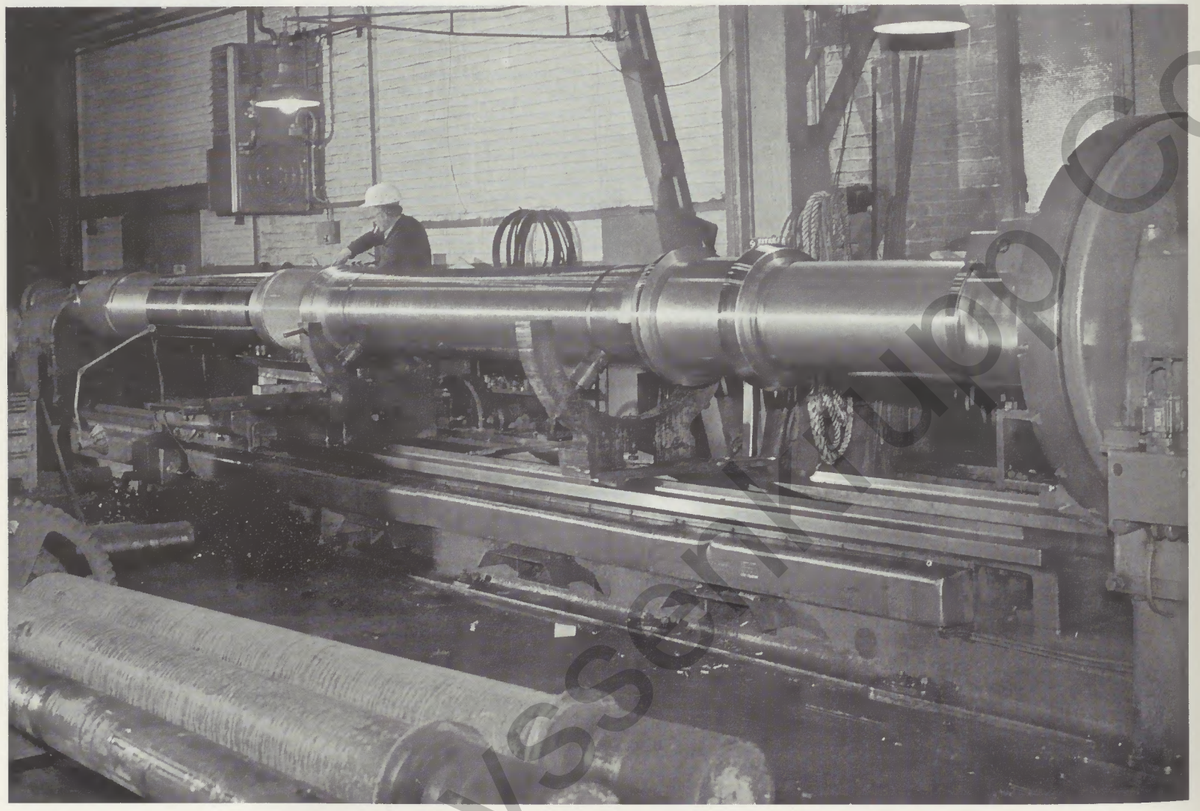
Somit tragen dieser flexible und gut geschulte Mitarbeiterstab und der vorhandene Maschinenpark erheblichen Anteil an der schnellen Behebung von Störungen im Produktionsablauf. Eine weitgehende Unabhängigkeit von Lieferfirmen und Fremdkräften ist damit gegeben.

Die Ersatzteilherstellung geschieht auf modernen Dreh-, Schleif-, Fräs-, Bohr- und Stoßmaschinen und Bohrwerken. So können z. B. Zahnräder bis zu einer Größe von 2000 mm Durchmesser oder Spindeln bis zu einer Länge von 10000 mm bearbeitet werden.





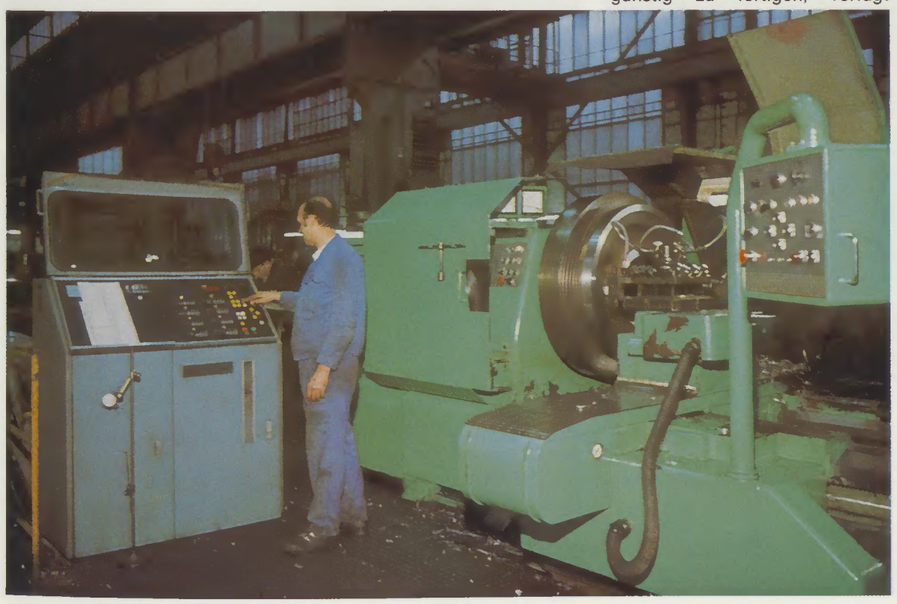




Aus dem reichhaltigen Aufgabenbereich der mechanischen Werkstatt hat unser Bild auf der nebenstehenden Seite die Drehbearbeitung der Gelenkspindel für das Quartowalzgerüst festgehalten. Die beiden Bilder oben (links und Mitte) zeigen Werkzeugträger zweier numerisch gesteuerter Drehmaschinen mit Bahnsteuerung bei der Bearbeitung. Eine Gesamtanlage mit Steuerteil auf dem Bild unten. Oben rechts: Einstellen eines linken Hakendrehmeißels mit einem Voreinstellgerät in der Werkzeugaufnahme.

Maschinen werden nach programmierten Daten gesteuert

Um Werkstücke, die in der Form schwierige Konturen etwa bei den Drall-, Führungs- und Ofenrollen, bei Labyrinthringen für die Draht- und Feineisenstraße, bei Seilrollen aufweisen, kostengünstig zu fertigen, verfügt die mechanische Hauptwerkstatt über zwei numerisch gesteuerte Drehmaschinen. Sämtliche das Werkstück beschreibende Daten, die technologischen Werte (Drehzahl, Schnittgeschwindigkeit, Vorschub) sowie die einzusetzenden Werkzeuge werden auf einen Lochstreifen programmiert, dann über eine elektronische Bahn-Steuerung auf die Drehmaschine übertragen. Die Werkzeuge werden auf einem Voreinstellgerät entsprechend dem programmierten Ablauf voreingestellt. Kennzeichnend für die numerische Steuerung in Verbindung mit einer Drehmaschine ist also: Alle Arbeitsschritte der NC-Drehmaschine (NC: Numerical Control-Steuerung durch Zahlen) werden vorher festgelegt und in Form von Zahlen geschrieben. Das Ergebnis ist das „Programm". Das Programm wird auf einem Informationsträger, der nicht Bestandteil der Maschine ist, gespeichert. Die Steuerung liest die Daten vom Informationsträger (Lochstreifen) automatisch ein. Die numerische Steuerung setzt die eingelesenen Daten in Steuerbefehle für die Drehmaschine um.



thyssenkrupp Corporate Archives

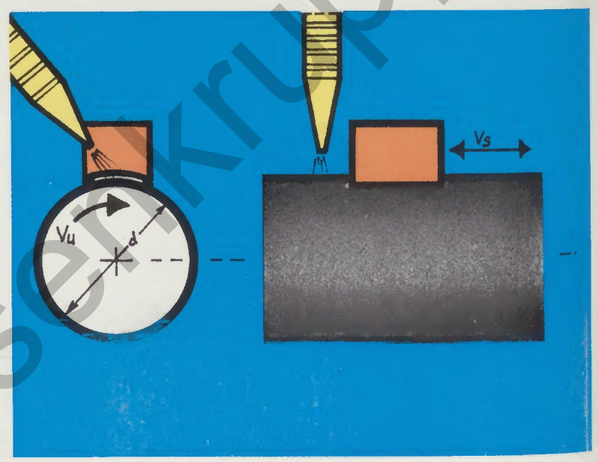
Für die Nutenfertigung wird eine Keilnutenziehmaschine (für Bohrungen) und eine Nutenfräsmaschine (für Wellen) herangezogen. Schleifarbeiten werden auf den eingesetzten Rund- und Flachschleifmaschinen vorgenommen.

