

THYSSEN

2/3
76

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Seit März 1976 hat die Thyssen-Gruppe ein neues, für alle in- und ausländischen Konzernunternehmen einheitliches Konzernsymbol. Es handelt sich dabei, wie Sie sicherlich bereits der Presse und der Titelseite dieses Heftes entnommen haben, um eine Verbindung des Namens Thyssen mit dem von Rheinstahl her bekannten Bogenzeichen. So gehört zwar die Firma Rheinstahl der Vergangenheit an, die Verwendung des Bogensymbols als neues Konzernzeichen macht jedoch deutlich, daß eine neue Einheit entstanden ist, in die Rheinstahl – heute Thyssen Industrie AG – viel eingebracht hat und in der dem Sektor Investitionsgüter und Verarbeitung eine wichtige Rolle zukommt.

Im Hinblick auf die Struktur der Thyssen-Gruppe schlägt der neue „Thyssen-Bogen" nach außen hin einen Bogen über alle Thyssen-Aktivitäten. Gegenüber der Öffentlichkeit und den Kunden auf den nationalen und internationalen Märkten wird die Leistungsfähigkeit von Thyssen und allen Konzernunternehmen einheitlich präsentiert.

Auch auf die innere Ordnung der Thyssen-Gruppe bezogen ist die Symbolik aussagefähig, da inzwischen in vielfältiger Weise technische und organisatorische Strukturen aufeinander abgestimmt wurden, um im Interesse des Konzerns und der Sicherheit der Arbeitsplätze eine noch breitere wirtschaftliche und technische Basis zu schaffen.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über das vergangene Geschäftsjahr bei
Thyssen Niederrhein, Thyssen Westfälische Union und der Thyssen-Gruppe 4–9

über den Bericht des Vorstandes in
Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen 10–13

über Warmbandscherenlinie TNO in
Wir stellen vor 14–19

über die Betriebsversammlung in
Betriebsrat sieht Vergleich über Entstaubungsauflage als gute Ausgangsbasis an 20+21

über das 20jährige Bestehen der TN-Sterbekasse und über das TN-Urlaubsangebot in
Kurz informiert 22

über Ruhrfestspiele Recklinghausen 1976 in
Gesellschaftskritisches Programm 23

über Sicherheitsfarben im Dienste der Unfallverhütung in
Aus dem Bereich der Arbeitssicherheit 24+25

über Wasserwirtschaft in
Umweltschutz im Verbund mit der Emschergenossenschaft 26–31

Unser Titelbild zeigt die Einstellung des Messerspaltes an der Kreismessersaumschere der Warmbandscherenlinie (s. auch Bericht auf den Seiten 14 bis 19). – Rücktitel: Der Wasserturm, eines der Wahrzeichen des Werkes Oberhausen. Im Erdgeschoß ist die Betriebsleitung der Wasserwerke untergebracht.

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT
Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

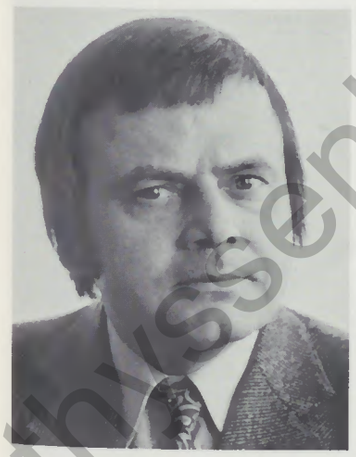
42 Oberhausen, Essener Straße 66, Ruf (02 08) 88 44 47
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Kübel
Redaktion: Friedrich E. Layh
Layout: Erika Wundrack
Fotos: TWU (Seite 7); D. Steinbeck (Seite 23); Emschergenossenschaft Essen (Seiten 28, 30, 31); TN-Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen).
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Wechsel in der Leitung des Ärztlichen Dienstes



Dr. med. Karl-Heinz Eickelkamp, Leiter des Ärztlichen Dienstes des Werkes Oberhausen, ist am 30. April d. J. nach über 25jähriger verdienstvoller Tätigkeit in den Ruhestand getreten. Er wird im Rahmen einer Feierstunde, über die wir im nächsten Heft der Werkzeitschrift berichten, durch Arbeitsdirektor Kübel verabschiedet.



Mit Wirkung vom 1. Mai 1976 wurde Dr. med. Wolfgang Schrader, der seit Januar d. J. als Betriebsarzt bei uns tätig ist, unter gleichzeitiger Ernennung zum Leitenden Betriebsarzt mit der Nachfolge von Dr. med. Eickelkamp betraut.

Dr. med. Schrader, Jahrgang 1938 und in Unna geboren, studierte von 1962 bis 1967 an den Universitäten Saarbrücken, Wien und Hamburg Medizin und legte im Dezember 1967 an der Universität Hamburg das medizinische Staatsexamen ab. Im Anschluß daran war er bis 1969 Medizinalassistent an der Universitätsklinik Hamburg-Eppendorf und dem Allgemeinen Krankenhaus Barmbeck in Hamburg. Im Juli 1969 promovierte er an der Universität Hamburg zum Dr. med., und im Dezember 1969 erfolgte die Bestallung als Arzt durch die Gesundheitsbehörde der Freien und Hansestadt Hamburg.

Von 1970 bis 1973 war Dr. Schrader als Assistenzarzt an der I. Medizinischen Klinik der Medizinischen Hochschule Lübeck und von 1974 bis Ende 1975 am Klinikum Rechts der Isar der Technischen Universität München tätig.

Im Februar 1975 erfolgte durch die Bayerische Landesärztekammer die Anerkennung als Facharzt für Innere Krankheiten mit Röntgenanerkennung.

Thyssentag 1976

360 leitende Mitarbeiter aus den Unternehmen der Thyssen-Gruppe trafen sich Ende März im Vortragszentrum der Neuen Messe in Düsseldorf zum zwölften Thyssentag. Die Tagung wurde durch Dr. Spethmann mit einem Referat über die gegenwärtige Lage der Thyssen-Gruppe und die sich abzeichnenden strukturellen Veränderungen in der Weltwirtschaft eröffnet. Anschließend behandelte Dr. Kuhn die Struktur und die Organisation der Thyssen-Gruppe und erläuterte in diesem Zusammenhang noch einmal die nach dem Zusammenschluß mit Rheinstahl in Kraft getretenen Neuordnungsmaßnahmen.

Nachmittagsreferate der Herren Boos, Dr. Giesbert und Rühl befaßten sich mit den Aufgabenstellungen der Thyssen Edelstahlwerke und der Thyssen Brennkraft sowie mit den Koordinierungsproblemen in der Materialwirtschaft der Thyssen-Gruppe.



Bild oben: Am Rednerpult ATH-Aufsichtsratsvorsitzender Dr. Sohl. Am Podiumstisch die beiden Hauptreferenten Dr. Spethmann und Dr. Kuhn. — Links unten: Dr. Kürten bei einem Diskussionsbeitrag. — Rechts unten: Arbeitsdirektor Kübel im Gespräch mit Dr. Spethmann.





Thyssen Krupp Corporate Archives

Trotz Rezession noch ein befriedigeles Ergebnis im TN-Kreis

Nachdem das Geschäftsjahr 1973/74 unserer Gesellschaft Bestwerte in Produktion, Lieferungen, Umsätzen und im Ergebnis gebracht hatte, mußten wir im Verlaufe des Berichtsjahres 1974/75 in allen diesen Bereichen mehr oder weniger starke Einbußen hinnehmen. In den ersten Monaten wurden sogar noch neue Höchstwerte erzielt; dann jedoch setzte ein rapider Rückgang ein, aufgrund dessen die Erzeugung bis zur Kurzarbeit hin zurückgenommen werden mußte. Die damit verbundenen Umsatzeinbußen führten insbesondere in den letzten Monaten des Geschäftsjahres zu einer starken Ergebnisverschlechterung. Wenn Thyssen Niederrhein trotz dieser ungünstigen Entwicklung für das Geschäftsjahr 1974/75 noch einen Betrag von fast 38 Mio DM an die Muttergesellschaft August Thyssen-Hütte AG abführen konnte, so lag dies in erster Linie an der Ergebnisübernahme von unserer Tochtergesellschaft Thyssen Westfälische Union AG, Hamm (TWU), die einen Gewinn von knapp 26 Mio DM erwirtschaftete. Der Anteil TN, der im Vorjahr nach Rücklagenbildung noch rd. 74 Mio DM ausmachte, fiel auf rd. 13 Mio DM zurück.

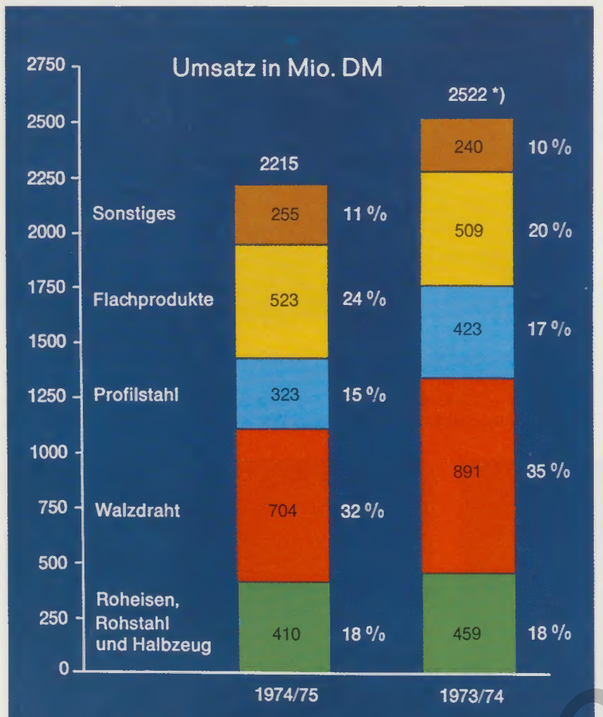
Umsatzrückgang um 12%

Nachdem Thyssen Niederrhein in den letzten Jahren eine kontinuierliche Umsatzausweitung erzielen konnte, zu der alle unsere Erzeugnisse beigetragen haben, ist der vergleichbare Umsatz im abgelaufenen Geschäftsjahr von 2,5 auf 2,2 Mrd. DM zurückgefallen.

Diese Einbuße ist auf Rückgänge bei Roheisen, Rohstahl und Halbzeug, beim Walzdraht und beim Profilstahl zurückzuführen. Am stärksten war dabei der Walzdraht betroffen, auf den mit 187 Mio DM über 60% der gesamten Umsatzeinbuße entfielen.

Im Gegensatz hierzu lag der Umsatz der Flachprodukte noch über dem des Vorjahres. Diese Produkte gerieten erst in den letzten Monaten des Geschäftsjahres stärker unter Druck.

Die Umsatzeinbußen waren die Folge der bereits in früheren Ausgaben der Werkszeitschrift erläuterten Versandrückgänge. Dagegen lagen die Durchschnittserlöse für Walzstahlfertigerzeugnisse trotz des innerjährlichen Erlösverfalls noch über denen des Vorjahres – hier haben sich besonders Wandlungen in der Versandstruktur ausgewirkt.



*) Im Umsatz des Geschäftsjahres 1974/75 ist erstmals der Verkauf der Erzeugnisse des Kümpelei- und Schweißbetriebes der Thyssen Henrichshütte, Hattingen, enthalten. Wegen der Vergleichbarkeit haben wir diese Umsätze auch schon im Geschäftsjahr 1973/74 zugerechnet.

Gewinn- und Verlustrechnung (Kurzfassung)
(in Millionen DM)

	1974/75	1973/74
Umsatz	2 215	2 522 *)
Stoffaufwand und Bestandsveränderung	1 735	1 736 *)
Rohertrag	480	786
Personalaufwand	412	429
Abschreibungen auf Sachanlagen	41	47
Übrige Aufwendungen (A) und Erträge (E)	E 18	A 75
Steuern	29	126
Gewinn TN	16	109
Rücklagenzuführung	3	35
Ergebnisübernahme von Tochtergesellschaften	13	74
	G 25	G 5
Gewinnabführung an ATH	38	79

*) vergleichbar gemacht

Export wieder in Vorjahreshöhe

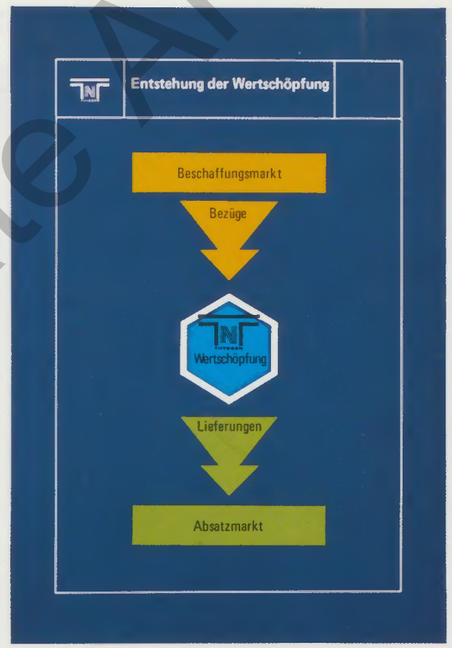
Der Exportumsatz, der im 1. Geschäftsjahr unserer Gesellschaft 1970/71 rd. 268 Mio DM betrug, belief sich im abgelaufenen Geschäftsjahr auf 615 Mio DM; er lag damit wieder auf dem Niveau des Vorjahres. Der Anteil am Umsatz ist von 18,4% in 1970/71 auf 27,8% in 1974/75 angestiegen.

Im Verlaufe des vergangenen Geschäftsjahres war die Exportentwicklung stark unterschiedlich. Während im 1. Halbjahr noch ein monatsdurchschnittlicher Export von 70 Mio DM erreicht wurde, sank er im 2. Halbjahr auf weniger als die Hälfte ab. Hierbei haben sich besonders der starke Versandrückgang und der Erlösverfall im Drittländergeschäft ausgewirkt.

Gewinn- und Verlustrechnung zeigt Kostenanstieg

Die rückläufigen Umsätze haben, wie die nebenstehende kurzgefaßte Gewinn- und Verlustrechnung zeigt, die Ertragslage unserer Gesellschaft erheblich beeinflußt, zumal weder der Stoff- noch der Personalaufwand entsprechende Rückgänge zu verzeichnen hatten.

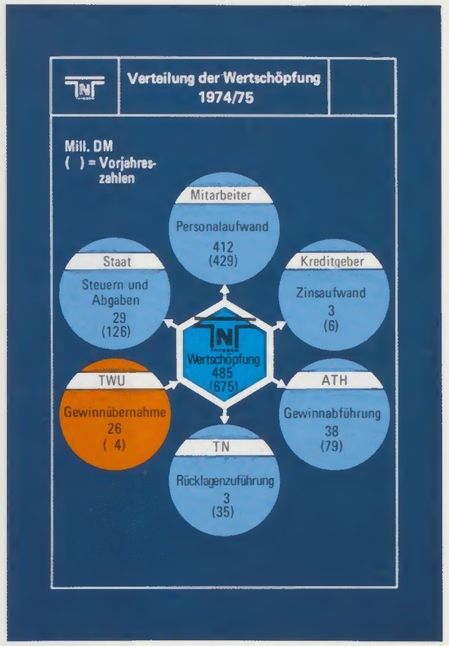
Beim Stoffaufwand wurden die geringeren Aufwendungen aufgrund der rückläufigen Einsatzmengen durch Preiserhöhungen aufgezehrt. Im Vergleich zum Vorjahr haben sich z. B. im Durchschnitt die Erze um 17%, die Halbzeugzukäufe um 19%, die Brennstoffe um 25% und die Zusatzstoffe sogar um 44% verteuert.



Eine nennenswerte Verbilligung war allein beim Schrott eingetreten.

Der Rückgang beim Personalaufwand ist auf die im Vergleich zum Vorjahr geringere Zuführung zur Pensionsrückstellung zurückzuführen. Die Ausgaben für die aktive Belegschaft haben sich bei nahezu gleicher durchschnittlicher Mitarbeiterzahl kaum verändert. Obwohl sich die verfahrenen Arbeitsstunden durch den Abbau der Mehrarbeit und die Einführung von Kurzarbeit um 11% verringerten, erreichten die Aufwendungen für die Mitarbeiter aufgrund der tariflichen Lohn- und Gehaltserhöhungen und der Mehrbelastungen durch höhere Sozialabgaben wieder die Vorjahreshöhe.

Nachdem im Vorjahr aufgrund der günstigen Geschäftslage 126 Mio DM Steuern einschließlich der Lastenausgleichsvermögensabgabe abzuführen waren, ermäßigte sich der Aufwand für 1974/75 auf 29 Mio. DM. Der Gewinn TN vor Rücklagenzuführung verringerte sich dabei von 109 auf 16 Mio DM. Nach Stärkung der Eigenmittel durch Rücklagenzuführung und der Ergebnisübernahme von unseren Tochtergesellschaften ergab sich die bereits genannte Gewinnabführung an ATH von 38 Mio. DM.



Wertschöpfung als neuer Maßstab

In zunehmendem Maße interessiert sich die Öffentlichkeit für die Leistungen, die die Unternehmen zur Erfüllung gesellschaftspolitischer Aufgaben erbringen. Ein Maßstab hierfür ist die Wertschöpfung, die sich aus dem Unterschied zwischen den Werten der an den Absatzmarkt abgegebenen Erzeugnisse und dem Wert der eigenen Bezüge ergibt. Vergleiche das *Schaubild* über die „Entstehung der Wertschöpfung".

Die Unternehmen bedienen sich gegen Entgelt zur Erzielung der Wertschöpfung der Leistungen verschiedener gesellschaftlicher Gruppen und des Staates, im wesentlichen
der Arbeitskraft der Mitarbeiter,
der Bereitstellung von Kapital durch die Aktionäre und Kreditgeber und
der Infrastruktur des Staates.

Wie das *Schaubild* über die „Verteilung der Wertschöpfung" zeigt, betrug diese im Geschäftsjahr 1974/75 485 Mio. DM. Gegenüber dem Vorjahr, in dem sie noch 675 Mio. DM ausmachte, ist aufgrund der verschlechterten Geschäftslage somit ein Rück-

thyssenkrupp Corporate Archives

gang um 190 Mio. DM eingetreten.

