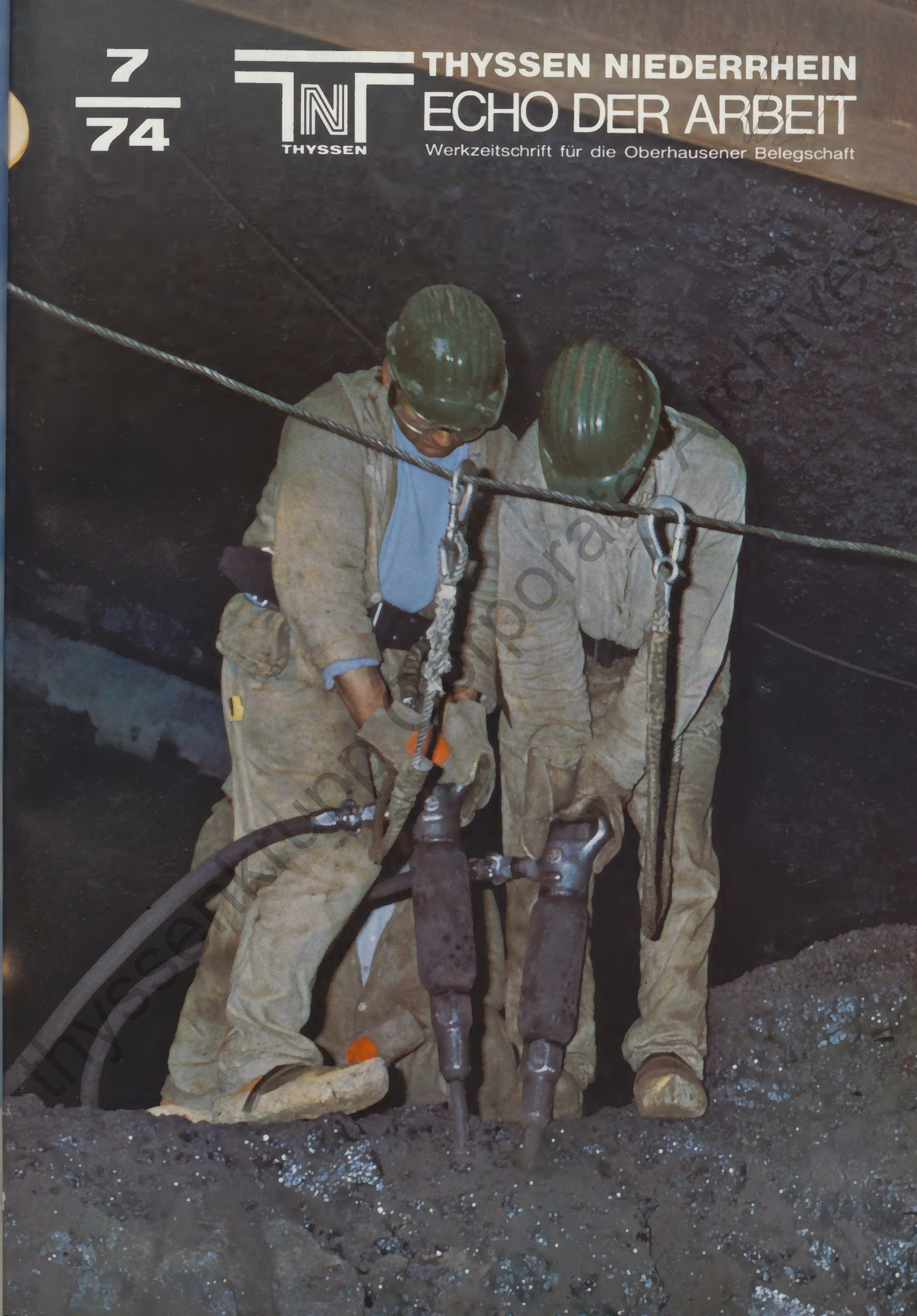
7
74

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft



ThyssenKrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Ist Ihnen als Besucher einer Betriebsversammlung schon einmal bewußt geworden, wieviel Informationen, wieviel Neuigkeiten Ihnen auf einer solchen Versammlung in den Berichten der Fachkommissionen des Betriebsrates, im Personalbericht der Verwaltung, in der Übersicht über den Produktionsablauf, aber auch in den Stellungnahmen des Vorstandes zu den vielen in der Versammlung aufgeworfenen Fragen geliefert werden? Bei der letzten am 30. Juni stattgefundenen Versammlung waren es nach unserer Zählung allein 27 Neuigkeiten – oder im Fachjargon News genannt –, aus denen man je eine Meldung von im Schnitt mindestens 20 Zeilen hätte machen können. Das sind allein mit Überschriften rund 600 Zeilen oder mehr als zwei Seiten in unserer Zeitschrift. Wenn Sie dazu nur die sieben Stellungnahmen des Vorstandes rechnen, über die wir in unserem Artikel über die Betriebsversammlung berichten, so kann sich der Leser an fünf Fingern abzählen, warum ein solcher Bericht sehr umfangreich ist.

Durch 13 Zwischenüberschriften hoffen wir, dem Bericht den Charakter eines langen „Riemens" genommen und ihn durch diese Zwischenüberschriften in überschaubare und leicht lesbare Nachrichten aufgegliedert zu haben.

Wir behandeln die Betriebsversammlung nicht nur wegen der Belegschaftsmitglieder so ausführlich, die an dem betreffenden Sonntag auf der Hütte arbeiten mußten und daher nicht kommen konnten, sondern auch wegen der Teilnehmer an der Versammlung. Eine solche Vielzahl wichtiger Informationen kann doch gar nicht im Gedächtnis haften bleiben. Unser Bericht will hier Brücken bauen.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über die wirtschaftliche Entwicklung im letzten Quartal in
Zur Lage des Werkes Oberhausen 4+5

über die Betriebsversammlung in
Auch Fragen der nahen Zukunft neben Aktuellem erörtert 6–9

über Probleme des Umweltschutzes, einer Initiative des Betriebsrates zu diesem Thema und über eine Leistungsübersicht der ATH in
Aussagen und Initiativen zum Thema Umweltschutz 10–12

über die Verabschiedung des Beiratsvorsitzenden der WGD in
Persönliches Engagement drückt sich auch in den Leistungen der WGD aus 12+13

über den neuen Wettbewerb des Arbeitsschutzes in
Sicherheitswettbewerb 1974 angelaufen 14+15

über die Geschäftsberichte der BKK und der Sterbekasse u. a. in
Kurz informiert 16+17

über eine spezielle Arbeit des Baubetriebs in der Fortsetzung der technischen Serie „Erhaltung", und zwar in
Der Baubetrieb und die Neuzustellung des Ofens 6 18–23

über den Internationalen Eisenhüttentechnischen Kongreß in Düsseldorf in
Metallurgie der Eisen- und Stahlerzeugung – heute und morgen 24+25

über persönliche Daten in
Personalien 26

über die Auszeichnung eines Blutspenders, über internationale Besucher, über TN-Stahl an der Klockesbrücke u. a. in Wort und Bildern in
Bunte Seite 26+27

Unser Titelbild zeigt zwei Mitarbeiter des Baubetriebs bei Ausbrucharbeiten an der Feuerbrücke. Da hier Absturzgefahr in den Luftschacht und die Schlackenkammern besteht, müssen die Männer angeseilt sein, wie das Bild deutlich verrät. Die grünen Helme sollen nicht etwa „Anfänger" signalisieren, sondern wurden mit Rücksicht auf den Farbeindruck des Bildes getragen. – Wie kompakte und noch glühende Schlackenmassen ausgeräumt werden, haben wir auf unserem Rücktitel im Bild festgehalten.

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-Foto (Seite 12), TN-Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen).

Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Jugendvertretung wurde gewählt

Am 17. Mai 1974 fand im Werk Oberhausen die Wahl zur Jugendvertretung statt. Von 212 Wahlberechtigten gaben 177 ihre Stimme ab, was einer Wahlbeteiligung von 83,5 Prozent entspricht. Gewählt wurden Volker Becker, Günter Höfling, Benno Neumann, Horst Tuschinski, Georg Pietsch, Dietmar Lorenz und Hans Benninghoff. Am 18. Mai 1974 wurden dann auf der konstituierenden Sitzung der Jugendvertreter Volker Becker zum Vorsitzenden, Horst Tuschinski zum stellvertretenden Vorsitzenden und Benno Neumann zum Schriftführer gewählt.

Tonbildschau und Tätigkeitsberichte auf der Jugendversammlung

Auf der Jugendversammlung am 28. Juni 1974 im Werksgasthaus stellten sich die neugewählten Mitglieder der Oberhausener Jugendvertretung vor und dankten ihren Wählern für das ihnen entgegengebrachte Vertrauen. Auf der Tagesordnung stand eingangs die Vorführung einer Tonbildschau über das Jugendarbeitsschutzgesetz. Sehr wesentlich waren hier die Ergänzungen, die Günter Höfling gab und die mit dem neuesten Stand, aber auch mit den Vorstellungen der Gewerkschaft zu einer Verbesserung des Gesetzes bekanntmachten.

Der Tätigkeitsbericht wurde wie schon in früheren Versammlungen in Teilabschnitten von den einzelnen Mitgliedern der Jugendvertretung erstattet. So befaßte sich Horst Tuschinski mit dem Problem der Beurteilungsbögen und berichtete über die Aussprache mit dem Arbeitsdirektor anläßlich der Vorstellung der neuen Jugendvertretung. Günter Höfling nahm Stellung zur Stufenausbildung und begründete nochmals die Forderung der Jugendvertreter, jedem Auszubildenden unabhängig von der erzielten Abschlußnote nach der ersten Stufe die Möglichkeit für die Weiterausbildung zu geben, wenn es gewünscht werde. Mit Vorschlägen zur Verbesserung des Klimas in den Klassenräumen und in der Ausbildungswerkstatt II stellte sich als ein neues Mitglied der Jugendvertretung Georg Pietsch vor.

Die in den Tätigkeitsberichten angeschnittenen Fragen wurden in der sich anschließenden Aussprache diskutiert und manche Anregungen aus dem Kreis der jugendlichen Mitarbeiter an die Jugendvertretung gegeben.

Über DM 10000,— an Prämien im BVW

Wieder konnten 18 Verbesserungsvorschläge von Mitarbeitern verschiedener Betriebe des Werkes Oberhausen in der Sitzung des Bewertungsausschusses mit Geldprämien von insgesamt DM 10010,— ausgezeichnet werden. Die höchste Einzelprämie betrug DM 2160,—. Auch wurde in dieser Sitzung ein früherer Vorschlag mit DM 575,— nachprämiiert.

Und hier die prämiierten Verbesserungsvorschläge:

Bovenkerk, Günter / Kuchenbekker, Manfred, MMW, Auswechselbare Kühlwasseranschlüsse an den 275er-Fertiggerüsten / Drahtstraße II

Burgsmüller, Walter, MEW, Geänderte Reparatur von Drehstrommotoren in der Elektrischen Werkstatt

Frenzel, Georg, MSP, Anbringen einer Spannvorrichtung für die Antriebszahnriemen der Knüppelschleifmaschine in MSP

Jäger, Heinrich, MLP, Änderung der Ofenpuffer an der Fein- und Drahtstraße zur besseren Kühlwasserführung

Logar, Dieter, GüW/WO, Geänderter Schaltstab für die US-Anlage im Bereich Saumschere/Blechwalzwerk

Geänderter Schalter an der US-Anlage im Bereich der Saumschere/Blechwalzwerk

Misioch, Herbert, MESP, Geänderter Stromabnehmer für die Klappensteuerung der Entstaubung an Schleifmaschine II / Brammenadjustage

Oberkötter, Heinz, SoBe, Anfertigen und Einsatz eines Handschuh-Stulpgerätes

Poster, Hans, MZ, Standzeiterhöhung der Mischflügel in den Steinpressen/Zementwerk

Pukat, Max, BIGV, Anbringen einer Vorgabeuhr am Anlaßofen 1 und 2 / Blechwalzwerk

Raczuhn, Gustav, MW, Vermeidung der Möglichkeit von Ölschäden im Bereich des Öltanks / Erzaufbereitung Walsum

Rehberg, Erwin, WS, Änderung der Verkehrsregelung auf der Werkstraße im Bereich Tor 10
Änderung der Verkehrsregelung an der Ausfahrt des Parkplatzes Nr. 8 (BBZ/Hba)

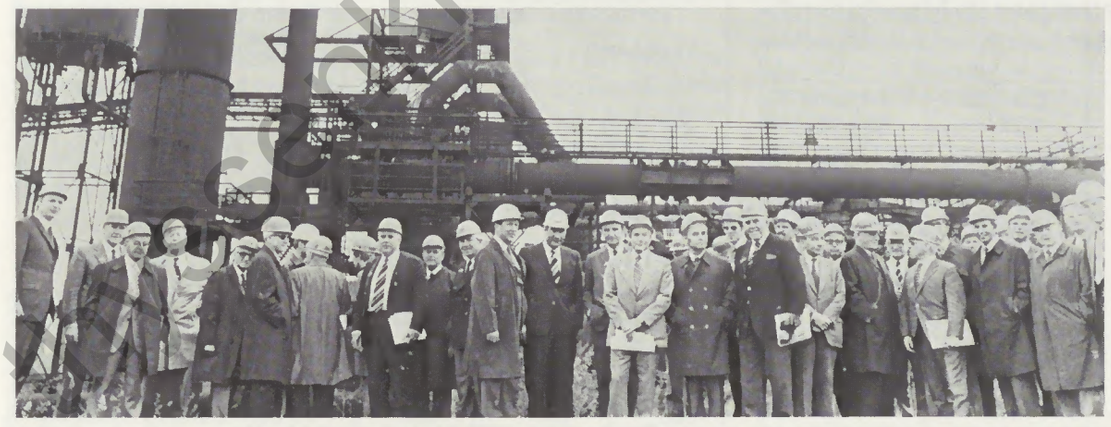
Schmidt, Josef, MES, Geänderte Reparatur von Motoren und Magneteinrichtungen

Thäwel, Otto, DVBI, Geänderte Schichtaufschreibung an der Quartostraße/Blechwalzwerk

Theil, Hans, H II, Sicheres Entleeren des Schlackekübels im Bereich des Hochofens A

Theiß, Ingo / Zurek, Romuald, MLP, Geänderte Betätigung der Bandführungsklappen an der Großbundpresse / Drahtstraße II
Änderung der elektrischen Schaltung an der Drehkreuzbetätigung/ Drahtstraße II

Teilnehmer beim deutsch-französischen Michelkreis-Treffen in Oberhausen



Anläßlich des deutsch-französischen Michelkreis-Treffens vom 26. bis 28. Juni im Ruhrgebiet besuchten die Teilnehmer — Vorstandsmitglieder der Eisen- und Stahlindustrie aus Frankreich und Deutschland — die Purofer-Anlage im Werk Oberhausen, nachdem sie einen Einführungsvortrag im Auditorium des BBZ gehört hatten. So war ihnen auch Gelegenheit geboten, das weit über die Grenzen Oberhausens bekannte Berufsbildungszentrum kennenzulernen.

ThyssenKrupp Corporate Archives

Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen

Wie in den meisten Ländern der Welt stand auch der Stahlmarkt der Bundesrepublik Deutschland im Zeichen einer anhaltend lebhaften Nachfrage. Starke Exporte und verhältnismäßig schwache Importe sicherten der westdeutschen Stahlindustrie trotz stokkender Zunahme des inländischen Stahlverbrauchs ein hohes Produktionsniveau.

Die Lieferungen der westdeutschen Werke an Walzstahlfertigerzeugnissen erreichten im Zeitraum Oktober 1973 bis April 1974 im Monatsdurchschnitt 2,73 Mill. t, das waren 17,3 % mehr als in der vergleichbaren Vorjahreszeit. Auf den Export entfielen 1,01 Mill. moto, der Ausfuhranteil stieg von 34,1 % auf 36,9 %.

Steigende Erlöse im In- und Ausland sowie die mengenmäßige Expansion führten zu höheren Umsätzen und in Verbindung mit der vollen Auslastung der Anlagen zu Ertragsverbesserungen gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres. Die gegenwärtig vollen Auftragsbücher gewährleisten auch in den nächsten Monaten eine gute Kapazitätsauslastung. Allerdings bereiten der anhaltende Kostenanstieg, die durch den starken Preisanstieg der Rohstoffe verschärften Zahlungsbilanzprobleme sowie die einfuhrhemmenden Maßnahmen verschiedener Länder Sorgen.

*

Auch im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG war in der Berichtszeit ein hohes Produktionsniveau an fast allen Anlagen zu verzeichnen.

Die Roheisenerzeugung erreichte im Zeitraum Oktober/Mai 1973/74 im Monatsdurchschnitt 85 356 t. Wie bereits im letzten Bericht zur wirtschaftlichen Lage erwähnt, muß hierbei jedoch berücksichtigt werden, daß der Hochofen A von Oktober bis Dezember 1972 und der Hochofen 3 von Februar bis November 1973 außer Betrieb waren.

An Rohstahl wurden in der Berichtszeit 83 323 moto erzeugt. Der Anteil des hergestellten Vakuumstahls betrug ein Drittel der gesamten Rohstahlerzeugung.

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

	Okt./Mai 1972/73	Okt./Mai 1973/74 p)
Hochofenwerk	57 071	85 356
SM-Werk	73 195	83 323
Blockbrammenstraße	54 282	66 828
550er Straße	15 013	15 191
320er Straße	24 637	27 086
Drahtstraße II	40 637	43 801
Quartostraße	23 797	32 049
Warmbandscherenlinie	25 355	26 655
Preßwerk	520	1 064
Plattierwerk	457	655
Zementwerk	32 625	23 175
Steinfabrik in 1 000 Stück NF	3 067	2 765

p) Mai 1974 vorläufig

Die Erzeugung an Walzstahlfertigerzeugnissen in den Werken Oberhausen und Duisburg zusammen stieg in den Monaten Oktober 1973 bis Mai 1974 gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres auf durchschnittlich 243 049 t/Monat an. Die Thyssen Niederrhein AG erreichte im März 1974 mit 264 859 t einen neuen Produktionsrekord.

Die Erzeugung der Anlagen des Werkes Oberhausen ist in der Übersicht (unten links) im einzelnen dargestellt.

Versand und Umsätze erhöhten sich beträchtlich

Die Entwicklung des Versandes der Thyssen Niederrhein AG in der Berichtszeit zeigte einen der Produktion ähnlichen Verlauf. Insgesamt nahmen die Lieferungen an Walzstahlfertigerzeugnissen auf 221 012 moto zu. Dabei wurden bei Grobblechen und Betonstahl überdurchschnittliche Zuwachsraten erzielt. (Siehe die nachfolgende Tabelle.)