Oberflächen nach besonderem Verfahren feinstbearbeitet

Da die Oberflächengüte der Lagerstellen, z. B. an Spindeln, Einfluß auf die Lebensdauer der Kugellager hat, werden diese mit einem Superfinish-Gerät als Werkzeug, aufsetzbar auf den Obersupport, den Werkzeughalter einer Drehmaschine, feinstbearbeitet. Dieses Verfahren beruht auf der Schleifwirkung des mit hoher Schwingungszahl axial zum rotierenden Werkstück schwingenden Superfinish-Steines, der mit geringem Druck auf dem Werkstück aufliegt. Der Stein berührt das Werkstück auf einer großen Fläche und beseitigt durch seine tuschierende Wirkung die Spuren der Vorbearbeitung. Die Härte und Körnung der Superfinish-Steine wird so gewählt, daß ein Abziehen entfällt.





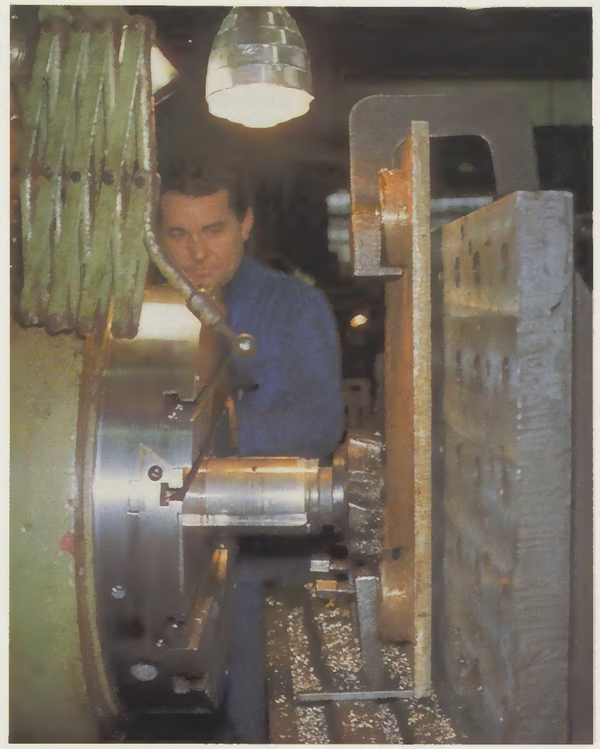


Feinstbearbeitung der Lagerstellen des Quartogelenkspindels mittels des Superfinish-Verfahrens (Bild oben). Dieses Verfahren, das wir in der nebenstehenden Grafik deutlich machen, beruht auf der Schleifwirkung des mit hoher Schwingungszahl axial zum rotierenden Werkstück — Umgangsgeschwindigkeit v_u — schwingenden Superfinish-Steins, der mit leichtem Druck auf dem Werkstück aufliegt und in rotbrauner Farbe gezeichnet ist. Der Abrieb wird durch ein Spülmittel — aus der gelben Rohrleitung — abgeführt.

Schlossergruppe „Montage"

Die Schilderung der Fertigungsmöglichkeiten und Aufgaben der Bearbeitungswerkstatt wäre unvollständig ohne die Schlossergruppe „Montage". Sie nimmt die Instandsetzung und den Zusammenbau von Maschinen und Maschinenteilen vor, wie z. B. die Doppelringscheren, die rotierenden Scheren und Kammwalzgetriebe für die Draht- und Feineisenstraße, die Stripper- und Zangenbäume für das SM-Werk und die Brammenstraße, die Kreismesserschere und Saumzerkleinerung für das Grobblechwalzwerk und die Getriebe verschiedenster Art.

Hier zeigt sich, wie wichtig es für die Mitarbeiter der Schlosserei ist, den Großteil der Funktionen der einzelnen Aggregate zu kennen. Es ist nicht damit getan, den Zusammenbau nach vorliegenden Zeichnungen und entsprechend eingehaltener Toleranzen der Bauteile vorzunehmen, das Funktionieren im Betrieb muß gewährleistet sein. Darum wird auch eine Funktionsprüfung vorgenommen.





Drei Arbeitsbeispiele aus der mechanischen Werkstatt bringen die restlichen Bilder dieser Doppelseite. Oben: Ausmessen und Anreißen des Ankerstückes der Steinpresse im Zementwerk für die nachfolgende Bohrwerkbearbeitung. Oben rechts: Bohrwerksbearbeitung der Heißsiebbleche für die Sinteranlage in Walsum. Als Werkstoff wird ein hitzebeständiger Stahl verwendet, weil der glühende Sinterstrom die Bleche aufheizt. Unten rechts: Ausschmieden von Druckstücken von einem 1 000 kp-Lufthammer für die Walzgerüste der Feineisenstraße.

thyssenkrupp Corporate Archives

In den meisten Fällen der erste Schritt: Arbeitsvorbereitung

Ein planmäßiger Ablauf der vielseitigen Arbeiten erfordert eine gründliche Arbeitsvorbereitung. Dazu gehören Materialbeschaffung und Festlegung der Arbeitsgänge in enger Zusammenarbeit mit der Werkstatt sowie die Steuerung des Materials.

Die mechanische Hauptwerkstatt erhält ihre Aufträge als Anweisung für eine durchzuführende Reparatur von den Erhaltungs- und Produktionsbetrieben. Die erteilten Aufträge durchlaufen zu einem hohen Prozentsatz zuerst die Arbeitsvorbereitung, dann die Werkstatt selbst.

Für die Auftragsabwicklung sind vorbereitende Tätigkeiten wichtig, wie Stücklistenherstellung und Demontageanweisung, die dann zur Demontage und zur Kenntnis des Reparaturumfanges führen.

Die Erstellung der Fertigungsunterlagen für die Bearbeitung und Montage erfolgt in vier Stufen:

- Erstellung der Arbeitspläne durch Festlegung der Arbeitsfolgen
- Kalkulieren der Arbeitsfolgen in der Kalkulation
- Schreiben der Arbeitspläne auf Ormig-Umdruckpapier in der Schreibstelle
- Erstellung der in der Werkstatt benötigten Fertigungsunterlagen.

Und so sieht die Praxis aus

Der nachfolgend geschilderte Reparaturauftrag – nämlich „Reparatur eines Getriebekastens für das Katzfahrwerk des Beschickungskranes im SM-Werk II a" – soll einmal einen Einblick in das Zusammenspiel zwischen Bearbeitungswerkstatt und Schlosserei geben.