Von dem Betrag für 1974/75, zu dem TWU 26 Mio. DM beigetragen hat, erhielten

die Mitarbeiter	412 Mio. DM
der Staat	29 Mio. DM
die Kreditgeber	3 Mio. DM
die ATH	38 Mio. DM
TN selbst verblieben	3 Mio. DM

Gegenüber dem Vorjahr konnten lediglich die Mitarbeiter – wenn man die geringere Zuführung zur Pensionsrückstellung herausrechnet – den Betrag des Vorjahres halten.

Alle übrigen Gruppen mußten zum Teil erheblich zurückstecken.

Kurzfristige Posten in der Bilanz zurückgegangen

In dem Schaubild haben wir die Bilanzen der letzten drei Geschäftsjahre gegenübergestellt. Wie wir sehen, ist die Bilanzsumme im Vergleich zum Vorjahr um 37 Mio. DM zurückgegangen.

Konjunkturbedingt ermäßigten sich die Posten des kurzfristigen Bereichs. Auf der Aktivseite der Bilanz nahmen die Vorräte um 11 Mio. DM, die Forderungen aus Warenlieferungen und die Barmittel um 29 Mio. DM ab, während auf der Passivseite die Verbindlichkeiten (Schulden) aus Warenbezügen und die sonstigen Rückstellungen um 28 Mio. DM geringer ausgewiesen werden.

Wieder höhere Investitionen

Im Geschäftsjahr 1974/75 betrugen die Investitionen 41,2 Mio. DM; sie lagen damit um 55% über denen des Vorjahres. Ein wesentlicher Teil der Investitionsaufwendungen entfiel auf den Umbau der Zurichtung der 550er Mittelstahlstraße im Werk Oberhausen, durch den die Arbeitsplatzbedingungen verbessert und ein Engpaß in der Nutzung dieser Walzstraße beseitigt werden soll. Eine Vielzahl anderer Investitionen diente wiederum dem Ersatz verbrauchter Anlagenteile, der Qualitätssteigerung und Rationalisierung und nicht zuletzt der Verbesserung des Umweltschutzes.

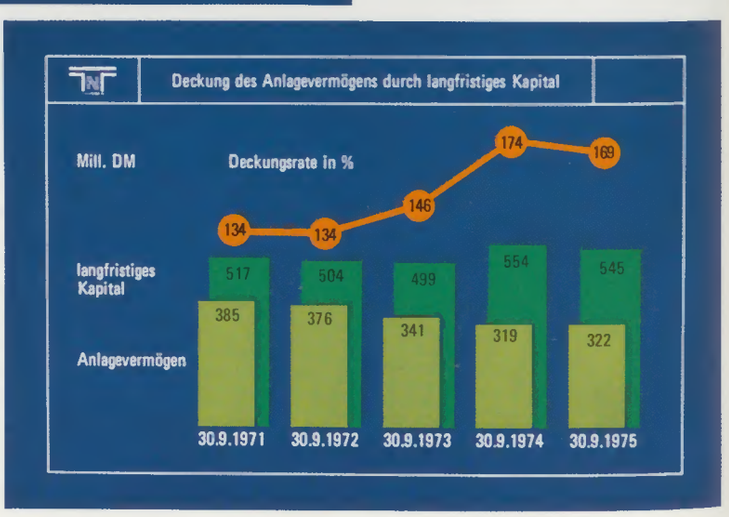
Die Investitionsaufwendungen wurden in gleicher Höhe durch Abschreibungen finanziert, so daß das Sachanlagevermögen zum 30. 9. 1975 gegenüber dem Vorjahr fast unverändert ausgewiesen wurde.

Die in den Finanzanlagen enthaltenen Beteiligungen haben sich um 3 Mio. DM erhöht. Nach Umwandlung der Thyssen Schraubenwerke GmbH und der Thyssen Eisenwerk Essen GmbH ist TN nunmehr direkt an der Vereinigte Schraubenwerke GmbH, Essen-Steele, beteiligt.

Das zur Finanzierung zur Verfügung stehende langfristige Kapital – Eigenkapital, Pensionsrückstellungen und Kredite – hat sich durch die vertragsgemäße Tilgung von Krediten und der Zahlung der Lastenausgleichsvermögensabgabe auch nach der Erhöhung der Pensionsrückstellungen um 9 Mio. DM ermäßigt.

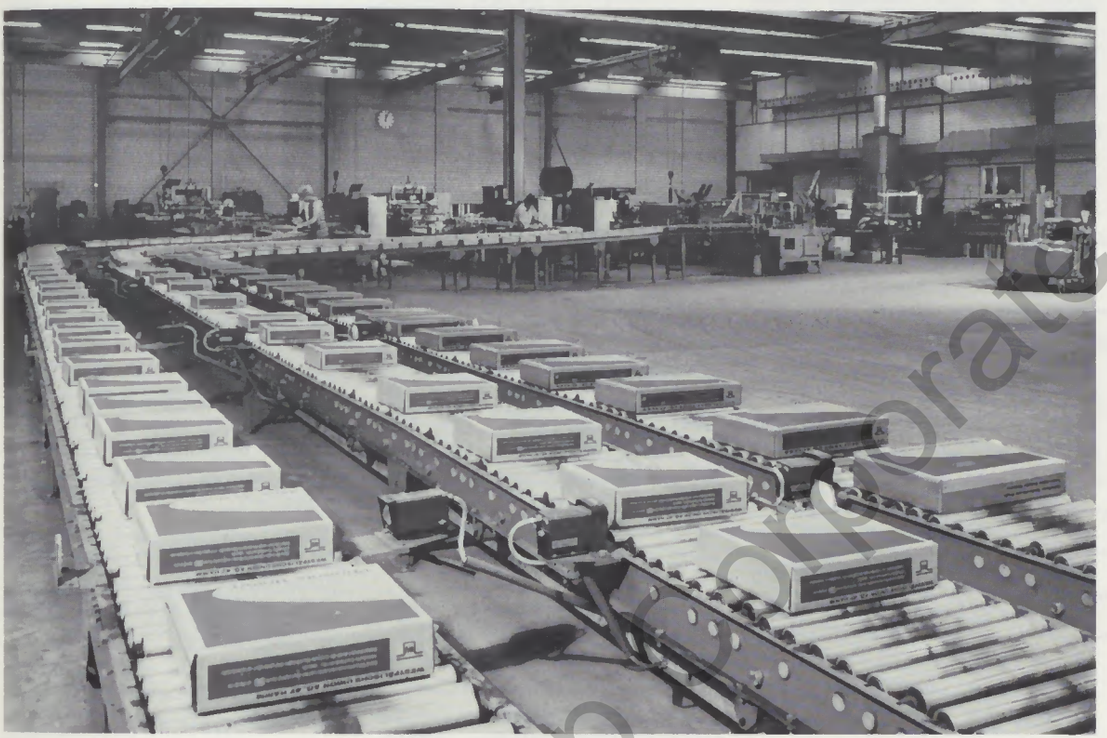
Dadurch hat sich das Deckungsverhältnis – langfristiges Kapital zu Anlagevermögen, wie das nachstehende *Schaubild* zeigt – gegenüber dem Vorjahr geringfügig von 174% auf 169% verschlechtert. Dennoch ist die Deckungsrate am 30. 9. 1975 immer noch weitaus günstiger als in den ersten Jahren des Vergleichs.





thyssenKrupp Corporate Archives

Erfolgreiche Strukturanpassung - TWU führt 25,9 Mill. DM an TN ab



TWU-Schweißelektroden gehen in alle Welt. Ein besonderer Beweis für die hohe technische Qualität dieser Schweißzusatzwerkstoffe ist ihre Verwendung beim Bau der Alaska-Pipeline.

Im Geschäftsjahr 1974/75 war die Nachfrage nach Erzeugnissen der Drahtindustrie sowohl im Inland als auch im Ausland stark rückläufig. Bei der Thyssen Westfälische Union AG Hamm sanken Erzeugung und Versand von Draht und Drahterzeugnissen um 29 Prozent unter die entsprechenden Vorjahresziffern. Der Umsatz verminderte sich jedoch nur um 16 Prozent. Der geringere Umsatzrückgang ergibt sich aus einer Änderung der Versandstruktur zugunsten der höherwertigen Produktgruppen sowie daraus, daß dem Versandrückgang erst mit zeitlicher Verzögerung die Erlösminderungen folgten.

Das Geschäftsjahr schließt mit einem guten Ergebnis ab. Dazu haben vor allem die im Vorjahr durchgeführten Maßnahmen zur Strukturanpassung und Rationalisierung beigetragen, die sich im Berichtsjahr voll auswirkten. An die Thyssen Niederrhein AG wurde ein Gewinn in Höhe von 25,9 Millionen DM abgeführt.

Mitarbeiter

Am 30. September 1975 waren in der TWU insgesamt 3357 Mitarbeiter gegenüber 3545 am 30. September 1974 beschäftigt. Der Rückgang um 188 Mitarbeiter ist im wesentlichen auf die Anpassung der Belegschaft an die verschlechterte Auftragslage und die dadurch verursachte nachlassende Beschäftigung zurückzuführen. Von den am 30. September 1975 beschäftigten Mitarbeitern waren 2431 Arbeiter, 824 Angestellte und 102 Auszubildende.

Die Zahl der ausländischen Mitarbeiter verringerte sich im Geschäftsjahr 1974/75 absolut von 367 auf 296 und prozentual von 10,4 auf 8,8 Prozent der Gesamtbelegschaft.

Im Berichtszeitraum verringerte sich die effektive verfahrene wöchentliche Arbeitszeit auf 30,8 Stunden gegenüber 34,2 Stunden im Geschäftsjahr 1973/1974.

Die anhaltend schlechte Auftragslage zwang im Berichtsjahr zu Anpassungsmaßnahmen in der Beschäftigung. Nach Vereinbarung mit dem Betriebsrat mußte zunächst ab Ende April in der Fertigung Eisendraht sowie den zugehörigen Lägern und Erhaltungsbetrieben und ab Ende Juli auch in der Fertigung Schweißtechnik Kurzarbeit verfahren werden.

Investitionen

Die Aufwendungen für Investitionen betrugen im Berichtsjahr 6,9 Mio. DM. Davon entfallen 2,3 Mio. DM auf den Neubau der Elektrodenfabrik, der im Geschäftsjahr 1974/75 abgeschlossen wurde.

Gewinn- und Verlustrechnung
(in Mio. DM)

	1974/75	1973/74
Umsatzerlöse	503,5	600,1
Stoffaufwand und Bestandsveränderung	310,2	401,7
Rohertrag	193,3	198,4
Personalaufwand	111,1	118,3
Abschreibungen auf Sachanlagen	17,1	19,9
Steuern und Abgaben	17,2	11,4
Übrige Aufwendungen (A) und Erträge	A 18,8	A 43,3
Rücklagenzuführung	3,2	1,3
Mit TN abgerechneter Gewinn	25,9	4,2

thyssenkrupp Corporate Archives

Thyssen-Gruppe in der Bewährung

Das Geschäftsjahr 1974/75 war eine Bewährungsprobe für die Thyssen-Gruppe in neuer Struktur nach Eingliederung von Rheinstahl. Trotz des starken Konjunktureinbruchs wurde ein befriedigendes Ergebnis erzielt. Hierzu trugen alle großen Bereiche – Stahl und Edelstahl, Verarbeitung und Handel – bei.

turelle Rückgang weniger ausgeprägt. Einige Sparten der Verarbeitung verzeichneten einen günstigen Auftragszulauf.

Insgesamt erreichte der Außenumsatz der Thyssen-Gruppe 21,4 Milliarden DM, das waren drei Prozent weniger als der vergleichbare Umsatz 1973/74.

Umsatz der Thyssen-Gruppe	1973/74	1974/75
	Mio. DM	
August Thyssen-Hütte	8 205	7 462
Rheinstahl-Kreis	6 270	6 941
Thyssen Niederrhein-Kreis	3 271	2 842
Thyssen Edelstahlwerke-Kreis	2 292	2 164
Thyssen Handelsunion-Kreis	8 068	7 134
Übrige Gesellschaften	1 946	2 372
Gesamtumsatz Thyssen-Gruppe	30 052	28 915
Innenumsatz	8 051	7 559
Außenumsatz Thyssen-Gruppe	22 001	21 356

Die Konzern-Gewinn- und Verlustrechnung weist für das vergangene Geschäftsjahr einen Jahresüberschuß von 243 Millionen DM auf, nach 340 Millionen DM im Jahr davor. Nach ausreichender Rücklagenbildung verblieb – wie im Vorjahr – ein auszuschüttender Gewinn von rund 153 Millionen DM.

Der Kundenumsatz der Thyssen-Gruppe stieg in den ersten Monaten des Jahres 1974/75 zunächst noch weiter an. Danach ergab sich eine Verringerung des Geschäftsvolumens vor allem aufgrund rückläufiger Mengen und Erlöse beim Absatz von Massen- und Edelstahl.

In diesem Zusammenhang mußte die Stahlerzeugung um zwanzig Prozent auf 13,6 Millionen Tonnen Rohstahl zurückgenommen werden. Bei Edelstahl fiel der Rückgang etwas schwächer aus. In den anderen Tätigkeitsbereichen der Thyssen-Gruppe war demgegenüber der konjunk-

Die Exportquote stellte sich auf 35 Prozent.

Mitarbeiter

Am 30. September 1975 waren in den Unternehmen der Thyssen-Gruppe 141 449 Mitarbeiter beschäftigt; vergleichbar gerechnet waren es vier Prozent weniger als ein Jahr zuvor. Der Rückgang ist im wesentlichen eine Folge des Verzichtes auf Neueinstellungen.

Vor allem in den Stahlbereichen wurde eine weitergehende Anpassung der Beschäftigung notwendig. Die Zahl der kurzarbeitenden Belegschaftsangehörigen der Thyssen-Gruppe betrug im Jahresdurchschnitt 8300, das waren knapp sechs Prozent der Gesamtbelegschaft. Im September war für rund 19000 Mitarbeiter, dreizehn Prozent aller Thyssen-Belegschaften, Kurzarbeit angemeldet.

Am Bilanzstichtag zählten 20529 ausländische Mitarbeiter zur

Belegschaften der Thyssen-Gruppe	30. 9. 1974	30. 9. 1975
August Thyssen-Hütte	36 450	35 550
Thyssen Henrichshütte	8 812	8 728
Insgesamt	45 262	44 278
Rheinstahl-Kreis	48 478	46 248
Thyssen Niederrhein-Kreis	17 384	16 611
Thyssen Edelstahlwerke-Kreis	17 429	16 341
Thyssen Handelsunion-Kreis	10 634	9 904
Übrige Gesellschaften	8 192	8 067
Thyssen-Gruppe	147 379	141 449

Thyssen-Gruppe, 14,5 Prozent der Gesamtbelegschaft; im Vorjahr hatte der Anteil der ausländischen Mitarbeiter noch 15,5 Prozent ausgemacht. Die Zahl der Auszubildenden stellte sich zum 30. September 1975 auf 6259 junge Mitarbeiter.

Der Personalaufwand der Thyssen-Gruppe stieg – vergleichbar gerechnet – von 4,6 Milliarden DM im Vorjahr auf 4,9 Milliarden DM in 1974/75. Bezogen auf die jahresdurchschnittliche Belegschaft, ist der Personalaufwand pro Kopf – ohne Aufwendungen für Altersversorgung und Unterstützung – um sechs Prozent auf 31094 DM gestiegen.

Rohstoffe

Im Verlauf des Berichtsjahres kam es zu einer merklichen Entspannung auf den Rohstoffmärkten. Bei Eisenerz und Brennstoffen, den für die Thyssen-Gruppe wichtigsten Rohstoffen, setzte diese Entwicklung verzögert ein.

Der Verbrauch an festen und flüssigen Brennstoffen ging um 17 Prozent auf 10,5 Mio. Tonnen Steinkohle-Einheiten zurück.

Investitionen stiegen um 25%

Die Investitionen in der Thyssen-Gruppe betrugen 1974/75 insgesamt 1087 Millionen DM, rund ein Viertel mehr als im Vorjahr. Davon entfielen 151 Millionen DM auf Finanzanlagen, überwiegend für Auslandsbeteiligungen. Die Investitionen für Sachanlagen stiegen insgesamt auf 936 Millionen DM.

Investitionen der Thyssen-Gruppe	1973/74	1974/75
	Mio. DM	
Stahl	485	632
Verarbeitung	181	182
Handel/Verkehr	45	67
Rohstoffe	67	55
Sachanlagen	778	936
Finanzanlagen	93	151
Inland	16	36
Ausland	77	115
Insgesamt	871	1 087

Risikoausgleich im Konzernverbund

Stahl und Edelstahl, Investitionsgüter, Handel- und Anlagentechnik – dies sind die Aktivitäten der Thyssen-Gruppe. Der Konzern weist damit inzwischen eine Spannweite auf, die bessere Möglichkeiten zum konjunkturellen Risikoausgleich bietet.

Die Geschäftsentwicklung der wichtigsten Bereiche des Konzerns – ausgenommen TN und TWU, über die in diesem Heft gesondert berichtet wird – ist im folgenden dargestellt:

August Thyssen-Hütte

In den Hochofenwerken der ATH wurden 1974/75 insgesamt 9,6 Millionen Tonnen Roheisen erschmolzen, 18 Prozent weniger als im Vorjahr. Die Rohstahlproduktion wurde um zwanzig Prozent auf 11,8 Millionen Tonnen zurückgenommen, die Walzstahlerzeugung verringerte sich um 19 Prozent auf 9,9 Millionen Tonnen. Mit Ausnahme von Oberbau war die Produktionsmenge bei allen Erzeugnissen niedriger als im Vorjahr. Besonders ins Gewicht fielen die Rückgänge bei Feinblech und oberflächenveredelten Produkten. Die Produktion der Hattinger Verarbeitungsbetriebe – Stahlformguß, Schmiede- und Grobblecherzeugnisse – hat demgegenüber um acht Prozent zugenommen.

Der Gesamtumsatz der ATH verringerte sich im Berichtsjahr um neun Prozent auf 7,5 Milliarden D-Mark. Hiervon entfielen zwei Milliarden DM auf die Vormaterialversorgung anderer Produktionsgesellschaften des Konzerns. Der Umsatz mit Kunden außerhalb der Thyssen-Gruppe – einschließlich der Lieferungen über den eigenen Handel – belief sich auf 5,5 Milliarden DM. Der Exportanteil am Fremdgeschäft betrug 37 Prozent.

Die Investitionen der ATH wurden 1974/75 wiederum kräftig ausgeweitet. Die Gesamtsumme lag mit 511 Millionen DM um vierzig Prozent höher als im Vorjahr.