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

	Okt./Mai 1972/73	Okt./Mai 1973/74 p)
Walzstahlfertigerzeugnisse	199 805	221 012
(darin: Werk Oberhausen)	(128 231)	(141 464)
darin:		
Betonstahl	25 817	29 912
(darin: Werk Oberhausen)	(15 353)	(18 176)
Walzdraht	104 034	113 945
(darin: Werk Oberhausen)	(46 472)	(49 606)
Grobblech	34 293	44 494
Mittelblech	11 924	9 954
Preßwerkserzeugnisse ohne Chicago Bridge	492	864

p) Mai 1974 vorläufig

Ertragslage trotz Kostensteigerungen befriedigend

Die Umsätze der Thyssen Niederrhein AG erhöhten sich im Zeitraum Oktober/Mai 1973/74 auf DM 189,3 Mill. im Monatsdurchschnitt. Die im Vergleich zu den Lieferungen stärkere Ausweitung der Umsätze resultiert aus Erlösverbesserungen. Die Ertragslage unserer Gesellschaft ist damit trotz der Kostensteigerungen befriedigend. Die vollen Auftragsbücher lassen auch für die nächsten Monate ein hohes Beschäftigungsniveau erwarten.

Über 200 Mitarbeiter mehr

Die Belegschaft des Werkes Oberhausen (ohne Dauerkranke, Werkstudenten, Praktikanten, Beurlaubte, Einberufene, einschließlich Auszubildender) erhöhte sich vom 30. 9. 1973 bis zum 31. 5. 1974 von 9 250 auf 9 459. Die Zunahme entfällt im wesentlichen auf den Lohnempfängerbereich des Hochofenbetriebs, der Abteilung Verkehr, der Stahl- und Walzwerke sowie der Maschinenbetriebe.

Die Zahl der offenen Stellen für Lohnempfänger ist durch die Anpassung der Urlauber- und Krankenreserve an die Fehlquotenentwicklung und aufgrund geplanter Produktionsausweitungen nach einem vorübergehenden Rückgang auf 238 Ende Mai 1974 angestiegen.

Das Angebot an Bewerbern vom hiesigen Arbeitsmarkt ist nach wie vor ausreichend. Im Berichtszeitraum wurden mehrfach Arbeitnehmer von anderen Unternehmen gruppenweise eingestellt, darunter 14 Lohnempfänger und 5 Angestellte des stillgelegten Preßwerks der Mannesmann-Röhrenwerke AG in Mülheim. Außerdem wurden Arbeitsverträge mit 20 Auszubildenden (Schlosser und Dreher) der Firma Babcock abgeschlossen, die nach Beendigung ihrer Ausbildung im Juli 1974 ihre Arbeit bei uns aufnehmen werden.

Wann sind Sie mit einem Verbesserungsvorschlag dabei?

Im April, Mai und Juni 1974 ausgezahlte Prämien in DM:

1 x 2400,—	1 x 480,—
1 x 2160,—	1 x 450,—
2 x 1620,—	1 x 400,—
1 x 1280,—	15 x 340,—
1 x 1080,—	1 x 300,—
2 x 880,—	10 x 200,—
1 x 660,—	5 x 70,—
7 x 540,—	

Gesamtbetrag: DM 26 155,— und für jede Prämie übernimmt das Werk die gesetzlichen Abgaben.

Plakat des Vorschlagwesens mit den Prämien der letzten drei Monate

Die Zahl der ausländischen Mitarbeiter im Lohnverhältnis erhöhte sich im Berichtszeitraum von 935 auf 1 034; ihr Anteil an der Arbeiterbelegschaft beträgt jetzt 14 % gegenüber 13 % am 30. 9. 1973.

Die Fluktuation ist weiterhin erfreulich gering. Von Oktober 1973 bis Mai 1974 schieden monatsdurchschnittlich 20 Lohnempfänger und 6 Angestellte aus, während es im Vorjahr bei bereits eingetretener Stabilisierung noch 31 Lohnempfänger und 10 Angestellte waren.

Entsprechend der guten Auftragslage des Werkes Oberhausen hielt sich die Mehrarbeit im bisherigen Verlauf des Geschäftsjahres mit 20 Stunden je Lohnempfänger und Monat auf hohem Niveau.

Die Unfallzahlen sind im Berichtszeitraum mit 8,5 auf 1 000 Beschäftigte gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres (6,4) erheblich angestiegen. Trotzdem blieb das Werk Oberhausen das Werk mit der geringsten Zahl der Unfälle unter den vergleichbaren Hüttenwerken. Außerdem hat sich die Unfallstruktur bei uns dahingehend verändert, daß der Anteil der schweren Unfälle gegenüber früheren Jahren erheblich zurückgegangen ist.

Belegschaftsentwicklung bis zum 31. 5. 1974

Werk Oberhausen	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1973	6 986	2 264	9 250
Zugänge Okt./Mai 1973/74	780	105	885
Abgänge Okt./Mai 1973/74	585	91	676
Stand 31. 5. 1974	7 181	2 278	9 459

Der durchschnittliche Krankenstand (einschließlich Heilverfahren) bei der BKK betrug im Berichtszeitraum 9,44 % gegenüber 9,04 % im Vergleichszeitraum des Vorjahres.

Beim Betrieblichen Vorschlagswesen gingen im Berichtszeitraum 368 Vorschläge ein. Von 258 abschließend bearbeiteten Vorschlägen wurden 140 prämiiert. Die Gesamtsumme der Prämien betrug DM 60 695,—, darunter als Höchstprämie ein Betrag von DM 3 280,—.

Rückwirkend zum 1. 1. 1974 ist die auf einer Betriebsvereinbarung mit den Betriebsräten beider Werke beruhende neue Werksrentenordnung in Kraft getreten. Sie bringt gegenüber der früher im Werk Oberhausen geltenden Pensionsordnung erhebliche Verbesserungen, insbesondere für den Kreis der Lohnempfänger. Durch die enge Anlehnung an die bei der ATH geltende Regelung wurde erreicht, daß beim Übertritt von Mitarbeitern zu anderen Konzernwerken die Anrechnung der erworbenen Ansprüche nicht mehr durch unterschiedliche Bestimmungen erschwert wird.

Höhere Zuwendungen bei Jubiläen

Ab 1. 1. 1974 gilt folgende Regelung für Jubiläumszuwendungen: 25jähriges Jubiläum ein Monatseinkommen, 40jähriges Jubiläum zwei Monatseinkommen, 50jähriges Jubiläum drei Monatseinkommen.

*

Allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern spricht der Vorstand seinen Dank und seine Anerkennung für die geleistete Arbeit aus.

thyssenkrupp Corporate Archives

Auch Fragen der nahen Zukunft neben Aktuellem erörtert

Auf der Betriebsversammlung des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG am 30. Juni 1974 machte Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle mit den Investitionsüberlegungen bekannt, die auf Anregung des Vorstandes und der Arbeitnehmervertreter im Investitionsausschuß des Aufsichtsrates in der letzten Sitzung angestellt wurden.

Bei dieser Sitzung handelte es sich nach den Worten des Oberhausener Betriebsratsvorsitzenden um eine reine Erörterungssitzung, auf der die anstehenden Probleme diskutiert werden sollten, von der man aber keine Beschlußfassungen erwarten konnte. Zunächst wurde eingehend über den Umbau der Zurichtung der 550er-Straße gesprochen, ein Thema, das ja auch schon seit langem und immer wieder auf dem Programm der Betriebsversammlungen steht. Nach langer Diskussion, so meinte Herbert Mösle, habe man den Eindruck gewonnen, daß die Vertreter der Anteilseigner diesem Vorhaben aufgeschlossen gegenüberständen.

Eine Lösung für die Zurichtung 550er-Straße, die langfristig befriedigt

Nachdem von 11 Diskussionsrednern auch noch zwei detaillierte Fragen nach dem Umbau der Zurichtung der 550-Straße gestellt hatten, nahmen vom Vorstand Dr. Nürnberg und Arbeitsdirektor Kübel in ihren späteren Antworten auf einzelne Fragen zum Schicksal der Zurichtung Stellung. Der technische Vorstand, Dr. Nürnberg, betonte, daß es hier darum gehe, eine Lösung zu finden, die auch langfristig befriedige. Ein solches Konzept sei dem Investitionsausschuß von der Technik vorgelegt worden. Zur Zeit würden die wirtschaftlichen Aspekte untersucht. Es bestehe die Aussicht, daß die Straße auf lange Sicht erhalten und in ihrer Kapazität noch erhöht werde. Arbeitsdirektor Kübel stellte ganz hart die Alternative heraus, entweder durchgreifende Maßnahmen durchführen zu können oder aber eine solche Straße auf die Dauer mit Rücksicht auf die in ihr tätigen Mitarbeiter nicht mehr zu betreiben.

Weitere Investitionsvorhaben in Erwägung gezogen

Nach der Mitteilung von Betriebsratsvorsitzenden Mösle wurde noch eine Reihe anderer Investitionsvorhaben behandelt, so u. a. auch die Erweiterung der Sinteranlage in Walsum um ein zweites Band. Hier wurden die Schwierigkeiten in Erwägung gezogen, die durch die Auflage der Gewerbeaufsicht aufgrund der „Technische Anleitung zur Reinhaltung der Luft" einer Erweiterung im Wege ständen. Behandelt wurde auch die Frage einer neuen Richtpresse im Grobblechbereich, die an die Stelle der bisherigen Presse treten soll und die für die Richtarbeit am Plattierungsvormaterial und dicken Kommissionsblechen eingesetzt werden könne. Die neue Presse könnte 95 Prozent aller anfallenden Bleche kalt richten.

Auch die Errichtung einer zentralen Probenfertigung auf WO wurde ebenso eingehend im Investitionsausschuß erörtert wie die Frage der Errichtung eines Drahtlagers in der Feinstraße, das ein günstigeres Lagern und Sortieren vor allem des Qualitätswalzdrahtes ermöglicht.

Betriebsratsvorsitzender Mösle zur Situation in der Stahlindustrie

Eingangs seiner Ausführungen sprach Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle über die Lage der Stahlindustrie, die durch die weltweite Nachfrage von einer anhaltenden Hochkonjunktur mit guten Erlösen gekennzeichnet sei. Nachdem er auf die Entwicklung im Export, auf die des Inlandsangebotes, aber auch der Preise eingegangen war, wies er darauf hin, daß die Hochkonjunktur von den Beschäftigten der Thyssen Niederrhein AG durch die Auslastung aller Anlagen einen vollen Einsatz verlangt habe und verlange.

Auch machte Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle die Versammlung mit dem Inhalt der Initiative des Betriebsrates zur Steigerung der Umweltfreundlichkeit des Werkes Oberhausen bekannt. Hierüber berichten wir an anderer Stelle dieser Ausgabe unter der Überschrift „Aussagen und Initiativen zum Thema Umweltschutz" ausführlicher.

Quote für Kranke und Urlauber in einigen Betrieben erhöht

Den Reigen der Berichte über die Tätigkeit der Fachkommissionen des Betriebsrates in den vergangenen drei Monaten eröffnete der Sprecher der Personalkommission Hans Meier. Zunächst gab er die Zahlen zur Belegschaftsentwicklung bekannt, die mit jenen aus dem Bericht zur Lage des Werkes Oberhausen identisch sind, den wir auf den vorigen Seiten dieser Ausgabe veröffentlichen. Nachdem der Vorstand der Forderung des Betriebsrates, die Quote für Urlauber und Kranke in den Stellenbesetzungsplänen individuell von Betrieb zu Betrieb zu erhöhen, entsprochen habe, so berichtete Hans Meier, hätten Gespräche mit Verwaltung, technischer Betriebswirtschaft und der Personalkommission über die Produktionsbereiche WO und NO stattgefunden. In einigen Betrieben sei die Quote für Urlauber und Kranke von bisher 15 auf 20 Prozent angehoben worden. Die Verhandlungen über weitere Betriebe ständen bevor.

Dritte Schicht an der Quartostraße vorgesehen

Weiter berichtete er, daß die geplante Einführung einer dritten Schicht an der Quartostraße wegen der Herausnahme des Schwelgern-Hochofens und der damit entstandenen Roheisenverknappung im gesamten Konzern nicht zu dem vorgesehenen Termin habe durchgeführt werden können. Die hierzu notwendigen 42 Arbeitskräfte seien inzwischen eingestellt und durch eine arbeitsplatzbezogene sowie sicherheitstechnische Schulung auf ihre Tätigkeit im Blechwalzwerk vorbereitet. Bis zur Einführung der dritten Schicht seien diese Belegschaftsmitglieder auf anderen Arbeitsplätzen im Blechwalzwerk eingesetzt. Aufgrund der guten Erfahrungen, die man mit der vor rund drei Jahren im Personalbereich eingeführten gleitenden Arbeitszeit gemacht habe, sei diese Regelung seit Mai 1974 auch auf andere Bereiche schrittweise ausgedehnt worden. Dabei wurde das bisher praktizierte System der Selbstaufschreibung durch Mitarbeiter beibehalten. Am Ende der Berichtszeit hätten bereits 21 Abteilungen an der gleitenden Arbeitszeit teilgenommen. Eine Reihe anderer Abteilungen stehen vor der Einführung der Gleitzeit.

Nachdem Hans Meier noch kurz über die neueingeführte Werksrentenordnung berichtet hatte, mit der wir uns anläßlich der März-Betriebsversammlung eingehend beschäftigten, nahm er zu dem am 1. Mai 1974 in Kraft getretenen Schwerbehindertengesetz Stellung und richtete an alle jene Belegschaftsmitglieder die Bitte, die aufgrund ihrer Behinderung in den Schutzbereich des neuen Gesetzes fallen und sich noch nicht bei der Personalverwaltung gemeldet hätten, unter Vorlage der in der Bekanntmachung genannten Unterlagen möglichst umgehend bei der Personalverwaltung vorzusprechen. Alle Schwerbehinderten erhalten übrigens einen jährlichen Zusatzurlaub von sechs Arbeitstagen. Belegschaftsmitglieder, die neu unter den Schutz des Gesetzes fallen, erhalten durch Zustimmung des Vorstandes auch für das Jahr 1974 den vollen Urlaub.

Einigung über Gruppenzulagen erreicht

Über die Arbeit der Lohn- und Gehaltskommission berichtete deren Sprecher Dieter Wieshoff. Zunächst machte er die Versammlung mit dem Inhalt der ersten Gespräche über einen neuen Manteltarifvertrag bekannt. Er erläuterte die Vorstellungen der Tarifkommission über einzelne Fragen des zukünftigen Abkommens, wie z. B. über eine Leistungszulageregelung für Angestellte, über einen neuen Gehaltstarifrahmen usw. Aus der Arbeit der Lohn- und Gehaltskommission im Werk Oberhausen ist erwähnenswert, daß im April gehaltsregulierende Maßnahmen für die Angestellten abgeschlossen wurden. Hier ist der Betriebsrat der Meinung, daß die Überprüfung der übertariflichen Zulagen zumindest noch unbefriedigend sei. Aber mit der Einführung einer Leistungsbeurteilung, wie sie für den neuen Manteltarifvertrag vorgesehen sei, werde eine solche Prüfung sicher objektiviert.

Erwähnenswert sei, daß man sich auf einheitliche Gruppenzulagen geeinigt habe. Eine Gruppenzulage werde immer dann gewährt, wenn die Tätigkeiten, die höher zu bewerten seien, für eine Umgruppierung nicht ausreichten, aber doch einen nicht unerheblichen Anteil an der gesamten Tätigkeit hätten.

In diesem Zusammenhang sei ebenfalls festgelegt worden, daß die bestehenden Gruppenzulagen zu einem späteren Zeitpunkt den neuen Sätzen angepaßt würden. Auf der Lohnempfängerseite habe die paritätische Kommission in der Berichtszeit dreimal getagt. Hierbei sei besonders erwähnenswert die Umwandung der bisher variablen Ofenhaltbarkeitsprämie im SM-Werk zu einer Festprämie, weiter die Zahlung einer Prämie für akkordähnliche Arbeiten in der Dieselokwerkstatt und die Höherstufung verschiedener Arbeitsplätze in der Energiewirtschaft. Außerdem sei am 1. Juni 1974 eine neue Postenlohnregelung für Feuerfestmaurer und Gerüstbauer in Kraft gesetzt worden.

Monatslohn für Lohnempfänger keine verkappte Lohnerhöhung

Als eine wichtige Information für Lohnempfänger bezeichnete Dieter Wieshoff die Mitteilung, daß in den nächsten Wochen und Monaten mit den zuständigen Abteilungen über die Einführung eines Monatslohnes für Lohnempfänger verhandelt werden sollte. Man wolle mit diesem Schritt zunächst zwei Ziele verfolgen, und zwar erstens, daß die großen Verdienstschwankungen ausgeglichen werden und zweitens, daß Abrechnungen erstellt werden, die die Belegschaftsmitglieder auch verständen. Was man aber nicht mit dem Monatslohn erreichen wolle, und das müsse ganz offen gesagt werden, sei eine verkappte Lohnerhöhung.

Neue Automatenstelle für Draht- und Feinstraße

Aus dem Bericht der Sozialkommission, den deren Sprecher Theo Steck in Verbindung mit dem Bericht der Wohnungskommission erstattete, ist bemerkenswert, daß die seit mehr als fünf Jahren gezahlte Unterstützung bei tödlichen Unfällen mit Wirkung vom 1. Januar 1974 von DM 750,— auf DM 1 250,— angehoben wurde. Bei der Behandlung des Themas „Werkliche Urlaubsvermittlung", die in diesem Sommer von mehr als 2 000 Mitarbeitern und ihren Angehörigen laut den vorliegenden Anmeldungen in Anspruch genommen wird, konnte eine Programmerweiterung für das nächste Jahr bekanntgegeben werden, und zwar hat man die Möglichkeit, im Urlaubsjahr 1975 erstmalig an die See zu fahren, wo man mit dem Ostseeort Glücksburg einen Abschluß gemacht hat. Nach einem kurzen Hinweis auf die Teilnahme von 400 Mitarbeitern an den Ruhrfestspielen erörterte Theo Steck kurz die Umbau- und Renovierungsarbeiten in den Mannschaftsräumen einzelner Betriebe und befaßte sich mit den Versorgungsproblemen der Belegschaft mit Kaltgetränken und Zwischenverpflegung. Erfreulich in diesem Zusammenhang die Mitteilung, daß die Automatenstelle im Blechwalzwerk renoviert werden soll und daß für den Bereich Draht- und Feinstraße der Neubau einer Automatenstelle genehmigt ist.