Zunächst müssen die Ritzelwellen für den Antrieb und Abtrieb sowie die Zwischenwellen entsprechend dem jeweiligen Axialspiel gedreht werden. Für die Lagersitze (50 mm ⌀ und 110 mm ⌀) ist ein Toleranzfeld von 0,016 mm bzw. 0,022 mm bei der Bearbeitung genau einzuhalten.

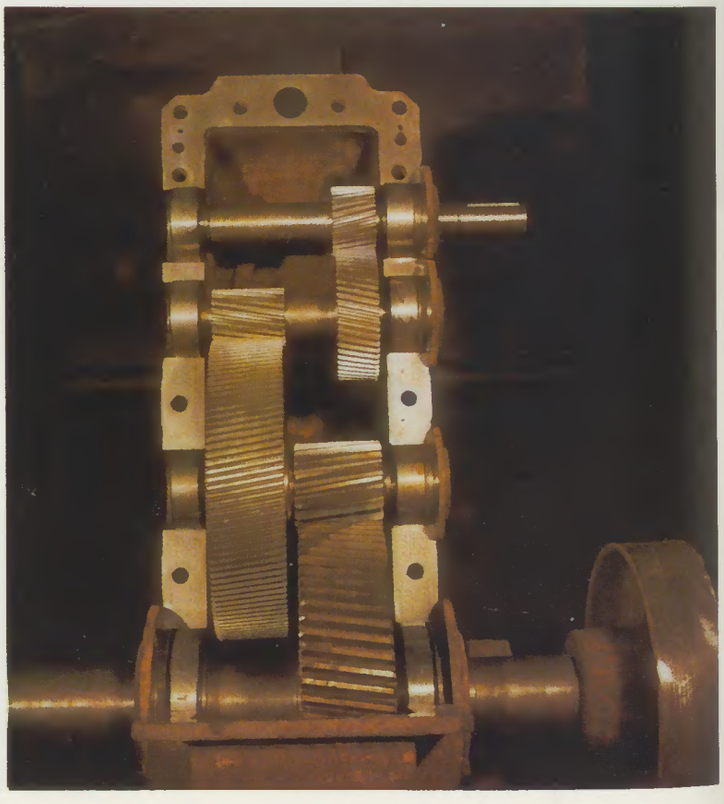
Unter Toleranz ist die zulässige Abweichung vom vorgeschriebenen Nennmaß innerhalb der Grenzen zu verstehen, die durch die Abmaße festgelegt sind. Die Grenzen der zulässigen Abweichungen werden durch das obere und untere Abmaß festgelegt.

Ritzelwellen und Zahnräder müssen schlagfrei gedreht werden, da Rundlauffehler später bei der Verzahnung auf der Zahnradfräsmaschine ein verzerrtes Zahnprofil ergeben, so daß ein einwandfreies Ablaufen zwei ineinandergreifender Zahnräder nicht gewährleistet ist.

Ob alle die gestellten Anforderungen auch erfüllt worden sind, wird in einer Maßprüfung festgestellt, der sämtliche gefertigten Teile von Revisoren mit Präzisions-Meßgeräten unterzogen werden.

Alle Werkstücke des jeweiligen Auftrages durchlaufen die einzelnen Fertigungsstationen wie Drehen, Verzahnen, Anreißen, Bohren, Nuten parallel und werden nach der Maßkontrolle der Schlossergruppe zugeleitet. In der Montage werden nun die Zahnräder auf die Ritzelwellen aufgepreßt und die Kugellager – mit geringem Lagerspiel – aufgezogen. Angefangen mit der Antriebswelle baut der Schlosser nun die einzelnen Getriebestufen nacheinander ein, wobei er das vorgeschriebene geringe





thyssenkrupp Corporate Archives

Auf dem nebenstehenden Bild wird der Vorgang des Verzahnens eines Zahnrads für einen Getriebekasten, wie ihn das Bild darunter zeigt, auf einer Zahnradfräsmaschine festgehalten.

Axialspiel von 0,1 mm der einzelnen Stufen berücksichtigen muß. Er muß sich also auf die von der Fertigung eingehaltenen Toleranzen verlassen können, wenn er mit dem Zusammenbau beginnt.

Zur endgültigen Abnahme wird die Getriebeübersetzung bei geschlossenem Getriebekasten einer Rundlaufprüfung unterzogen. Hierbei müssen die Räder von der Welle aus mit der Hand durchzudrehen sein.

Zusammenarbeit — unbedingt notwendig

Die Vielzahl und die Vielseitigkeit der durchzuführenden Reparatur- und Störungsaufträge stellen an die Mitarbeiter hohe Anforderungen. Ein zufriedenstellender Beitrag für eine schnelle Behebung von Produktionsstörungen und eine termingerechte Bereitstellung von Ersatzteilen kann nur durch eine gute Zusammenarbeit mit den Produktions- und Erhaltungsbetrieben geleistet werden.

Ein Wort zum Fahrbetrieb mit Kfz.-Werkstatt

Zum Schluß sei noch ganz kurz auf den Fahrbetrieb mit angeschlossener Kfz-Werkstatt hingewiesen. In ihm werden Wartung und Reparatur aller gleislosen Fahrzeuge und der Gleiskrane vorgenommen. Die zu wartenden Fahrzeuge sind in den verschiedenen Produktions- und Erhaltungsbetrieben eingesetzt.

Manfred Horstmann

Sicherheitswettbewerb im Kampf gegen drei Unfallursachen erfolgreich

Der Sicherheitswettbewerb 1974, der bekanntlich in der Zeit vom 1. Juli bis zum 31. Dezember im Werk Oberhausen durchgeführt wurde, wird zur Zeit ausgewertet, so daß wir in der Ausgabe 2/75 unseren Lesern über das Ergebnis berichten und die Gewinner benennen können.

Auswirkungen dieses Wettbewerbs, und zwar jenes Teils, bei dem es um Sauberkeit und Ordnung im Betrieb ging, zeigen sich doch schon in einigen wenigen Zahlen über die Unfallursachen im vergangenen Jahr. An der Spitze der Unfallursachen — und zwar mit 60 Prozent an der Gesamtunfallzahl — stehen diejenigen, die in einem direkten Zusammenhang mit Sauberkeit und Ordnung im Betrieb zu suchen sind. Da ist an erster Stelle der Unfallursachen zu nennen: Fallen und Stolpern — nämlich über Gegenstände, die herumliegen — Ausgleiten und Stürzen. In 98 Fällen war diese Ursache für Unfälle im ersten Halbjahr 1974 verantwortlich. Nach Anlaufen des Wettbewerbs senkte sich diese Zahl allmählich, so daß im zweiten Halbjahr fünf Unfälle dieser Art weniger zu verzeichnen waren. An zweiter Stelle der Unfallursachen steht das Stoßen an harten und scharfen Gegenständen, eine Ursache, die gerade durch Ordnung im Betrieb gemindert werden kann. Hier trug im ersten Halbjahr 1974 die eben angeführte Ursache an 87 Unfällen die Schuld. Im letzten Halbjahr ging — sicherlich nicht ohne Einfluß durch den Sicherheitswettbewerb — die Zahl um 15 auf 72 Unfälle zurück. Ein noch stärkerer Rückgang ist bei den Unfällen zu verzeichnen, die als Ursachen das Umfallen und Herabfallen von Gegenständen hatten, eine Unfallursache, die ebenfalls in einem direkten Zusammenhang mit der Ordnung in einem Betrieb steht. Hier wurden im zweiten Halbjahr 1974 nach Anlaufen des Sicherheitswettbewerbs 40 Unfälle gezählt, während es in den ersten sechs Monaten des Vorjahres noch 63 waren.

Insgesamt ist die Zahl der meldepflichtigen Unfälle im zweiten Halbjahr 1974 erheblich niedriger gewesen als in den ersten sechs Monaten des Jahres. Während von Januar bis Juni 1974 insgesamt 436 Unfälle im Werk Oberhausen zu verzeichnen waren, sank diese Zahl auf 350 Unfälle für die Zeit von Juli bis Dezember.

