

THYSSEN

1/76

THYSSEN NIEDERRHEIN

ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Auch das neue Jahr hat bei TN leider so begonnen wie 1975 aufgehört hat – mit Kurzarbeit für einen großen Teil der Belegschaft. Noch ist nicht abzusehen, wann der erhoffte konjunkturelle Aufschwung eintritt und wann auf den wichtigen Stahlexportmärkten die Nachfrage so ansteigt, daß die deutsche Stahlindustrie wenigstens wieder zu einer normalen Arbeitsweise zurückkehren kann. Es gibt zwar erste Anzeichen für eine Erholung auf den Stahlmärkten, doch könnte es sich bei den beobachteten Erscheinungen im ungünstigsten Falle auch nur um kurzfristige Schwankungen ohne Signalwirkung handeln.

In dieser vorläufig noch unsicheren Situation ist es beruhigend, daß für die Thyssen-Gruppe das Geschäftsjahr 1974/75 trotz Stahlflaute insgesamt befriedigend verlaufen ist und auch die Stahlseite der Gruppe aufgrund des guten ersten Quartals 1974/75 noch positiv abschließen konnte.

Auf den bisherigen vier Pressekonferenzen von Unternehmen der Thyssen-Gruppe – Thyssen Westfälische Union, Thyssen Niederrhein, Thyssen Handelsunion, Thyssen Edelstahlwerke – bestimmten trotz der gegenwärtigen Marktsituation optimistische Eindrücke das Bild. Wie begründet dieses Vertrauen in die wirtschaftliche Stärke der Thyssen-Gruppe ist, bestätigten die ausführlichen Berichte in der deutschen Presse.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über die wirtschaftliche Entwicklung bei TN in den vergangenen Monaten in
Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen 4–6

über TN-Werkschutz/Feuerwehr im Fernsehen in
Bericht und Hintergrund 7

über den Eisenhüttentag 1975 in
Neue Zielsetzungen im Zeichen struktureller Veränderungen 8+9

über das neue TN-Preßwerk in
Wir stellen vor 10–15

über die Betriebsversammlung in
Betriebsrat fordert weitere Investitionen 16, 17+23

über die Ehrung unserer Jubilare in
Jubilarfeier 1975 für 376 Mitarbeiter des Werkes Oberhausen 18–22

über die Versammlung der Schwerbehinderten des Werkes Oberhausen in
Kurz informiert 23

Unser Titelbild zeigt den Steuerstand der 2500-Tonnen-Presse des Preßwerks. – Rücktitel: Auch Abfall kann künstlerische Aspekte bieten. Drehspäne, wie sie bei der Bearbeitung von Böden an den Karusselldrehbänken entstehen.

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: VDEh (Seite 8 + 9); Archiv Preßwerk (Seite 10); TN/Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen).
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Dipl.-Ing. Claas zum Betriebsdirektor ernannt



Dipl.-Ing. Heinz Claas, Leiter der Erhaltungsbetriebe des Werkes Oberhausen, ist zum Betriebsdirektor ernannt worden.

Dipl.-Ing. Claas, Jahrgang 1928 und in Herborn im Dillkreis geboren, studierte von 1949 bis 1954 an der Technischen Hochschule in Braunschweig Maschinenbau. Nach bestandener Diplom-Hauptprüfung war er ab 1954 bei unserer Rechtsvorgängerin, der HOAG, zunächst als Betriebsassistent in den Maschinenbetrieben der Stahl- und Walzwerke tätig, bevor er 1959 zum Betriebsleiter ernannt wurde. 1964 wechselte er zur Hoesch AG Westfalenhütte über. Dort war er als Betriebschef für die Instandhaltung aller Walzwerksanlagen verantwortlich.

Anfang 1969 kehrte Dipl.-Ing. Claas zur damaligen HOAG zurück, und zwar als Oberingenieur für die Maschinenbetriebe der Stahl- und Walzwerke. Im August 1969 wurde ihm die Leitung der mechanischen Erhaltungsbetriebe übertragen. Seit Dezember 1974 leitet Herr Claas die gesamten Erhaltungsbetriebe des Werkes Oberhausen.