126 Mitarbeiter bekamen eine Wohnung

Wie aus dem Bericht der Wohnungskommission des Betriebsrates hervorgeht, konnten in den letzten drei Monaten 126 Wohnungen an Belegschaftsmitglieder vermittelt werden, von diesen gingen 37, also rund 30 Prozent, an ausländische Mitarbeiter. An der Oranienstraße in Oberhausen-Schmachtendorf sind alle Wohnungen des ersten Bauabschnittes mit 72 Miet- und 24 Eigentumswohnungen inzwischen bezogen. Auch im zweiten Bauabschnitt sind bereits die 12 Eigentumswohnungen fertiggestellt und vergeben worden. 52 Mietwohnungen befinden sich hier im Innenausbau. Der Bau von 28 Garagen wird in Kürze folgen. Die technische Planung für 92 Wohnungen an der Quellstraße in Oberhausen sei so gut wie abgeschlossen. Schwierigkeiten bereiteten die derzeit ungünstigen Verhältnisse auf dem Kapitalmarkt, wobei Auszahlungskurse von nur 88 Prozent und Zinsen um 10 Prozent keine Seltenheit seien. Zu tragbaren Bedingungen hätten erst 16 Wohnungen finanziert werden können, aber zur Zeit würden Gespräche mit der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie mit dem Ziel geführt, zinsgünstigere Mittel von der hohen Behörde für den Stahlarbeiterwohnungsbau zu erhalten. Es wurde in dem Bericht auch darauf hingewiesen, daß die Firma Conle insgesamt 102 Wohnungen aus dem zweiten Bauabschnitt in Bermensfeld, Steeler Straße / Nathlandstraße, als Eigentumswohnungen zu verkaufen beabsichtige. Nach langen Verhandlungen sei es hier gelungen, einen Kaufpreis von DM 630,— pro Quadratmeter Wohnfläche zu vereinbaren, mit dem auch die Instandsetzungskosten abgegolten sind. Die ursprüngliche Forderung habe DM 780,— pro Quadratmeter Wohnfläche betragen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Unfallhäufigkeit geringfügig gestiegen

Während das Jahr 1973 mit 7,1 meldepflichtigen Unfällen auf 1000 Beschäftigte abgeschlossen werden konnte, stieg die Unfallhäufigkeit im ersten Quartal 1974 auf 7,9 und sank im zweiten Quartal auf 7,3, wieder bezogen auf 1000 Beschäftigte. Erfreulich war dagegen die Mitteilung, daß aufgrund der endgültigen Zahlen über die Unfallhäufigkeiten im Jahr 1973 – erstellt von der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie – das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG wieder die niedrigste Unfallhäufigkeit im Vergleich zu gleichgelagerten Hüttenwerken aufweisen konnte. Die Unfallhäufigkeit des Werkes Oberhausen lag nach diesen Zahlen um 39,7 Prozent unter dem Durchschnitt der erfaßten Mitgliedswerke der Wirtschaftsvereinigung.

Auch über die Arbeit der Kommission technischer Fortschritt sprach Paul König. Hier führte er eine Reihe von Beispielen aus den verschiedensten Betrieben an, bei denen durch die Arbeit der Kommission technischer Fortschritt und dem Arbeitskreis Ergonomie Verbesserungen im Sinne der Humanisierung der Arbeitsplätze veranlaßt wurden. Auch machte er mit einer Liste von Wünschen bekannt, die auf eine Verbesserung von verschiedenen Arbeitsplätzen hinzielten. Mit einem kurzen Überblick über die Entwicklung des betrieblichen Vorschlagswesens wurde dieser Bericht abgeschlossen.

Erwartungen des Betriebsrates an Führungstraining in Anholt

Als letzter kam der Sprecher der Bildungskommission Karl Rik zu Wort, der auch aus der Arbeit der Jugendkommission berichtete. Nachdem er kurz über Zweck und Inhalt eines im Haus Villigst durchgeführten Bildungsurlaubs, an dem auch Mitglieder des Oberhausener Betriebsrates teilnahmen, gesprochen hatte, wies er auf den am 1. 4. 1974 im BBZ begonnenen Umschulungslehrgang zum Schlosser durch das Arbeitsamt Oberhausen hin. An diesem Lehrgang nehmen 11 Mitarbeiter des Werkes Oberhausen und 5 aus anderen Betrieben teil. Zu zwei Seminaren für Ausbilder des Werkes Oberhausen in der evangelischen Sozialakademie Fredewald meinte Karl Rik, das Ziel dieser Veranstaltungen sei es gewesen, den Ausbildern durch sozialpädagogisches Methodentraining Hilfen an die Hand zu geben, um Lernprozesse so zu organisieren, daß Einsichten und Handlungsfähigkeiten im sozialen und politischen Bereich ermöglicht würden. Auch wies er kurz auf die im Herbst vergangenen Jahres in Anholt begonnenen Seminare für Führungskräfte hin, die jetzt auch für Meister durchgeführt werden. Man erwarte seitens des Betriebsrates, daß dieses Führungstraining, das ja alle Führungsgruppen von der Vorstandsebene bis zur Meisterebene erfasse, zu einem Führungsstil führe, der mehr Kooperation, mehr menschliches Verständnis für den Mitarbeiter am Arbeitsplatz und mehr Kenntnisse über die Arbeit der Mitglieder der Betriebsvertretung verrate.

Eingehend wurde auch das Bildungsprogramm 1974/75 behandelt, das mit der Verwaltung abgestimmt und vom Betriebsrat in der vorliegenden Form genehmigt wurde. Wir werden uns, wie in jedem Jahr, sehr eingehend mit diesem Bildungsprogramm bei seinem Erscheinen befassen. Nach einer kurzen Darstellung der Ziele der Übergangsschulung, die in diesem Jahr vom 23. 9. bis 5. 10. 1974 gemeinsam mit allen gewerblich und kaufmännisch Auszubildenden durchgeführt wird, wurde das Ergebnis der Jugendvertreterwahl und der sich anschließenden konstituierenden Sitzung bekanntgegeben, das wir an anderer Stelle dieser Ausgabe veröffentlichen.

Werkschulunterricht nun auch für jugendliche Boten

Einen breiten Raum nahm die Erörterung der Arbeit der Ausbildungsbeauftragten in den Verwaltungsabteilungen ein. Hier wurde vom Betriebsrat die Auffassung vertreten, daß im Interesse einer guten Ausbildung den Ausbildungsbeauftragten die für die Erledigung ihrer Aufgabe notwendige Zeit in jedem Falle zur Verfügung gestellt werden müsse. Auch sollte überlegt werden, ob eine solche Aufgabenstellung nicht mit Bestandteil der Arbeitsplatzbeschreibung werden könne. Dem Antrag der Jugendvertretung und der Jugendkommission des Betriebsrates, Werkschulunterricht auch den jugendlichen Boten zu geben, sei von der Verwaltung zugestimmt worden. Hiermit wolle man die Möglichkeit offenhalten, diesen jungen Menschen eine Chance zu geben und sie zu motivieren, doch noch einen Beruf zu erlernen.

Über aktuelle Fragen des Personalwesens aus der Sicht der Verwaltung sprach Personaldirektor Wilfried Geißler. Bei der Behandlung der Arbeitsmarktsituation wies er darauf hin, daß 24 Auszubildende der Firma Babcock in Oberhausen nach Beendigung ihrer Ausbildung keinen Arbeitsvertrag erhalten hätten. Von ihnen hätten inzwischen 18 junge Mitarbeiter einen Arbeitsvertrag im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG unterschrieben und würden nach Ablegen ihrer Abschlußprüfung im Juli ihre Arbeit hier aufnehmen.

Beschäftigung von Schwerbehinderten eine sozialpolitische Aufgabe

Bei der Behandlung des Schwerbehindertengesetzes, das am 1. 5. 1974 in Kraft getreten ist, konnte mitgeteilt werden, daß 265 Mitarbeiter, die zusätzlich zu den bisherigen Schwerbeschädigten unter das Schwerbehindertengesetz fallen, sich gemeldet hätten. Danach würden insgesamt 500 Schwerbehinderte, das sind rund 5,8 Prozent der Gesamtbelegschaft, beschäftigt werden. Damit hätte das Werk Oberhausen die vom Gesetzgeber geforderte Beschäftigungspflicht von 6 Prozent fast erfüllt. Man betrachte aber, so führte Wilfried Geißler aus, die Beschäftigung von Schwerbehinderten nicht nur unter dem Gesichtspunkt der Erfüllung gesetzlicher Aufgaben, sondern als eine selbstverständliche sozialpolitische Aufgabe, der sich ein Unternehmen der Größenordnung wie TN nicht entziehen dürfe. Es sei schon immer das Bemühen besonders der Mitbestimmungsträger unseres Unternehmens gewesen, schwerbehinderten Belegschaftsmitgliedern nicht nur einen Arbeitsplatz anzubieten, sondern ihnen in verständlicher Würdigung ihrer besonderen Situation durch die Übernahme qualifizierter Arbeiten zu ermöglichen, einen angemessenen Beitrag zum Unternehmensergebnis zu leisten.

thyssenkrupp Corporate Archives

In diesem Zusammenhang – so Wilfried Geißler – sei eine Arbeitsplatzüberprüfung eingeleitet worden mit dem Ziel, alle Arbeitsplätze zu ermitteln, die für einen Einsatz von Behinderten in Frage kämen. Außerdem würden Initiativen ergriffen, um eine Anerkennung der Sozialbetriebe als Schwerbehindertenbetrieb im Sinne des neuen Gesetzes zu erreichen.

Nach kurzen Erläuterungen über die Zahlung von Erschwerniszulagen für das Tragen von Gehörschutzmitteln beschäftigte sich der Oberhausener Personaldirektor mit dem Programm der Erwachsenenbildung für das Jahr 1974/75. Dieses Programm, mit dem wir uns, wie bereits gesagt, sehr eingehend bei seiner Veröffentlichung beschäftigen werden, solle jedem Mitarbeiter, der daran Interesse habe, die Möglichkeit bieten, sich fortzubilden. Wilfried Geißler schloß seinen Bericht mit dem Appell, regen Gebrauch von dem reichhaltigen Angebot der Bildungsmöglichkeiten im Werk Oberhausen zu machen.

Gute Auslastung aller Produktionsanlagen

Sehr erfreulich waren die Ergebnisse, die Oberingenieur Jüde in seinem Produktionsbericht mitteilen konnte. Die weltweite Hochkonjunktur auf dem Stahlsektor habe im dritten Quartal des Geschäftsjahres 1973/74 zu einer guten spezifischen Auslastung aller Produktionsanlagen geführt. Im Monatsdurchschnitt seien im Werk Oberhausen ca. 135 t Walzstahlfertigerzeugnisse hergestellt worden, wobei im Berichtszeitraum wegen der Feiertage eine geringere Anzahl von Arbeitstagen zur Verfügung gestanden hätte. Außerdem seien im April die Feineisenstraße und im Juni die Drahtstraße wegen Reparatur der Knüppelstoßöfen je 14 Tage außer Betrieb gewesen.

Die Leistung der Hochöfen A und 3 stabilisierte sich in der Berichtszeit und schloß an früher gewohnte Produktionsziffern an. Während noch im April 95000 t Roheisen erschmolzen wurden, konnten im Mai 125000 t Roheisen ausgewiesen werden. Auch der Juni werde mit über 120000 t Produktion abschließen. Im Stahlwerk wurde unverändert mit Sechs-Ofen-Betrieb gefahren, die monatsdurchschnittliche Erzeugung lag bei rund 84000 moto. Anhaltend hoch ist der Bedarf an Vakuumstahl. Die Stahlentgasungsanlage wurde daher voll ausgefahren. Ein Drittel der Rohstahlerzeugung durchlief diese Anlage.

Die Produktion der Blockbrammenstraße erreichte im Monatsdurchschnitt 68000 moto. Die Auslastung war gegenüber den Vormonaten infolge rückläufiger Lohnwalzaufträge um 10 Prozent geringer. In den Monaten Januar bis März 1974 wurden neben dem eigenen Frischstahl 25000 moto Fremdstahl mit verarbeitet. Im Berichtsquartal betrug der Anteil am Fremdstahl nur noch 10000 moto. Dementsprechend lag auch der Durchschnitt der Brammenadjustage mit ca. 72 moto niedriger.

Abgesehen von den bereits erwähnten Reparaturstillständen an der Draht- und Feineisenstraße liefen die Betriebe der Profilwalzwerke störungsfrei und erzeugten ca. 78000 moto, davon waren 58 Prozent Walzdraht, 18 Prozent Rippentorstahl und 7 Prozent Formstahl und Breitflanschträger. Die anhaltend gute Nachfrage nach Blechen, und zwar von einfachen Baublechen bis zu Aufträgen, die im Rahmen des Qualitätsprogramms gefertigt werden, hat in der Berichtszeit zu guten Produktionsergebnissen geführt. So erzeugten die Quartostraße und die Warmbandscherenlinie zusammengenommen im Monatsdurchschnitt 60000 t. Im Monat Mai erreichte die Quartostraße eine Produktion von beinahe 35000 t.

Die Produktion und der Absatz von Baustoffen haben sich gegenüber dem Vorquartal leicht erholt. So wurden im Monatsmittel 30000 t Zement und 3,5 Mill. Schlackensteine hergestellt.

Dr. Nürnberg antwortete auf die Frage nach der wirtschaftlichen Lage

Neben den bereits erwähnten Fragen nach dem Umbau der Zurichtung der 550er-Straße wurde in der Aussprache u. a. nach den Plänen zur Steigerung der Umweltfreundlichkeit, nach dem Auftragsvolumen und der Ertragssituation, nach der Neuregelung der Werksrentenordnung gefragt. Zunächst nahm vom Vorstand Dr. Nürnberg, der ja bereits über die technischen Erwägungen zum Umbau der Zurichtung der 550er-Straße gesprochen hatte, zu einzelnen Fragen Stellung. Bei der Behandlung der wirtschaftlichen Lage machte er auf die Abhängigkeit des deutschen Exportes von der Entwicklung in den Ländern, in die wir exportieren, aufmerksam und wies auf die Beispiele Italien und Dänemark hin. Symptomatisch für den Binnenmarkt sei der starke Absatzrückgang der Automobilindustrie. Zu diesen auf längere Sicht gesehenen Unsicherheitsfaktoren komme noch die Kostenentwicklung. Hierfür nannte Dr. Nürnberg nur ein Beispiel. Heute entstehen bei der Erzeugung einer Tonne SM-Stahls Kosten, mit denen man vor zwei Jahren noch eine Tonne Walzdraht herstellen konnte.

Arbeitsdirektor Kübel bestätigte Aktivität des Vorstandes auf dem Gebiet des Umweltschutzes

Zum Auftragsbestand sagte dann Arbeitsdirektor Kübel, daß dieser eine Beschäftigung für drei Monate garantiere. Das sei ein guter Auftragsbestand, weil bisher in der Stahlindustrie ein solcher für eine Beschäftigung von vier bis sechs Wochen üblich gewesen sei.

Zum Thema Steigerung der Umweltfreundlichkeit begrüßte Arbeitsdirektor Kübel die Initiative des Betriebsrates und wies auf das Bemühen und die Absicht des Vorstandes hin, umweltfreundliche Übergänge zwischen Werk und Wohngebieten zu schaffen. Gerade in diesen Fragen stehe der Vorstand in einem laufenden Kontakt mit der Stadt Oberhausen, und zwar nicht nur mit den politischen Repräsentanten, sondern auch mit den Fachleuten aus der Verwaltung.

Das treffe übrigens auch bei der Personalplanung des Werkes zu, die in ihrer quantitativen und qualitativen Form erst durch die Neuordnung des Personalwesens möglich geworden sei.

Nach einem Hinweis auf die Besserstellung unserer Pensionäre durch die neue Werksrentenordnung, wobei erstmalig eine regelmäßige Überprüfung und Anpassung vorgesehen sei, schloß Arbeitsdirektor Kübel seine Ausführungen mit dem Bekenntnis zu einem Ausbildungsauftrag der Thyssen Niederrhein AG im Interesse der jugendlichen Auszubildenden, aber auch im Interesse der Teilnehmer an der werklichen Erwachsenenbildung, auf lange Sicht jedoch auch im Interesse des eigenen Unternehmens und der Gesamtwirtschaft.

thyssenkrupp Corporate Archives

Aussagen und Initiativen zum Thema Umweltschutz

Fragen des Umweltschutzes standen in den letzten Wochen im Mittelpunkt einer Reihe von Veranstaltungen und Initiativen, an denen die Thyssen Niederrhein AG bzw. die ATH unmittelbar oder aber auch mittelbar durch maßgebliche Vertreter beteiligt waren. Dabei war der von der UNO proklamierte „Tag der Umwelt" am 5. Juni nur der Anlaß für den „Tag der offenen Tür" der ATH, an dem man über die vom Unternehmen getroffenen Umweltschutzmaßnahmen den Besuchern Rechenschaft geben wollte. Eine besondere Initiative entwickelte der Betriebsratsvorsitzende des Werkes Oberhausen, Herbert Mösle, der Stadtplaner und Ortspresse mit seinen Ideen zur Steigerung der Umweltfreundlichkeit des Werkes Oberhausen bekanntmachte und so zum Motor zukünftiger Aktivitäten wurde. Probleme und Zielvorstellungen auf dem Gebiet der Umweltschutzmaßnahmen zeigte der Vorsitzende des Vorstandes der Thyssen Niederrhein AG, Dr. Karl-Heinz Kürten, in Köln auf der Tagung des Arbeitskreises „Umwelt" des BDI auf. Diese drei zwar sehr verschiedenartigen, aber doch demselben Ziel „Umweltschutz" dienende Veranstaltungen wollen wir nachfolgend in ihren wesentlichen Aussagen für unsere Leser festhalten.

Wir beginnen mit den Ausführungen von Dr. Kürten in Köln.

Weniger Grundsätzliches und mehr Konkretes im Interesse des Umweltschutzes

Auf einer Tagung des Arbeitskreises „Umwelt" im BDI wurde festgestellt, daß Umweltschutz noch mehr Zusammenarbeit zwischen Wirtschaft und Staat erfordere, da diese zur Zeit noch nicht optimal sei. Man kann diese Feststellung sicherlich dahingehend erweitern, daß die Zusammenarbeit auch auf den unteren Ebenen, z. B. zwischen einem Einzelunternehmen und der Kommunalverwaltung des Gebietes, in dem das Unternehmen liegt, notwendig ist, um zu konkreten Ergebnissen auf dem Gebiet des Umweltschutzes zu kommen, wie sie auf der oben angeführten Tagung des BDI der Vorstandsvorsitzende der Thyssen Niederrhein AG, Dr. K.-H. Kürten, forderte, als er in der Diskussion folgendes zu bedenken gab: Es wäre für die Umweltdiskussion in der Bundesrepublik fruchtbarer, wenn weniger das Grundsätzliche, sondern mehr das Konkrete erörtert werde. Es genüge nicht mehr, Vertreter von Staat, Wirtschaft und Gewerkschaft zusammenzubringen, um die verschiedenen Standpunkte darzulegen. Es müßten jetzt mehr und mehr Fachleute zu Wort kommen, damit für den Klein- und Mittelbetrieb, zumindest aber für die einzelnen Branchen maßgeschneiderte Ergebnisse herauskämen.