Sieht man sich die Ursachen aller Unfälle an, so ist doch festzustellen, daß das Gros der Unfälle leichterer Natur ist und nicht nur die Gesamtzahl zurückgegangen ist, sondern vor allem auch die Zahl der schweren Unfälle gegenüber früheren Jahren.

Für Verdienste um die Arbeitssicherheit ausgezeichnet



Die Bauberufsgenossenschaft überreichte dem Leiter des Baubetriebs im Werk Oberhausen, Dr. Hamann, durch den technischen Aufsichtsbeamten Dipl.-Ing. Höffer eine Ehrenplakette in Silber und ein Buchgeschenk. Die Bauberufsgenossenschaft würdigte hierdurch die besonderen Leistungen von Dr. Hamann auf dem Gebiet der Arbeitssicherheit in der Zusammenarbeit mit Unternehmerfirmen, die auf dem Gelände des Werkes Oberhausen tätig sind. In seinen Dankesworten brachte Dr. Hamann zum Ausdruck, daß solche Leistungen nur in Zusammenarbeit mit seinen Mitarbeitern möglich wären.

Auf unserem Bild haben wir den Augenblick der Überreichung festgehalten. Zwischen Dipl.-Ing. Höffer und Dr. Hamann Personaldirektor Wilfried Geißler.

Thyssenkrupp Corporate Archives

Erster Überblick über ein erfreuliches Geschäftsjahr der Thyssen-Gruppe

Kennzeichen des Geschäftsjahres 1973/74 der Thyssen-Gruppe waren weitere Fortschritte in Produktion, Absatz und Ertrag sowie die Verbreiterung der Unternehmensbasis durch den Eintritt der Rheinstahl AG in die Thyssen-Gruppe. Nach Genehmigung durch die Komission der Europäischen Gemeinschaften im Dezember 1973 wurden zahlreiche Maßnahmen zur Neuordnung der Rheinstahl-Aktivitäten eingeleitet. Das Unternehmen gehört seit 1974 zum Konsolidierungskreis der August Thyssen-Hütte AG. Im August stimmten die Hauptversammlungen der ATH und von Rheinstahl dem Abschluß eines Unternehmensvertrages zwischen den beiden Gesellschaften zu.

Der Aufwärtstrend der Thyssen-Gruppe hebt sich ab von der allgemeinen Weltkonjunktur und der wirtschaftlichen Entwicklung in der Bundesrepublik Deutschland, in der die bereits Mitte 1973 einsetzenden internationalen Abschwächungstendenzen durch die Ereignisse im Energiesektor verschärft wurden. Differenzierte Branchenkonjunkturen prägen seither in allen westlichen Industrieländern das Bild.

Auf den internationalen Stahlmärkten erreichte dagegen die Nachfrage zeitweise ein extrem hohes Niveau. Dies ermöglichte überall eine hohe Auslastung der Produktionskapazitäten, in einigen Ländern allerdings begrenzt durch Engpässe im Rohstoffbereich. Der Nachfrageüberhang führte zu einem beträchtlichen Anstieg der Exportpreise. In der Bundesrepublik indessen stagnierte der Stahlverbrauch, doch blieb der in dieser Phase sonst übliche Lagerzyklus aus. Darüber hinaus wirkte die Zurückhaltung der Importkonkurrenz auf dem durch niedrigere Preise gekennzeichneten deutschen Stahlmarkt stabilisierend.

Die Investitionsgüterindustrie – Schwerpunkt der Rheinstahl-Aktivitäten – hatte einen Rückgang der Inlandsnachfrage zu verzeichnen. Zusätzliche Einbußen mußten die von der Bauwirtschaft und der Automobilindustrie abhängigen Bereiche hinnehmen. Durch verstärkte Exportanstrengungen konnten die Nachfrageausfälle in der Investitionsgüterindustrie allerdings weitgehend kompensiert werden.

Produktionsleistungen mit hohem Niveau

Die Produktionsleistungen der Thyssen-Gruppe erreichten 1973/1974 ganz überwiegend ein hohes Niveau. Im Stahlbereich stieg die Rohstahlerzeugung um 8 Prozent auf 16,9 Mill. t, die Produktion von Walzstahl um 6 Prozent auf 13,8 Mill. t. Die Entwicklung der einzelnen Walzstahlprodukte war stark unterschiedlich; die größte Zuwachsrate erreichte der Grobblechsektor. Der ausgewogene Zuschnitt unserer Hochofen-, Stahl- und Walzwerke ermöglichte eine kostengünstige Betriebsweise.

Die Entwicklung der Thyssen-Gruppe 1973/74 einschließlich Rheinstahl, für beide Geschäftsjahre jeweils Oktober bis September

		1972/73	1973/74	Veränderung %
Durchschnittliche Belegschaft		154 981	151 459	– 2
Produktion in 1000 t				
Rohstahl		15 646	16 889	+ 8
Walzstahl		12 979	13 814	+ 6
Erzeugnisse der Stahlweiterverarbeitung [1])		952	1 004	+ 5
Gießereierzeugnisse		557	603	+ 8
Stahl- und Waggonbau		266	252	– 5
Maschinenbau [2]) in Mill. DM		611	636	+ 4
Schiffbau in 1000 Fertigungsstd.		3 345	3 363	+ 1
Kundenumsatz	Mrd. DM	17,2	22,5 [3])	+ 31
Exportanteil	%	30	34 [3])	
Investitionen in Sach- und Finanzanlagen	Mill. DM	811	866 [3])	+ 7

[1]) Erzeugnisse der Schmieden, Ziehereien und Kaltwalzwerke sowie der Stahlverformung.
[2]) ohne Hanomag
[3]) vorläufige Werte

Kundenumsatz stieg auf DM 22,5 Mrd.

Die Verkaufsleistungen auf den Märkten addieren sich im Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe. In der Zeit von Oktober 1973 bis September 1974 erreichte er insgesamt 22,5 Mrd. DM. Unter Einschluß von Rheinstahl auch für das Vorjahr ergibt sich eine Steigerungsrate von 31 Prozent. Besonders expansiv entwickelte sich das Auslandsgeschäft, das mit 34 Prozent zum Kundenumsatz beitrug; 1972/73 lag die Exportquote bei 30 Prozent.

151 000 Mitarbeiter waren am 30. September 1974 in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe beschäftigt. Die jahresdurchschnittliche Belegschaft verminderte sich im Berichtsjahr um 2 Prozent. Neben der verbesserten Produktivität kommen in dieser Entwicklung auch die inzwischen abgeschlossenen Strukturmaßnahmen bei den Deutschen Edelstahlwerken und bei der Westfälischen Union zum Ausdruck.

Auch das wirtschaftliche Ergebnis verbessert

Das wirtschaftliche Ergebnis der neuformierten Thyssen-Gruppe hat sich 1973/74 insgesamt weiter verbessert. Zwar sind die Kosten wiederum gestiegen. So war – neben der überall spürbaren Ölpreisexplosion – im Stahlsektor eine erhebliche Verteuerung der Einsatzstoffe Erz, Schrott und Kokskohle zu verzeichnen. Auch in den Verarbeitungsbereichen führte der allgemeine Kostenauftrieb zu beträchtlichen Mehrbelastungen. Dennoch ist es der Thyssen-Gruppe 1973/74 vor allem im Exportgeschäft gelungen, die Spanne zwischen Kosten und Erlösen zu verbessern.

Investitionen für DM 866 Mill.