Dipl.-Ing. Volkmann zum Oberingenieur ernannt



Dipl.-Ing. Hans Joachim Volkmann, Leiter der Maschinenbetriebe des Werkes Oberhausen, ist zum Oberingenieur und stellvertretenden Leiter der Erhaltungsbetriebe des Werkes Oberhausen ernannt worden.

Dipl.-Ing. Volkmann wurde im Dezember 1938 in Wunsiedel/Fichtelgebirge geboren. Ab 1958 studierte er Maschinenbau an der Technischen Hochschule in München und bestand im März 1965 die Diplom-Hauptprüfung. Von 1965 bis 1969 war Dipl.-Ing. Volkmann bei der Hoesch AG Westfalenhütte in Dortmund tätig, und zwar zuletzt als Betriebsingenieur im Mechanischen Erhaltungsbetrieb des Breitbandwalzwerkes.

Im Oktober 1969 trat Dipl.-Ing. Volkmann bei der HOAG ein. Er war zunächst als Betriebsleiter im Maschinenbetrieb der Stahl- und Walzwerke tätig; im Februar 1973 wurde er zum Betriebschef ernannt.

Mit Wirkung vom 1. Dezember 1974 ist Dipl.-Ing. Volkmann die Leitung der Maschinenbetriebe des Werkes Oberhausen übertragen worden.

TN-Führungskräfte erhielten Ehrennadel der IHK

Am 20. November 1975 ehrte die Industrie- und Handelskammer Essen eine Reihe von Führungskräften ihrer Mitgliedsfirmen für langjährige Tätigkeit im Prüfungswesen der Kammer. Aus der Hand des stellvertretenden Präsidenten der IHK-Essen, Prof. Dr. Dünbier, erhielten vom Werk Oberhausen der Thyssen Niederrhein AG Herr Johann, Leiter der technischen Jugendlichenausbildung, und Herr Hemmert, Abteilungsbereichsleiter Versicherungen, das Ehrenzeichen in Gold für 20jährige Mitarbeit. Herrn Dr. Beckers, dem Leiter der Personalverwaltung, und Herrn Tissen, Fachgruppenleiter Schweißen und Schneiden in der Jugendlichenausbildung, wurde das Ehrenzeichen in Silber für 10jährige Mitarbeit verliehen.

Presse und Fernsehen berichten über die Sozialbetriebe

Am 13. Januar 1976 stellte Arbeitsdirektor Kübel der Presse die Bildungsprogramme der Werke Duisburg und Oberhausen vor. Anschließend hatten die Journalistinnen und Journalisten Gelegenheit zur Besichtigung der Sozialbetriebe.

In den Zeitungsartikeln, die aufgrund dieses Besuchs in den darauffolgenden Tagen erschienen, wurden die Anstrengungen von TN auf dem Bildungssektor und das TN-Rehabilitationsmodell eingehend gewürdigt.

Vom 19. bis 23. Januar 1976 drehte ein Fernseh-Team des Norddeutschen Rundfunks unter der Leitung des Journalisten Jürgen Schröder-Jahn Aufnahmen für einen 30-Minuten-Film über Theorie und Praxis der Rehabilitation bei TN, Werk Oberhausen. Herr Schröder-Jahn hatte anläßlich der Aufnahmen für eine Fernsehsendung über Fragen des Werkschutzes (s. Seite 7 dieser Ausgabe) Interesse für ein solches Projekt bekundet.

Dieser Bericht über die Sozialbetriebe ist zunächst für das 3. Fernsehprogramm (NDR) vorgesehen, wird aber im Wege des Austausches später auch von anderen Sendern im 3. Programm ausgestrahlt.



thyssenkrupp Corporate Archives

Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen

Die Weltwirtschaft stand und steht im Zeichen des konjunkturellen Abschwungs, wenngleich sich vor allem in den USA und Japan die Anzeichen für eine Wende zum Besseren zu mehren scheinen. Merkmale dafür, daß die Weltwirtschaft den tiefsten Konjunktureinbruch der Nachkriegszeit durchzustehen hat, sind die um rund 10 % rückläufige Produktion in den westlichen Industrieländern und die Zahl von 17,1 Millionen Arbeitslosen in diesen Ländern.