Schon eingangs dieser Arbeitstagung des BDI hatte Dr. Kürten betont, es gäbe nicht nur die Frage, ob, sondern wie und in welchen Zeitabschnitten die Umweltbelastung in vertretbaren Grenzen gehalten und darüber hinaus vermindert werden könne.

Das Hauptproblem sei, die Umweltschutzmaßnahmen so zu treffen, daß Zielkonflikte mit anderen Grundbedürfnissen der Bevölkerung, der Wirtschaft und des Staates vermieden oder auf ein allgemein vertretbares Maß beschränkt würden.

Umweltschutz und Erhaltung der Arbeitsplätze

Dieses von Dr. Kürten erläuterte Hauptproblem wurde in einem Teilbereich von Gewerkschaftsseite bestätigt durch den Hinweis des Vertreters des DGB-Bundesvorstands Schwegler, daß zwischen Umweltschutz und Erhaltung der Arbeitsplätze abgewogen werden müsse. Träten aktuelle Zielkonflikte auf, habe das Interesse an der Erhaltung der Arbeitsplätze einen besonderen Rang.

Initiative des Oberhausener Betriebsratsvorsitzenden zur Steigerung der Umweltfreundlichkeit

Sehr konkret waren die Vorstellungen, die Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle an den Mann brachte, in diesem Falle an die Stadtplaner der Oberhausener Verwaltung Dieter Blase, Werner Kron und Friedhelm Schrooten und an die Vertreter der örtlichen Presse.

„Unser Oberhausener Werk liegt im Grunde so umweltfreundlich wie kaum ein anderes Hüttenunternehmen im Ruhrgebiet. Die Lage ist aber nicht so umweltfreundlich, als daß sie nicht noch verbessert werden könnte und müßte."

Diese Feststellungen, die Herbert Mösle eingangs eines Gespräches und einer „Ortsbesichtigung" traf, begründete er vor den geladenen Gästen aus Verwaltung und Presse. Mit dem Schlackenberg an der Mülheimer und Duisburger Straße, mit Grafenbusch und Kaisergarten, Rhein-Herne-Kanal und Bundesbahnlinien und schließlich mit der bereits begrünten Halde an der Knappenstraße ist das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG von umweltfreundlichen Anlagen umgeben, wie kein anderes Werk im Revier. Geschlossen werden müssen nach Vorstellungen von Herbert Mösle die Lücken, nämlich die südliche Flanke zum Knappenviertel und in Richtung Frintrop und im Bereich der Brücktorstraße. Damit wäre ein Lärm- und Staubschutzgürtel um das Werk Oberhausen gelegt und schirme die Wohnviertel gänzlich ab.



Unsere Bilder zeigen unten rechts zwei Stadtplaner der Oberhausener Verwaltung vor der Werkskarte bei der Erörterung der Vorschläge von Herbert Mösle. Auf dem Bild links: Ortsbesichtigung mit Stadtplanern und Ortspresse.

Erfreulich war zunächst einmal der Hinweis der Oberhausener Stadtplaner, daß die Stadtverwaltung längs der Brücktorstraße einen breiten Grüngürtel vorgesehen habe. So wird hier der Anschluß an die begrünte Halde an der Knappenstraße hergestellt.

Die Erweiterung des Grüngürtels nach den Vorstellungen des Betriebsratsvorsitzenden wurde nach der Theorie an der Karte bei einer „Ortsbesichtigung" erörtert. Es handelt sich um das Gelände, das von der Klockesbrücke aus gesehen in Richtung Essen zwischen der Werksbahn und der am Werk vorbeiführenden Bundesbahnlinie liegt. Auf diesem etwa 800 m langen Streifen soll nach den Vorstellungen des Betriebsrates im Laufe der Zeit eine Halde, wie an der Knappenstraße, angefahren und begrünt werden. Damit würde auch diese Lücke durch einen lärmhemmenden und staubschluckenden grünen Wall geschlossen werden.

Als Stadtplaner und Pressevertreter auf dem Bahndamm standen, fiel ihr Blick auch auf das bereits dicht begrünte Gelände zwischen Werksbahn und Essener Straße, aus dem man nach den Ideen von Herbert Mösle eine Grünanlage für die ältere und einen Spiel- und Bolzplatz für die jüngere und jüngste Generation machen könnte. Dieser Idee steht zwar zur Zeit noch die augenblickliche Geländebestimmung für gewerbliche Bauten im Wege, aber die Stadtplaner waren von ihr begeistert.

Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle, der immer wieder betonte, daß er nur Anregungen geben könnte in der Hoffnung, daß Stadtverwaltung und die Unternehmensleitung sich intensiver und gemeinsam mit all den hier aufgeworfenen Fragen in der nahen Zukunft befassen würden, glaubt, daß alle Maßnahmen, die das Werk umweltfreundlicher machen, auch für die Zukunft zur Sicherung der Arbeitsplätze beitragen werden. Es würden dort Investitionen, also Schaffung neuer Arbeitsplätze erleichtert, wo bereits umweltgünstige Vorbedingungen vorhanden seien.

Rechenschaft am „Tag der offenen Tür"

Sozusagen Rechenschaft über die Bemühungen und Leistungen auf dem Gebiet des Umweltschutzes in mehr als einem Jahrzehnt legte die ATH an dem von der UNO proklamierten „Tag der Umwelt '74" – am 5. Juni – ab, indem sie an diesem Tag ihre Tore in Hamborn allen Interessierten aus der Bevölkerung öffnete. Der Besucherstrom, der von morgens 9.00 bis zum Spätnachmittag um 18.00 Uhr andauerte, war sehr beachtlich und das Gebotene aufschlußreich. Der Zweck, der Bevölkerung einmal zu zeigen und zu erläutern, was auf dem Gebiet des Umweltschutzes bisher getan wurde und welche Bedeutung Thyssen diesem alle angehenden wichtigen Problem beimißt, wurde voll erreicht, wie das Echo bei den Besuchern bewies und auch die gute Beteiligung an einem Preisausschreiben, das für die Besucher des Tages der offenen Tür zum Thema „Umweltschutz bei der ATH" ausgeschrieben worden war.



Bereits in den 50er Jahren – als die heutigen strengen Umweltschutzbestimmungen noch nicht existierten – beschäftigte sich ein Team von Fachleuten in Hamborn mit der Durchführung eines wirkungsvollen Umweltschutz-Programms.

Fortsetzung nächste Seite

thyssenkrupp Corporate Archives

Rechenschaft am „Tag der offenen Tür"

Fortsetzung von Seite 11

Wenn auch noch nicht alle Probleme zufriedenstellend gelöst werden konnten, so kann die ATH doch mit beachtlichen Zahlen und auch mit Erfolgen aufwarten:

- In der Zeit von 1961 bis 1972 hat allein die ATH insgesamt mehr als 400 Mill. DM in Umweltschutzanlagen investiert.

- Die Staubbelastung in der Nachbarschaft der ATH konnte in dieser Zeit um durchschnittlich 40 Prozent gesenkt werden.

- Ein Ausdruck der Anerkennung für das, was die ATH auf dem Gebiet des Umweltschutzes geleistet hat, war 1971 die Verleihung der Goldmedaille für das Werk Beeckerwerth im Wettbewerb „Industrie in der Landschaft".

- Im letzten Jahr hat die ATH für den Bau weiterer Umweltschutzeinrichtungen etwa 60 Mill. DM aufgewendet. Instandhaltung und Betrieb der vorhandenen Anlagen kosteten in der gleichen Zeit mehr als 100 Mill. DM.

- Zu diesen Maßnahmen zählte unter anderem auch die Ausdehnung der Grünanlagen auf dem Werksgelände mit weiteren rund 50 000 Grünpflanzen.

- Die Kosten für Umweltschutz haben steigende Tendenz. Die Investitionen hierfür erreichen bei modernen Anlagen bis zu 20 Prozent der Gesamtinvestitionen; je höher der gewünschte Schutzeffekt ist, um so schneller steigen die Kosten. So wurde errechnet, daß die Kosten für eine 99prozentige Reinigung der Abwässer doppelt so hoch sind wie für eine 90prozentige. Gleiches gilt im Prinzip auch für die Luftreinhaltung.

Umweltschutz — die Kunst des Möglichen

Bei der Demonstration der Umweltschutzmaßnahmen bei der ATH wurde hervorgehoben, daß Umweltschutz als die Kunst des Möglichen bezeichnet werden kann. Umweltschutz ist nicht nur eine Sache des Geldes, sondern ebenso auch eine Frage der technischen Möglichkeiten. Umweltschutz ist ebenso wenig ohne exakte Meßmethoden möglich wie ohne die Initiative der Verantwortlichen. Verantwortlich ist aber jeder, ob er nun in einem Werk, in einer Verwaltung von Stadt, Land oder Bund eigens mit dem Umweltschutz als seinem Sachgebiet befaßt ist, oder ob er selbst offiziell mit Umweltschutz nichts zu tun hat; denn auch letzterer muß seinen Beitrag leisten, damit seine nächste Umgebung umweltfreundlich wird bezw. bleibt.

Gewinner des ATH-Umwelt-Preisausschreibens



Im Zusammenhang mit dem „Tag der offenen Tür" veranstaltete die ATH für die Besucher ein Preisausschreiben, das die Umweltschutzmaßnahmen der Thyssenwerke zum Inhalt hatte. Ausgerechnet ein Münchener, der zwar in Duisburg beheimatet ist und einen Besuch in seiner Heimatstadt zu einer Information über den Umweltschutz bei der ATH verband, gewann den 1. Preis, eine Schiffsreise nach Liberia für zwei Personen. Den Gutschein für diese Reise erhält er, auf unserem Bild oben, von ATH-Direktor Dr. Kunze.

Persönliches Engagement drückte sich auch in den Leistungen der WGD aus

Die Verabschiedung des langjährigen Vorsitzenden des Beirates der Wohnungsgesellschaft Dümpten, Dir. Ernst Viebahn, der als Arbeitsdirektor in die Gießereigruppe des Rheinstahl-Konzerns bestellt wurde, nahm Arbeitsdirektor Kübel zum Anlaß, Bilanz über die Arbeit der WGD in den 19 Jahren ihres Bestehens zu ziehen. Ernst Viebahn war zwar nicht unmittelbar in den ersten Jahren nach der Gründung der WGD am 22. April 1955 dabei, aber als Assistent des 1. Beiratsvorsitzenden, dessen Nachfolger er später wurde, doch mittelbar beteiligt.

Dem Beirat gehörte dagegen seit dem Tag der Gründung der ehemalige und im Ruhestand lebende Finanzvorstand der Thyssen Niederrhein AG, Dr. Helmut Kurrle, an, dem Arbeitsdirektor Kübel bei dieser Abschiedsrunde ebenfalls den Dank für die Mitarbeit im Interesse der Werkswohnungswirtschaft aussprach.

Da nach dem Willen der Gesellschafter der WGD der Beirat ein im Prinzip beratendes Gremium darstellte, ist es üblich gewesen, daß kaufmännische Probleme der Grundstücksbeschaffung, Fragen der Finanzierung und der Verwaltung, aber auch technische Probleme von der Reparatur bis zu der Erstellung größerer Siedlungen oft auch im Detail eingehend im Beirat besprochen und entsprechende Empfehlungen von ihm gegeben worden sind. In diesem Zusammenhang wies Arbeitsdirektor Kübel darauf hin, wie fruchtbar aufgrund dieser Aufgabenstellung, aber auch aufgrund des persönlichen Engagements und des bedeutsamen fachmännischen Rates einzelner Mitglieder und des Vorsitzenden des Beirates

thyssenkrupp Corporate Archives

sich diese Mitarbeit auf die Entwicklung der Wohnungsbaugesellschaft und auf ihre Leistungen auswirkten. Diese Leistungen spiegeln sich in einigen wenigen Zahlen wider. So hat die WGD in den 19 Jahren ihres Bestehens insgesamt 3777 Wohnungseinheiten mit rund 240000 qm reiner Wohnfläche geschaffen, also den Wohnraum für eine mittlere Kleinstadt. Dazu wurden noch 950 Garagen und für 160 Belegschaftsangehörige Eigentumswohnungen bzw. Eigenheime gebaut. Man war von Anfang an bemüht – und auch hier hatte der Beirat Anteil –, die Wohnungen so auszustatten, daß sie nicht nur auf die Dauer ihren Wohnwert behielten, sondern daß sie auch menschenwürdig nach den Maßstäben unserer Zeit waren. So wurden von Anfang an alle Wohnungen mit Bad oder Dusche ausgestattet und etwa 70 Prozent der Wohnungen mit einer zentralen Beheizungsmöglichkeit versehen. Gerade den die sozialen Belange berührenden Fragen der Wohnungswirtschaft schenkte Ernst Viebahn als Beiratsvorsitzender der WGD seine besondere Aufmerksamkeit, eine Haltung, die Arbeitsdirektor Kübel in seinen Abschiedsworten als vorbildlich herausstellte.



Arbeitsdirektor Kübel (auf unserem Bild links) dankte dem scheidenden Vorsitzenden des Beirats der Wohnungsbaugesellschaft Dümpten, Ernst Viebahn, der von der ersten Stunde der Gründung der WGD an ihren Problemen teilhatte und nun seit vielen Jahren dem Beirat dieser Gesellschaft vorstand. Der Abschied war darum notwendig, weil der bisherige Personaldirektor des Werkes Gelsenkirchen zum Arbeitsdirektor in der Gießerei-Gruppe des Rheinstahlkonzerns bestellt wurde.

Umsatz der Thyssen-Gruppe im 1. Halbjahr 1973/74 gestiegen

Wie einer von der ATH herausgegebenen tabellarischen Übersicht zu entnehmen ist, erhöhte sich der Gesamtumsatz der Thyssen-Gruppe im Monatsdurchschnitt des 1. Halbjahres um 19 Prozent auf 1,712 Mrd. DM gegenüber 1,440 Mrd. DM im Monatsdurchschnitt des gesamten Geschäftsjahres 1972/73. Der Außenumsatz stieg um 21 Prozent auf 1,198 (0,989) Mrd. DM. (In Klammern sind die entsprechenden Vorjahreszahlen angegeben.) Bei einer Steigerung des Exportanteils um 32 Prozent nahmen die Rohstahlproduktion um 7 Prozent auf 1,234 (1,154) Mill. t im Monatsdurchschnitt zu, die Roheisenproduktion um 9 Prozent auf 1,0 (0,918) Mill. t. Die Walzstahlerzeugung erreichte einen Zuwachs von 6 Prozent und stellte sich auf 1,042 (0,985) Mill. t. Hiervon stieg die Produktion von Halbzeug zum Verkauf um 7 Prozent auf 0,112 (0,105) Mill. t und von Flachstahl einschließlich Warmbreitband zum Verkauf um 5 Prozent auf 0,648 (0,620) Mill. t. Die Erzeugung von Profilstahl wuchs um 8 Prozent auf 0,282 (0,260) Mill. t. Die Edelstahl-Weiterverarbeitung erhöhte sich um 15 Prozent auf 12000 (11000) t. Die durchschnittliche Belegschaft verminderte sich um 1 Prozent auf 91732 (92245) Mitarbeiter.

Trotz Rückgangs im Juni beachtlicher Produktionsanstieg in den ersten sechs Monaten 1974

In der deutschen Stahlindustrie kündigte sich bereits im Juni die Ferienzeit an, in der die Produktion üblicherweise etwas zurückgenommen wird. Nach den vorläufigen Angaben des Statistischen Bundesamtes, Außenstelle Düsseldorf, ist die Rohstahlproduktion im Juni 1974 gegenüber dem Vormonat um 8,6 Prozent auf 4,165 (4,559) Mill. t zurückgegangen. Die reale Rücknahme der Rohstahlerzeugung hält sich allerdings in Grenzen. Da im Berichtsmonat nur 26 (Vormonat: 28) Produktionstage zur Verfügung standen, mußte schon deshalb die Erzeugung niedriger liegen. Im ersten Halbjahr 1974 wurden 26,268 Mill. t Rohstahl produziert. Gegenüber der vergleichbaren Vorjahreszeit entspricht das einem Anstieg von 9,6 Prozent.

thyssenkrupp Corporate Archives

Neuer Sicherheitswettbewerb angelaufen

Am 1. Juli ist im Werk Oberhausen ein neuer Sicherheitswettbewerb für das zweite Halbjahr 1974 angelaufen. Wie beim Sicherheitswettbewerb des vergangenen Jahres werden auch dieses Mal wieder die Verbesserung des Unfallverlaufes und der während des Wettbewerbs festgestellte Sauberkeits- und Ordnungszustand bewertet. Neu ist in diesem Jahr, daß erstens die Verbesserung des Unfallverlaufes und der Zustand der Sauberkeit und Ordnung nicht nur für sich bewertet, sondern auch einzeln prämiiert werden, daß zweitens ein Bereich nur einmal die Grundprämie bekommen kann, und daß drittens die Bewertung der Verbesserung im Unfallverlauf in Prozent vorgenommen wird, wobei man bei einer Reduzierung der Unfälle um 50% gegenüber der halben Unfallzahl des Vorjahres an der Ausschüttung der Grundprämie teilnimmt. Neu ist auch, daß die Zusatzprämie, die an die ersten zehn Plätze bei der Verbesserung des Unfallverlaufes ausgeschüttet wird, nicht mehr für alle zehn die gleiche Summe vorsieht, sondern daß sie so gestaffelt ist, daß der erste Platz zehnmal soviel bekommt wie der zehnte Platz, der zweite neunmal soviel usw. Als Grundprämie stehen insgesamt DM 40000,— und als Zusatzprämie DM 10000,— zur Verfügung, also DM 20000,— mehr als im Vorjahr.

Der Sicherheitswettbewerb 1974 endet nach einer Laufzeit von sechs Monaten am 31. 12. 1974. Die Ausschüttung der Prämien wird im ersten Quartal 1975 an die prämienberechtigten Bereiche erfolgen.

Die Bewertungskriterien dieses Wettbewerbs, der sich, wie wir in unserer Einführung oben bereits zum Ausdruck brachten, aus zwei Bewertungskomponenten zusammensetzt, sind folgende:

Die erste Bewertungskomponente, die Verbesserung des Unfallverlaufs, wird entsprechend der Tabelle auf der gegenüberliegenden Seite und, wie wir auf ihr sehen, entsprechend der Minderung nach Prozenten bewertet. Um Betrieben mit einer hohen Unfallhäufigkeit die Möglichkeit zu geben, die höchste Wertung zu erreichen, wird die Wertung auf eine Verbesserung von 50 Prozent limitiert. Bemessungsgrundlage für die Bewertung des Unfallverlaufs ist die halbe Anzahl der meldepflichtigen Unfälle des jeweiligen Wertungsbereiches im Kalenderjahr 1973. Sie gilt als Vergleichsgrundlage. Dezimalstellen werden aufgerundet.