Thyssen Edelstahlwerke

Zur Belegschaft der Thyssen Edelstahlwerke gehören 16000 Mitarbeiter. Bezogen auf das gesamte Geschäftsjahr, betrug der Umsatz dieses Bereiches 1974/75 rund 2,2 Milliarden DM. Das waren sechs Prozent weniger als die vergleichbare Zahl des Vorjahres.

Rheinstahl – nunmehr Thyssen Industrie

Die Umstrukturierung von Rheinstahl zum Verarbeitungszentrum der Thyssen-Gruppe hat sich bereits 1974/75 günstig ausgewirkt. Bei hohen Auftragsbeständen und teilweise steigenden Bestellungen – insbesondere aus dem Ausland – konnte diese Thyssen-Gesellschaft ihr Geschäftsvolumen um fast elf Prozent vergrößern. Schiffbau, Transporttechnik, Umform- und Bergbautechnik, Gießereien und Maschinenbau trugen vor allem dazu bei.

Ende April 1976 wurde die Gesellschaft in Thyssen Industrie AG umfirmiert.

Thyssen Handelsunion

Der Umsatzverlauf bei den in der Thyssen Handelsunion zusammengefaßten Gesellschaften war 1974/75 durch eine rückläufige Nachfrage in den meisten Tätigkeitsgebieten gekennzeichnet. Insgesamt blieb der Umsatz der Handelsgruppe um fast zwölf Prozent unter dem vergleichbaren Vorjahreswert. Bei der Thyssen Stahlunion wirkte sich der starke Einbruch auf den Stahlexportmärkten nachteilig auf das Geschäftsvolumen aus, der Röhrenexport stieg jedoch deutlich an. Der Umsatzrückgang bei der Heinr. Aug. Schulte-Gruppe war gering.

Rheinstahl Technik

Diese international ausgerichtete Gesellschaft befaßt sich mit dem Vertrieb von technischen Erzeugnissen sowie von kompletten Industrieanlagen; darüber hinaus vermittelt sie industrielles und verfahrenstechnisches Know-how. Der Umsatz konnte 1974/75 gegenüber dem vergleichbaren Vorjahreswert um 35 Prozent ausgeweitet werden.

Zahlenspiegel der Thyssen-Gruppe

		69/70	70/71	71/72	72/73	73/74*)	74/75
Anzahl der konsolidierten Gesellschaften		69	67	65	62	103	101
Erzeugung							
Roheisen	1000 t	9 975	9 310	9 003	11 019	13 181	11 122
Rohstahl	1000 t	12 628	11 752	11 579	13 853	16 395	13 562
Walzstahl	1000 t	11 400	10 083	9 933	11 820	13 513	11 220
Erzeugnisse der Stahlweiterverarbeitung	1000 t	722	593	617	655	924	876
Gießereierzeugnisse	1000 t	8	8	6	7	457	540
Stahl- u. Waggonbau	1000 t	153	175	151	163	214	188
Maschinenbau	Mio. DM	–	–	–	–	479	690
Schiffbau	1000 Fertig.-Std.	–	–	–	–	2 534	3 984
Außenumsatzerlöse	Mio. DM	10 881	10 380	9 835	11 872	21 136	21 356
Exportanteil	%	21	26	26	30	34	35
Personalaufwand	Mio. DM	2 021	2 154	2 175	2 533	4 287	4 915
Belegschaft							
im Jahresdurchschnitt		97 530	96 069	92 222	92 245	135 805	143 542
Investitionen							
Sachanlagen	Mio. DM	997	1 059	663	509	718	936
Finanzanlagen	Mio. DM	102	169	67	420	68	151
Abschreibungen auf Sach- und Finanzanlagen	Mio. DM	790	838	712	782	1 013	871
Jahresüberschuß	Mio. DM	219	63	56	179	340	243
Dividende							
absoluter Betrag	Mio. DM	140,0	70,0	70,4	101,0	150,6	150,9
je Aktie von 50 DM							
Nennwert	DM	7	3,50	3,50	5	7	7

Anm.: Bis einschließlich 1972/73 ohne Rheinstahl

*) Rheinstahl nur mit Rumpfgeschäftsjahr vom 1. 1. 1974 bis 30. 9. 1974 enthalten

thyssenkrupp Corporate Archives

Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen

In der *Weltwirtschaft* mehren sich die Anzeichen für eine konjunkturelle Erholung. Vorreiter dieser Entwicklung sind die USA und Kanada. In Japan blieb die Konjunkturbelebung bisher mäßig. In der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft sind wegen der anhaltend ungünstigen Lage in Italien und Großbritannien die Fortschritte noch gering. Überschattet wird diese sichtbar werdende positive Entwicklung durch die nach wie vor hohe Arbeitslosigkeit, die Unruhe auf den Devisenmärkten, die drohende Zahlungsunfähigkeit einer Reihe von Ländern und die hohe Verschuldung anderer Länder, den noch hohen Inflationssockel und die kritische Verfassung der öffentlichen Finanzen in vielen Ländern.

Der wirtschaftliche Erholungsprozeß in der *Bundesrepublik* setzt sich fort. Merkmale dafür sind der Zuwachs des realen Bruttosozialprodukts und die Zunahmen der industriellen Bestellungen und der Produktion. Zugleich erhöhte sich der Grad der Kapazitätsauslastung in der Wirtschaft von 76 % im Juli 1975 auf 80 % im Januar 1976. Hinzu kommen eine erheblich verstärkte Kreditaufnahme der Wirtschaft und ein Rückgang der Sparquote der privaten Haushalte. Dies wird als Zeichen für eine stärkere Bevorratung der Wirtschaft, das Ingangkommen von Ersatzinvestitionen und die Normalisierung der Verbrauchernachfrage gewertet.

Unsicher bleiben dagegen das Auslandsgeschäft und die Investitionstätigkeit. Bei den Ausrüstungsinvestitionen wirken sich die niedrige Kapazitätsauslastung, die Absatz- und Ertragserwartungen und die Unsicherheit über ökonomische Rahmenbedingungen negativ aus, bei den Bauinvestitionen die Wohnungshalden und die Finanzmisere von Bund, Ländern und Gemeinden.

Weiterhin auf der Schattenseite der Konjunktur befindet sich die *Stahlindustrie in wichtigen Ländern*. Im Zuge der in den letzten Monaten zu verzeichnenden Auftragsbelebung konnten zwar die Erlöse etwas verbessert werden, für eine wesentliche Produktionsanhebung reichten die Aufträge jedoch nicht aus. Daher blieb die Rohstahlerzeugung der meisten Stahl produzierenden Länder im Zeitraum Oktober 1975 bis Januar 1976 zum Teil erheblich hinter der Produktion der entsprechenden Monate des Vorjahres zurück.

USA	– 21,7 %
BR Deutschland	– 28,9 %
Japan	– 12,0 %
Belgien	– 26,4 %
Frankreich	– 24,6 %
Großbritannien	– 15,0 %

Die Buchungen der *deutschen Stahlindustrie* an Walzstahlfertigerzeugnissen erhöhten sich im Zeitraum Oktober 1975 bis Januar 1976 gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum insgesamt um 11,6 % auf 2,2 Mill. Tonnen. Das Plus resultiert aus dem Anstieg der Bestellungen aus dem Inland und den übrigen EG-Ländern. Dagegen unterschritt der Auftragseingang aus Dritten Ländern das Niveau im entsprechenden Vorjahreszeitraum um 15,7 %. Erzeugnisweise war die Entwicklung unterschiedlich, z. B. Grobblech – 23,4 %, Walzdraht + 4,7 %, Formstahl + 8,9 %, Stabstahl + 28,6 %, Feinblech + 39,4 %.

Der Anstieg der Bestellungen aus dem Inland und den EG-Ländern resultiert daraus, daß der Rückgang des Stahlverbrauchs offenbar zum Stillstand kommt und die Abnehmer dazu übergehen, ihre Vorräte an Walzstahl aufzustocken. Andererseits bleibt die Entwicklung des Walzstahlaußenhandels bei steigenden Importen und schwachen Exporten ungünstig.

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

	Okt./Dez. 1975	Jan./Febr. 1976	Okt./Febr. 1975/76
Hochofenwerk	72 589	76 278	74 064
SM-Werk	48 814	54 812	51 213
Blockbrammenstraße	34 062	38 866	35 934
550er Straße	9 326	9 516	9 402
320er Straße	15 924	16 898	16 313
Drahtstraße II	24 313	27 910	25 752
Quartostraße	18 684	17 881	18 363
Warmbandscherenlinie	18 677	19 460	18 990
Preßwerk	1 093	1 021	1 066
Plattierwerk	624	820	702
Zementwerk	27 500	17 000	23 300
Steinfabrik in 1000 Stück NF	3 328	2 508	3 000
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in %			
Hochofenwerk	– 39,2	– 22,6	– 33,3
SM-Werk	– 43,6	– 31,9	– 39,1
Blockbrammenstraße	– 40,4	– 30,2	– 35,4
550er Straße	– 44,8	– 40,3	– 43,1
320er Straße	– 29,8	– 14,4	– 24,1
Drahtstraße II	– 37,4	– 22,8	– 31,8
Quartostraße	– 45,9	– 48,5	– 46,9
Warmbandscherenlinie	– 31,6	– 16,8	– 26,2
Preßwerk	– 33,4	– 40,4	– 36,3
Plattierwerk	+ 13,9	– 6,7	+ 3,2
Zementwerk	+ 10,7	– 26,1	– 3,3
Steinfabrik in 1000 Stück NF	+ 34,7	– 9,1	+ 16,1

Wenn auch die Bestellungen für eine wesentliche Erhöhung der Auftragsbestände und der Produktion nicht ausreichten, so konnte doch die Kurzarbeit vermindert werden. Waren im Dezember 1975 von den unter den Montanvertrag fallenden Belegschaftsmitgliedern 93000 Mitarbeiter oder 43 % von angemeldeter oder eingeleiteter Kurzarbeit betroffen, so waren es im Februar 1976 nur noch 43000 oder 20 %.

Das Mißverhältnis zwischen Kosten und Erlösen konnte durch den Rabattabbau und die weiterhin ungenügende Auslastung der Kapazitäten bislang nur geringfügig gemildert werden. Zur Verbesserung der Ertragslage sind noch erhebliche Fortschritte notwendig.

*

Die geschäftliche Entwicklung der Thyssen Niederrhein AG war durch die besonders ungünstige Lage bei ihren Haupterzeugnissen stark beeinträchtigt.

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

	Okt./Dez. 1975	Jan./Febr. 1976 p)	Okt./Febr. 1975/76 p)
Walzstahlfertigerzeugnisse	139 180	141 295	140 026
darin: Oberhausen	84 365	87 711	85 704
darin: Betonstahl	18 516	19 382	18 862
darin: Oberhausen	9 922	11 055	10 375
Walzdraht	71 457	70 748	71 173
darin: Oberhausen	27 849	27 860	27 853
Grobblech	28 255	29 129	28 605
Mittelblech	6 803	8 021	7 290
Preßwerkserzeugnisse [1])	3 235	3 930	3 513
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in %			
Walzstahlfertigerzeugnisse	– 36,8	– 25,4	– 32,6
darin: Oberhausen	– 40,1	– 29,7	– 35,3
darin: Betonstahl	+ 2,2	– 9,1	– 2,8
darin: Oberhausen	+ 15,7	+ 3,3	+ 10,1
Walzdraht	– 39,2	– 19,7	– 32,7
darin: Oberhausen	– 45,6	– 26,2	– 39,8
Grobblech	– 49,7	– 44,0	– 47,5
Mittelblech	+103,5	+246,2	+148,6
Preßwerkserzeugnisse [1])	– 65,6	– 25,5	– 30,7

[1]) einschließlich der entsprechenden Erzeugnisse des Werkes Hattingen

p) vorläufig

Die Anpassung der Produktion an die ungünstigen Marktbedingungen stellte an die Mitarbeiter hohe Anforderungen.

Die *Roheisenerzeugung* lag im Berichtszeitraum im Monatsdurchschnitt (Oktober 1975 bis Februar 1976) wegen des geringeren Roheisenbedarfs der Hochöfen mit 74064 t um 33 % unter dem entsprechenden Niveau im Vorjahreszeitraum.

Die *Rohstahlerzeugung* erreichte im Monatsdurchschnitt des Berichtszeitraumes 51213 t, das entspricht einer Abnahme von 39,1 % gegenüber dem Zeitraum Oktober 1974 bis Februar 1975. Der Anteil an Vakuumstahl betrug im Berichtszeitraum annähernd 50 % gegenüber rund 35 % im entsprechenden Vorjahreszeitraum.

Die *Produktion von Walzstahlfertigerzeugnissen* verminderte sich um 35 % auf 87611 t im Monatsdurchschnitt. Die gespaltene Konjunktur in der Stahlindustrie in regionaler und erzeugnisweiser Hinsicht wird auch in der Produktion nach Anlagen ersichtlich. Die Unterteilung des Berichtszeitraumes in Abschnitte zeigt vielfach eine Verminderung der Minusraten im Zeitraum Januar/Februar 1976 gegenüber Oktober/Dezember 1975; diese sind jedoch, wie die Angaben in Tonnen zeigen, auf den Erzeugungsrückstand in den entsprechenden Vorjahresmonaten zurückzuführen. Positive Produktionszuwachsraten waren über den ganzen Berichtszeitraum nur im Plattierwerk und in der Hüttensteinfabrik zu verzeichnen.

Der Umsatz der Thyssen Niederrhein AG lag infolge der Mengeneinbußen und der schlechten Erlöse rund 40 % unter dem Niveau im entsprechenden Vorjahreszeitraum; der Exportumsatz war sogar um 68 % rückläufig. Der Exportanteil hat sich mit 17,4 % nahezu halbiert. Minderversand, schlechte Erlöse, Unterauslastung der Anlagen, steigende Sach- und Personalkosten hatten trotz strenger Sparmaßnahmen zur Folge, daß kein Gewinn erwirtschaftet werden konnte.

Wegen der nach wie vor ungünstigen Marktbedingungen, besonders für unsere Haupterzeugnisse, war leider weitere Kurzarbeit notwendig, über die an anderer Stelle im einzelnen berichtet wird.

Die Einbußen bei den *Lieferungen von Walzstahlfertigerzeugnissen* des Werkes Oberhausen entsprechen mit – 36,3 % etwa dem Produktionsrückgang.

Schlechter schnitten Grobblech (– 47,5 %), Walzdraht (– 39,8 %), besser: Betonstahl (+ 10,1 %) und Mittelblech (+ 148,6 %) ab. Zu der Unterteilung des Berichtszeitraumes in Abschnitte gilt grundsätzlich das bereits bei der Produktion Gesagte.

Belegschaftsentwicklung

Werk Oberhausen	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1975	7 099	2 386	9 485
Zugänge Oktober 1975 bis Februar 1976	134	25	159
Abgänge Oktober 1975 bis Februar 1976	256	67a)	323
Stand 29. 2. 1976	6 977	2 344	9 321
Belegschaftsveränderung Oktober 1975 / Februar 1976	– 122	– 42a)	– 164
	= 1,7 %	= 1,8 %	= 1,7 %

a) Durch statistische Umstellung werden ab Januar 1976 zwölf Angestellte vom Belegschaftsstand abgesetzt.

Austritte auf eigenem Wunsch

Austritte auf eigenen Wunsch	1973/74	1974/75	Okt./Febr. 1974/75	Okt./Febr. 1975/76
Arbeiter				
Gesamt	273	198	85	57
Monatsdurchschnitt	23	17	17	11
Angestellte				
Gesamt	70	69	30	17
Monatsdurchschnitt	6	6	6	3

Die *Belegschaft des Werkes Oberhausen* einschließlich der Auszubildenden (ohne Werkstudenten, Praktikanten, Dauerkranke, langfristig Beurlaubte und zum Wehrdienst Einberufene) verminderte sich von Ende September 1975 bis Ende Februar 1976 von 9485 um 164 auf 9321 Mitarbeiter.

thyssenkrupp Corporate Archives

In Anbetracht der weiterhin schwierigen Auftrags- und Beschäftigungslage in der deutschen Stahlindustrie und der noch nicht überwundenen besonderen Schwierigkeiten bei einigen unserer wichtigsten Produktionsgruppen wurden im Werk Oberhausen nur in notwendigsten Fällen Einstellungen vorgenommen, so daß sich sowohl bei den Lohnempfängern als auch bei den Angestellten eine weitere Verringerung der Belegschaft ergeben hat.

Entsprechend dem allgemeinen Belegschaftsrückgang hat sich auch die Zahl der ausländischen Arbeiter im Berichtszeitraum von 954 (Ende September 1975) auf 922 (Ende Februar 1976) verringert. Der Ausländeranteil an der Arbeiterbelegschaft betrug am 29. Februar 1976 13,2% gegenüber 13,4% am 30. September 1975.

Nachdem sich die Fluktuation bereits in den Geschäftsjahren 1972/73, 1973/74 und 1974/75 stufenweise auf einen vergleichsweise günstigen Wert verringert hatte, ist für die Berichtszeit durch die verschlechterte Arbeitsmarktsituation ein weiterer Rückgang zu verzeichnen.