Die Investitionen galten im abgelaufenen Geschäftsjahr vor allem der Absicherung unserer internationalen Wettbewerbsfähigkeit. Dazu gehört der verstärkte Einsatz der Stranggießtechnik in den Duisburger Oxygenstahlwerken und die inzwischen abgeschlossene Ausweitung der Kokerei-Kapazitäten. In der Verarbeitung dienten die Investitionen vor allem der Rationalisierung; in Wachstumssparten wurden die Kapazitäten erweitert.

Insgesamt investierten die Unternehmen der Thyssen-Gruppe (einschließlich Rheinstahl) 1973/1974 rund 776 Mill. DM in Sachanlagen. Die Investitionen in Finanzanlagen betrugen – abgesehen von der Übernahme weiterer rund 34,7 Prozent des Grundkapitals der zum Konsolidierungskreis gehörenden Edelstahlwerk Witten AG – 90 Mill. DM. 1972/73 hatten die vergleichbaren Sach- und Finanzinvestitionsaufwendungen – einschließlich der Investitionen von Rheinstahl – bei 811 Mill. DM gelegen.

Neuformierung soll Wettbewerbsfähigkeit jedes einzelnen Bereiches weiter festigen

Die Neuformierung der Thyssen-Gruppe macht rasche Fortschritte. Das Ziel: die Wettbewerbsfähigkeit jedes einzelnen Bereiches weiter zu festigen und durch eine ausgewogene Struktur für das Gesamtunternehmen ein Höchstmaß an Stabilität zu erreichen. Mit Wirkung vom 1. Oktober 1974 sind zahlreiche Kooperationsmaßnahmen in Kraft getreten. Sie regeln die Zuordnung der Tätigkeitsgebiete innerhalb der um Rheinstahl vergrößerten Thyssen-Gruppe und stellen die Verwirklichung der Rationalisierungs-Möglichkeiten sicher. Nach Erhöhung der ATH-Beteiligung an Edelwitten kann nunmehr auch eine Neuordnung im Edelstahlbereich der Thyssen-Gruppe in Angriff genommen werden.

Die Bewältigung der Zukunftsaufgaben stellt hohe Anforderungen an Unternehmen und Mitarbeiter. Die konjunkturellen Risiken sind in den letzten Jahren größer geworden; sie haben eine weltweite Dimension erhalten, überlagert durch strukturelle Änderungen. In dieser Situation gilt es für die Thyssen-Gruppe, die Leistungsfähigkeit weiter zu verbessern und flexibel auf neue Daten zu reagieren. Auf den internationalen Stahlmärkten ist es gegen Ende des Berichtsjahres zu einer Beruhigung gekommen, die ihren Ausgangspunkt in der rezessiven Entwicklung wichtiger anderer Industrieländer hat. Länge und Ausmaß dieser Atempause lassen sich zur Zeit nicht überblicken, generell rechnen wir jedoch mit einer Fortsetzung des Stahlwachstums. Einen Impuls kann dieser weltweite Trend erhalten, wenn der in fast allen Volkswirtschaften vorhandene erhebliche Nachholbedarf bei den industriellen und energiewirtschaftlichen Investitionen zum Zuge kommt. Von einer solchen Entwicklung, der zur Zeit allerdings die sehr labile Verfassung der Weltwirtschaft und eine ertragsbedingte schwache Investitionsneigung in der Bundesrepublik entgegenwirken, wird auf längere Sicht günstige Auswirkungen auch auf die Verarbeitung der Thyssen-Gruppe mit ihrem breitgefächerten Investitionsgüterangebot.

Thyssen-Gruppe will 1974/75 für DM 1,2 Mrd. investieren

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

Im Hinblick auf das gute Stahljahr 1974 erwägen Aufsichtsrat und Vorstand der ATH, der Hauptversammlung im April nächsten Jahres für das abgelaufene Geschäftsjahr 1973/74 – nach verstärkter Rücklagenbildung – eine auf DM 7 je DM 50 Aktie erhöhte Dividende vorzuschlagen. Die Beschlußfassung über den Dividendenvorschlag erfolgt Ende Januar 1975 in der Bilanzsitzung des Aufsichtsrates.

Neue Stranggießanlage in Beeckerwerth

Nach einer Bauzeit von etwa 19 Monaten konnte am 14. November im Werk Beeckerwerth die Brammen-Stranggießanlage, die rund DM 100 Mill. gekostet hat, planmäßig ihrer Bestimmung übergeben werden. Mit der Inbetriebnahme dieser Anlage vollzieht die ATH einen weiteren entscheidenden Schritt zur laufenden Modernisierung der Produktionsanlagen.

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

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

Die neugeschaffenen 140 Arbeitsplätze unterscheiden sich wegen des beim Stranggießen erreichten vergleichsweise hohen Mechanisierungs- und Automatisierungsgrades erheblich von denen im konventionellen Gießbetrieb. Aus diesem Grund mußte die neue Mannschaft zunächst ein halbes Jahr für die neue Tätigkeit geschult werden.

Auch neues Sozialgebäude errichtet

Für die Mitarbeiter wurde neben der Produktionsanlage ein neues Sozialgebäude errichtet. Die Tradition des Werkes Beeckerwerth, die Freiflächen als Grünzonen zu gestalten, ist auch bei dieser Anlage fortgesetzt worden.

thyssenkrupp Corporate Archives

Westfälische Union nach kritischer Phase 73/74 mit positivem Ergebnis

Über die insgesamt gesehen erfreuliche Entwicklung im vergangenen Geschäftsjahr berichtete der Vorstandsvorsitzende der Westfälischen Union AG, Hans Müser, vor der Presse. Nach einem ersten Überblick wurde ein Gewinn vor Steuern von DM 18,5 Mio. erzielt. Außerdem wird man eine Preissteigerungsrücklage in einer Höhe von DM 15,4 Mio. bilden können.

Zwei Gründe sind nach der Aussage von Müser für die Ergebnisverbesserung im vergangenen Geschäftsjahr der Westfälischen Union maßgebend gewesen. Erstens die günstigere Marktlage und zweitens die Auswirkungen der 1973/74 durchgeführten Konsolidierungsmaßnahmen. Sie standen in einem unmittelbaren Zusammenhang mit der Schließung der Werke in Lippstadt, Neheim-Hüsten und Oesede. Schon zu Beginn des Geschäftsjahres hatte die WU die Gründe dargelegt, die nach der kritischsten Phase des Unternehmens den wohl gravierendsten Einschnitt in der Geschichte der WU notwendig machten. Hier waren es in erster Linie die währungspolitischen Entwicklungen, die die D-Mark besonders hart getroffen haben, und die Kostensteigerungen fast überdimensionalen Charakters.

Die Schließung der drei oben genannten Werke, bei der man sich von 891 Mitarbeitern trennen mußte, war zur Sicherung des Bestandes des Unternehmens und damit der Arbeitsplätze der verbleibenden Belegschaftsmitglieder notwendig. Berücksichtigt wurden aber bei dem Ausscheiden der Mitarbeiter die mit einer solchen Maßnahme verbundenen sozialen Probleme. So wurde ein Sozialplan mit einer Aufwendung von insgesamt DM 6 Mio. aufgestellt, unter den 694 Mitarbeiter fielen. 197 nahmen die Leistungen des schon länger bestehenden Alterssozialplanes in Anspruch.

Nach Ausführungen von Vorstandsvorsitzendem Müser haben die im gesamten Unternehmen durchgeführten Rationalisierungsmaßnahmen – in erster Linie natürlich die Stillegungen – zu gravierenden Änderungen der Produktionsstruktur der Westfälischen Union geführt. Man hat sich von Produkten getrennt, die zum einen außerordentlich lohnintensiv waren, zum anderen eine sehr starke Abhängigkeit vom Dollarraum aufwiesen mit allen sich daraus ergebenden Konsequenzen. Die Aktivitäten auf Produkte wurden verstärkt, die von der Ergebnissituation her interessanter waren und die zur Auslastung nicht voll genutzter Kapazitäten in Abmessungsbereichen mit größerem Durchmesser führten. Dadurch konnte die WU 1973/74 mit einer um 22 Prozent verringerten Belegschaft einen sogar geringfügig (0,9 Prozent) höheren Tonnenversand – nämlich 511 000 t – erreichen als im Geschäftsjahr zuvor.