Die zweite Bewertungskomponente, die Bewertung von Sauberkeit und Ordnung, wird wie beim letzten Wettbewerb SOS nach der Überprüfung der einzelnen Bereiche durchgeführt. Sie wird vierteljährlich durch eine Bewertungskommission, die sich aus zwei Mitgliedern der Sicherheitskommission des Betriebsrates und zwei Mitarbeitern der Abteilung Arbeitssicherheit zusammensetzt, durchgeführt. Die jeweils für den zu bewertenden Bereich zuständige Führungskraft sowie der zuständige Sicherheitsbeauftragte sollen beratend an der Überprüfung teilnehmen. Der Schwierigkeitsgrad der Schaffung und Erhaltung von Sauberkeit und Ordnung wird bei der Überprüfung der einzelnen Wertungsbereiche durch die Wertungskommission berücksichtigt. Die Wertung des einzelnen Bereiches kann bei jeder Überprüfung im besten Fall 100 Punkte ergeben – jedes Mitglied der Wertungskommission hat die Möglichkeit, 25 Wertungspunkte zu vergeben –, so daß jeder Wertungsbereich bei optimalem Sauberkeits- und Ordnungszustand 200 Punkte während des Wettbewerbs erreichen kann.

Wer bekommt wann die Grundprämie?

An der Ausschüttung der Grundprämie nehmen die 10 Bereiche teil, die im zweiten Halbjahr 1974 ihre Unfallhäufigkeit am weitesten senken können, wobei eine Senkung von 50% als höchste bewertet wird, wie nachfolgende Tabelle zeigt.

Betrieb	Verbesserung
1) A	50 %
2) B	49 %
3) C	48 %
4) D	44 %
5) E	40 %
6) F	38 %
7) G	38 %
8) H	38 %
9) I	37 %
10) K	35 %

Die Bereiche A – K erhalten die Grundprämie.

Sollten jedoch mehr als zehn Bereiche ihre Unfallhäufigkeit um 50 Prozent und mehr senken, so nehmen alle Bereiche mit einer Reduzierung der Unfälle um 50 Prozent und mehr an der Ausschüttung der Grundprämie teil. Wird der 10. Platz durch Gleichheit der Prozentzahlen von mehreren Bereichen eingenommen, auch wenn 50 Prozent nicht erreicht wurden, so nehmen alle punktgleichen Bereiche auf dem 10. Platz an der Ausschüttung der Grundprämie teil.

Wie unsere Beispiele in der Tabelle oben rechts zeigen, haben bei der Wertung im Wettbewerb Unfallverlauf mehr als 13 Bereiche eine Senkung von 50 Prozent erreicht bzw. auf dem 10., 11., 12. und 13. Platz haben die betreffenden Bereiche den gleichen Prozentsatz. Alle Bereiche A – N erhalten die Grundprämie.

Betrieb	Verbesserung	
	Zwei Möglichkeiten der Verbesserung als Beispiel	
1) A	50 %	50 %
2) B	50 %	50 %
3) C	50 %	50 %
4) D	50 %	48 %
5) E	50 %	45 %
6) F	50 %	45 %
7) G	50 %	43 %
8) H	50 %	42 %
9) I	50 %	40 %
10) K	50 %	38 %
11) L	50 %	38 %
12) M	50 %	38 %
13) N	50 %	38 %

Außerdem nehmen an der Ausschüttung der Grundprämie die zehn Wertungsbereiche teil, die im Wettbewerb „Sauberkeit und Ordnung" die höchsten Punktzahlen erreichen. Nehmen durch Punktgleichheit mehrere Wertungsbereiche den 10. Platz ein, so wird die Anzahl der prämienberechtigten Bereiche entsprechend erhöht, wie bei dem Wettbewerb „Verbesserung des Unfallverlaufs".

Sind unter den prämienberechtigten Bereichen der Wertung „Sauberkeit und Ordnung" Bereiche, die bereits wegen ihres Unfallverlaufs prämienberechtigt sind, so fallen diese aus der Ausschüttung für „Sauberkeit und Ordnung" heraus. Eine doppelte Ausschüttung für die Verbesserung des Unfallverlaufs und für die Wertung „Sauberkeit und Ordnung" erfolgt nicht.

Auf die Belegschaftsangehörigen aller an der Ausschüttung der Grundprämie beteiligten Wertungsbereiche werden 40000 DM gleichmäßig verteilt.

Nach diesem Schlüssel wird die Zusatzprämie verteilt

Weitere 10000,— DM werden auf die Belegschaftsangehörigen der Bereiche verteilt, die die zehn ersten Plätze in der Tabelle der Verringerung der Unfallhäufigkeit einnehmen. Sind unter diesen Bereichen Wertungsbereiche mit gleichen Ergebnissen, so entscheidet die Platzzahl der Wertung von „Sauberkeit und Ordnung" des jeweiligen Bereiches. Das macht folgendes Beispiel deutlich:

Wettbewerb Unfallverlauf

Betrieb	Verbesserung
3) A	50 %
B	50 %
2) C	50 %
1) D	50 %
E	50 %
F	50 %
G	50 %
4) H	50 %
I	48 %
K	45 %

Wettbewerb SOS

Betrieb	Bewertung
* D	200
* C	198
O	195
P	184
Q	182
* A	180
* H	176
R	174
S	171
T	169
L	168
M	166
X	164
Z	162

* Dadurch, daß der Betrieb D die beste Wertung im Wettbewerb SOS erreichte, nimmt D in der Wertung des Wettbewerbs Unfallverlauf unter den Betrieben, die die Unfallzahl um 50 Prozent senken konnten, den 1. Platz ein. C erreicht den zweiten, A den dritten usw. Die Betriebe D, C, A und L fallen aber bei der Wertung SOS aus, da die Grundprämie nur einmal zugeteilt wird. Sie erhalten die Grund- und Zusatzprämie im Wettbewerb „Verbesserung Unfallverlauf".

Wer kann am Sicherheitswettbewerb 1974 teilnehmen?

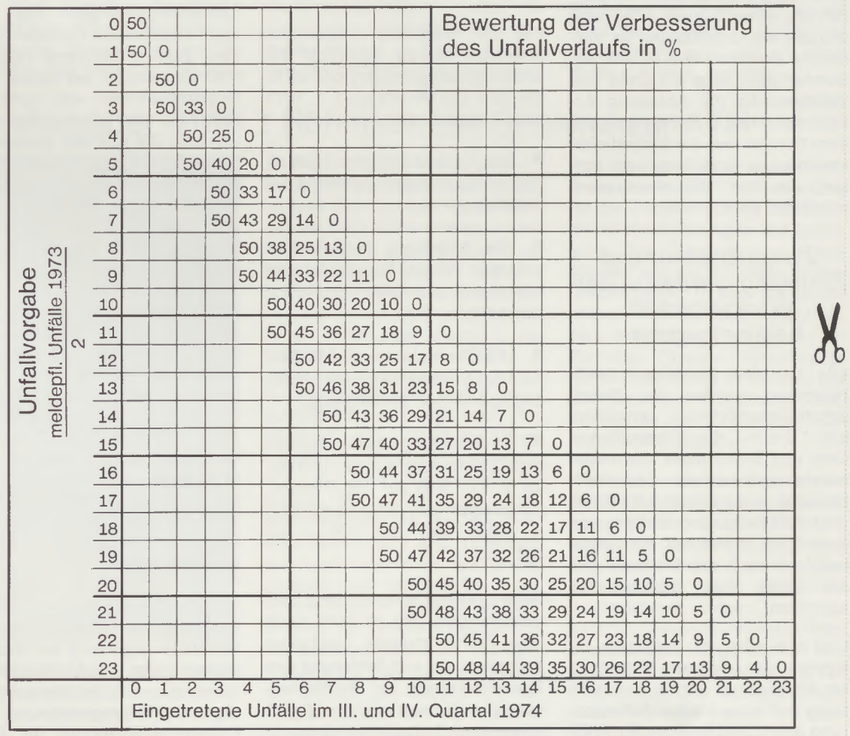
Als Wertungsbereiche werden nach Möglichkeit Meisterbereiche oder zusammengehörige Betriebsbereiche erfaßt. Arbeiten Meisterbereiche innerhalb eines Betriebes mehrschichtig, so kann für diese Meisterbereiche der Sauberkeits- und Ordnungszustand nur insgesamt erfaßt werden. Bei der Feststellung des Gesamtergebnisses erhalten diese Meisterbereiche die Punktzahl für die Entwicklung des Unfallverlaufs im eigenen Bereich und die Punktzahl der Bewertung des Sauberkeits- und Ordnungszustandes des Gesamtbereiches.

Angestellte mit überwiegender Betriebstätigkeit, die Einfluß auf die Arbeitssicherheit haben, werden, wenn ihr Bereich prämienberechtigt ist, bei der Ausschüttung der Prämie berücksichtigt. Praktikanten und Werksstudenten werden wegen ihrer kurzen Beschäftigungszeit bei der Prämienberechnung nicht erfaßt. Etwa eintretende Unfälle dieser Personengruppe werden den jeweiligen Bewertungsbereichen nicht angerechnet.

Belegschaftsangehörige, die während des Sicherheitswettbewerbs in eine andere Gruppe umbesetzt werden, werden am Ende des Wettbewerbs bei der Prämienberechnung erfaßt, wenn der Wertungsbereich, in dem sie am 31. 12. 1974 lohnmäßig geführt werden, prämienberechtigt ist.

Bei Betriebsstillständen, die eine Reduzierung der Belegschaft in einzelnen Bewertungsbereichen zur Folge haben, oder bei Vergrößerungen der Belegschafts-

Fortsetzung Seite 16



thyssenkrupp Corporate Archives

Geschäftsjahr 1973 der Betriebskrankenkasse auf den ersten Blick erfreulich

Das letzte Geschäftsjahr der Betriebskrankenkasse der Thyssen Niederrhein AG, Werk Oberhausen, das vom 1. Januar bis zum 31. Dezember 1973 dauerte, wies eine Reihe erfreulicher Entwicklungen auf. So standen Ausgaben in Höhe von rund DM 22,35 Mill. Einnahmen von rund DM 24 Mill. gegenüber, was eine Mehreinnahme von DM 1,65 Mill. bedeutet. Um diesen Betrag wuchs das Vermögen, das am Ende des Geschäftsjahres 1972 rund DM 1,1 Mill. betrug, auf rund DM 2,8 Mill. 1973. Das Pro-Kopf-Vermögen erhöhte sich von DM 88,94 am 31. 12. 1972 auf DM 212,89 am 31. 12. 1973. Damit ist aber noch nicht das vorgeschriebene Vermögenssoll pro Kopf erreicht, das am letzten Tag des Geschäftsjahres mit DM 354,— errechnet wurde. Darum heißt es auch im Vorwort zum Geschäftsbericht: „Es ist zu hoffen, daß weitere Mehreinnahmen eine Stabilisierung der Vermögenslage und eine Erhöhung des Pro-Kopf-Vermögens zulassen."

Für die Mitglieder besonders erfreulich waren natürlich die Leistungssteigerungen der BKK, die zum Teil bereits ab 1. 1. 1973 zum Tragen kamen, wie z. B.

- die Festsetzung der Höchstgrenze für kleinere Heilmittel auf DM 200,—,
- die Anhebung des Höchstbetrages für größere Heil- und Hilfsmittel von DM 1000,— auf DM 2000,—,
- die Übernahme von 100 Prozent der Vertragssätze bei kieferorthopädischer Behandlung,
- die Erhöhung des Zuschusses zum Zahnersatz auf 85 Prozent, ab 1. 11. 1973 auf 100 Prozent, bei Kronen und Brückengliedern je Zahn von DM 100,— auf DM 150,—.

Neben diesen wesentlichen Verbesserungen gab es auch noch eine Reihe anderer Leistungssteigerungen, wie Änderung des Pauschbetrages bei Entbindungen, die Festsetzung des Familienmutterschaftsgeldes usw.

Auf der Ausgabenseite wurde diese Leistungssteigerung deutlich bei den Zuschüssen zum Zahnersatz. Sie stiegen von DM 622651,— auf DM 921990,— oder um rund 48 Prozent. Die Erhöhungen bei den anderen Posten der Ausgabenseite bewegen sich zwischen 13,72 Prozent bei ärztlicher Behandlung und 24,79 Prozent bei der Krankenhauspflege bzw. 34,66 Prozent beim Krankengeld. Hier machen sich die Honorar- und Pflegesatzerhöhungen im letzten Jahr bemerkbar.

Am deutlichsten wird diese gar nicht erfreuliche Tendenz der Kostensteigerungen aus den oben angeführten Gründen durch zwei Zahlen. Während 1972 die Mehreinnahmen bei einem Beitragsaufkommen von rund DM 20,3 Mill. die beachtliche Höhe von über DM 2,57 Mill. auswiesen, verringerten sich diese Mehreinnahmen im letzten Geschäftsjahr bei einem Beitragsaufkommen und sonstigen Einnahmen von über DM 24 Mill. auf DM 1,65 Mill.

Für dieses gegenüber dem Vorjahr schlechtere Verhältnis zwischen Einnahmen und Ausgaben spielt auch die Erhöhung des Krankenstandes von 6,15 Prozent im Jahr 1972 auf 8,05 Prozent im Jahr 1973 eine Rolle. Damit lag übrigens der Krankenstand in Oberhausen höher als der Durchschnittskrankenstand im Hüttenwesen der Bundesrepublik, der mit 7,72 Prozent angegeben wird.

Was sich, wie schon in den vergangenen Geschäftsjahren, ebenfalls ungünstig auf das Ergebnis der Betriebskrankenkasse auswirkt, ist die unbefriedigende Beitragsregelung der Krankenversicherung für Rentner. So stehen bei dieser Mitgliedergruppe, die 1973 mit 40,6 Prozent einen sehr großen Anteil an der Gesamtmitgliederzahl der BKK stellt, Einnahmen von rund DM 7,1 Mill. Ausgaben von rund DM 8,7 Mill. gegenüber. Das sind Mehrausgaben von rund DM 1,6 Mill., während bei den aktiven Mitgliedern Mehreinnahmen von rund DM 3,3 Mill. erzielt wurden. Diese unbefriedigende Beitragsregelung für Rentner belastet vor allem die Krankenkassen mit hohem Rentneranteil, wie die Oberhausener BKK. Hier plant die Bundesregierung noch im Jahr 1974 eine gesetzliche Änderung, durch die mit höheren Einnahmen aus den Mitgliederbeiträgen der Rentner zu rechnen ist.

In den Erläuterungen zum Geschäftsbericht 1973 findet man eine sehr aufschlußreiche Darstellung über die Ausgabenentwicklung von 1962 bis 1973. Wir greifen hier nur drei Fälle heraus. So stiegen die Ausgaben in den letzten zwölf Jahren je Fall bei der ärztlichen Behandlung um 205,97 Prozent, bei der zahnärztlichen Behandung um 278,13 Prozent und bei den Krankenhauskosten sogar um 455,39 Prozent.

Trotz der Kostensteigerungen auf allen Gebieten, trotz der Erhöhung des Krankenstandes und trotz der doch beträchtlichen Verminderung der Mehreinnahmen gegenüber dem Vorjahr kann das Geschäftsjahr 1973 der Betriebskrankenkasse noch als befriedigend angesehen werden. Was vom laufenden Geschäftsjahr 1974 erwartet wird, geht aus dem nachfolgenden „Ausblick auf das Jahr 1974" hervor, mit dem der Geschäftsbericht 1973 abschließt.

„Wie bereits die ersten Monate gezeigt haben, werden auch 1974 beachtliche Kostenerhöhungen

---

Fortsetzung von Seite 15

Neuer Sicherheitswettbewerb

zahl von Betriebsbereichen (Einführung einer 2. oder 3. Schicht) werden die Unfallzahlen im Verhältnis umgerechnet. In solchen Sonderfällen wird am Ende des Wettbewerbs die Abteilung Arbeitssicherheit in Verbindung mit dem Betrieb und der Sicherheitskommission eine Regelung treffen, die der Betriebssituation möglichst gerecht wird.

Zwischenbilanz und Endstand werden in der Werkzeitschrift bekanntgegeben

Wie bei den bisherigen Wettbewerben werden die Belegschaftsangehörigen vierteljährlich durch Kurzinformationen über den Stand ihres Wertungsbereiches innerhalb des Wettbewerbs unterrichtet. Natürlich wird die Werkzeitschrift über den jeweiligen Stand der Wertungsbereiche nach der Halbzeit und am Ende des Wettbewerbs berichten.

Und nun allen viel Erfolg im Interesse der eigenen Sicherheit am Arbeitsplatz und in der Hoffnung auf eine kleine Aufbesserung des Urlaubsgeldes für 1975.

thyssenkrupp Corporate Archives

auf die Kasse zukommen. Wenn die gute Konjunkturlage anhält, wird es aber gelingen, diese Ausgabensteigerungen aufzufangen, ohne die finanzielle Entwicklung zu vernachlässigen.

Die Organe werden weiterhin bemüht sein, den Versicherten nicht nur einen hohen Stand an Leistungen zu erhalten, sondern auch dieses Ziel mit einem für die Sozialpartner optimalen Aufwand zu erreichen."

Wieder ein Erfolg für den jungen Spanier Delgado

Der junge Spanier Antonio Delgado Rodriques, der, wie wir bereits berichteten, eine Ausbildung im Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG als Universalfräser als einziger seines Prüfungsjahrganges mit dem Prädikat „Auszeichnung" abschloß, war von der Abteilung Aus- und Fortbildung zur Teilnahme an der Auswahlprüfung für den Internationalen Berufswettkampf gemeldet worden. Die Industrie- und Handelskammer München, die diese Auswahlprüfung durchführte, teilte mit, daß Delgado in der Berufsgruppe Universalfräser den 4. Platz mit 80,8 Punkten von insgesamt 12 Teilnehmern erreicht hat. Da in jeder Berufsgruppe jeweils nur der Erste aus der Auswahlprüfung am Internationalen Berufswettkampf teilnehmen kann, wird Delgado für diesen Wettkampf nicht berücksichtigt. Trotzdem ist es ein sehr schöner Erfolg, daß er von 12 Teilnehmern den 4. Platz erreichen konnte.