Bezug von Kurzarbeitergeld auch über 12 Monate hinaus gesichert

Nachdem der starke Rückgang der Aufträge im Werk Oberhausen, im Werk Duisburg und in anderen Bereichen der Thyssen-Gruppe im vergangenen Geschäftsjahr mehrere Betriebseinschränkungen und seit März 1975 auch die Einführung von Kurzarbeit erforderlich gemacht hatte, mußten zur Erhaltung der Arbeitsplätze und zur Vermeidung von Entlassungen im laufenden Geschäftsjahr folgende Vereinbarungen über Kurzarbeit getroffen werden:

Kurzarbeit

Über die Kurzarbeit gibt die nachstehende Übersicht Auskunft:

Betrieb (einschl. Nebenbetriebe)	Kurzarbeitsperiode	Stillstandszeiten	Verkürz. der durchschnittl. wöchentl. Arbeitszeit bis auf	b. Arbeitsamt angemeldete Kurzarbeiter (Arbeiter u. Angestellte)
Stahlwerk, Block-brammen-straße, Brammen-zurichtung	21. 9. 75 – 25. 10. 75	Arbeitsausfall	28	1 271
	26. 10. 75 – 29. 11. 75	gem.	28	
	30. 11. 75 – 3. 1. 76	Arbeitszeitplänen	28	
	4. 1. 76 – 7. 2. 76		28	
	8. 2. 76 – 13. 3. 76		28	
	14. 3. 76 – 17. 4. 76		28	
550er Straße	19. 10. 75 – 30. 11. 75	20. 10. 75 – 25. 10. 75 17. 11. 75 – 22. 11. 75	28	305
	1. 12. 75 – 3. 1. 76	22. 12. 75 – 3. 1. 76	29	
	4. 1. 76 – 31. 1. 76	29. 1. 76 – 31. 1. 76	36	
	1. 2. 76 – 29. 2. 76	2. 2. 76 – 7. 2. 76	30	
	1. 3. 76 – 31. 3. 76	1. 3. 76 – 6. 3. 76	30	
Grobblech-walzwerk/ -zurichtung	28. 9. 75 – 31. 10. 75	1., 2., 3., 10., 17., 24. u. 31. 10. 75	29	505
	1. 11. 75 – 30. 11. 75	7., 14., 20. u. 21. 11. 75	32	
	1. 12. 75 – 3. 1. 76	22. 12. 75 – 3. 1. 76	30	
	4. 1. 76 – 31. 1. 76	9., 16., 23. u. 30. 1. 76	32	
	1. 2. 76 – 29. 2. 76	6., 13., 20., 26. u. 27. 2. 76	30	
	1. 3. 76 – 31. 3. 76	1., 2., 12., 19., 26., 29. u. 30. 3. 76	26	
Feinstahl-straße	1. 10. 75 – 31. 10. 75	1. 10. 75 – 4. 10. 75 u. 27. 10. 75 – 31. 10. 75	26	667
	1. 11. 75 – 30. 11. 75	17. 11. 75 – 22. 11. 75	32	
	1. 12. 75 – 3. 1. 76	12. 12. 75 u. 19. 12. 75 – 3. 1. 76	28	
	4. 1. 76 – 31. 1. 76	23. 1. 76 – 31. 1. 76	28	
	1. 2. 76 – 29. 2. 76	23. 2. 76 – 28. 2. 76	30	
	1. 3. 76 – 14. 3. 76	1. 3. 76 – 5. 3. 76	20	
Draht-straße II	1. 10. 75 – 31. 10. 75	1. 10. 75 – 14. 10. 75 u. 22. 10. 75 (22 Uhr) bis 31. 10. 75	21	
	1. 11. 75 – 30. 11. 75	17. 11. 75 – 22. 11. 75 u. 28. 11. 75 (14.00 Uhr)	30	
	1. 12. 75 – 3. 1. 76	19. 12. 75 (14 Uhr) bis 3. 1. 76	29	
	4. 1. 76 – 31. 1. 76	26. 1. 76 – 31. 1. 76	30	
	1. 2. 76 – 29. 2. 76	25. 2. 76 (14 Uhr) bis 28. 2. 76	34	
	1. 3. 76 – 14. 3. 76	1. 3. 76 – 6. 3. 76	20	
Hafen Walsum-Süd	1. 10. 75 – 31. 10. 75	Arbeitsausfall gem.	32	77
	1. 11. 75 – 30. 11. 75	Arbeitszeitplänen	32	
	1. 12. 75 – 31. 12. 75		32	

Insgesamt sind im Geschäftsjahr 1975/76 bisher folgende Kurzarbeitsstunden angefallen:

Oktober 1975	85 672 Std.
November 1975	57 976 Std.
Dezember 1975	58 152 Std.
Januar 1976	60 712 Std.
Februar 1976	54 290 Std.

Die zunächst bewilligte Bezugsfrist für das Kurzarbeitergeld lief für die Draht- und Feinstahlstraße am 15. März 1976 aus. Für die anderen von Kurzarbeit betroffenen Betriebe endet die Frist am 30. April 1976. Der für eine Verlängerung notwendige Antrag wurde inzwischen von der Arbeitsverwaltung genehmigt.

Nach dem derzeitigen Kenntnisstand wird sich leider für den Zeitraum April bis Juni 1976 Kurzarbeit noch nicht vermeiden lassen.

Personalumsetzung 550er Straße wird vorbereitet

Im Berichtszeitraum wurden die ersten Personalplanungsgespräche im Zusammenhang mit dem Umbau der 550er Zurichtung geführt. Auch wenn mit Personalumsetzungen erst zu Beginn des Geschäftsjahres 1976/77 zu rechnen ist, waren wegen der Urlaubsplanung und einzuleitender Schulungsmaßnahmen frühzeitige Abstimmungen notwendig.

Aus heutiger Sicht werden Unterbringungsmöglichkeiten für die frei werdenden Belegschaftsmitglieder vorhanden sein, da die Personalplanung für das laufende Geschäftsjahr auf einer zurückhaltenden Einstellungspolitik basiert und damit ein ausreichender Dispositionsspielraum für erforderliche Anpassung und Versetzungen zur Verfügung stehen dürfte.

thyssenkrupp corporate Archives

Einstellung nach Abschluß der Ausbildung

Im Januar 1976 haben in Oberhausen neun Maschinenschlosser, sechs Starkstromelektriker, ein Elektroanlageninstallateur und zwei Bürogehilfinnen ihre Abschlußprüfung erfolgreich abgelegt. Allen jungen Mitarbeitern konnte ein ihrer Ausbildung entsprechender Arbeitsplatz im Unternehmen angeboten werden.

Weiterhin aktive Erwachsenenbildung

Das Bildungsprogramm 1975/76 wurde aufgrund einer im Frühjahr 1975 durchgeführten Bildungsbedarfsanalyse erstellt. Es enthält 55 Veranstaltungen. Damit ist das Bildungsangebot trotz der schlechten konjunkturellen Lage nur um 14 Veranstaltungen verringert worden. Der wesentliche Kern der Bildungsmaßnahmen, die im Oktober begonnen haben, blieb unangetastet.

Zur Verbesserung der Qualifikationsstruktur in den Produktionsbetrieben wird die Ausbildung von Hüttenfacharbeitern konsequent weitergeführt. Im Dezember 1975 haben die einundzwanzig Teilnehmer des 4. Hüttenfacharbeiterlehrgangs die Prüfung der Fachrichtung „Walzwerk" erfolgreich abgelegt. Den Teilnehmern konnte ein ihrer neuen Ausbildung angemessener Arbeitsplatz angeboten werden.

Seit dem 1. September 1975 läuft der 5. Hüttenfacharbeiterlehrgang, an dem zweiunddreißig Mitarbeiter teilnehmen.

Arbeitsmarktpolitische Maßnahmen

Als weiteren Beitrag des Unternehmens zur Behebung der Arbeitslosigkeit führen wir ab 1. 2. 1976 im Auftrage des Arbeitsamtes gegen Erstattung der Kosten einen 3. Schweißlehrgang für vierzehn Arbeitslose durch. Der Lehrgang dauert wiederum sechs Monate und endet mit der B 2- und R 1-Prüfung.

*

Die Zahl der *meldepflichtigen Unfälle* im Monatsdurchschnitt je 1 000 Beschäftigte ist gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres von 5,9 auf 5,7 zurückgegangen. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft betrug 8,4 (Vorjahr: 9,8).

*

Deutlicher Rückgang ges Krankenstandes

Der durchschnittliche Krankenstand einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der BKK) betrug im Berichtszeitraum 8,15% gegenüber 8,77% im gleichen Zeitraum des Vorjahres.

*

Betriebliches Vorschlagwesen

In der Berichtszeit wurden 170 Verbesserungsvorschläge eingereicht und 186 abschließend bearbeitet. Davon wurden 91 mit Geldprämien von insgesamt DM 37 359,– prämiiert, für 14 Vorschläge wurden Sachprämien gewährt, 81 Vorschläge konnten nicht anerkannt werden. Für 3 Verbesserungsvorschläge, die bereits abschließend bearbeitet worden waren, ergab sich eine Nachprämiierung von insgesamt DM 5 415,–.

*

Tarifverträge

Mit der Tarifrunde 1975 wurden die Löhne und Tarifgehälter ab 1. 11. 1975 um 5% erhöht und die Ausbildungsvergütungen in allen Stufen um DM/Monat 22,– angehoben.

Für die Zeit vom 16. bis 31. 10. 1975 erhielten die Arbeiter und Tarifangestellten eine einmalige Pauschale in Höhe von DM 25,– (die Auszubildenden in Höhe von DM 11,–).

Der Anspruch der Arbeiter, Tarifangestellten und Auszubildenden aus dem Sonderabkommen über „Sonderzahlungen" wird ab 1976 um 10% auf 110% eines durchschnittlichen Monatseinkommens erhöht. Dieses Abkommen ist erstmals zum 31. 12. 1977 kündbar.

Für die stahltypischen Zuschläge aus dem Manteltarifvertrag vom 30. 1. 1975 wurde ein neuer Kündigungstermin zum 31. 10. 1976 festgelegt.

Die bei dieser Tarifrunde vereinbarten Verhandlungen über ein geändertes Gehaltsrahmenabkommen und einen Tarifvertrag zur Zahlung von Leistungszulagen für Angestellte wurden am 11. 12. 1975 mit folgendem Ergebnis abgeschlossen:

Leistungszulagen

Von den Tarifpartnern wurden die Rahmenbestimmungen für ein Leistungsbewertungsverfahren vereinbart. In einer Betriebsvereinbarung, die nach dem Willen der Verhandlungspartner bis zum 31. 5. 1976 abgeschlossen sein soll, sind

- allgemeine Beurteilungsrichtlinien,
- das Bewertungsverfahren,
- die Leistungstabelle mit der Maßgabe, daß für den einzelnen Angestellten in der Spitze 8% Leistungszulage erreichbar werden, und
- ein Beanstandungsverfahren niederzulegen.

Ansprüche auf Leistungszulagen nach diesem Tarifvertrag sind spätestens am 1. 1. 1977 zu erfüllen.

*

Meistergehälter

Die im Gehaltsrahmenabkommen vom 15. 11. 1975 vereinbarten Tarifgehälter für Meister wurden geändert, wobei die bisher getrennt ausgewiesene Warmzulage in die Tarifgehälter eingerechnet wurde. Die Gruppe M 1 ist entfallen. Für die Gruppen M 2 bis M 4 sind wie bei den K- und T-Gruppen Beschäftigungsjahre festgelegt worden. Die neuen Meistergehälter werden im 1. 6. 1976 wirksam.

Durch diese tariflichen Vereinbarungen sollen übertarifliche Gehaltsbestandteile abgesichert werden.

*

In der gesetzlichen *Sozialversicherung* sind ab 1. Januar 1976 folgende Änderungen eingetreten:

Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze in der gesetzlichen Krankenversicherung von DM/Monat 2 100,– auf DM/Monat 2 325,–.

Bei der Arbeitslosenversicherung sind die Beitragsbemessungsgrenze von DM/Monat 2 800,– auf DM/Monat 3 100,– und der Beitragssatz von 2% auf 3% erhöht worden.

Erhöhung der Beitragsbemessungsgrenze in der gesetzlichen Rentenversicherung von DM/Monat 2 800,– auf DM/Monat 3 100,–.

*

Der Vorstand dankt allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern für die im Berichtszeitraum unter schwierigen Bedingungen geleistete Arbeit.

thyssenkrupp Corporate Archives

Warmbandscherenlinie TN Werk Oberhausen







Die Herstellung von Blech hat in Oberhausen vor etwa 150 Jahren begonnen. Zunächst handelte es sich um dickere Bleche, Grobbleche genannt, die für den Schiffbau, Bau von Eisenbahnen und andere damals übliche Verwendungszwecke, wie z. B. Kesselbau, Anwendung fanden. Dünnere Bleche wurden in Oberhausen erst mit Inbetriebnahme eines Fein- und eines Mittelblechwalzwerkes im Jahre 1936 hergestellt, wobei in dem Mittelblechwalzwerk auch Grobbleche bis zu 13 mm Dicke gewalzt wurden. Diese beiden Anlagen waren damals auf das modernste ausgerüstet. Die technische Entwicklung führte im Laufe der darauffolgenden Jahre jedoch von der Einzelblechwalzung weiter zur kontinuierlichen Blechwalzung auf Warmbreitbandstraßen. Auf die Dauer konnte sich das Werk in Oberhausen diesen Erkenntnissen und dem Fortschritt nicht verschließen, zumal die auf den kontinuierlich arbeitenden Breitbandwalzwerken gewalzten Fein-, Mittel- und Grobbleche kostengünstiger mit erheblich besseren Oberflächen und engeren Toleranzen hergestellt werden konnten.

Die Leitung des Werkes beschloß daher Ende 1962, die Produkte Fein- und Mittelblech sowie dünne Grobbleche zukünftig durch Unterteilen von Breitband herzustellen. Da es nicht im Interesse des Werkes lag, eine eigene Breitbandstraße zu erbauen, kam es zum Abschluß von Verträgen mit der August Thyssen-Hütte und den Mannesmann-Werken, die die Zulieferung von warmgewalztem Breitband (von Thyssen) und kaltgewalztem Breitband (Mannesmann) sicherstellten. Das Ausgangsmaterial zur Herstellung des Breitbandes stammte aus der Oberhausener Stahlwerksproduktion. Um aus diesem Breitband nun Bleche herzustellen, war die Erstellung einer Kalt- und einer Warmbreitbandscherenlinie erforderlich. Beide Scherenlinien gingen fast gleichzeitig im Frühsommer 1964 in Betrieb. Die Kaltbreitbandscherenlinie, die kaltgewalzte Feinbleche im Dickenbereich von 0,5 bis 2,5 mm erzeugte, ist inzwischen zur August Thyssen-Hütte umgesetzt worden, da die Produktion von kaltgewalztem Feinblech bei der ATH konzentriert ist.

Die bei TN Werk Oberhausen verbliebene Warmbandscherenlinie hat bis zum heutigen Tag fast auf die Tonne genau 3 000 000 t Warmbreitband auf Fertigmaß geschnitten, und ein großer Anteil dieser Produktion ist in der Zurichtung nachbearbeitet worden.

Bild links oben: Coillager der Warmbandscherenlinie. — Bild oben: Das Coil liegt zum Einsatz in die Warmbandscherenlinie vorbereitet auf dem Bundwagen. Der Steuermann prüft Blechdicke und -breite vor dem Einspannen in die Abcoilvorrichtung. — Bild oben rechts: Das Warmbreitband läuft durch die Schlingengrube (links im Bild) zur Richtmaschine, die auf die Schneidgeschwindigkeit abgestimmt ist (Bildmitte), und wird an der Haldenschwingschere mit Geschwindigkeiten bis zu 90 m/Min. und Blechdicken bis zu 4,76 mm auf Längen bis zu 5000 mm geschnitten. Über diese Schwingscherenkombination führt der Überleitrollgang das Warmband bei größeren Blechbreiten dann weiter zur Standschere.

Das Umstellen unseres Erzeugungsprogramms von den bisherigen Tafelblechwalzanlagen, dem Feinblechwalzwerk und dem Mittelblechwalzwerk auf Erzeugnisse vom Breitband geschah reibungslos und ohne Verlust unseres Kundenkreises. Um dieses auch mit Sicherheit zu erreichen, liefen das Feinblechwalzwerk noch 1½ Jahre und das Mittelblechwalzwerk noch 6 Jahre parallel zur Warmbandscherenlinie.

Selbst als die Walzwerke stillgesetzt wurden, blieb der größte Teil der Glüh- und Zurichtungseinrichtungen der beiden Walzwerke bestehen, um das auf den Walzwerken vorhandene Qualitätsprogramm aufrechtzuerhalten und sogar noch vergrößern zu können.

Hier soll nun über die Warmbandscherenlinie und die zugeordneten Zurichtungseinrichtungen berichtet werden.

Was ist Warmbreitband?

Warmbreitband ist ein aus einer Bramme auf einem Warmbreitbandwalzwerk gewalztes Band, das eine Dicke zwischen 1,5 und 20 mm haben kann und in der Breite 600 mm überschreitet. Dieses Warmbreitband wird nach dem Walzen zu einem Bund aufgewickelt und verschnürt. Je nach eingesetztem Brammengewicht und Walzendicke kann das Band eine Länge bis zu 1000 m haben.

Die Bunde, in der Walzwerkssprache auch Coils genannt, sind 5 bis 32 t schwer.

Das so erzeugte Band wird der Scherenlinie zur Weiterverarbeitung zugeleitet.

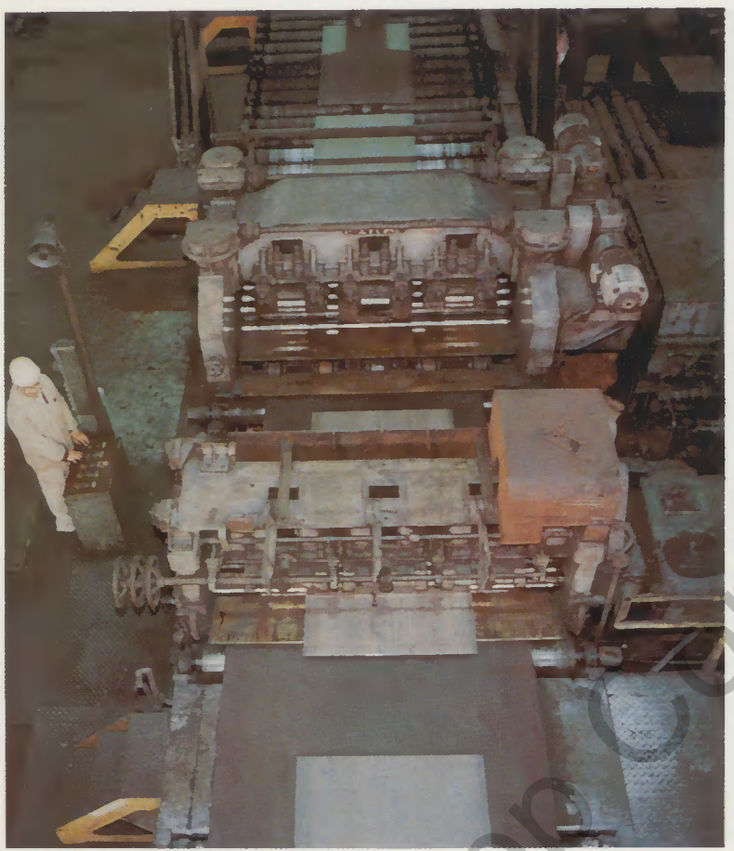
Aufgabe innerhalb der Thyssen-Gruppe

Innerhalb der Thyssen-Gruppe sind drei Warmbandscherenlinien im Betrieb. Jede der Anlagen hat aufgrund ihrer Ausrüstung einen speziellen Aufgabenbereich.