Während der Inlandversand um 3,8 Prozent abnahm, stieg der Export im vergangenen Geschäftsjahr um 29,9 Prozent. Trotz der geringfügigen Steigerung der Versandmenge um die bereits erwähnten 0,9 Prozent erhöhten sich die Umsatzerlöse um 24,4 Prozent, und zwar im Monatsdurchschnitt 1972/73 von DM 40,2 Mio. auf DM 50,01 Mio. 1973/74.

Für Investitionen wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr etwa DM 15 Mio. ausgegeben, ein Betrag, der im wesentlichen noch in den Bau der neuen Elektrodenfabrik gesteckt wurde. In den vergangenen fünf Jahren hat die WU mehr investiert als abgeschrieben. Das wird sich für 1974/75 ändern, weil nämlich der Investitionsbetrag deutlich unter den Abschreibungen liegen wird. Die Investitionen werden im wesentlichen der Erhaltung der vorhandenen Kapazitäten, der Beseitigung von Engpässen und der Rationalisierung dienen.

Bei einem ersten Überblick über das laufende Geschäftsjahr stellte Müser fest, daß die Auftragseingänge zur Zeit rückläufig seien. Man hoffe aber, im Winter die Beschäftigungslage wie im Augenblick halten zu können, also ohne Einschränkungen, und vertraue auf eine Konjunkturbelebung im Frühjahr.

Vor der Pressekonferenz hatten die Journalisten Gelegenheit, unter sachkundiger Führung die neue Elektrodenfabrik in Hamm kennenzulernen. Wir werden unseren Lesern diese zu den in der technischen Konzeption modernsten Schweißelektrodenwerken gehörende Fabrik in unserer nächsten Ausgabe vorstellen.

Transport- und Umschlagsleistungen bei Eisenbahn und Häfen gestiegen

Der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen, bei dem etwa jeder vierte Mitarbeiter Belegschaftsmitglied des Verkehrsbetriebes des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein ist, gibt einen ersten Überblick über den Verlauf des Geschäftsjahres 1973/74. Die gute Beschäftigungslage der deutschen Stahlindustrie und die damit verbundene gute Auslastung der Produktionsanlagen im Hüttenbereich der ATH und von TN wirkten sich sowohl auf die Beförderungsleistungen der Werksbahn als auch auf die Umschlagsleistungen der Werkshäfen Schwelgern und Walsum-Süd aus. So beförderte die Werksbahn im Monatsdurchschnitt 1973/74 mit 9 657 000 t 4,5 Prozent mehr als im Monatsdurchschnitt des Vorjahres. Die höchste Leistung wurde im August 1974 mit 10 246 000 beförderten Tonnen erzielt. Die größte Steigerung beförderter Tonnen verzeichnete die Werksbahn bei der Thyssen Niederrhein AG, und zwar im Monatsdurchschnitt gegenüber dem Vorjahr von 25 Prozent.

Die Umschlagsleistung der Werkshäfen Schwelgern und Walsum-Süd liegt mit 1 675 000 t im Monatsdurchschnitt des abgelaufenen Geschäftsjahres um 17,1 Prozent über der Monatsdurchschnittsleistung des Vorjahres. Die bisherige absolute Monatshöchstleistung wurde 1973/74 mehrmals überschritten. Sie liegt jetzt bei 1 808 00 t und wurde im August 1974 erzielt.

Die von der Leistung her gesehene positive Entwicklung läßt sich nicht uneingeschränkt auf die Kostensituation übertragen. So erhöhten sich bei der Werksbahn die leistungsbezogenen Kosten je Tonne trotz der Beschäftigungszunahme und weiterer Steigerung der Produktivität über die Kosten des Vorjahres. In den Werkshäfen sind zwar die absoluten Kosten ebenfalls erheblich gestiegen, jedoch hat die höhere Umschlagsleistung zu einer so starken Kostendegression geführt, daß die Kosten je Tonne Umschlag gegenüber dem Vorjahr vermindert werden konnten.

thyssenkrupp Corporate Archives

Erstmalig Seebad im Angebot der werklichen Urlaubsvermittlung



Am 29. April ist der Start in das Sommerferienreiseprogramm der werklichen Urlaubsvermittlung. In diesem Jahr sind Reiseziele nach jedem Geschmack vorhanden, weil nämlich erstmalig zu den Urlaubsorten in den Mittel- und Hochgebirgen ein Seeheilbad hinzugekommen ist, nämlich Glücksburg im äußersten Norden der Bundesrepublik an der Flensburger Förde, 10 km von Flensburg gelegen.

Das Ostseeheilbad Glücksburg verfügt nicht nur über einen kilometerlangen Badestrand, sondern besitzt auch ein Meerwasserwellenbad mit Sauna und einem Solarium. Im Gegensatz zu den Nordseebädern gibt es in Glücksburg einen 600 ha großen Misch- und Nadelwald, in dem sich ein Wildgehege, ein Waldspielplatz und ein 2 km langer Trimm-Dich-Pfad befinden. Auch für den Segelfreund ist bestens gesorgt. In einer Segelschule kann der Segelschein erworben werden. Daß Sportanlagen, wie Tennisplatz und Minigolfanlage, vorhanden sind, bedarf wohl bei einem solchen Bad keiner besonderen Erwähnung. Auch stehen viele Reit- und Wanderwege zur Verfügung. Mit den Schiffen der Förde-Reederei können Ausflüge nach Dänemark unternommen werden.

Für die Feriengäste aus dem Werk Oberhausen stehen im „Kurparkhotel Glücksburg" Appartementwohnungen für vier bis fünf Personen zur Verfügung. Diese Wohnungen liegen in unmittelbarer Nähe des Kurparkes und bestehen aus einem Schlafzimmer, einem Wohnschlafzimmer, einer volleingerichteten Küche, einem Bad mit WC und Loggia. Im Hotel-Restaurant „Fördeblick", das außerhalb von Glücksburg im Ortsteil Bockholm, jedoch nur fünf Gehminuten vom Strand entfernt liegt, erfolgt die Unterbringung in Hotelzimmern mit Halbpension, d. h. mit Mittag- bzw. Abendessen.

Von den zum Teil bereits seit Jahren bekannten Urlaubsorten ist Aldrans in Tirol zu nennen, das vier Kilometer südlich von Innsbruck auf einer Sonnenterrasse liegt und in dem sich die Oberhausener Feriengäste im vergangenen Jahr sehr wohl gefühlt haben. Für den Schwarzwald bleibt Unterkirnach nun schon seit vielen Jahren der beliebte Urlaubsort, nicht nur im Sommer, sondern auch im Winter. Am Rande des Südharzes liegt Walkenried, das nun auch schon seit Jahren von unseren Oberhausener Urlaubern aufgesucht wird. Eine besonders idyllische Landschaft lockt hier zu Spaziergängen. Im Bayrischen Inntal, unweit der Tiroler Grenze, ist auch in diesem Sommer wieder Kiefersfelden gerüstet für die Feriengäste aus dem Ruhrgebiet. Ausgesprochenen Mittelgebirgscharakter weist Willebadessen im Eggegebirge auf. Auch dieser Luftkurort ist seit Jahren beliebtes Ferienziel der Oberhausener Mitarbeiter und ihrer Familien.