Sterbekasse erzielte wieder erheblichen Vermögenszuwachs

Die Sterbekasse der Belegschaft Thyssen Niederrhein AG legte der Vertreterversammlung am 29. Mai ihren Jahresabschluß zum 31. Dezember 1973 vor. Wie schon in den Vorjahren, so zeigte sich auch im letzten Geschäftsjahr eine günstige finanzielle Entwicklung, die das Vermögenspolster der Sterbekasse um DM 521 013,— laut Gewinn- und Verlustrechnung dicker werden ließ, obwohl bereits eine Überschußbeteiligung in Höhe von DM 105 345,— im Jahr 1973 ausgeschüttet wurde. An diesem Vermögenszuwachs waren auch in diesem Jahr im wesentlichen die Kapitalerträge — also die Zinsen für in Wertpapieren angelegtes Kapital — in einer Höhe von DM 449 953,— beteiligt. Diese Kapitalerträge lagen aufgrund der gesteigerten Zinsen im letzten Geschäftsjahr um DM 42 084,— höher als 1972.

Auch die Bilanz macht deutlich, wie gesund die Sterbekasse ist. Das bedeutet aber für die 28 383 Erstversicherten und die 25 167 Zweitversicherten (31. 12. 1973) erhöhte Sicherheit und infolge des stetigen Vermögenszuwachses bessere Leistungen. Die Höhe des Sterbegeldes einschließlich Gewinnzuschlag liegt zur Zeit in der Erstversicherung zwischen DM 565,— und DM 1 735,—, in der Zweitversicherung zwischen DM 245,— und DM 1 735,—.

Bemerkenswert aus dem letzten Geschäftsjahr ist noch der Wechsel in der Geschäftsführung. Aus ihr schied am 3. 6. 1973 Harald Radkowski wegen beruflicher Veränderung aus und an seine Stelle trat Hans Janzen.

Oberhausen schickte über 4 Mill. t Roheisen per Schiene zur ATH



Auf unserem obigen Bild wird das Roheisen im Oberhausener Hochofenwerk unmittelbar in eine fahrbare Torpedopfanne abgestochen, in der dann das Roheisen per Schiene zur ATH transportiert wird. Seit 1967 mehr als 4 Mill. Tonnen.

Im Mai wurde die vierte Million t Roheisen aus dem Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG auf dem Schienenweg an die ATH versandt. Auch überschritten im Mai dieses Jahres seit der Aufnahme der Roheisenfahrten im September 1967 die monatlichen Lieferungen erstmalig die 100 000 t-Grenze mit 101 897 t.

Die Gespräche über den Zusammenschluß der HOAG, der Vorgängerin des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG, mit der Thyssen-Gruppe waren 1967 gerade erst abgeschlossen worden, als die Roheisenlieferungen von Oberhausen nach Hamborn als erstes Zeichen einer sich anbahnenden Kooperation im September 1967 anliefen. Da um diese Zeit bereits die Betriebsweise des Thomas-Stahlwerks, das dann endgültig mit Beginn des Geschäftsjahres 1968/69 außer Betrieb gesetzt wurde, schon stark eingeschränkt war, kam der Abnahme von Roheisen durch die ATH Bedeutung für die Erhaltung einer bestimmten Größenordnung in der Erzeugung des Oberhausener Hochofenwerkes zu. In dem ersten Geschäftsjahr, in dem die HOAG keinen Thomas-Stahl mehr erzeugte, nahmen die ATH und die damalige Thyssen Röhrenwerke mit 852 000 t über 60 Prozent der Oberhausener Roheisenproduktion ab. Im Juli 1970 wurde dann die 2. Mill. t geliefert.

Während man in den ersten Jahren das Roheisen in Spezialwagen mit abgedeckten Pfannen, wobei ein solcher Wagen 50 t Roheisen faßte, auf dem Schienenweg nach Hamborn transportierte, stehen heute bis zu 370 t fassende fahrbare Roheisenmischer, sogenannte Torpedopfannen, zur Verfügung. Die Temperatur des flüssigen Roheisens liegt während des Transportes bei 1350 bis 1400 °C.

thyssenkrupp Corporate Archives

Der Baubetrieb und die Neuzustellung des SM-Ofens 6

Wenn man die wesentlichen Aufgaben, die ein eigener Baubetrieb in einem Hüttenwerk durchführen muß und mit denen wir uns in der nachfolgenden Fortsetzung unserer technischen Serie „Erhaltung" am Beispiel der Neuzustellung eines SM-Ofens beschäftigen, kennt, wird man verstehen, warum im Werk Oberhausen der Baubetrieb Teil des großen Erhaltungsbereiches ist. Mit seinen 238 Mitarbeitern einschließlich etwa 100 Unternehmerkräfte übertrifft er in der Größenordnung manches mittlere selbständige Bauunternehmen draußen. Auch werden von den Mitarbeitern eines hütteneigenen Baubetriebes Spezialkenntnisse verlangt, wie sie sie draußen nur in spezialisierten Unternehmen brauchen. Der nachstehende Bericht zeigt das deutlich.

Aus der besonderen Struktur eines gemischten Hüttenwerkes, wie des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG, ergeben sich für einen eigenen Baubetrieb vielfältige Aufgaben, die sich nicht allein auf das Gebiet des allgemeinen Hoch- und Tiefbaues beschränken, sondern auch die Instandsetzung bzw. Neuzustellung der verschiedensten Ofenanlagen umfassen. Neuzustellungen und die zwischen zwei Neuzustellungen auftretenden Reparaturen werden möglichst langfristig geplant, um Produktionsverluste durch eine rationelle und zügige Durchführung zu vermeiden. Deshalb wird in Abstimmung zwischen der Stahlwerksleitung und dem Baubetrieb ein auf drei Monate vorgeplanter Ofenreparaturplan aufgestellt, der für jeden der sieben SM-Öfen in Oberhausen die Angabe der Zwischenreparatur oder Neuzustellung enthält mit der voraussichtlichen Reparaturdauer.

Diese Ofenreparaturgrobplanung wird jeden Monat neu überprüft und fortlaufend ergänzt, damit das Stahlwerk seine Produktion disponieren kann.

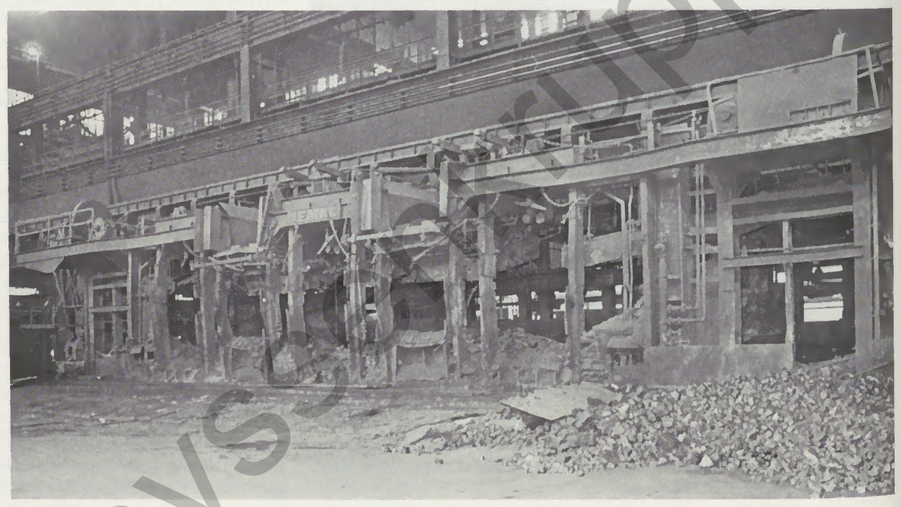
Die für jeden einzelnen SM-Ofen wiederkehrenden Reparatur- bzw. Neuzustellungsintervalle ergeben sich zwangsläufig aus der Haltbarkeit des feuerfesten Mauerwerkes, das nur begrenzt einer gewissen Anzahl von „Schmelzen" ausgesetzt werden kann. Je nach Grad der Abnutzung des feuerfesten Mauerwerkes und der durchgesetzten Anzahl von „Schmelzen" wird eine Zwischenreparatur oder Neuzustellung eines SM-Ofens notwendig.

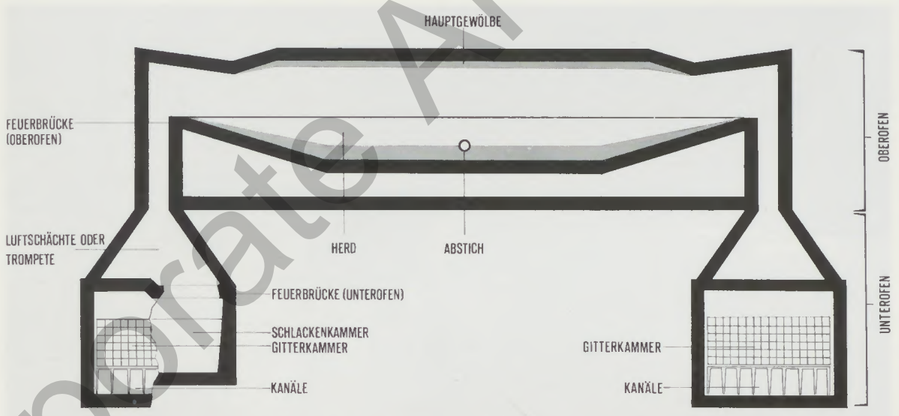
Eine Neuzustellung wird sorgfältig vorgeplant

Aufgrund der Planung der vorbestimmten Reparatur findet für jeden SM-Ofen rechtzeitig eine gesonderte Ofenreparaturbesprechung statt, an der neben dem SM-Betrieb alle beteiligten Maschinenbetriebsbereiche wie der Maschinenbetrieb Stahlwerk, die mechanische Werkstatt, Schmiede und Fahrbetrieb, Stahlbau und Rohrschlosserei, Elektrischer Betrieb Stahlwerk sowie der Baubetrieb teilnehmen. Hier wird im einzelnen die Durchführung der anstehenden Ofen-Neuzustellung besprochen: wie groß der Reparaturumfang ist und wo und an welcher Stelle mit wieviel Mitarbeitern in oft dreischichtigem Betrieb die kürzeste Reparaturzeit herauszuholen ist. Nach Abstimmung der einzelnen Betriebe untereinander wird das Ergebnis vom Baubetrieb in einem detaillierten Ofen-Reparaturplan zusammengestellt, so daß die umfangreichen vorbereitenden Arbeiten für die Ofen-Neuzustellung rechtzeitig vorgenommen werden können.

Ein Beispiel aus der Oberhausener Praxis

Am 7. Januar 1974 wird in der späten Mittagschicht – wie geplant – die letzte Schmelze am Ofen 6 des Siemens-Martin-Stahlofens abgestochen und der Ofen abgestellt. Die beiden Schornsteinschieber werden geöffnet, um eine rasche Abkühlung zu erreichen. Das ist der Arbeitsbeginn für den Baubetrieb, die anderen Maschinen- und Elektrobetriebe und die zusätzlich verpflichteten Unternehmer. Zu Beginn ist die Anzahl der eingesetzten Mitarbeiter noch gering. Gleich in der ersten Nacht werden die Sprenglöcher durch das äußere feuerfeste Mauerwerk der Schlackenkammerwand in die glühende Schlacke, die oft bis zu drei Meter hoch in den beiden Schlackenkammern des Ofens liegt, gebohrt, damit in der kommenden Frühschicht die kompakten Schlackenmassen gesprengt und ausgeräumt werden können. Zur Sicherung beim Sprengen werden riesige Stahlblechtafeln vor die Schlackenkammeröffnungen gestellt. Nach der Sprengung erfolgt der eigentliche Ausbruch am SM-Unterofen. (Die Lage des Unterofens wie auch der Schlackenkammern und der anderen einzelnen Ofeneinrichtung veranschaulicht unsere grafische Darstellung einer SM-Ofenanlage, rechts oben.) Die Schlackenkammern müssen nach der Sprengung mit





Die Schema-Zeichnung eines SM-Ofens soll unseren Lesern die Verfolgung der Arbeiten bei einer Neuzustellung erleichtern. Auf der linken Seite haben wir die Gitterkammern seitlich geöffnet, um einen Durchblick in die dahinterliegende Schlackenkammer zu gewähren.

Hilfe einer Räumungsraupe sowie eines Gradallgerätes – ein raupenähnliches Fahrzeug mit vorn angebrachtem beweglichen Dorn – von der locker gesprengten Schlacke geräumt, auf Muldenkipper geladen und sofort zur werkseigenen Kippstelle abgefahren werden. Der Einsatz der Geräte sowie der Fahrzeuge zur Schlackenkammerräumung erfolgt in ununterbrochenem dreischichtigem Betrieb und ist nach etwa acht Schichten abgeschlossen. Die dabei vom Unternehmer ausgeräumten und von einem Fahrbetrieb abtransportierten Schlacken- und Schuttmengen betragen ca. 1350 t.

Nach dem Abbruch der gesamten feuerfesten Auskleidung des SM-Oberofens bleibt nur noch das Stahlskelett übrig, wie unser Bild links zeigt. Nun können die Reparaturarbeiten von Stahlbau- und Rohrschlossern beginnen.

Vor dem Oberofen sind die verschiedenen feuerfesten Steine und alles andere benötigte Material angefahren worden, so daß mit der Ausmauerung begonnen werden kann.

Aus den Gitterkammern müssen allein 300 t Steinmaterial „ausgepackt" werden

Parallel zu diesen Arbeiten wird auf der anderen Seite des SM-Unterofens der Ausbruch der Gitterkammern nach einer Abkühlzeit von ca. 30 Stunden in Angriff genommen. Eine solche Gitterkammer besteht aus feuerfesten Steinen, die zu einem räumlichen Gitter – einem Würfel – aufgeschichtet sind. Der zweischichtige Einsatz des Baubetriebes muß hier bereits verstärkt und im Laufe der nächsten Tage noch gesteigert werden.

Im allgemeinen richtet sich der Ausbau der Gitterung nach dem Verschlackungsgrad und kann deshalb erst an Ort und Stelle festgelegt werden, nachdem der Ofen abgesetzt ist. Dies ist im übrigen bei den meisten der Feuerfest-Reparaturarbeiten am SM-Unterofen der Fall, so daß hier nur eine kurzfristige Disponierung des Mitarbeitereinsatzes in zwei- oder dreischichtigem Betrieb möglich ist.

Erfahrungsgemäß wird jede der beiden Gitterkammern in der Regel bis zur Hälfte ausgepackt, so auch bei Ofen 6. Ca. 300 t Steinabbruchmaterial sind insgesamt angefallen und müssen bei so großen Mengen sofort abgefahren werden.

Die verbleibende und noch gut erhaltene Gitterung wird von Flugstaub, leichten Schlackenansätzen sowie Sinter gereinigt. Im Anschluß daran werden die unter der Gitterung befindlichen Kanäle sowie die Abgaskanäle zum Kamin hin ebenfalls von Flugasche und Sinter gesäubert, wobei sich erstaunlicherweise ca. 280 t Flugasche und Staub in einem Kanal befinden und mit



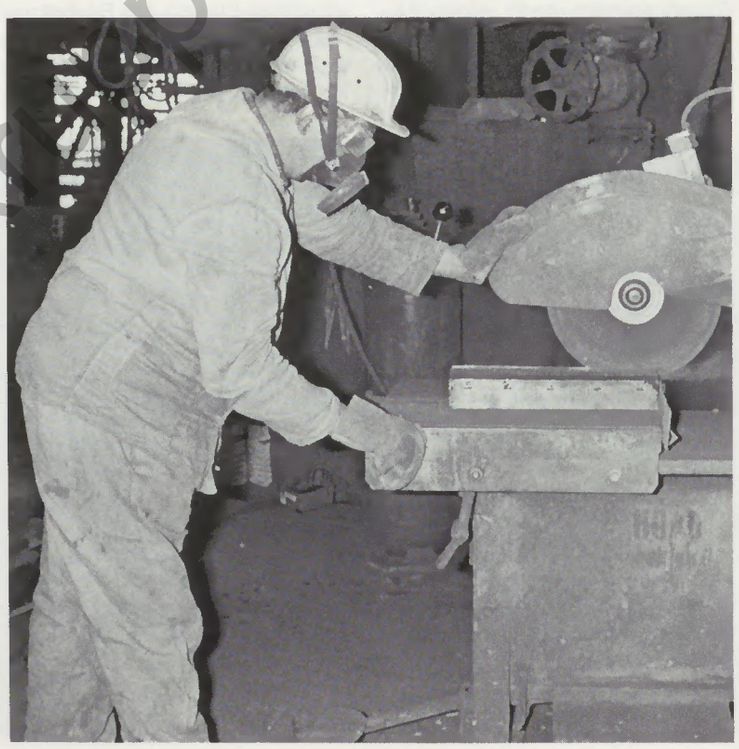
thyssenkrupp Corporate Archives

Containern fortgeschafft werden müssen.

Während der zügig vorangetriebenen Ausbruch- und Abbrucharbeiten am SM-Unterofen wird gleichzeitig der Abbruch der gesamten feuerfesten Auskleidung des SM-Oberofens in Angriff genommen. Erst nach Abschluß dieser Arbeiten kann man erkennen, welche Reparaturarbeiten von den Stahlbau- und Rohrschlossern durchgeführt werden müssen.

Gleichzeitig mit dem Absetzen des Ofens werden die seitlich angebrachten Ofenbrenner sowie die Ofentüren mit den Kühlrahmen und Rückwandkühlelementen abgebaut, so daß ebenfalls ein maschineller Ausbruch des Oberofens erfolgen kann, und zwar genau mit dem auf der Ofenbühne vor dem Ofen arbeitenden zweiten Gradall-gerät. Mit Hilfe des beweglichen Dornes am Ausleger werden hauptsächlich das Gewölbe, Vorder- und Rückwand eingerissen. Da die Reichweite des Gerätes beschränkt ist, müssen nach drei Schichten Gradall-Einsatz noch Abbruch- und Säuberungsarbeiten von Mitarbeitern des Baubetriebes gemacht werden. Das ist schwere Arbeit in heißer staubiger Luft, wenn mit dem Abbauhammer der Abstich freigelegt und die beiden Feuerbrücken abgespitzt werden müssen. Besondere Absicherung der Leute durch Anseilen ist hier geboten — wie unser Bild auf dem Hefttitel deutlich zeigt —, da die Feuerbrücken unmittelbar an den nach unten zur Schlackenkammer führenden Luftschächten, wegen ihrer Form auch Trompeten genannt, liegen. Nach Abbruch der Feuerbrücken wird in diese Luftschächte ein Stahlhängegerüst eingebaut, um die schadhafte feuerfeste Auskleidung der Trompeten auszubrechen und die darunter liegende Stahlkonstruktion ausbessern zu können.