Die Oberhausener Anlage fährt innerhalb der Warmbandscherenlinie und wegen der nachgeschalteten Zurichtungsaggregate ein umfangreiches Qualitätsprogramm. So werden höherwertige Bleche, die aus Qualitätsgründen geglüht, entzundert, gebeizt oder besonders verpackt werden müssen und abmessungsmäßig in das Programm dieser Anlage passen, hier geschnitten. Bleche, die wegen ihrer Abmessung außerhalb des Programms der TN-Warmbandscherenlinie liegen, werden auf einer der beiden anderen Anlagen der Thyssen-Gruppe geschnitten und im Lohn in Oberhausen fertigbehandelt.

So fügt sich die TN-Warmbandscherenlinie in die Programmstruktur der Gruppe ein und bildet einen wichtigen Faktor für die Herstellung hochwertiger Bleche.

thyssenkrupp Corporate Archives



Aufbau der Warmbandscherenlinie und Ablauf des Schneidvorganges

Die wichtigsten Bauteile der Warmbandscherenlinie sind der Einlaufteil mit Dorn, Vorrichtmaschine und Schopfschere, die Saumschere, zwei für verschiedene Dickenbereiche erforderliche Teilscheren, Richtmaschinen, IIa- und Ia-Stapelvorrichtung mit eingebauter Waage.

Das zum Schneiden vorgesehene Band wird mit dem Kran auf einen Zuführrollgang gelegt. Über den Rollgang, Kipptisch und Bundwagen wird es in die Abrollmaschine transportiert. Ein Spreizdorn und ein Seitenverschieber sorgen dafür, daß das Band mittig und fest eingespannt ist. Der Mc Kay Prozessor, bestehend aus einer Druckrolle, die fest auf das Coil gepreßt wird, und die Vorrichtmaschine beseitigen die durch das Aufwickeln des Bandes entstandene Wölbung in Längsrichtung. Nach dem Abschneiden des Anfangsschrottes (Schopfen) an der Schopfschere und nach der Probeentnahme wird das Band durch eine Schlingengrube, die Geschwindigkeitsdifferenzen zwischen den Bearbeitungsabschnitten in der Warmbandscherenlinie ausgleicht, der Kreismessersaumschere zugeführt. Hier wird es auf das vom Kunden bestellte Breitenmaß geschnitten. Ein Dickenmeßgerät kontrolliert an dieser Stelle die Abweichungen vom Sollmaß. Zur Unterteilung des Bandes auf die vorgeschriebenen Längen stehen zwei Scheren zur Verfügung. Die eingebaute Schwingschere kann bis 4,76 mm Dicke und 5000 mm Länge bei voller Bandgeschwindigkeit schneiden. Abmessungen über 4,76 mm Dicke und 5000 mm Länge werden auf einer Standschere geschnitten. Für die erforderliche Ebenheit sorgen zwei Richtmaschinen. Am folgenden Sortierband werden die Bleche gestempelt oder signiert und nach gut und fehlerhaft aussortiert. Die fehlerhaften werden im IIa-Stapler gesammelt und die guten Bleche im Ia-Stapler zu Paketen gestapelt. Nach dem Abwiegen werden die Pakete je nach Kundenvorschrift gebündelt und ins Fertiglager gelegt oder zur weiteren Behandlung in die Zurichtung gegeben.



Abmessungsbereich und Leistung der WBS

Die von der amerikanischen Fa. WEAN gebaute Anlage wurde so ausgelegt, daß auf ihr Warmbreitbandbleche von 600 mm bis 2000 mm Breite, 1,5 mm bis 9,54 mm Dicke und 800 mm bis 12500 mm Länge geschnitten werden können. Da zwei Teilscheren zur Verfügung stehen, ist die Geschwindigkeit, mit der das Band unterteilt werden kann, abmessungsabhängig. Im Bereich

thyssenkrupp Corporate Archives

der Schwingschere, die im Abmessungsbereich von 1,5 mm bis 4,76 mm Dicke und von 800 mm bis 5000 mm Länge schneidet, kann mit einer max. Geschwindigkeit von 90 m/min. gefahren werden. Abmessungen, die mit der Standschere geschnitten werden müssen, können mit max. 50 m/min. gefahren werden.

Die höchste Leistung, die bei günstigen Abmessungen innerhalb einer Schicht geschnitten wurde, war 820 t.

Qualitätsstahl auch aus Warmbreitband

Schon sehr früh ist in Oberhausen erkannt worden, daß der Weg, Warmbreitband mit höheren Anforderungen in bezug auf Qualität, Oberflächenbeschaffenheit und Toleranzhaltigkeit zu erzeugen, richtig ist.

Deshalb wurde durch ständige Verbesserungen an den zur Warmbandscherenlinie gehörenden Aggregaten und durch Schulung des Personals erreicht, daß in Oberhausen jetzt ein Fertigungsprogramm gefahren werden kann, das höchsten Ansprüchen genügt.

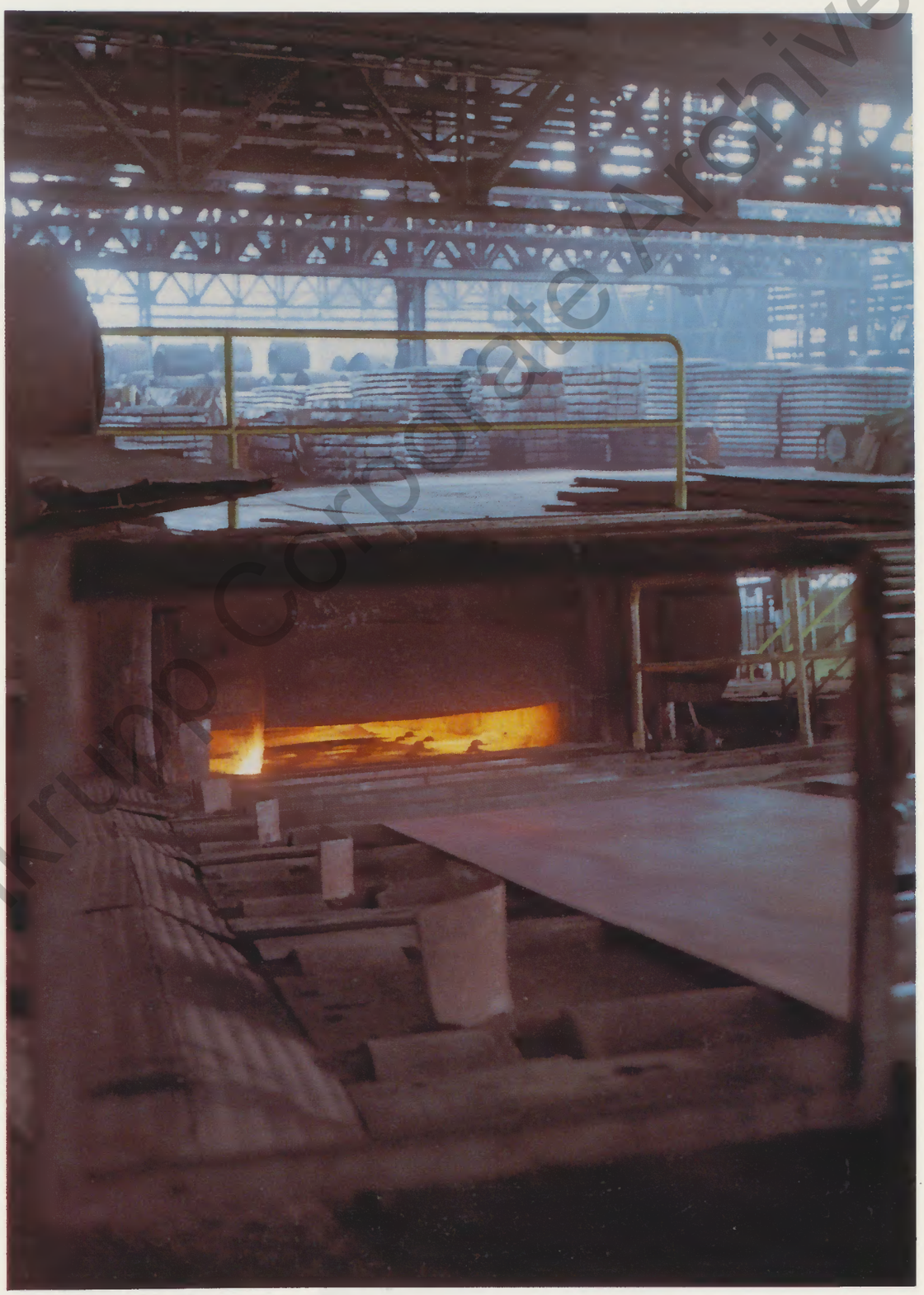


Bild links oben: Für die erforderliche Ebenheit der Bleche sorgen die Richtmaschinen. — Bild links unten: Die Bleche haben oftmals einen langen Transportweg zum Kunden vor sich. Sie werden in diesem Fall zum Schutz gegen Beschädigungen und Witterungseinflüsse in Wachskreppapier verpackt und mit Stahlband zu Paketen verschnürt. — Bild rechts: Ein Blick in den Beobachtungsspiegel unseres Ofenmannes zeigt den Rollenherdnormalisierofen. Im Hintergrund liegen fertige Blechstapel zum Abtransport bereit.

ThyssenKrupp Corporate Archives





So wurde z. B. eine Ultra-Schall-Prüfanlage entwickelt und eingebaut, die das Band im Durchlauf ganzflächig auf Innenfehler prüfen kann. Eine eingebaute Farbspritzanlage kennzeichnet ab einer kritischen Fehlergröße die Fehlstellen, so daß der Sortierer diese fehlerhaften Stücke aussortieren kann. Ein vom Rechner automatisch mitgeschriebenes Fehlerprotokoll gibt über Lage und Fehlergröße im Band Auskunft. Dadurch sind wir in der Lage, einen Kundenkreis zu bedienen, der für seine weitere Fertigung unbedingt ultra-schallgeprüftes, also mit Sicherheit fehlerfreies Material braucht. Dies sind Röhrenhersteller, Firmen, die für die Automobilindustrie arbeiten und Zubehörteile herstellen, Kranbaufirmen sowie Kessel- und Druckbehälterbaufirmen.

Des weiteren wurden zur Schonung der Blechoberfläche alle Rollgänge und Treiber mit einem Kunststoffüberzug versehen. Bleche mit empfindlicher Oberfläche können so kratzerfrei und ohne Beschädigung der Oberfläche geschnitten werden. Dies ist vor allem für gebeizte Bleche und rostfreie Edelstähle wichtig. Gebeiztes Material wird in der Hauptsache für die Automobilindustrie benötigt. Rostfreie Edelstähle werden im Lohn für die Thyssen Edelstahlwerke (TEW) geschnitten.

Eine in der Schneidlinie eingebaute Ölmaschine gibt uns die Möglichkeit, die gebeizten Bleche sofort mit einem besonderen Öl gegen Rost zu schützen. Für Kunden in Übersee-Ländern wird das Material je nach Wunsch noch zusätzlich in starkes Packpapier oder sogar in Ausschußbleche und Packpapier verpackt.

Bild oben: Die im Beizbad entzunderten Bleche werden nach dem Herausziehen aus dem Beizbecken erst in einem Wasserbecken gespült, damit die auf der Oberfläche haftende Säure entfernt wird. — Bild links: Die nach dem Beizen gegen Rost besonders empfindlichen Blechoberflächen werden mit einem Rostschutzöl versehen und können so längere Zeit gelagert werden.

Verbesserungen an den Steuer- und Meßeinrichtungen versetzen uns in die Lage, Bleche mit erhöhten Toleranzanforderungen, also mit sehr geringen Abweichungen vom vorgegebenen Sollmaß, zu schneiden.

Schließlich sind die Zurichtungsaggregate wie Scheren, Glühofen und Richtmaschinen den Erfordernissen der Warmbreitbandbleche entsprechend umgebaut und hergerichtet worden.

Vergleicht man die Lieferprogramme aus Warmbreitband von 1964 bis 1965 mit dem heutigen Lieferprogramm, so muß festgestellt werden, daß es sich im Qualitätsbereich stark ausgeweitet hat.

Bei einer Monatsproduktion von 25 000 t müssen z. Z. etwa 7 000 bis 8 000 t nachbehandelt werden. Nachbehandlungen können sein: Glühen, Richten, Entzundern (Beizen oder Stahlkiesentzundern), Farbbeschichten, Ölen und Verpacken.

Früher war man der Meinung, der Anwendungsbereich für Warmbreitband sei aufgrund seiner in Längsrichtung erfolgenden Walzung stark eingeschränkt und Warmbreitband sei nicht für Güten geeignet, die einer höheren Belastung unterliegen. Die Entwicklung der letzten Jahre hat gezeigt, daß mit Hilfe der bei TN im Bereich der Stahlwerksmetallurgie entwickelten neuen Verfahren auch ein Breitband mit sehr guten Eigenschaften in Längs- und Querrichtung angeboten werden kann. So umfaßt das Lieferprogramm der Warm-

thyssenkrupp Corporate Archives

bandscherenlinie heute Bleche aus allgemeinen Baustählen, alterungsbeständigen Stählen, Kesselstählen, Kohlenstoffvergütungsstählen, Schiffbaugüten, Sonderstählen in Feinkorngüten, wetterfesten Stählen der Marken COR-TEN und PATINAX, Kaltpreßgüten für die Automobilindustrie sowie aus wasservergüteten Stählen, z. B. N-A-XTRA.

Warmbandzurichtung und Beizerei

Der Qualitätsblechanteil, der im Monat geglüht bzw. vergütet werden muß, liegt zur Zeit bei rund 4000 t. Davon wird der überwiegende Anteil normalgeglüht. Vergütet werden etwa 200 t. Für diese Aufgabe stehen zwei Glühöfen, ein Hubbalkenofen für dünne Bleche und ein Rollenherdofen für dicke Bleche zur Verfügung. Da die Glühkapazität der Warmbandscherenlinie aber nicht ausreicht, werden erhebliche Mengen in den Glühanlagen des Grobblechwalzwerks und in der Sonderstahlfertigung in Mülheim geglüht. Nach dem Glühen müssen diese Bleche auf den zur Verfügung stehenden Richtmaschinen nachgerichtet und teilweise noch auf Fertigmaß nachgeschnitten werden.

Etwa 7000 t Bandbleche kommen im Monat in entzunderter Ausführung zur Auslieferung. Davon werden etwa 4000 t der Warmbandscherenlinie im gebeizten Zustand angeliefert. Diese Bleche werden an der Anlage sofort geölt und, wenn vom Kunden gefordert, eingepackt und anschließend der Verladung übergeben.

Mit Entzunderung bestellte Bleche über 5 mm Dicke und solche Bleche, die noch zur Wärmebehandlung gehen, werden an der Warmbandscherenlinie nicht in entzunderter Ausführung geschnitten. Sie werden zuerst geschnitten, dann wärmebehandelt und schließlich in der Tafelbeizerei entzundert. In der Tafelbeize können Bleche bis ca. 400 kg Tafelgewicht mit einer Länge bis 8500 mm gebeizt werden. Gebeizt wird in einer 20%igen Schwefelsäure, die auf 60 °C aufgeheizt wird. Es stehen zwei Beiz-, zwei Neutralisations- und ein Wasserbecken zur Verfügung. Für die Beizlösung besteht ein Kreislauf, der einen wichtigen Beitrag unseres Werkes zur Verhütung von Umweltverschmutzung darstellt. Die eingesetzte Beizlösung fließt durch eine Regenerieranlage, aus der sie wieder mit der richtigen Konzentration und der richtigen Temperatur ins Beizbecken zurückgelangt.

Auch in der Beizerei können die Bleche mit Hilfe einer Ölmaschine nach dem Beizen eingeölt und je nach Kundenwunsch eingepackt werden. Die Beizerei hat einen Monatsdurchsatz von ca. 3000 t. Von dieser Menge werden etwa 2500 t eingeölt. Das Einölen dient dem Schutz der empfindlichen, rostanfälligen Oberflächen gegen atmosphärische Einflüsse, um eine längere Lagerung bzw. einen längeren Transport ohne Rosterscheinungen zu ermöglichen.

Eine Menge von ca. 1000 t wird im Monat in stahlkiesentzunderter und farbbeschichteter Ausführung geliefert. Diese Bleche finden zum großen Teil im Schiffbau Verwendung.





Bild oben: Der 60 m hohe Kamin wurde aus unseren wetterfesten Blechen der Güte Patinax 37 gebaut. Er gehört zu Europas größtem Erdgaskraftwerk bei Stockum. — Bild rechts: Dieser Autokran mit einer maximalen Traglast von 60 t und einer maximalen Hakenhöhe von 51,5 m wurde aus unseren Blechen der Güte N-A-XTRA 70 gebaut.

thyssenkrupp Corporate Archives

Betriebsrat sieht Vergleich über Entstaubungsauflage als gute Ausgangsbasis an

In seinen Ausführungen beschäftigte sich Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle zunächst mit der konjunkturellen Lage in der deutschen Wirtschaft und wies darauf hin, daß es zwar generell aufwärts gehe, die Entwicklung in den einzelnen Branchen aber unterschiedlich sei, nachdem sich der Inlandsmarkt zu normalisieren beginne. Die große Sorge der Stahlindustrie sei gegenwärtig die schlechte Exportsituation. In diesem Zusammenhang erinnerte Herbert Mösle daran, daß die Exportabhängigkeit der deutschen Stahlindustrie, wenn man den direkten Export ihrer Erzeugnisse und den indirekten Export in Form von verarbeiteten Gütern (Maschinen, Anlagen usw.) zusammenrechne, zwischen 70 und 80 Prozent liege. Die gegenwärtigen Schwierigkeiten auf den Stahlexportmärkten stünden in engem Zusammenhang mit den Währungsproblemen und den Zahlungsschwierigkeiten zahlreicher Abnehmerländer. Außerdem habe sich durch den Abwertungswettlauf der Fremdwährungen, wobei Herbert Mösle als aktuelles Beispiel die überraschende Abwertung des lange Zeit für stabil gehaltenen französischen Franc nannte, die die Wettbewerbssituation künstlich zum Nachteil der deutschen Stahlindustrie verändert.