Zu den Preisen 1975 ist zu sagen, daß sie sich gegenüber dem Vorjahr nur ganz unwesentlich erhöht haben. Nur der Urlaubsort Spiegelau im Bayerischen Wald hatte für diese Feriensaison eine Preisliste vorgelegt, die für die werkliche Urlaubsvermittlung nicht diskutabel war. Wegen dieser überhöhten Preise hat man darauf verzichtet, Spiegelau weiter im Urlaubsprogramm als Ferienort anzubieten.

Es sind wie im vergangenen Jahr 2-, 3- und 4-Wochen-Fahrten möglich. Die Anreise kann wahlweise mit der Deutschen Bundesbahn oder mit eigener Fahrgelegenheit erfolgen. Bei Fahrten mit der Bundesbahn werden sämtliche Reiseunterlagen von der Sozialabteilung beschafft.

Anmeldungen sollte man möglichst persönlich in der Sozialabteilung, Essener Straße 55, Zimmer 3, vornehmen, damit der Termin direkt bestätigt oder ein anderer Reisetermin vereinbart werden kann. Anmeldebogen und Prospekte liegen in allen Betriebsratsbüros aus oder können bei der Sozialabteilung angefordert werden, die auch unter der Telefonnummer 43 47 nähere Auskünfte erteilt.

ThyssenKrupp Corporate Archives

75 prämiierte Verbesserungsvorschläge in drei Monaten

In den Monaten August, September und Oktober des vergangenen Jahres konnten insgesamt 75 Verbesserungsvorschläge, davon allein 40 im Oktober, mit einer Geldprämie ausgezeichnet werden. Insgesamt wurden DM 28 535,– ausgeschüttet. Von drei Einreichern wurden folgende Höchstprämien erzielt, und zwar einmal DM 1 520,– und zweimal DM 1 440,–.

Nachfolgend die Namen der Einreicher und ihre Verbesserungsvorschläge:

Aarns, Eugen, WS, Geänderte Auffahrt am Pförtnerhaus Tor 11
Dupont, Karl, MBauS, Geänderte Betonverladung am Baulager/MBau
Eigener, Karl-Heinz / Hennig, Kurt, MEBl, Geänderte Auflage für die Antriebsmotoren der Schleuderwellen in der Entzunderung/Blechwalzwerk
Emmerich, Hermann, WS, Aufstellen eines Umgehungsgeländers am Pförtnerhaus Südhafen Walsum
Eul, Johannes, EWV, Verlängerung des Bolzenschußgerätes für das Einschießen von Thermoelementen in heißen Brammen
Fendrich, Herbert, WDreh, Geänderte Drehstahlstütze zum Bearbeiten von Walzkalibern in der Walzendreherei;
Versetzbarer E-Schalter zum Steuern der Walzendrehmaschine in WDreh
Franzen, Theo, MBauS, Bau der Hängedecke im Stoßofen der 550er-Straße nach geändertem System;
Ausrüsten des Lufthammers CJ 12 mit einer Stahlfeder für den Hammer FMA/P 60 in MBauS
Gildemeier, Karl-Heinz / Roth, Kurt / Kruit, Hermann, BVPr, Einsatz einer Schleifvorrichtung zum Säubern der Oberwalze der Biegemaschine in BVPr
Harrock, Rolf, MMS, Ablagetaschen an den Böcken für die Stopfenstangen-Bearbeitung in MMS
Hoffmann, Heinz, QWU, Einbau einer Argon-Führung in die Spektral-Analysengeräte in QWU
Huppertz, Karl-Heinz / Peetz, Gerhard, MLP, Hubbegrenzung für die Luftzylinderkolben in den Reißscheren an den Fertigstaffeln/Drahtstraße II
van Laar, Walter, MEW, Absicherung der Zahnkränze für die Endabschalterbetätigung an den Türwinden in SM II
Lavrin, Egon, BIGV, Warneinrichtung zum Anzeigen von Ausfällen der Antriebseinrichtung am Vergüteofen/Blechwalzwerk
Meinders, Meindert, WFein, Geänderte Befestigung des Abweisers über der Lenktrommel/WFein
Müller, Ewald, QWU, Filtervorrichtung an der Absaugung für die Probentrennmaschine in QWU
Peukert, Matthias, MBl, Geänderte Spritzwasserwanne am Quarto-Walzgerüst / Blechwalzwerk
Pieper, Manfred, Krb, Kontrolle und Wartung von Verkehrsspiegeln im Werksbereich
Pieper, Stefan, BauS, Einbau von kleineren Glasscheiben im Signierstand/Brammenadjustage
Recnik, Franz / Rogge, Kurt / Schacht, Herbert, MLP, Änderung an den mechanischen Kupplungen für die Fertigwalzen/Drahtstraße II
Rehberg, Erwin, WS/WFW, Installieren einer Meldeanlage im Stellwerk/Essener Straße
Skomroch, Wilfried / Krämer, Dieter, MLP, Geänderte Abdichtung der Kolbenstangenführung an den Luftzylindern für die rotierenden Scheren / Drahtstraße II
Vondermann, Peter, MMW, Spannvorrichtung zum Bohren von Büchsen in der Ausbildungswerkstatt
Wohlgemuth, Walter, F-AM, Einsparung von Kühlwasser an den Unisteel-Maschinen in F-AM
Wolinski, Horst / Mroczek, Edmund, WFein, Geänderte Kalibrierung der Walzen für Gerüst 8/Feineisenstraße;
Automatische Walzunterbrechung bei Druckabfall des Kühlwassers an der Feineisenstraße
Wozniak, Günther / Lotz, Klaus, MB, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich Vergütehalle/Blechwalzwerk
Wytrykus, Max, Fi-SE, Einsatz einer Schablone zum Anzeichnen der Jominy-Proben in Fi-SE
Zumberge, Friedrich, Purofer, Geänderte Siebbleche in der Siebstation der Puroferanlage;
Geänderte Aufhängevorrichtung für die Probenbehälter/Puroferanlage
Adolphy, Ernst, MLP, Einsatz geänderter Schleißplatten in den Spannköpfen der Torstahlverwindemaschinen an der Feineisenstraße
Bergendahl, Hermann, MS, Durchgehende Führungsbüchse für das Zwischenvorgelege des Drehwerks am Stripperkran 1-3/SM II
Biesemann, Gerhard, QWU, Schalldämmung der Schwingmühlen in der Probenvorbereitung in QWU
Bonin, Otto, MEBl, Einsatz von Spiralkabeln zwischen Traversen und Lastmagneten an Kranen im Blechwalzwerk
Breuer, Werner, MAV, Vorstoß am Rollgang hinter der Kaltsäge des Stahlbaulagers/MAV
Clauss, Alfred, MS, Anbringen einer Ablenkrolle an der Traverse des 100-t-Pfannenkrans in SM II
Clemeur, Hans, Pur, Verbesserte Zündeinrichtung im Sinterbrenner der Pelletierung/Puroferanlage
Golla, Franz, EVK, Schutzvorrichtung an der Kabelbühne im Bereich der Rohkohlebunker in EVK
Gross, Hans, MS, Aufstellen eines Montagegalgens im Bereich der Sumpfpumpen in SM II
Hanisch, Joachim, WZu, Geändertes Formular für die Erzeugungsberichte in WZu
Hellmann, Herbert, MS, Standzeiterhöhung der Staubfilter in der Vakuumanlage SM II
Hennig, Kurt, MEBL, Einsatz einer elektrischen Pumpe zum Auswechseln des Schmieröls an den Walzenzugmotoren/Quartostraße;
Einsatz eines Montagewagens zum Wechseln von Aggregaten im Jlgner der Quartostraße
Hinske, Willi, BIGZ, Ausstellen von eigenen Blechbegleitkarten für die Deckel von plattierten Blechen
Hofmann, Bernhard / Eul, Herbert, WA/KP, Einführung einer Arbeitszeittabelle für Mitarbeiter mit gleitender Arbeitszeit
Jacke, Josef / Schlüter, Helmut, MLP, Abdichten der Ofenrollenlager an der Fein- und Drahtstraße;
Standzeiterhöhung der Wasserkastenabdichtung an den Ofenrollen der Fein- und Drahtstraße
Joeres, Erich, MBauS, Änderung der Bandsägenverkleidung im Maschinenraum des Holzlagers/MBauS
Kilanowski, Gerhard, MF, Verbesserte Sicherungsmöglichkeit für Mitarbeiter an der Wumag-Hebebühne
Kühnemann, Heinrich, MS, Geänderte Entnahme von Heizölproben im Bereich SM II
Kunkel, Heinrich / Mann, Manfred, MS, Lärmreduzierung am Konverterausbruchgerät in SM II
Lorenz, Johannes, MLP, Hilfseinrichtung für das Wechseln der E-Motoren in der Ölzentrale/Drahtstraße II
Müller, Artur, So-Arzt, Anbringen eines Hinweisschildes im Bereich der Einsatzwagen-Garage / Verbandsstube NO;
Anbringen eines Treppengeländers am Haupteingang des Werksgasthauses
Oberkötter, Aloys, MME, Beseitigung einer Unfallgefahr im Bereich der Steinhärteöfen/Zementwerk
Rapecki, Hermann, MME, Laufstege an den Portalkränen der Steinfabrik im Zementwerk
Schlüter, Walter, MMW, Standzeiterhöhung der Kupferspannbacken an der Stopfenstangen-Schweißmaschine in MMW
Schmitz, Heinz, WZu, Zusätzlicher Werksausweis für Gastarbeiter
Schwanke, Willi, AW/KAB, Änderung des Bearbeitungsschlüssels für die Blechbehandlung
Sönckens, Richard / Herwald, Karl, BV-AV/PI, Schutzgeländer im Bereich Plattierungsbüro/Blechwalzwerk
Tegeler, Wilhelm, MW, Schleißschutz an den Bunkerrosten in der Erzaufbereitung Walsum
Thomik, Paul, BVPr, Hilfsvorrichtung zum Ausrichten von vorgekümpIten Scheiben in der Presse/BVPr
Tissen, Hans, VkEW, Sicherheitseinrichtung in der Diesellok-Werkstatt in VkEW
Verkoyen, Hans-Josef, MSP, Installieren eines Hauptsteuerschalters in der Steuerbühne des Warmlagers/550er-Straße
Voßkühler, Josef, Rentner, Geänderter Rhythmus beim Einreichen von Lebensbescheinigungen bei der Werksrentenstelle
Weber, Ernst, WFZ, Rationellere Verteilung von Bestellunterlagen bei TNO
Wieczorek, Bernhard, So-Arzt, Einrichten einer Personalkartei in der Dauerwache WS
Witt, Wolfgang, MLP, Schutzvorrichtung im Bereich der Ofendeckelablage am Stoßofen/Drahtstraße II
Wolf, Robert, MSP, Zusätzliche Beleuchtung im Bereich des Übergangs/550er-Straße
Wolinski, Stefan, BWS/StoWi, Geänderte Schuppentafeln für die Schnittanweisungskarten in der Brammenadjustage