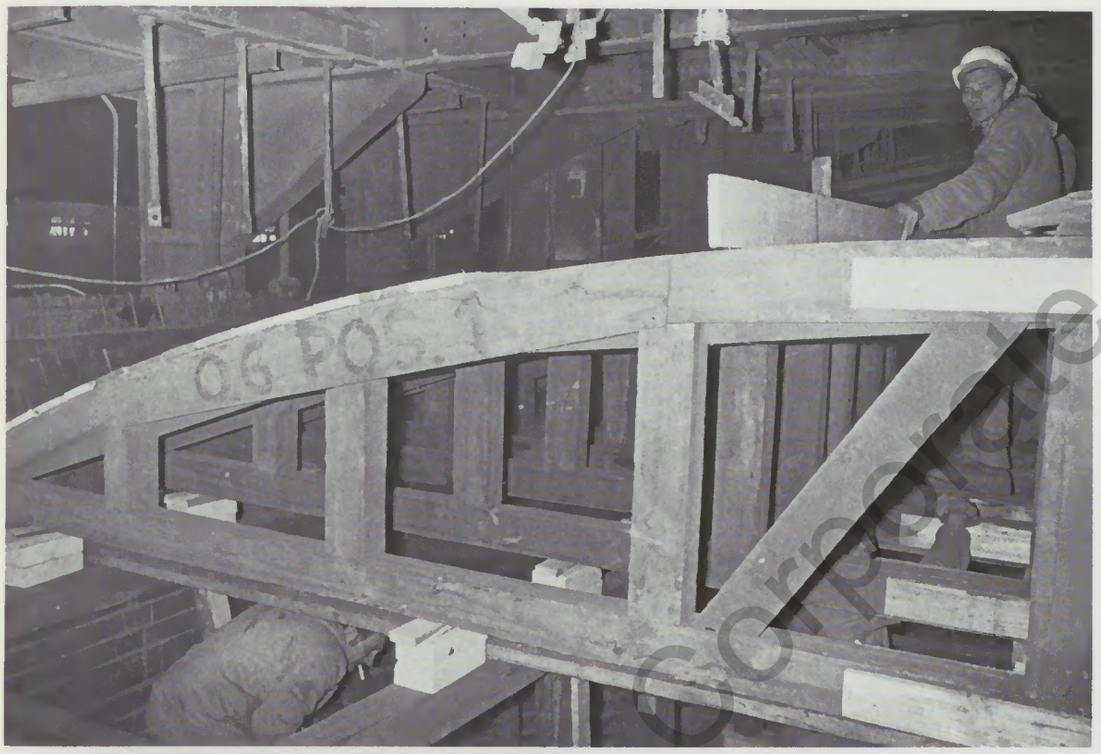
Vor allem die Ausmauerung der Ecken, wie auf dem Bild oben, verlangt präzise Arbeit.

Trotz der fast verwirrenden Vielzahl der benötigten Steine müssen immer wieder noch Steine von Hand geschnitten werden, eine Arbeit, die unser Bild links zeigt.

Auch das Gewölbe des Oberofens wird von den Mitarbeitern des Baubetriebs hergestellt. Zunächst werden die Einschalungen gemacht (Bild rechts oben).

Die Steine werden oben nicht gemauert, sondern zu einem Hängegewölbe aufgehängt (Bild rechts).

thyssenKrupp Corporate Archives





Nach Beendigung aller Abbrucharbeiten am Oberofen wird der gesamte Schutt – ca. 550 t – durch die beiden Ofen-Abflußlöcher abgeworfen und abgefahren. Der Oberofen mit seinem Herd wird anschließend „besenrein" gemacht.

Zieht man bei dieser Neuzustellung des Oberhausener Siemens-Martin-Ofens 6 eine erste Zwischenbilanz, so stellt man fest, daß man bisher fast 4 Tage lang nur Ausbrucharbeiten mit einem großen Einsatz von Geräten, Maschinen, Raupen, Kranen und Fahrzeugen durchgeführt hat und daß dabei rund 2780 t Schutt angefallen sind.

Neuzustellung verlangt sinnvolle Zusammenarbeit

Nach diesen fünf Tagen steht vom Oberofen bis auf den Herd nur noch das Stahlgerippe, das an vielen Stellen beschädigt ist. Bisher waren während der Abbrucharbeiten die Stahlbauer, Rohrschlosser und Elektriker noch nicht zum Zuge gekommen. Ihr Einsatz erfolgt nun ziemlich massiert und in dreischichtigem Turnus, da jetzt das gesamte Ausmaß der zu reparierenden Anlagenteile überblickt werden kann. Der Arbeitstakt von Stahlbauern und Maurern wird an Ort und Stelle festgelegt und ständig aufeinander abgestimmt, so daß ein sinnvolles Arbeiten miteinander daraus entsteht. Zu diesem Zeitpunkt sind viele Mitarbeiter am Ofen tätig, so in zweischichtigem Wechsel allein insgesamt 124 Maurer und Helfer unter der Leitung von Meister Tews an den verschiedensten Stellen am Ober- und Unterofen. Betriebsschlosser, Stahlbauer und Rohrschlosser, die immer den Maurern einen Reparaturtakt voraus sein müssen und deshalb dreischichtig arbeiten, sind mit insgesamt

ThyssenKrupp Corporate Archives

34 Mann hauptsächlich am Oberofen mit Brennen, Anpassen und Schweißen von Stahlbauteilen beschäftigt. Um all' die vielen und differenzierten Arbeiten, die bei einer solchen Neuzustellung anfallen, aufeinander rationell abzustimmen, bedarf es eines ständigen Kontaktes, einer guten Verständigung und einer sinnvollen Zusammenarbeit aller Beteiligten. Die Zusammenarbeit dieses großen Arbeitskreises ist beispielhaft.

Die Überprüfung bzw. Instandsetzung sämtlicher am Ofen befindlichen Rohrleitungen, Kühlelemente, Düsen, Winden, Rollen, Seile und Ketten nimmt einen besonderen Punkt im Neuzustellungsprogramm ein. Auch die Absperr- und Regelarmaturen für Kaltluft, Druckluft, Kühlwasser, Abgas, Dampf und Öl werden alle nach einem besonderen Plan kontrolliert, instandgesetzt oder gewechselt.

Schwerpunkte im Arbeitsprogramm der Stahlbauschlosser sind im einzelnen das Ausbessern der Blechschalung im Ofen sowie an der Rück- und Vorderwand die Erneuerung von Tragrahmen und von Widerlagsplatten, auf denen das Gewölbe sich abstützt. Alle diese Arbeiten treten bei jeder Neuzustellung fast immer wieder in gleichem Umfang neben einer Vielzahl kleinerer Ausbesserungsarbeiten auf.

Das gleiche gilt für die Überprüfungs- und Instandsetzungsarbeiten an der elektrischen Anlage des Ofens, die während der gesamten Neuzustellungszeit des Ofens vorgenommen werden.

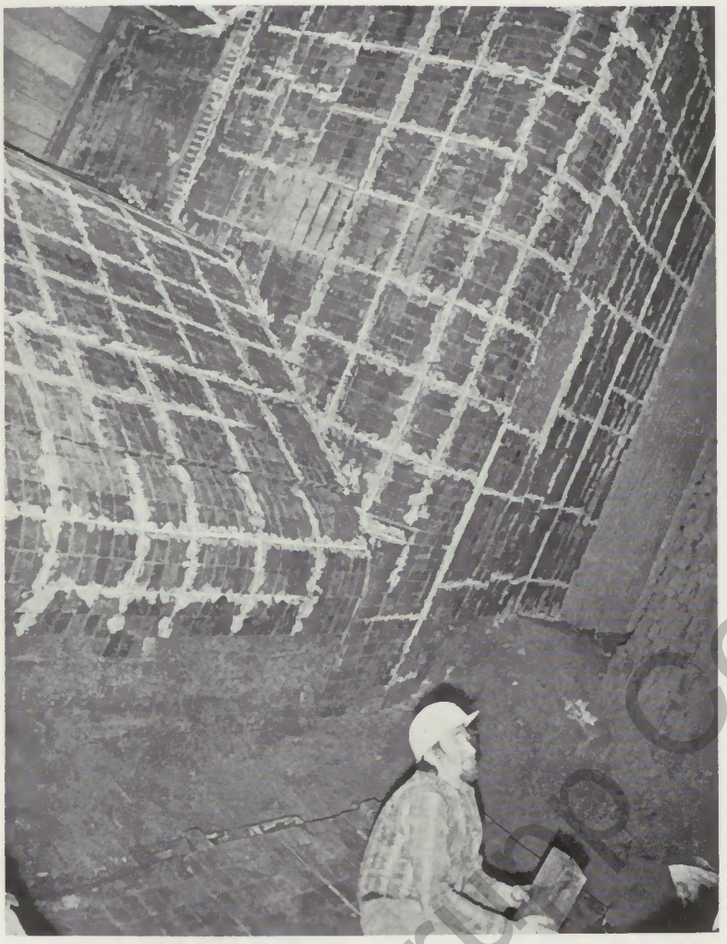


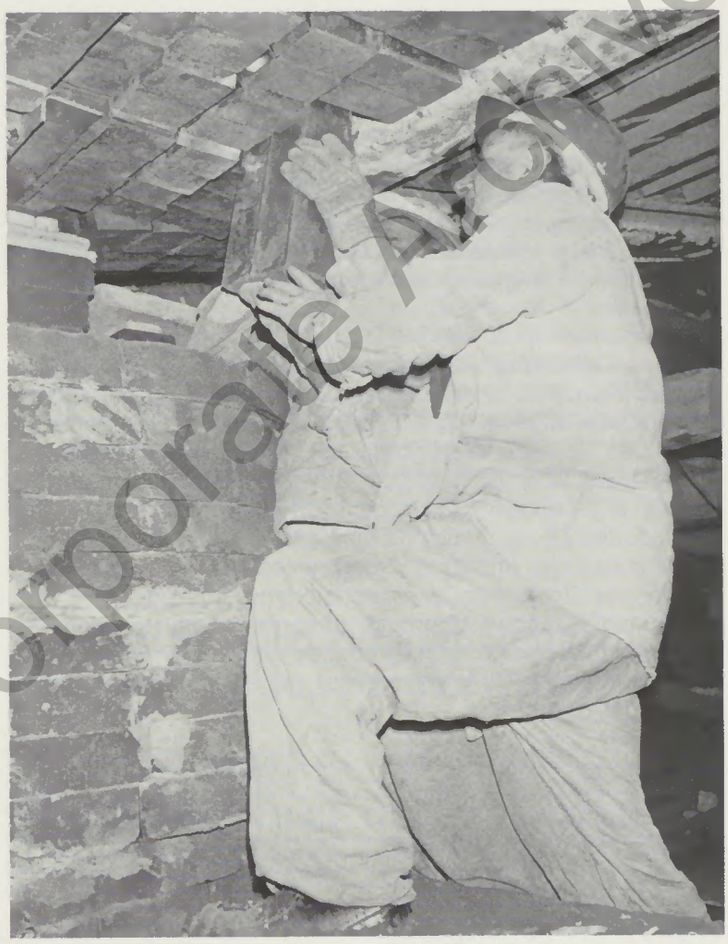
Die Hauptarbeit liegt beim werkseigenen Baubetrieb

Die Hauptarbeit hat aber bei jeder Ofenneuzustellung der Baubetrieb. Die Maurerarbeiten mit feuerfestem Material erfordern gute Kenntnis der vielen unterschiedlichen Steinsorten und Formate in den verschiedenen Qualitäten. Sie werden zügig an Wangen, Spiegel und Feuerbrücken und nach Einbau von Holzgerüsten in den Trompeten sowie an der Rückwand einschließlich der eingebauten Kühlelemente durchgeführt. Nachdem auch noch Vorderwandpfeiler und Schrägecken hochgezogen sind, kann schließlich in engster Zusammenarbeit mit den Stahlbauern das Gewölbe aufgehängt bzw. gemauert werden. Die dazu notwendigen Einschalungen macht der Baubetrieb selber. Ein solches Hängestützgewölbe ist durch Widerlagerbarren mit schweren Schraubenfedern an der Rückwand beweglich angeordnet. Nach dem festen Anziehen der Schraubenfedern wird das Gewölbe dann ausgeschalt und untermauert. Nach Abschluß dieser Arbeiten müssen die Gerüste entfernt werden. Der Herd wird gesäubert und mit einem feuerfesten Schutzgranulat belegt und der Bereich des Abstichloches mit Dolomit gestampft. Nun legen die Rohrschlosser die Rohre für das Vorfeuer zum Austrocknen in den Ofen. Die Maurerarbeiten mit feuerfestem Material für den Oberofen sind abgeschlossen. Es wurden übrigens 47 verschiedene Steinsorten mit drei unterschiedlichen Mörtelsorten verwendet.

Parallel zu all' diesen Ausmauerungsarbeiten am Oberofen wurde in gleichzügigem Arbeitstakt der Unterofen zugestellt. Nach Teilausbruch und Säuberung der Gitterkammern werden diese neu mit frischen feuerfesten Steinen unterschiedlicher Qualitäten aufgegittert. Im Anschluß daran werden Ausbesse-

thyssenKrupp Corporate Archives





Unser Bild zeigt oben links das Aufschichten feuerfester Steine zu einem würfelförmigen Gitter in der sogenannten Gitterkammer des Unterofens.

Unsere Kamera tat einen Blick von der Schlackenkammer in den neueingehängten Luftschacht, der wegen seiner Form auch Trompete genannt wird (Bild Mitte).

Auf dem Bild rechts wird der Schlußstein in das Gewölbe des Oberofens eingepaßt.

rungsarbeiten an den Wänden sowie an der Hängedecke vorgenommen. Zum Schluß werden die Gitterkammern wieder zugemauert.

Die Luftschächte auf der anderen Unterofenseite werden nach Beendigung an der Trompetenstahlkonstruktion, die wir bereits bei der Behandlung der Abbrucharbeiten erwähnten, wieder mit feuerfesten Steinen unterschiedlichsten Formates zugehängt. Nach Ausbau des Stahlhängegerüstes können Schutzwände und Teile der Feuerbrücken in der Schlackenkammer erneuert werden. Sind auch Böden ausgebessert, werden die Schlackenkammern ebenfalls wieder zugemauert.

Am Unterofen werden insgesamt 27 verschiedene Steinsorten mit drei verschiedenen Mörtelsorten vermauert. Am Oberofen waren es sogar 47, wie wir gelesen haben.

Der Abschluß dieser Arbeiten trifft zeitlich mit dem Einlegen der Rohre für das Vorfeuer in den Oberofen durch die Rohrschlosser und dem Einhängen der Ofentüren zusammen. Dann wird nach einem abschließenden Kontrollgang durch den Ofen das Vorfeuer entzündet, das den Ofen langsam trocknen und erwärmen soll. 24 Stunden danach werden die Hauptbrenner gezündet und weitere 24 Stunden später erfolgt der erste Einsatz in den neu zugestellten Ofen.

Neuzustellung Ofen 6 in insgesamt 15 Tagen geschafft

Betrachtet man die Gesamtstillstandzeit des Ofens 6 von seinem Absetzen bis zur Inbetriebnahme einschließlich der Aufheizzeit, so hat der Ofen 15 Tage gestanden.

Wolfhold Keyk

ThyssenKrupp Corporate Archives

Metallurgie der Eisen- und Stahlerzeugung - heute und morgen

In Düsseldorf fand vom 27. bis 30. Mai der Internationale Eisenhüttentechnische Kongreß 1974 statt, auf dem in 97 Vorträgen, an denen insgesamt 260 Fachleute der Eisenhüttentechnik mitarbeiteten, der Stand, die derzeitigen Probleme und die zu erwartende Entwicklung der Metallurgie der Eisen- und Stahlerzeugung behandelt wurden. Über 1000 Metallurgen aus 38 Ländern nahmen an dieser Tagung teil, etwa die gleiche Teilnehmerzahl wie beim letzten Internationalen Kongreß, der 1970 in Tokio stattfand und auf dem der Verein Deutscher Eisenhüttenleute gebeten wurde, den nächsten Kongreß auszurichten.

Da eine Reihe der in Düsseldorf behandelten Fragen und Probleme in einem mittelbaren Zusammenhang mit den in Oberhausen angewendeten Verfahren, z. B. der Erzvorbereitung, der Roheisenerzeugung, der Direktreduktion, stehen, andererseits aber auch mit die Zukunft beeinflussenden Forschungsergebnissen bekanntgemacht wurde, wird ein Teil der behandelten Themen auch für eine große Zahl von technischen Führungskräften im Werk Oberhausen von Interesse sein. Darum veröffentlichen wir nachstehend auszugsweise den zusammenfassenden Überblick über den Kongreß, den das geschäftsführende Vorstandsmitglied des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Dipl.-Ing. Helmut Kegel, in seinem Schlußwort gegeben hat.

Am Ende des Kongresses liegt die Frage nahe, welche Ergebnisse diese Tagung heute schon erkennen läßt. Eine erste Antwort auf diese Frage kann natürlich nur einigen wenigen Problemen gelten.

Großer Themenkreis: Roheisenerzeugung

Die Berichte aus dem Gebiet der Erzvorbereitung unterstützten die altvertraute Forderung der Hochöfner nach einer umfassenden Vorbehandlung von Möller und Koks. Eine gleichmäßige Güte der chemischen Zusammensetzung und der physikalischen Eigenschaften dieser Stoffe muß sichergestellt sein, wenn der Hochofen mit befriedigenden Ergebnissen betrieben werden soll. Der Einfluß von Erzmischbetten auf die Vorgänge beim Sintern, die Herstellung von Sinter und Pellets und ihr Verhalten während der Reduktion wurden ausführlich behandelt.

Die Aussprache hat gezeigt, daß Sinter und Pellets von guter Qualität nicht im Wettbewerb miteinander stehen, sondern sich im Hochofenmöller gegenseitig ergänzen.

Aus allen Beiträgen können wir entnehmen, daß die Untersuchungen auf dem Gebiet der Erzvorbereitung aus guten Gründen mit unverminderter Intensität fortgeführt werden.

Die Arbeiten zur Herstellung von metallurgischem Koks gehen in zwei Richtungen. Die Bemühungen befassen sich damit, das diskontinuierliche, konventionelle Kammerverkokungsverfahren technisch zu vervollkommnen und seine Produktivität zu erhöhen, und andererseits gelten sie der Entwicklung neuer kontinuierlicher Verkokungsverfahren für die Herstellung von Formkoks aus schwer oder nicht verkokbaren Kohlen.

Wenn auch bereits einige Hochofenversuche mit Formkoks und Heißbriketts durchgeführt wurden, so steht die Bewährung für einen dauernden Einsatz eines solchen Reduktionsmittels in den Hochöfen noch aus.

Die Beiträge zum Hochofenverfahren machten deutlich, daß die verschiedenen Maßnahmen zur Leistungssteigerung und Koksverbrauchssenkung vervollkommnet wurden. Die Anwendung eines erhöhten Gegendrucks an der Gicht und der Zusatz von Sauerstoff und Reduktionsmitteln zum Hochofenwind haben inzwischen zu Tageserzeugungen von mehr als 10000 t Roheisen bei spezifischen Leistungen von über 2,5 t Roheisen/m³. 24 h geführt. Solche Produktionszahlen wurden durch große Ofeneinheiten mit Nutzinhalten bis zu rd. 4000 m³ und Gestelldurchmessern von 14 m erreicht.