Ansätze zur Besserung nicht einheitlich

Zur aktuellen Situation der deutschen Stahlindustrie stellte Herbert Mösle fest, daß es Ansätze zur Besserung gebe, was unzweifelhaft an den langsam ansteigenden Produktionsziffern und der rückläufigen Zahl von Kurzarbeitern deutlich werde. Diese Erholung sei jedoch keineswegs einheitlich, sondern verlaufe je nach dem Produktionsprogramm in den einzelnen Unternehmen sehr unterschiedlich, im Extremfall sogar gegenläufig. Deshalb könnten auch die positiven Meldungen über eine Annäherung an die Normalbeschäftigung aus anderen Unternehmen – u. a. Krupp, Klöckner, Peine Salzgitter, Hoesch – kein Maßstab für ATH und TN sein. Bei TN sei noch keine Wende zum Besseren in Sicht, und im weiteren Verlauf müsse man vor allem für den Grobblech- und den Plattierungsbereich noch Sorgen haben.

Internationale Wirtschaftsvereinigung im Blickpunkt der Gewerkschaften

Zu dem kürzlich bekanntgewordenen Vorhaben, eine internationale Wirtschaftsvereinigung der Stahlindustrie zu gründen, der Verbände und Firmen der Stahlindustrie aus der Bundesrepublik, Luxemburg, Belgien und den Niederlanden angehören sollen, meinte Herbert Mösle, diese Aktivitäten sollten von den Gewerkschaften und den zuständigen Behörden sorgfältig beobachtet werden.

Vergleich über Entstaubungsauflage

Herbert Mösle verlas den Text des Vergleichs über die Entstaubungsauflage für das SM-Werk, der auf Vorschlag des Verwaltungsgerichts Düsseldorf zustande gekommen war. Der Betriebsrat sehe in diesem Vergleich eine gute Ausgangslage, die dem Vorstand die Möglichkeit gebe, die notwendigen Maßnahmen für die Sicherung der Rohstahlbasis entsprechend den Festlegungen im Aufsichtsrat zu treffen, wobei der Betriebsrat einer zukunftsorientierten Lösung den Vorrang gebe. Dieses Vorhaben müsse vor dem Hintergrund eines langfristig stark ansteigenden Weltstahlverbrauchs gesehen werden. So wolle beispielsweise der niederländische Konzern Hoogovens im Hinblick auf diese Perspektiven seine Stahlkapazität von 8 auf 11 Mill. t steigern, um an dieser Entwicklung teilzuhaben, und es gebe bereits Voraussagen für eine Stahlverknappung im Jahr 1980.

Kurzarbeit in den Werkstätten durch Entscheid der Einigungsstelle

Nachdem Hans Meier für die Personalkommission zunächst einen Überblick über die Fortführung der Kurzarbeit in den Bereichen Draht-/Feineisenstraße, 550er-Straße, Stahlwerk, Blockbrammenstraße, Brammenzurichtung und Grobblechwalzwerk gegeben hatte, beschäftigte er sich mit dem Problem der Einführung von Kurzarbeit in den Werkstätten. Er machte deutlich, daß auch nach der Entscheidung der Einigungsstelle der Betriebsrat die Einführung von Kurzarbeit in den Werkstätten nicht als sachlich gerechtfertigt anerkennen könne. Der Betriebsrat befürchte, daß notwendige Reparaturen in den Produktionsbetrieben nicht mehr in dem Maße durchgeführt würden, wie es üblich ist. Deshalb könnten bei Anlaufen der vollen Produktion Stillstände durch Störungen drohen, die im Ergebnis weitere Beschäftigungsengpässe verursachen würden.

Vorbereitung für die Inbetriebnahme der neuen 550er-Zurichtung

Hans Meier berichtete, die Personalkommission habe im Januar und Februar 1976 erste Gespräche mit der technischen Seite und der Abteilung PEB über die beabsichtigte personelle Konzeption für die Inbetriebnahme der neuen 550er-Zurichtung geführt. Inzwischen seien die Gespräche für den Walz- und Zurichtungsbereich, an denen auch die zuständigen Vertrauensleute beteiligt waren, abgeschlossen.

Zur Terminplanung für die Inbetriebnahme der neuen Zurichtung nannte Hans Meier folgende Daten:

- Anlaufphase mit Probeläufen im Juni 1976
- Paralleler Betrieb der alten und neuen Anlage im Juli/August 1976
- Produktionsverlagerung auf die neue Anlage im September/Oktober 1976

Die personelle Besetzung der Anlage ist auf eine dreischichtige Arbeitsweise ausgerichtet.

Betriebliche Sonderzahlung wurde vorgezogen

Der Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission, Dieter Wieshoff, gab bekannt, daß der für die Ablösung der Sozialzulage festgelegte Betrag von 360,– DM nicht – wie in der Betriebsvereinbarung vorgesehen – Ende April, sondern bereits im März ausgezahlt werde. Der Betriebsrat sei bei seinem Antrag auf vorgezogene Auszahlung davon ausgegangen, daß wegen anstehender Familienfeste und der Osterferien dieses Geld bereits vorher zur Verfügung stehen sollte. Dieter Wieshoff stellte zum Umfang der Sonderzahlung klar, daß sie in diesem Jahr nochmals voll gezahlt werde, daß aber in den nächsten Jahren entsprechend der Anrechnungsklausel eine schrittweise Anrechnung auf erhöhte tarifliche Sonderzahlungen möglich sei, die jeweils zu einer Kürzung um 120,– DM führen könne.

Zum Thema „Gruppenzulage" erläuterte Dieter Wieshoff die Voraussetzungen: Eine Gruppenzulage werde immer dann gewährt, wenn Tätigkeiten, die höher zu bewerten seien, für eine Umgruppierung nicht ausreichten, aber doch einen nicht unerheblichen Anteil an der gesamten Tätigkeit hätten.

Über die Leistungsbeurteilung für Tarifangestellte würden zur Zeit Gespräche mit der zuständigen Verwaltungsabteilung geführt, da ja bis Ende Mai eine Betriebsvereinbarung abgeschlossen sein müsse.

Zur personellen Zuordnung verschiedener Belegschaftsmitglieder in die Lohngruppe 9 merkte Dieter Wieshoff an, daß es nach der Festlegung der entsprechenden Arbeitsplätze immerhin noch drei Monate bis zur persönlichen Zuordnung gedauert habe. Der Betriebsrat sehe diese Frist als zu lange an und bedauere, daß die damit verbundenen Vorteile mit dieser Verzögerung den betroffenen Arbeitnehmern zugute komme.

Automatenstelle 3 in Betrieb

Artur Klefken teilte mit, daß am 26. März die Automatenstelle 3 eröffnet werden konnte. Er dankte allen beteiligten Stellen für die gute Zusammenarbeit bei diesem Vorhaben. Im Namen des Betriebsrats bat er alle Belegschaftsmitglieder, darauf zu achten, daß Versorgungseinrichtungen nicht mutwillig beschädigt oder verunreinigt würden.

Zu den Preisen für das Essen im WG erklärte Artur Klefken, daß der Betriebsrat erst nach Beendigung der Kurzarbeit in Verhandlungen wegen einer Erhöhung eintreten werde.

Eine erfreuliche Nachricht hatte Artur Klefken auch aus dem Preßwerks-Bereich zu melden. Bei einer Begehung des Mannschaftsraumes P am 20. Februar 1976 seien sich alle Beteiligten einig gewesen, daß die räumlichen Engpässe durch entsprechende bauliche Maßnahmen beseitigt werden müßten.

Flaschenverluste an Automatenstellen sind zu hoch

Artur Klefken wies darauf hin, daß die Firma Frigeka wegen sehr hoch gewordener Flaschenverluste an Automatenstellen – im Januar sollen 40 Prozent der Flaschen nicht zurückgebracht worden sein – zum 1. Oktober die Preise erhöhen wird, wenn sich die Lage nicht bessert. Die Firma mache nach eigenen Angaben wegen des schlechten Rücklaufs der Flaschen zur Zeit Verluste.

Wohnungsbedarfs-Analyse brachte Klarheit über Wohnungssorgen

Für die Wohnungskommission gab Artur Klefken das Ergebnis einer Bedarfsanalyse bekannt, mit deren Hilfe man die Wohnungswünsche von 665 TN-Mitarbeitern ergründet hatte. Dabei sei festgestellt worden, daß 97 Kollegen keine Wohnung besäßen. 80 Kollegen müßten befürchten, daß ihre Wohnung verkauft werde oder der Besitzer eine Kündigung wegen Eigenbedarfs ausspreche. 185 Kollegen suchten eine größere Wohnung und 45 wollten von einer größeren in eine kleinere Wohnung wechseln. Bei den übrigen 258 Wohnungssuchenden handele es sich vornehmlich um solche Kollegen, die ausstattungsmäßige Verbesserungen wünschten.

Bautätigkeit der WGD

Artur Klefken berichtete, daß die Wohnungen in den Neubauvorhaben Scheppmannstraße und Goethestraße bereits vergeben seien. An der Scheppmannstraße seien weitere 58 Wohnungen geplant, mit deren Bau begonnen werde, sobald die öffentlichen Mittel bewilligt würden. Das nächste große Modernisierungsvorhaben für 474 Wohnungen im Gebiet Alte Heid, Königsberger, Knappen- und Mellinghofer Straße solle begonnen werden, sobald die Finanzierung sichergestellt sei. Die Mieter dieser Wohnungen würden, wie zwischen Betriebsrat und WGD vereinbart worden sei, je nach Wohnungsgröße zwischen 440,– und 520,– DM für die nach der Modernisierung notwendig werdenden Arbeiten – Tapezieren, Anstreichen, Säubern – erhalten.

Schwerpunkte ergonomischer Vorhaben

Für die Kommission Technischer Fortschritt erkannte Karl-Heinz Oynhausen an, daß auch in der gegenwärtigen Situation ergonomische Projekte weitergeführt werden könnten, der Betriebsrat meine jedoch, daß stellenweise Stockungen eingetreten seien. Als besondere Schwerpunkte der Tätigkeit der Kommission Technischer Fortschritt in den letzten Monaten nannte er die Mitwirkung bei den Planungen und der Raumbeschaffung für Frühstücksräume und bei den Vorgesprächen über zukünftigen Bedarf für Büroraum. Als wichtiges und bereits weitgehend abgeschlossenes Projekt nannte er die Mitarbeit der Kommission bei der Gestaltung der neuen Arbeitsplätze an der im Bau befindlichen 550er-Zurichtung. Der Betriebsrat sei hier mit den erreichten Ergebnissen zufrieden, allerdings mit Ausnahme der Kranführerkabinen, deren Abmessungen dem Betriebsrat nicht bekannt gewesen seien. In der Frage „Klima und außergewöhnliche Belastungen bei hohen Außentemperaturen in den Sommermonaten" seien noch weitere Verhandlungen notwendig.

Zum technischen Stand des Stahlwerks und der Draht- und Feinstraße habe der Ausschuß eine Vorstellung entwickelt, die er in einer Produktionsausschußsitzung vorgetragen habe.

Noch kein Ende der Kurzarbeit abzusehen

Personaldirektor Geißler machte in seinem Bericht über den Verlauf der ersten fünf Monate des Geschäftsjahres 1975/76 deutlich, daß in der deutschen Stahlindustrie zwar eine Erholung im Gange sei, man aber noch nicht von einer Normalisierung sprechen könne. Zur Verbesserung der Ertragslage und zum vollständigen Abbau der Kurzarbeit bedürfe es noch erheblicher Fortschritte. Wegen der nach wie vor ungünstigen Marktbedingungen, insbesondere im Export, sei bei TN und in der gesamten Thyssen-Gruppe der Aufwärtstrend nur schwach. Die Kurzarbeit bei TN und in anderen Bereichen der Thyssen-Gruppe sei auf die gespaltene Konjunktur in der Stahlindustrie in regionaler Hinsicht und hinsichtlich der Erzeugnispalette zurückzuführen. Soweit andere Unternehmen der deutschen Eisen- und Stahlindustrie in den Monaten März/April/Mai wieder zur 40-Stunden-Woche zurückkehren könnten, liege dies an der besseren konjunkturellen Entwicklung in ihren Produktbereichen oder an besonderen betrieblichen Maßnahmen, insbesondere an der Absetzung von Schichten. So könne man

thyssenkrupp Corporate Archives

TN-Sterbekasse besteht 20 Jahre

Im März 1956 wurde für die Belegschaftsmitglieder der damaligen HOAG eine Sterbekasse gegründet. Anregungen hierzu waren aus der Belegschaft gekommen und vom Betriebsrat unterstützt worden, weil es sich erwiesen hatte, daß bei Todesfällen oftmals neben allen anderen Belastungen auch noch finanzielle Notsituationen entstanden waren. Im Zuge des Zusammenschlusses der HOAG mit der Niederrheinischen Hütte wurde die Sterbekasse in „Sterbekasse der Belegschaft der Thyssen Niederrhein AG" umbenannt.

In den 20 Jahren ihres Bestehens hat sich die Sterbekasse zu einer wichtigen Einrichtung der betrieblichen Sozialarbeit entwickelt. Sie garantiert, daß die Angehörigen der verstorbenen Versicherten schnelle und unbürokratische finanzielle Hilfe erhalten.

Der Anfangsbestand an Mitgliedern betrug 21518. Als Anfangskapital stand seinerzeit ein Betrag von 50000,– DM zur Verfügung. In den folgenden Jahren konnte die Sterbekasse ihre Vermögenslage festigen und aufgrund des Kapital- und Mitgliederzuwachses ihre Leistungen ständig verbessern, ohne den seit 1965 geltenden Beitragssatz von 1,– DM monatlich zu verändern.

Zum 1. Januar 1968 konnte eine günstige Zweitversicherung eingeführt werden, die es den Mitgliedern ermöglicht, sich zusätzlich versichern zu lassen. Auch Kinder können ab dem vollendeten 14. Lebensjahr in die Erst- und Zweitversicherung aufgenommen werden.

Die Höhe des Sterbegeldes ist im Einzelfall vom Eintrittsalter und von der Dauer der Versicherungszeit abhängig. Der Höchstsatz des Sterbegeldes (einschließlich Gewinnzuschlag) beträgt zur Zeit je 1735,– DM in der Erst- und Zweitversicherung, insgesamt also 3470,– DM.

Die günstige Entwicklung der Kasse hat sich auch im Geschäftsjahr 1975 fortgesetzt. So zeigt der Jahresabschluß einen Bestand von 28185 Mitgliedern in der Erstversicherung und 25366 Mitgliedern in der Zweitversicherung.

Das Vermögen ist inzwischen auf ca. 8 Mio. DM angewachsen. Es kann damit gerechnet werden, daß aufgrund des versicherungsmathematischen Gutachtens zum 31. 12. 1975 die Leistungen weiter erhöht werden können.

Zwei Vorstandsmitglieder der Sterbekasse 20 Jahre im Amt

Der Vorstand der Sterbekasse besteht zur Zeit aus Bernhard Böhmer (1. Vorsitzender), Clemens Haas (2. Vorsitzender), Hans Janzen (Geschäftsführer) und Herbert Renscheidt (Kassenführer). Bernhard Böhmer und Clemens Haas sind in diesen ehrenamtlichen Funktionen seit Gründung der Sterbekasse tätig.

Fortsetzung von Seite 21

Betriebsversammlung

z. B. bei Klöckner in Bremen wieder 40 Stunden fahren, weil der Markt in Warmbreitband sich wegen der stark gebesserten Automobilkonjunktur stark erholt habe. In den anderen Werken in Haspe und Osnabrück müsse auch Klöckner vorerst noch mit Kurzarbeit rechnen.

Nach dem derzeitigen Kenntnisstand muß man nach Aussage von Personaldirektor Geißler auch im Zeitraum April bis Juni bei TN weiterhin mit Kurzarbeit rechnen. Die zunächst bewilligte Bezugsfrist für das Kurzarbeitergeld, die am 19. März 1976 ausgelaufen war, sei inzwischen vom Bundesministerium für Arbeit und Sozialordnung bis zum 30. Juni 1976 verlängert worden.

Personalpolitische Aktivitäten

Personaldirektor Geißler wies darauf hin, daß zur Vorbereitung auf ein Wiederanziehen der Konjunktur und zur Auffüllung von Abgängen mit dem Betriebsrat im März vereinbart worden sei, für einige Bereiche gezielt Personal einzustellen. In der ersten Stufe dieser Maßnahmen sei die Einstellung von 35 gewerblichen Mitarbeitern vorgesehen, die inzwischen weitgehend abgewikkelt sei. Außerdem habe TN allen jungen Mitarbeitern, die im Dezember 1975 ihre Ausbildung erfolgreich beendet hatten, einen Arbeitsplatz im Unternehmen anbieten können.

Zur Anhebung des Qualifikationsniveaus und zur Verbesserung der Altersstruktur in den Produktionsbetrieben werde TN in Oberhausen in Übereinstimmung mit den Betrieben am 1. September 1976 die Ausbildung von Jugendlichen zu Hüttenfacharbeitern aufnehmen. Trotz der Dringlichkeit dieser Maßnahmen könnten zu diesem Zeitpunkt wegen der bereits voll ausgeschöpften Kapazität des Berufsbildungszentrums nur 10 Jugendliche für diesen Beruf eingestellt werden.

Die mit gutem Erfolg laufenden Schweißerlehrgänge, die TN im Auftrag des Arbeitsamtes gegen Erstattung der Kosten durchführt, sollen nach Mitteilung von Personaldirektor Geißler fortgeführt werden.

TN-Urlaubsangebot

Auch in diesem Jahr lagen schon Ende März wieder zahlreiche Buchungen – rund 1600 – für die von der Sozialabteilung angebotenen Urlaubsaufenthalte vor.

Für die Zeit der Schulferien sind bis auf Willebadessen im Sauerland, wo es für die Zeit vom 10.–24. August noch einige freie Plätze gibt, alle Ferienorte ausgebucht.

Für die Zeit vor und nach den Schulferien sind noch in allen Ferienorten Plätze frei.

Es handelt sich um die Orte:
- Unterkirnach / Hochschwarzwald
- Aldrans / Tirol
- Willebadessen / Eggegebirge
- Walkenried / Südharz
- Kiefersfelden / Bayerisches Inntal
- Glücksburg / Ostsee

Auskünfte hierüber erteilt die Sozialabteilung, Essener Str. 55, Zimmer 3, Tel. 43 47. Dort sind auch Prospekte erhältlich.