Sein goldenes Jubiläum feierte:

Wilhelm Thomassen, SN.

40 Jahre im Werk Oberhausen waren:

Gustav Berndsen, BIGZ; Ferdinand Blöink, WZu; Richard Gmeiner, SoBFW; Paul Grothe, BauS; Friedrich Haferkamp, SN; Johann Jablonka, BIG; Otto Loos, Q; Johannes Papierz, RP; Heinrich Retzel, EVN; Erich Sonntag, VkE; Karl Theis, DVO; Michael Tolusz, SoBFW; Johann Tomczak, TBW; Heinrich Wehling, EVK; Georg Weirich, VkE; Heinrich Wolske, MEBl.

Auf eine 25jährige Tätigkeit blickten zurück:

Edgar Bongartz, MBl; Gerhard Fengels, BIGZ; Hermann Gietzen, MBl; Johanna Grohmann, Fspr; Wilhelm Hegmann, Vk/Bau; Werner Henn, WDraht; Karl Henke, StoWi; Alfred Hochleitner, MMW/MF; Theodor Illhardt, BIGV; Dipl.-Ing. Bruno Kaempf; Helmut Kenzler, KRB; Theodor Kerz, Q; Günter Klussmann, TBW/AV-BI; Hans Knickhoff, SM; Helmar Köhler, StoWi; Kurt Kopper, EV; Paul Kraus, MLP; Robert Kumherr, VkE; Hermann Kühl, MH; Heinrich Langele, WLP; Heinz Lauinger, Q; Heinrich Leenen, SM; Heinz Losch, Vk/E; Heinz Nauss, MME; Erwin Rech, EFW; Karl Reich, F; Karl Rik, MBl; Willi Risse, WSP; Johannes Rose MM/WST; Friedrich Schilkowski, SoBFW; Friedrich Schipke, StoWi/DV; Hans Schleip, StoWi/DV; Herbert Schliffke, VkE; Willi Schwanke, TBW/AV-BI; Heinz Seibert, SM; Heinz Skibowski, BIGZ; Edmund Voelzke, WDraht; Heinrich Vossenberg, BIGZ; Anton Weber, TBW/AV-BI; Rudolf Wlecklik, BIG; Karl-Heinz Wolter, StoWi.

In den Ruhestand traten:

Otto Brettschneider, SoBFW; Willi Gallert, SoBe/K; Siegfried Kathmann, SoBe/K; Ernst Roitzheim, SoBe/K; Herbert Rupieper, SoBe/K.

Es verstarben:

8. 10. 1974 Dipl.-Ing. Fritz Weber, 73 Jahre; 5. 11. 1974 Otto Kämper, 67 Jahre; 13. 11. 1974 Hans Sander, 79 Jahre; 19. 11. 1974 Karl Abraham, 77 Jahre; 23. 11. 1974 Wilhelm Friedrich, 84 Jahre; 24. 11. 1974 Philipp Veutgen, 74 Jahre; 26. 11. 1974 Gustav Dotzki, 80 Jahre; 26. 11. 1974 Paul Kolodziej, 76 Jahre; 27. 11. 1974 Wilhelm Vier, 71 Jahre; 4. 12. 1974 Wilhelm Noll, 67 Jahre; 8. 12. 1974 Johannes Kuhn, 62 Jahre; 8. 12. 1974 Theodor Tapp, 71 Jahre; 9. 12. 1974 Otto Hinz, 73 Jahre; 11. 12. 1974 August Scharenberg, 90 Jahre; 12. 12. 1974 Ferdinand Markert, 75 Jahre; 14. 12. 1974 Otto Rhein, 73 Jahre; 15. 12. 1974 August Theus, 73 Jahre; 23. 12. 1974 Emil Sprunk, 80 Jahre; 26. 12. 1974 Philipp Hoffmann, 91 Jahre.

Wechsel in der Leitung der Personalabteilung



Mit dem 31. 12. 1974 ist Assessor Gerhard Schubert, Hauptabteilungschef der Personalverwaltung, nach langjähriger verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand getreten. Die Leitung der Personalverwaltung wurde Hauptabteilungschef Dr. jur. rer. pol. Horst-W. Beckers übertragen. Zum Stellvertreter von Dr. Beckers wurde Hans-Jürgen Ganswindt bestellt.

Auf unserem Bild sehen wir Assessor Schubert (rechts) mit seinem Nachfolger Dr. Beckers im Gespräch.

thyssenkrupp Corporate Archives


Thyssenkrupp Corporate Archives