Die bisher übliche Betriebspraxis zum Einblasen von Reduktionsmitteln durch die Blasform des Hochofens kann nach jüngeren Überlegungen durch eine geeignete Gestaltung der Formen verbessert werden. Eine ausgeprägte Wirbelung und die Bildung feinster Öltröpfchen im Gasstrom sollen das Einbringen einer hohen spezifischen Ölmenge/t Roheisen bei vollständiger Vergasung erlauben. Erste Betriebsversuche über das Einblasen von heißem Spaltgas in den Hochofenschacht zeigen neue Wege zur Koksverbrauchssenkung. Offengeblieben ist noch die Frage, ob eine Leistungssteigerung des Hochofens durch eine solche Verfahrensweise möglich ist. Wie weit in naher Zukunft jedoch das Interesse überhaupt wach bleibt, Koks durch flüssige oder gasförmige Reduktionsmittel zu ersetzen, wird u. a. vom Preis und von der Verfügbarkeit dieser Zusatzmittel abhängen.

Direktreduktion — eine junge Technologie

Während die Diskussionen zum Themenkreis „Direktreduktion von Eisenerz" in der Vergangenheit häufig vom Wunschdenken der Befürworter wie auch der Gegner beeinflußt wurden, hat die Erörterung der letzten Tage eine weitgehende Klärung der Entwicklungsrichtung erkennen lassen.

Für die Verwendung von gasförmigen Reduktionsmitteln haben sich bisher vier Verfahren für eine sich ausweitende Betriebsanwendung empfohlen: das Hyl-Verfahren, das Midrex-, das Purofer- und das HIB-Verfahren. Sie bieten für Einsatzbedingungen und Prozeßführung eine ausreichende Variationsbreite, so daß alle auftretenden örtlichen Besonderheiten berücksichtigt werden können.

Insgesamt ist festzustellen, daß die Direktreduktion noch eine sehr junge Technologie ist, die nach Überwindung der üblichen Kinderkrankheiten einer weittragenden Entwicklung zustrebt. Es dürfte aber auch klar geworden sein, daß die Direktreduktion das alte bewährte Hochofenverfahren nicht ersetzt, sondern nun als brauchbare Ergänzung in den Kreis der Verfahren eintritt, deren Einsatzmöglichkeiten zu prüfen sind, wenn Auf- und Ausbau von Produktionsanlagen zur Diskussion stehen.

Stand gegenwärtiger Stahlerzeugung und ein Blick in die technische Zukunft

Die Entwicklung der Stahlerzeugung nach den Sauerstoffblasverfahren und im Elektrolichtbogenofen hat sich seit dem Jahre 1970 beschleunigt.

Sehr beachtlich ist die Entwicklung des OBM-Verfahrens. (Ein von der Maxhütte entwickeltes Verfahren in bodenblasenden Konvertern. Anm. der Redaktion) Der Rückgang der Erzeugung von Thomasstahl in der Europäischen Gemeinschaft konnte seit 1970 durch OBM-Stahl ausgeglichen werden. Dieses Verfahren hat sich nicht nur für eine wirtschaftliche Umstellung von bestehenden Thomasstahlwerken in Europa bewährt, sondern hat in den Vereinigten Staaten von Amerika auch Eingang für das Frischen von phosphorarmem Roheisen in 200-t-Konvertern gefunden. Zum Ende dieses Jahres wird dem OBM-Verfahren für das Frischen von phosphorarmem Roheisen eine Jahreskapazität von rd. 8 Mill. t vorausgesagt.

Beim Lichtbogenofen zielt die Entwicklung in ähnliche Richtung. Hier geht das Bestreben dahin, eine möglichst hohe Ausnutzung der installierten elektrischen Leistung zu erreichen, um die Elektrizitätsversorgungsnetze gleichmäßig zu belasten und damit die Energiekosten zu senken.

An zukünftigen Entwicklungen der Stahlerzeugung zeichnen sich zwei Wege ab: Die bestehenden Stahlerzeugungsverfahren wandeln sich zu Einzweckverfahren, und andererseits bietet sich die kontinuierliche Stahlerzeugung als neue Technologie an. Aufwendige metallurgische Behandlungen, wie das Entschwefeln im Sauerstoffblaskonverter oder das Frischen im Lichtbogenofen, werden aus den Ofengefäßen herausgenommen und in Aggregate verlegt, die für spezielle metallurgische Arbeitsweisen konstruiert sind. Die Stahlerzeugung entwickelt sich damit immer stärker zu mehrstufigen Verfahrensgängen, angefangen bei einer Vorentschwefelung des Roheisens oder einer entsprechenden Schrottaufbereitung über nachgeschaltete Entschwefelungen, Entphosphorungen, Vakuumbehandlungen und Frischverfahren in Vakuumgefäßen oder besonderen Frischkonvertern. Bei der Herstellung hochlegierter Chromstähle hat das Frischen im Vakuum oder im Inertgas-Sauerstoff-Konverter die Kosten für die eingesetzten Ferrolegierungen beachtlich gesenkt.

Für eine kontinuierliche Stahlerzeugung aus flüssigem oder festem Eisen sind zahlreiche Verfahrensvorschläge entwickelt und im Versuchsmaßstab erprobt worden. Trotz der bemerkenswerten Ergebnisse, vor allem bei den Verfahren zum Frischen von flüssigem Roheisen, ist es noch nicht zu einer Betriebsanwendung gekommen. Die Gründe dafür sind wohl in der großen Schwierigkeit zu sehen, die Wirtschaftlichkeit und Leistungsfähigkeit der eingeführten Sauerstoffblasverfahren zu überbieten; andererseits ist ein vollkontinuierlicher Stoffffluß vom Stahlfrischaggregat über die Stranggießmaschine bis zum Walzwerk noch nicht realisierbar.

Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Erstarrung von Stahl

Auf dem die Metallurgie — nach der Formgebung und der Werkstoffkunde hin — abgrenzenden Gebiet der Erstarrung von Stahl sind in den letzten Jahren erfreuliche Fortschritte in der wissenschaftlichen Interpretation des Erstarrungsverlaufs und der dabei ablaufenden Vorgänge der Steigerungen und der Ausscheidung neuer Phasen zu beobachten. Das Bestreben der Metallurgen geht dahin, den gesamten Erstarrungsvorgang, soweit möglich, geschlossen zu beschreiben und dabei für die jeweiligen Betriebsbedingungen Vorausberechnungen über Blockstruktur, Steigerungsverhalten und Reinheitsgrad anzustellen. Wenn auch schon heute Rechenmodelle für bestimmte Teilvorgänge bekannt geworden sind, so ist doch nicht zu verkennen, daß weitere gezielte Forschungsarbeiten notwendig sind, um ungewisse Voraussetzungen und Vereinfachungen durch exaktere Ausgangsdaten zu ersetzen und eine höhere Genauigkeit der Rechnungen auch für schwierige Randbedingungen zu erzielen.

Kein allgemeingültiges Rezept, aber viele Anregungen

Bei der Vielfalt der angesprochenen Probleme und der großen Zahl der dargestellten Lösungen und Vorschläge ist als Ergebnis dieses Kongresses ein allgemeingültiges Rezept für die weitere Entwicklung der Metallurgie nicht zu erwarten. Vielmehr war es das Ziel dieser Tagung, Lösungsvorschläge und Anregungen für die gegenwärtige und zukünftige Arbeit anzubieten und in fachlicher Diskussion abzuwägen. ■

Durchbruch zur industriellen Anwendung des Purofer-Verfahrens

Die Thyssen Purofer GmbH erhielt kürzlich Aufträge über die Lieferung von Direktreduktions-Anlagen nach dem Purofer-Verfahren in den Iran und nach Brasilien.

Die Anlage für den Iran, die in der Nähe des existierenden Hüttenwerkes Ahwaz errichtet werden soll, basiert auf der Anwendung von Erdgas und der Verarbeitung von Eisenerzpellets. Es ist vorgesehen, den erzeugten Eisenschwamm zu brikettieren. Damit wird erstmals in der Welt ein Substitutionsprodukt für Schrott erzeugt, das infolge seiner Unempfindlichkeit gegen Reoxydation beliebig transportiert und gelagert werden kann.

Die Anlage für Brasilien basiert auf der Anwendung von in Brasilien im Überschuß vorhandenem Schweröl, da Erdgas nur in unzureichendem Maße verfügbar ist. Damit wird erstmals ein Direktreduktions-Vorhaben verwirklicht, bei dem Öl als Energiebasis eingesetzt wird. Im Gegensatz zu dem iranischen Projekt ist vorgesehen, Stückerze zu verarbeiten.

Mit der Realisierung dieser beiden Projekte, die Anfang 1976 in Betrieb gehen werden, ist Thyssen der Durchbruch zur industriellen Anwendung des Purofer-Verfahrens gelungen.

Die unterschiedliche Konzeption der beiden Projekte Brasilien und Iran verdeutlicht die große Flexibilität und die vielseitige Anwendbarkeit des Purofer-Verfahrens, das übrigens das einzige in Europa, und zwar in Oberhausen, entwickelte Direktreduktions-Verfahren ist.

In dem stark expandierenden weltweiten Interesse an der Direktreduktion und an Purofer ist eine Rechtfertigung für die Entwicklung des eigenen Verfahrens und für gute Marktchancen in der Zukunft zu sehen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Personalien

In den Ruhestand traten:

Adolf Burgmann, VkHW; Wilhelm Ciziewski, VkE; Michael Dieterich, SoBF/W; Johann Fey, VkE; Bernhard Flüchter, SoBe/K; Johann Gajewski, VkBm 6; Karl Hemprich, SoBe/K; Hans Hoff, LW; Kurt Koberzin, SoBF/W; Theodor Krücken, VkHW; Walter Krüger, BIPI; Heinrich Laakes, VkE; Wilhelm Lange, SoBF/W; Andreas Mühlhoff, Vw; Erich Oesterle, Vw; Paul Ostfeld, VkE; Wilhelm Pietrowiak, SoBe/K; Artur Preuer, SoBe/K; Walter Schmitz, SoBe/K; Heinrich Schoppet, SoBe/K; Leo Seidler, SoBe/K; Josef Sowa, SoBe/K; Giorgio Usai, SoBe/K; Karl-Heinz Wenk, SoBe/K; August Wieshoff, SoArzt.

40 Jahre im Werk Oberhausen waren:

Johann Alt, BIG; Johann Derksen, SoBFW; Stefan Kaczmarek, Vk; Paul Klemp, SoBe; Paul Matuschek, Vk/W; Karl Senf, MMS; Heinrich Sulzbacher, Vw/HM/NO; Hermann Tews, MBau; Wilhelm Uding, MBau; Heinrich Wagemann, BauS; Heinrich Wolfs, PAF; Josef Wolter, Vw/Vs/WO.

Auf eine 25jährige Tätigkeit blickten zurück:

K.-Heinz Bannach, MEBI; Manfred Bauer, MMS; Wilhelm Bierschenk, H; Bernhard Böhmer, SoBe; Kurt Bömer, MSP; Paul Bönig, H; Alfred Clauss, MS; Ewald Darams, BauS; Franz Erkens, MME; Alfred Fassbender, MBI; Wilhelm Fohr, Stowi; Franz Gertz, EVW; Franz Grünewald, MSP; Maria Haep, BAb; Wilhelm Hake, EM; Heinz Holweg, BIWZ; Alfred Jakielski, SM; Günter Kalkowski, VkE; Günter Kawalla, MS; Johann Kayser, Q; Heinz Kiriasis, MBI; Karola Klein, SoArzt; Helmut Koitz, BIG; Rudolf Kusmierz, MMS; Karl Lindner, EV; Wolfgang Lubitz, PV; Heinz Lutter, ZBS; Karl Meier, SoBFW; Bernhard Merten, WZu; Heinrich Möllenbeck, MTB; Johann Monerian, BIWZ; Rudolf Neumann, MS; Wilhelm Niemann, WS; Heinrich Oberkötter, SoBe; Friedrich Olbers, Vk/Bau; Karl-Heinz Oynhausen, MLP; Bernhard Pflips, BauS; Dipl.-Ing. Albert Pohle, WLP; Erwin Pörsch, MSP; Max Pukat, BIGV; Oskar Reckwardt, MBI; Johann Schmidt, BauS; Reiner Schmidt, MBI; Franz Schmitt, MBI; Heinz Schmitz, Stowi; Theodor Smigielski, WS; Rudolf Steck, MEBI; Heinrich Thimann, SM; Heinrich Tillenburg, MBI; Lothar Verhagen, MSP; Heinrich Weber, LW; Friedrich Weiss, Vk/E; Erich Winkels, DS; Clemens Witzler, BauS; Franz Wojciechowski, BIGZ; Herbert Wördehoff, MMW/MF.

Es verstarben:

30. 3. 1974 Johann Oestermann, 47 Jahre; 1. 4. 1974 Anton Lauderbach, 83 Jahre; 10. 4. 1974 Theodor Beckmann, 80 Jahre; 10. 4. 1974 Otto Häbig, 93 Jahre; 12. 4. 1974 Heinrich Hildebrand, 77 Jahre; 12. 4. 1974 Heinrich Latsch, 63 Jahre; 13. 4. 1974 Walter Bongartz, 62 Jahre; 15. 4. 1974 Johann Müller, 66 Jahre; 16. 4. 1974 Ludwig Borchert, 73 Jahre; 16. 4. 1974 Heinz Laut, 46 Jahre; 18. 4. 1974 Josef Jednoralski, 53 Jahre; 21. 4. 1974 Andreas Deick, 71 Jahre; 25. 4. 1974 Albert Blumenröder, 79 Jahre; 8. 5. 1974 Theodor Maxein, 76 Jahre; 11. 5. 1974 Anna Rongen, 79 Jahre; 12. 5. 1974 Heinrich Pohl, 75 Jahre, 15. 5 . 1974 Joseph Dietrich, 68 Jahre; 15. 5. 1974 Johann Häde, 77 Jahre; 15. 5. 1974 Franz Helmin, 85 Jahre; 16. 5. 1974 Peter Michels, 72 Jahre; 17. 5. 1974 Johann Kürten, 78 Jahre; 19. 5. 1974 Wilhelm Dörr, 68 Jahre; 19. 5. 1974 August Schmitz, 85 Jahre; 20. 5. 1974 Karl Kempkes, 69 Jahre; 22. 5. 1974 Johann Kreutz, 77 Jahre; 24. 5. 1974 Willi Lehnert, 49 Jahre; 27. 5. 1974 Friedrich Henschel, 79 Jahre.

Zum 25. Male Blut gespendet



Das Mitglied der Männerbereitschaft Thyssen Niederrhein des DRK, Hubert Thöne, erhielt die Ehrennadel in Gold und ein Geldgeschenk aus der Hand von Arbeitsdirektor Friedrich Kübel, weil er zum 25. Male Blut gespendet hat. Weiterhin wurden vier Belegschaftsmitglieder geehrt, die 15 mal Blut gespendet haben, und 16 Mitarbeiter, die bereits 10 mal dem Aufruf nach einer Blutspende nachkamen. Insgesamt haben die Oberhausener Hüttenwerker seit 1952 über 5000 Liter Blut gespendet.

Internationale Gäste im Werk Oberhausen



In den letzten Wochen waren eine Reihe Internationaler Gäste zu Besuch in Oberhausen, u. a. auch Japaner und Russen, die wir auf unserem Bild oben bei einer Demonstration im Aufnahmestudio des BBZ festgehalten haben.

thyssenkrupp Corporate Archives



Neue Klockesbrücke mit 400 t wetterfestem Stahl

Der 78 m lange und 22,30 m breite Überbau der neuen Klockesbrücke, dessen Montage wir auf unserem Bild links zeigen, und durch den Bundesbahn und Werksbahn überbrückt werden, wird aus insgesamt 400 t wetterfestem Stahl der Thyssen Niederrhein AG erstellt. Im September wird die neue Klockesbrücke, die im Zuge der zukünftigen Linienführung der Essener Straße liegt, fertiggestellt sein.

Beachtlicher 4. Platz „erkämpft"

Bei einem Leistungswettkampf, der aus Anlaß des Goldjubiläums der Freiwilligen Feuerwehr Oberhausen-Königshardt durchgeführt wurde, nahm neben anderen Wehren aus den Regierungsbezirken Düsseldorf und Münster auch die Freiwillige Feuerwehr des Werkes Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG teil. Sie errang bei der Beteiligung von 15 Feuerwehren einen beachtlichen 4. Platz.

Thyssen Niederrhein nutzte Ausstellung zur Ausbildungsinformation



Das Landesarbeitsamt veranstaltete in Verbindung mit der Berufsberatung des Arbeitsamtes Oberhausen vom 27. Mai bis 12. Juni in der Stadthalle eine Ausstellung, die über Aufgaben, Tätigkeiten und Anforderungen von insgesamt 12 Berufsbereichen informierte. Auch wurde mit Einzelheiten der betrieblichen und schulischen Ausbildung, mit den Möglichkeiten der Weiterbildung und des Aufstiegs bekanntgemacht. Das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG beteiligte sich mit einem Stand, auf dem die Ausbildung zum Elektro-Anlageninstallateur von Fachausbildern des Werkes Berufsanwärtern, Eltern und Lehrern demonstriert wurde. Unser Bild links wurde während einer solchen Information auf dem TN-Stand der Ausstellung gemacht.

Beschwingte Melodien in Lied und Tanz

Der Männergesangverein „Sängerbund Thyssen Niederrhein" veranstaltete unter dem Motto „Beschwingte Melodien in Lied und Tanz" im Stadttheater Oberhausen ein Konzert, das unter der Stabführung von Musikdirektor Hans Disselkamp ein hohes musikalisches Niveau und große Gestaltungsmöglichkeiten der Thyssen Niederrhein-Sänger verriet. So wurden die Liedvorträge, die erfreulicherweise viel Bekanntes zu bieten hatten, zu einem eindrucksvollen musikalischen Erlebnis für die Zuhörer, das noch durch die feinsinnige Klavierbegleitung des Pianisten Kurt Bachstein gesteigert wurde. Auch konnten die Solostimmen im Chor gefallen. Der ständige Wechsel zwischen gesanglichen und tänzerischen Darbietungen, die vom Ballett Marianne Herkenrat bestritten wurden, gaben diesem Konzert der Thyssen-Sänger jene beschwingte Note, wie sie ja im Titel des Abends zum Ausdruck kam.

Keine Sprechzeiten im Büro für Steuerberatung im August

Wie schon im Juli, so bleibt auch im August das Büro für Steuerberatung geschlossen.

Die Öffnungszeiten für September werden von uns rechtzeitig bekanntgegeben.

Thyssen Krupp Corporate Archives

Thyssenkrupp Corporate Archives