Umfangreiche Sondermaßnahmen für Kinder-, Familien- und Altenerholung

Der Sozialabteilung liegen 88 Anträge auf Erholungsmaßnahmen für Kinder, 21 Anträge für Familienerholung mit insgesamt 111 Personen und 104 Anträge für ehemalige Belegschaftsmitglieder vor. Diese Erholungsmaßnahmen werden unter bestimmten Voraussetzungen mit Landes- und Werksmitteln besonders gefördert. Auch hierüber erteilt die Sozialabteilung Auskunft.

thyssenkrupp Corporate Archives

Gesellschaftskritisches Programm



Die 30. Ruhrfestspiele Recklinghausen finden in der Zeit vom 14. Mai bis zum 11. Juli 1976 statt. Für alle Vorstellungen können TN-Belegschaftsmitglieder über die Sozialabteilung, Essener Straße 55, Tel. 24 19, Karten beziehen. Für alle Eintrittskarten gibt TN einen Zuschuß von 4,– DM. Es ergeben sich folgende Endpreise:

DGB-Mitglieder auf allen Plätzen: 4,50 DM.

Ansonsten gestaffelte Preise von 4,50 – 6,50 – 8,50 – 11,00 – 13,50 – 16,00 – und 18,00 DM.

Im Mittelpunkt: „Leben des Galilei" von Bertolt Brecht. Zu den wenigen großen Brecht-Stücken, die die Ruhrfestspiele in ihrer nunmehr 30jährigen Geschichte noch nicht auf dem Programm hatten, zählt das Schauspiel „Leben des Galilei". Die Lebensgeschichte eines der größten Wissenschaftler der Menschheit, des italienischen Mathematikers und Astronomen Galileo Galilei, der in den 27 Jahren seines Wirkens von 1610 bis 1637 die gesamte Geisteswelt zum Kampf herausforderte, ihr schließlich zu unterliegen schien und im letzten Abschnitt seines Lebens doch noch über sie triumphierte, blättert Brecht in 15 erregenden Bildern vor uns auf.

Das Stück, in den Jahren 1938/39 im dänischen Exil von einem bitteren Bertolt Brecht geschrieben, zeigt, wie ein genialer Mensch, der die Wahrheit erkennt und verkündet, von Institutionen, deren Vertreter die von ihnen beherrschte Gesellschaft im Zustand der Hörigkeit halten möchten und sich durch die Wahrheit des Naturwissenschaftlers gefährdet sehen, so weit erdrückt wird, daß er opportunistisch widerruft und am Ende seines Lebens nur durch einen Trick der Nachwelt seine Wahrheit erhalten kann: Galileo Galilei ist nach dem ägyptischen Pharao Echnaton und nach Kopernikus der dritte Mensch, dem wir die Rückkehr zum heliozentrischen Weltsystem verdanken, d. h. der Erkenntnis, daß nicht die Erde im Mittelpunkt unseres Universums steht, sondern die Sonne.

Spielplan 1976

„Leben des Galilei"

von Bertolt Brecht
Inszenierung: Liviu Ciulei
Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele

So.	16. 5.	Di.	1. 6.
Mo.	17. 5.	Mi.	2. 6.
Di.	18. 5.	Sa.	5. 6.
Mi.	19. 5.	So.	13. 6.
Do.	20. 5.	Di.	15. 6.
Fr.	21. 5.	Mi.	7. 7.
Sa.	22. 5.	Fr.	9. 7.
Sa.	29. 5.	So.	11. 7.
So.	30. 5.		

„Warten auf Godot"

von Samuel Beckett
Schiller Theater Berlin

Fr.	18. 6.		
Sa.	19. 6.		
So.	20. 6.		
Mo.	21. 6.		

„Der Biberpelz"

von Gerhart Hauptmann
Inszenierung: Ulrich Heising
Eigeninszenierung der Ruhrfestspiele

Fr.	11. 6.	So.	4. 7.
Mo.	14. 6.	Mo.	5. 7.
Mi.	16. 6.	Di.	6. 7.
Mo.	28. 6.	Do.	8. 7.
Di.	29. 6.		
Fr.	2. 7. Beginn 19.30 Uhr		
Sa.	3. 7. Beginn 16.00 Uhr		

„Schauspieler singen"

Es werden Lieder gesungen von Brecht, Tucholsky u. a.
Schiller Theater Berlin

Mi.	26. 5.	Do.	27. 5.

Die Vorstellungen finden im Festspielhaus statt und beginnen, soweit keine andere Zeit angegeben ist, um 19.30 Uhr.

„Cabaret"

Musical von John Kander und Joe Masterhoff
Inszenierung:
Lothar Trautmann

Fr.	28. 5.	Do.	24. 6.
Fr.	4. 6.	Sa.	26. 6.
Do.	17. 6.	So.	27. 6.
Mi.	23. 6.	Mi.	30. 6.

„Grimm"

vom Regisseur und den Darstellern selbst erarbeitetes Theaterstück
Deutsches Schauspielhaus Hamburg

Sa.	19. 6.	16.00 Uhr und 20.00 Uhr Beginn
So.	20. 6.	11.00 Uhr Beginn

thyssenkrupp Corporate Archives

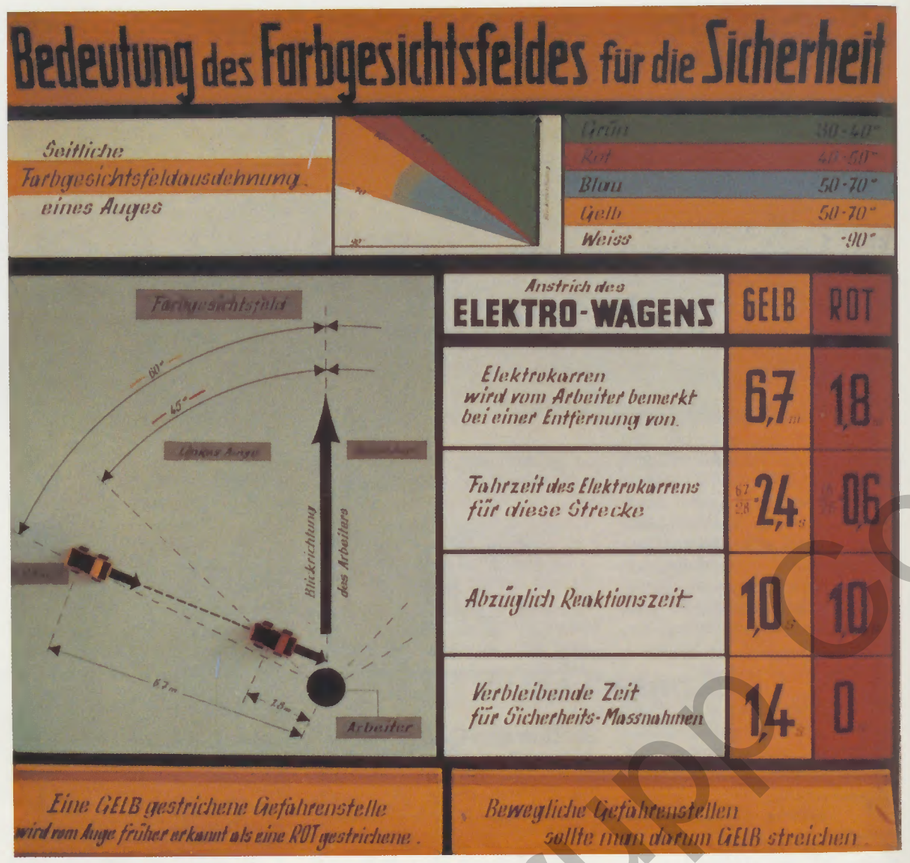
Sicherheitsfarben im Dienst der Unfallverhütung

Der Gesetzgeber und die zuständigen Behörden bemühen sich auf allen Lebensgebieten, durch entsprechende Vorschriften, Empfehlungen und Kontrollen mehr Sicherheit zu schaffen. Sie werden dabei von allen vernünftigen Beteiligten unterstützt. Das Jahr 1975 hat – auch wenn man die Auswirkungen der schwächeren Konjunktur berücksichtigt – deutliche Erfolge bei der Unfallbekämpfung im Straßenverkehr und im Arbeitsleben gebracht. Diese erfreuliche Entwicklung sollte ein Ansporn sein, die Anstrengungen zu verstärken, um die im internationalen Vergleich immer noch erschreckend hohen Unfallziffern weiter zu senken.

Der entscheidende Ansatz bei der Unfallbekämpfung liegt in der Einsicht des einzelnen und in dem freiwilligen Bemühen, die eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer über die Einhaltung formeller Vorschriften hinaus durch besonders sicherheitsbewußtes Verhalten zu erhöhen. Dieser eigene Beitrag kann vielfältige Formen haben und beispielsweise auch in der richtigen Farbauswahl beim Kauf von Fahrzeugen oder in der richtigen Farbgestaltung von Gegenständen der Arbeitssicherheit bestehen.

„Sicherheitsfarben"

Nicht nur Statistiken, mit denen man nach Meinung mißtrauischer Zeitgenossen angeblich alles beweisen kann, sondern auch und gerade naturwissenschaftliche Erkenntnisse und Erfahrungstatsachen beweisen, daß es „Sicherheitsfarben" gibt. Als Sicherheitsfarbe bezeichnet man solche Farben, die in einem gegenüber anderen Farben erhöhten Blickwinkel erfaßbar sind, dem menschlichen Auge besonders auffallen (Schockfarben) oder sich von ihrer Umgebung unter den konkreten Licht- und Witterungsverhältnissen besonders gut unterscheiden. Diese Aufzählung macht deutlich, daß es mit den Sicherheitsfarben zunächst einmal gar nicht so einfach ist. Es gibt, je nach den konkreten örtlichen Verhältnissen oder je nach Anwendungsbereich, unterschiedliche Maßstäbe für Sicherheitsfarben.



Weiß gewährleistet den weitesten Blickwinkel

Das menschliche Auge erkennt nicht alle Gegenstände, die von der Seite ins Blickfeld kommen, gleich schnell. Als äußerste Begrenzungen des Farbgesichtsfeldes gelten, wie auch unsere Grafik zeigt, folgende Werte:

Grün	30 – 40°
Blau und Gelb	50 – 70°
Rot	40 – 50°
Weiß	bis 90°

Für die Praxis bedeuten diese Unterschiede in der Begrenzung des Blickfeldes erhebliche Unterschiede in den verbleibenden Reaktionszeiten zur Vermeidung von Unfällen.

Und hier ein Beispiel:

Dem Arbeitsplatz eines geradeaus blickenden Arbeiters nähert sich von links ein E-Karren mit einer Geschwindigkeit von 10 km/h (2,8 m/s). Ist der E-Karren GELB gestrichen, so taucht er im Farbgesichtsfeld des Arbeiters bei 60°, ist er ROT gestrichen bei 45° seitlich auf. Versuche haben ergeben, daß das GELB gestrichene Fahrzeug vom Arbeiter unter Beibehaltung seiner Blickrichtung bereits in einer Entfernung von 6,7 Meter, das ROT gestrichene Fahrzeug jedoch erst in einer Entfernung von 1,8 Meter wahrgenommen wird. Für die Zurücklegung des Weges bis zum Standort des Arbeiters benötigt der GELBE E-Karren 6,7 : 2,8 = 2,4 Sekunden und der ROTE 1,8 : 2,8 = 0,6 Sekunden. Hat der Arbeiter die Gefahr des herannahenden E-Karrens erkannt, so folgt bei ihm mehr oder weniger schnell die Reaktion, sich in Sicherheit zu bringen. Immerhin braucht er zur Überwindung des Schreckens etwa eine Sekunde. Zieht man diese Schrecksekunde von der Fahrzeit ab, die der Wagen bis zum Standort des Arbeiters benötigt, so ergibt sich die Zeit, die dem Arbeiter für die Durchführung eigener Schutzmaßnahmen zur Verfügung steht. Beim GELB gestrichenen E-Karren verbleiben also 2,4 – 1 = 1,4 Sekunden dem Arbeiter, um sich in Sicherheit zu bringen. Beim ROT gestrichenen E-Karren hat der Arbeiter keine Zeit mehr, der Gefahr auszuweichen.

Neben dem Aspekt des Blickwinkels gilt es auch noch, die Auffälligkeit von Farben und ihre Kontrastwirkung zur Umgebung zu berücksichtigen.

Zusammengefaßt kann man sagen:

- Weiß fördert – außer bei Schnee – den Kontrast. Bei Nacht trägt es wesentlich zur Sicherheit bei, bei Nebel ist es allerdings denkbar schlecht.
- Orange und leuchtendes Rot sind auffällige Farben, die ein derart lackiertes Auto schon von weitem signalisieren. Gute Kontrastwirkung auch bei diesigem Wetter, vor allem bei Hellrot und lichtem Orange, haben diese Farben.
- Schwarz ist – außer bei Schnee – von allen Fahrzeug-Lackierungen am schlechtesten zu erkennen, weil es sich meist nur wenig von der Umgebung abhebt.

In der Arbeitssicherheitspraxis bei TN kann man, wie es auch auf unserem Bild zu sehen ist, an der Verwendung der weißen Schutzhelme und der leuchtenden roten Kontrastflecken auf den Handschuhen erkennen, daß die Erkenntnisse über Sicherheitsfarben umgesetzt werden.

Autofahrer sollten sich beim Kauf eines neuen Autos für die Sicherheitsfarben Gelb, Hellrot und Orange entscheiden. Eine steigende Zahl tut dies. Hatten 1972 erst 20% der Autos eine solche Sicherheitsfarbe, so sind es inzwischen schon 32%.



Bild links: Diese Farbtafel ist Teil des umfangreichen Demonstrationsmaterials der TN-Arbeitsschutzausstellung. Bilder rechts und rechts unten: Beispiele für sicherheitsgerechte Farbauswahl und Farbgestaltung im Straßenverkehr und Arbeitsleben.



thyssenkrupp Corporate Archives

Umweltschutz im Verbund mit der Emschergenossenschaft



Das Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG betreibt eine völlig selbständige Wasser- und Abwasserwirtschaft und unterhält zu diesem Zweck je ein unternehmungseigenes Trink- und Brauchwasserwerk, eine Reihe innerbetrieblicher Umlauf- und Rückkühlpumpwerke sowie ein umfangreiches Kanalnetz.

Dem Trinkwasser-Versorgungsnetz, das aus Zeiten des GHH-Konzerns stammt und das deshalb auch über den heutigen Werksbereich hinausreicht, sind u. a. noch die ehemaligen HOAG-Zechen, Kokereien und Kraftwerke, die jetzt zur Ruhrkohle AG bzw. zur STEAG gehören, die GHH-Sterkrade sowie eine Reihe von Werkssiedlungen mit ca. 25000 Einwohnern angeschlossen.

Das Trinkwasserwerk Aakerfähre

Die im gesamten Versorgungsbereich benötigte Trinkwassermenge von rund 25 Mill. Kubikmeter jährlich wird in dem zwischen Ruhr und Rhein-Herne-Kanal nordöstlich von Duisburg gelegenen Trinkwasserwerk Aakerfähre gewonnen. Das natürliche Grundwasservorkommen in diesem Gebiet reicht jedoch nicht aus, die benötigten Wassermengen zu decken. Es muß daher eine künstliche Grundwasseranreicherung betrieben werden. Hierzu wird Flußwasser der Ruhr entnommen, in Kiesfilterbecken gereinigt und anschließend über weiträumige Versickerungsanlagen in den Boden eingeleitet. Hier erfährt das Wasser eine weitere „natürliche" Reinigung und gelangt schließlich mit dem Grundwasser zu den Brunnen. Von hier aus wird es in einen 10000 Kubikmeter fassenden Vorratsbehälter gefördert, in dem auch die Chlorung stattfindet.

Durch vier Hauptversorgungsleitungen fließt das Wasser vom Wasserwerk Aakerfähre in das Versorgungsgebiet nach Oberhausen, Osterfeld und Sterkrade. Das Trinkwasserleitungsnetz hat eine Länge von rund 100 km. Hinzu kommen die Trinkwasserleitungen innerhalb der einzelnen Betriebe.

Das Brauchwasserwerk - früher Emscherwasserwerk

Das Brauchwasserwerk dient mit seinen Anlagen ausschließlich der Versorgung des Werkes Oberhausen mit Brauchwasser. Die Förderung liegt z. Z. ebenfalls bei rund 25 Mill. Kubikmeter jährlich.

Das in den Betrieben gebrauchte Wasser fließt über ein unternehmenseigenes Kanalnetz mit einer Länge von rund 25 km dem Brauchwasserwerk zu. Hier wird es in zwei großen Rundklärbecken von ca. 45 Meter Durchmesser gereinigt und dann wieder den einzelnen Betrieben zur erneuten Nutzung zugeführt. Ein Teilstrom des Wassers wird noch zusätzlich in einer Druckfilteranlage gereinigt und anschließend über ein getrenntes Rohrleitungsnetz in die Betriebe gepumpt, die aus verfahrenstechnischen Gründen höhere Anforderungen an den Reinheitsgrad des Wassers stellen.

Der Bedarf an Zusatzwasser im Brauchwasserkreislauf wird durch im Werk gebrauchtes Trinkwasser gedeckt, welches ebenfalls durch das Kanalnetz dem Brauchwasserwerk zufließt. Das überbetriebliche Brauchwasserleitungsnetz hat eine Länge von rund 13 km. Hinzu kommen die Leitungen innerhalb der einzelnen Betriebe.

Innerbetriebliche Umlauf- und Rückkühlpumpwerke

Wie bereits eingangs erwähnt, verfügt eine Reihe von Betrieben über betriebsinterne Umlauf- bzw. Rückkühlpumpwerke, so u. a. der Hochofenbetrieb für die Hochöfen A und 3, das Dampfkraftwerk, die Quette in der Adjustage des Grobblechwalzwerkes und das Stahlwerk.

Das Wasser, das in diesen internen Kreisläufen verdunstet, wird durch Wasser aus dem Brauchwasserkreislauf bzw. Trinkwasser ersetzt. Aufgrund dieses Kreislaufsystems hat das Werk Oberhausen einen Frischwasserbedarf, der im Verhältnis zum Wasserdurchsatz sehr gering ist. So stand im Jahr 1975 einem Durchsatz von rund 220 Millionen Kubikmeter ein Frischwasserbedarf von rund 10 Millionen Kubikmeter gegenüber. Die Abwassermenge betrug im gleichen Zeitraum rund 7 Millionen Kubikmeter.

Organisation und Finanzierung der Emschergenossenschaft

Im Zuge der Industrialisierung des Ruhrgebiets traten wegen des unkontrollierten Anwachsens von Bevölkerung und Industrietätigkeit erhebliche Abwasserprobleme auf, da die Städte und Industriegebiete zunächst einmal Abwässer aller Art in die Wasserläufe des Reviers einleiteten. Hinzu kamen die Vorflutstörungen durch Bodensenkungen infolge der Einwirkungen des Bergbaus. In den Senkungsgebieten bildeten sich Abwassersümpfe, von denen



120000 cbm Schlamm fallen bei der Wasserreinigung in den Klärbecken des Brauchwasserwerks (Bild links), des Hochofenwerks (Bild rechts) und der Purofer-Anlage jährlich an. Damit leistet TN einen erheblichen Beitrag zur Entlastung der Emscher. Der dem Wasser entzogene Schlamm wird von den drei Kläranlagen zur weiteren Austrocknung auf eine behördlich genehmigte, werkseigene Deponie gepumpt.

thyssenkrupp Corporate Archives

ernstliche Seuchengefahren für die Bevölkerung ausgingen. Als diese Zustände unhaltbar geworden waren, einigten sich Vertreter der Städte, Gemeinden und Industriebetriebe darauf, die Abfluß- und Abwasserprobleme gemeinschaftlich anzugehen. Nachdem bereits 1899 gemeinschaftliche Aktivitäten eingeleitet worden waren, kam es im Jahre 1904 durch gesetzliche Regelung zur Bildung der Emschergenossenschaft.

In der Emschergenossenschaft sind die im Einzugsgebiet der Emscher liegenden Gemeinden und Unternehmen zusammengeschlossen. Der von dem einzelnen Beteiligten zu leistende Beitrag zum Haushalt der Emschergenossenschaft wird nach den Abwassermengen und — was ganz erhebliche Bedeutung hat — nach dem Verschmutzungsgrad dieses Abwassers bemessen. Die Bergwerke werden außerdem für die von ihnen verursachten Bodensenkungen, die die Vorflut stören, zu Beiträgen herangezogen. Hier ist der Kohleabbau Maßstab für die Beitragshöhe.

Die TN-Beteiligung an der Emschergenossenschaft

TN kommt trotz einer relativ hohen Abwassermenge mit den Beiträgen noch gut weg, weil das TN-Abwasser den Verschmutzungsgrad 2 auf einer Skala hat, die von 1 bis 20 reicht und für einzelne Abwässer über 20 hinaus fortgeschrieben werden muß. Ein Unternehmen, das nur ein Zehntel der TN-Abwassermenge abgeben würde, müßte bei einem Verschmutzungsgrad von 20 den gleichen Beitrag entrichten wie TN. Die Skala der Verschmutzungsgrade wird nach verschiedenen Abwasserkennwerten bemessen, u. a. auch nach der Schädlichkeit des Abwassers für die Fische.

Über 600 Mitarbeiter

Die Emschergenossenschaft arbeitet eng mit dem Lippeverband zusammen, der gleichgerichtete Aufgaben im Lippe-Gebiet wahrnimmt. Zwar sind beide Verbände juristisch voneinander getrennt, doch werden die beiden Verbände unter der Leitung einer gemeinsamen Geschäftsführung in Personalunion verwaltet. Dies bot sich an, weil die Emschergenossenschaft an den Vorarbeiten zur Gründung des Lippeverbandes, der 1926 gegründet wurde, maßgeblich beteiligt war und eine gemeinschaftliche Verwaltung wegen der ähnlichen Strukturen für beide Verbände von besonderem Vorteil ist.

Zusammen beschäftigen die beiden Verbände fast 1100 Mitarbeiter, von denen über 600 anteilig der Emschergenossenschaft zugerechnet werden können.

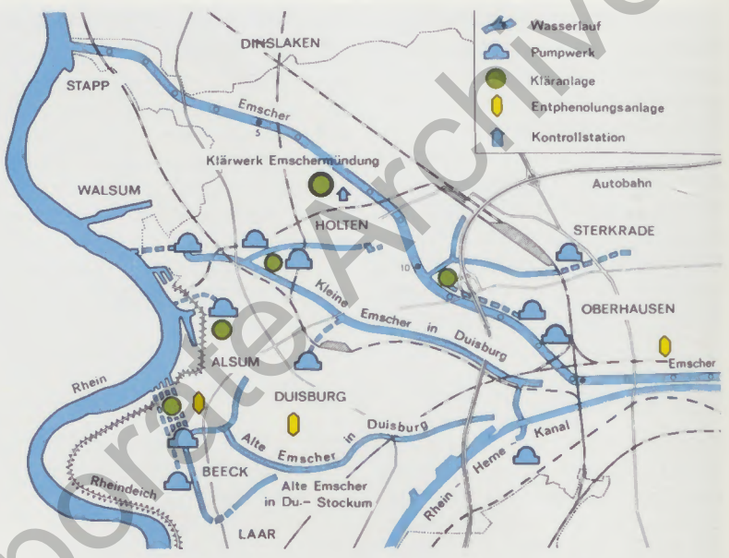
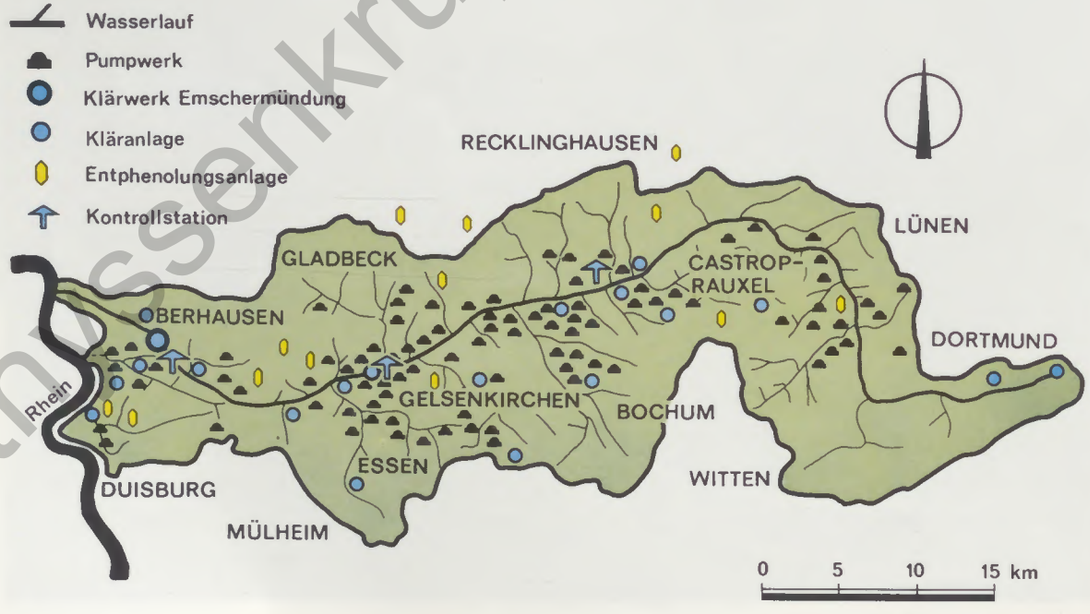


Bild oben: Das Mündungsgebiet der Emscher. — Alte Emscher in Duisburg = Mündungsstrecke bis 1910. Kleine Emscher in Duisburg = Mündungsstrecke bis 1950. Emscher = Mündungsstrecke seit 1950.

Bild unten: Emschergebiet mit den Anlagen der Emschergenossenschaft.



Probleme der Bergsenkung

In den über 70 Jahren ihres Bestehens hat die Emschergenossenschaft vielfältige Maßnahmen ergriffen, um die nachteiligen Folgen der Bodensenkungen auszugleichen und

thyssenkrupp Corporate Archives

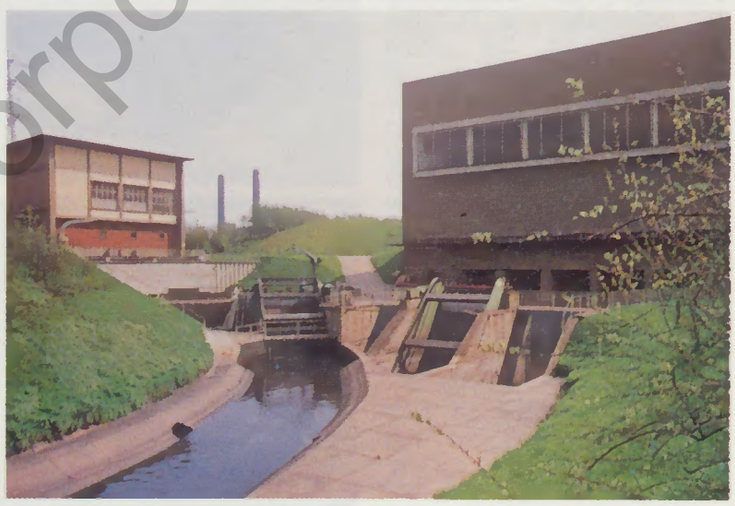
einen ungehinderten Abfluß des Abwassers und des Regenwassers zu garantieren. Dies ist in allen betroffenen Gebieten eine Daueraufgabe, da immer wieder neue Bodensenkungen auftreten und vorhandene Bodensenkungen fortschreiten. Deshalb muß die Höhenlage der Wasserläufe und der Deiche ständig kontrolliert werden. Eine eigene bergtechnische Abteilung befaßt sich damit, die in Zukunft zu erwartenden Senkungen nach den von den Bergwerken mitgeteilten Abbauplänen vorauszuberechnen.

Ein Beispiel für den Umfang der notwendig gewordenen Maßnahmen ist der Rhein-Deich in Duisburg-Beeck, der das Senkungsgebiet an der alten Emschermündungsstrecke gegen das Hochwasser des Rheins schützt. Dieser Deich mußte aufgrund der fortschreitenden Senkungen mehrmals erhöht werden und hat auf diese Weise inzwischen eine Höhe von 12 Metern erreicht.

Wo solche Deiche nötig gewesen wären, aber aus Gründen der Infrastruktur — z. B. Kreuzung mit Verkehrswegen — nicht gebaut werden konnten, mußte man zu noch weitergehenden Maßnahmen greifen: Man verlegte die Flußläufe. Auch hierfür gibt es ein hautnahes Beispiel, denn die Emschermündungsstrecke von Oberhausen bis zum Rhein mußte zweimal korrigiert werden, wobei eine Strecke von rund 14 Kilometern betroffen war. Insgesamt wurde dabei die Emschermündung um rund neun Kilometer nach Norden verlegt.

Wo das Wasser aus den Bergsenkungsgebieten nicht mehr abfließen kann, wird es durch Pumpwerke abgezogen. Die Emschergenossenschaft betreibt zur Zeit 82 Pumpwerke, die rund ein Drittel des Emschergebiets entwässern.





Die nachteiligen Folgen der Bodensenkungen, insbesondere die erhöhte Gefahr von Überschwemmungen (Bild oben) und drohende Stauungen von Abwasser und Regenwasser, werden von der Emschergenossenschaft durch vorausschauende Planung behoben. Beispiele hierfür sind das Bachpumpwerk Bottrop-Boye (Bild rechts), die zur Zeit größte Anlage dieser Art der Emschergenossenschaft, und der Rhein-Deich in Duisburg-Beeck (Bild unten) mit 12 Meter Höhe. Als Deichbaustoff dient u. a. Material aus den Waschbergen der Zechen.



thyssenkrupp Corporate Archives

Umweltschutz durch Wasserreinigung

Im Laufe der Jahre hatte sich die Emschergenossenschaft mit steigenden Anforderungen an die Reinigung der Abwässer auseinanderzusetzen. Genügte es nach der Jahrhundertwende noch, das Abwasser nur mechanisch zu klären, um es dann dem Rhein zu übergeben, so zeigte es sich nach dem 1. Weltkrieg, daß vor allem wegen der steigenden Belastung durch die Kokereien der Bau chemischer Kläranlagen notwendig wurde. Außerdem wurden zusätzlich zu den Einzelkläranlagen der Städte und der Industriebetriebe Flußkläranlagen gebaut. Die größte dieser Anlagen war lange Zeit die Emscherflußkläranlage in Bottrop, die im Jahr 1928 in Betrieb genommen wurde und rund 75 Prozent des Einzugsgebiets der Emscher erfaßt. Bei der mechanischen Klärung fallen dort jährlich etwa 600 000 Tonnen Schlamm an, die im benachbarten RWE-Kraftwerk Essen-Karnap verbrannt werden.

Die Emschergenossenschaft verfügt über insgesamt 19 Kläranlagen, die 97 Prozent des Gebietes und 96 Prozent der Einwohner des Einzugsgebiets der Emscher erfassen.

Bei niedrigem Wasserstand 90 Prozent Abwasser

Welche Belastung die Emscher für den Rhein bedeutet, dessen Belastungskonto in erschreckender Weise überzogen ist, ergibt sich aus der Tatsache, daß die Emscher bei Niedrigwasser zu mehr als 90 Prozent aus Abwässern besteht.
Die Zusammensetzung des Emscherwasser entspricht in etwa der Zusammensetzung von gemischten städtischen Abwässern.

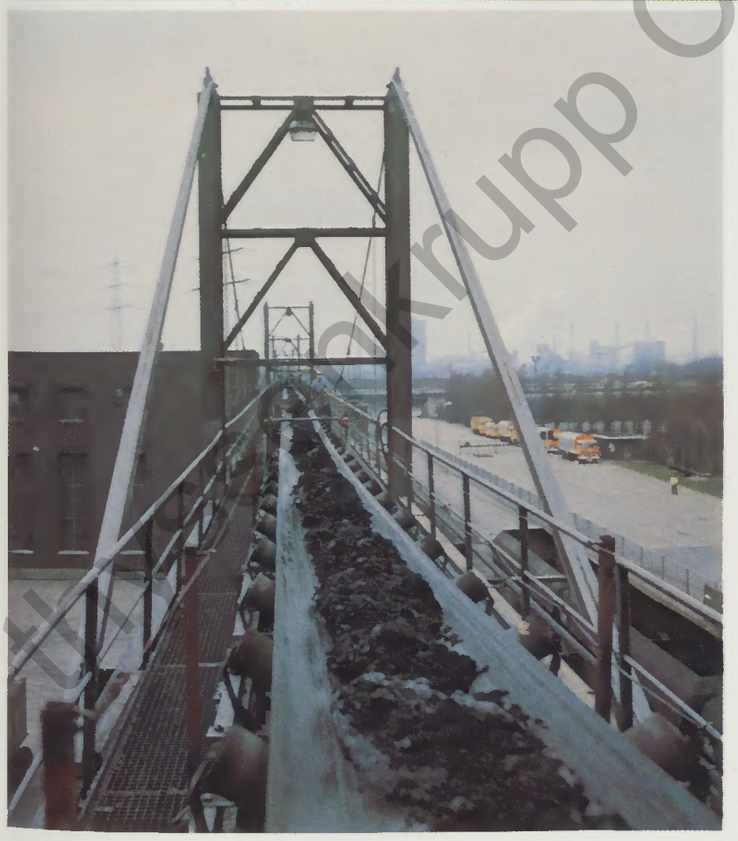




Der Bau des Großklärwerks Emschermündung (Bild links) und die Erweiterung der zentralen Schlammbehandlungsanlage der Emschergenossenschaft in Bottrop (Bild links unten) stehen in engem Zusammenhang. Die zusätzliche Schlammbehandlungskapazität würde in Bottrop gebraucht, um den im Großklärwerk Emschermündung anfallenden Schlamm, der über 18 km nach Bottrop gepumpt wird, entwässern und zur Verbrennung ins Kraftwerk Essen-Karnap abgeben zu können. — Bild rechts oben: Kammerfilterpressen zur Schlammentwässerung auf der Emscherflußkläranlage. — Bild rechts unten: Transportband des RWE-Kraftwerks Essen-Karnap mit entwässertem Schlamm auf dem Weg zur Verbrennungsanlage.

thyssenkrupp Corporate Archives





300 Millionen DM für das Projekt „Großklärwerk Emschermündung"

Die Emschergenossenschaft hat aus der schwierigen Situation des Rheins die notwendigen Konsequenzen gezogen und baut deshalb seit 1966 am „Großklärwerk Emschermündung". Dort soll das gesamte aus dem Einzugsgebiet der Emscher abfließende Abwasser vor Einleitung in den Rhein mechanisch und biologisch gereinigt werden. Diesem Großklärwerk, das im Schnittpunkt der Städte Oberhausen, Duisburg und Dinslaken entsteht, mußten 46 Wohngebäude mit 109 Haushaltungen weichen. Außerdem mußten 11 Betriebe umgesiedelt oder entschädigt werden.

In dem 767,5 km² großen Einzugsgebiet des Klärwerks leben zur Zeit rund 2 455 000 Einwohner. In einem Zeitraum von 25 Jahren wird sich diese Zahl voraussichtlich auf 2 600 000 Einwohner erhöhen.

Das Großklärwerk Emschermündung wird einen bedeutenden Beitrag zur langfristigen Sanierung des Rheins und – im Geiste praktischer europäischer Solidarität – auch zur besseren Wasserversorgung der Niederlande leisten. Die erste (mechanische) Reinigungsstufe ist nach achtjähriger Bauzeit seit Mai 1974 in Betrieb. Sie hat dem Rhein bereits – was die Belastung durch die Emscher betrifft – eine erhebliche Entlastung gebracht. Seitdem wurden die Feststoffgehalte der Emscher um 86 %, die chemischen Sauerstoffbedarfswerte um 73 % und der biologische Sauerstoffbedarf um 26 % verringert. Der anfallende Klärschlamm wird bereits jetzt durch zwei Rohrleitungen entlang der Emscher 18 Kilometer weit zur zentralen Schlammbehandlungsanlage der Emschergenossenschaft in Bottrop gepumpt. Dort wird er entwässert und anschließend ins benachbarte RWE-Kraftwerk in Essen-Karnap gepumpt, wo er verbrannt und zur Torfgewinnung eingesetzt wird.

Der zweite Bauabschnitt des Großklärwerks Emschermündung – die biologische Klärung – wird voraussichtlich Ende 1976 abgeschlossen sein.

Investitionen nähern sich der Drei-Milliarden-Grenze

Seit ihrem Bestehen hat die Emschergenossenschaft – auf die heutigen Währungsverhältnisse umgerechnet – nahezu 3 Mrd. DM investiert. Diese Bilanz kann sich sowohl vom Aufwand als auch vom Erfolg für den Umweltschutz her sehen lassen, denn insbesondere mit den hohen Investitionen in der Zeit nach dem zweiten Weltkrieg ist doch einiges erreicht worden.

thyssenkrupp Corporate Archives



Corporate Archives