Die Wirtschaft der Bundesrepublik befindet sich in der Abschwungphase des sechsten Konjunkturzyklus der Nachkriegszeit. Sie ist trotz der Maßnahmen zur Wiederbelebung der Wirtschaft bisher gekennzeichnet durch die im Vergleich zum entsprechenden Vorjahreszeitraum schwache Nachfrage aus dem In- und Ausland, durch die rückläufige industrielle Produktion, den nun schon über fünf Jahre währenden realen Rückgang der Investitionen und die hohe Zahl der Arbeitslosen und Kurzarbeiter.

In den Sog des Abschwungs gerieten auch die Stahlindustrien wichtiger Länder. Der drastische Rückgang der Nachfrage hatte in vielen stahlerzeugenden Ländern erhebliche Produktionseinbußen und in manchen Ländern Kurzarbeit zur Folge. Die Produktionseinbußen bei Rohstahl im Zeitraum Oktober 1974 bis September 1975 gegenüber dem entsprechenden vorjährigen Vergleichszeitraum zeigt im einzelnen die folgende Aufstellung:

USA	– 15,7 %
BR Deutschland	– 15,7 %
Japan	– 10,8 %
Belgien	– 23,6 %
Frankreich	– 12,8 %
Großbritannien	– 11,4 %

Auch die Stahlindustrie der Bundesrepublik Deutschland hatte im Berichtsjahr einen empfindlichen Rückgang der Nachfrage zu verzeichnen. Im Vergleich zu 1973/74 waren die Auftragseingänge an Walzstahlfertigerzeugnissen aus dem Inland um durchschnittlich 24,3 %, die Bestellungen aus dem Ausland sogar um 45,6 % niedriger.

Mit der industriellen Produktion verringerte sich in der Bundesrepublik Deutschland auch der inländische Stahlverbrauch. Hinzu kam der Abbau der Lagervorräte bei den Abnehmern. Die im Vergleich zum Vorjahr ungünstigere Entwicklung des Walzstahlaußenhandels hatte eine weitere Beeinträchtigung der Produktion der Stahlindustrie in der Bundesrepublik Deutschland zur Folge. Dabei standen 1974/75 geringeren Exporten nahezu gleich hohe Importe, die zudem zu niedrigsten Preisen angeboten wurden, gegenüber. Die Erlöse für Exporte nach Dritten Ländern haben sich binnen Jahresfrist halbiert.

Die unzureichenden Auftragseingänge zwangen die westdeutschen Werke im weiteren Verlauf des Geschäftsjahres 1974/75 zu immer einschneidenderen Maßnahmen, um die Produktion den stark geschrumpften Auftragsbeständen anzupassen. Anfang November 1975 waren von den unter den Montanvertrag fallenden Belegschaftsmitgliedern der westdeutschen Stahlindustrie 69 208 Mitarbeiter oder 32 % von angemeldeter oder eingeleiteter Kurzarbeit betroffen.

*

Die erheblichen Mengeneinbußen und der Erlösverfall innerhalb des Geschäftsjahres 1974/75 führten zu einem entsprechenden Rückgang der Umsätze. Demgegenüber nahmen die Kosten weiter zu. Die durch die unzureichende Auslastung der Anlagen verursachte Kostenprogression belastete zusätzlich die Ertragslage der Unternehmen in der westdeutschen Stahlindustrie.

Die geschäftliche Entwicklung der Thyssen Niederrhein AG stand im abgelaufenen Geschäftsjahr ebenfalls im Zeichen des konjunkturellen Tiefs im Inland und auf den Auslandsmärkten.

Die ständige Anpassung der Produktion an die sich immer mehr verschlechternde Marktlage stellte an alle Betriebe und die Belegschaften hohe Anforderungen.

Die Roheisenerzeugung erreichte im Monatsdurchschnitt des Berichtsjahres 89 340 t, das entspricht einer Abnahme von 10,3 % gegenüber dem Zeitraum Oktober 1973 bis September 1974. Wie bereits im letzten Bericht zur wirtschaftlichen Lage erwähnt, wurde der Hochofen 3 in Anbetracht des rückläufigen Bedarfs bereits Anfang Februar 1975 außer Betrieb genommen.

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

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	3. Vj. 1974/75	4. Vj. 1974/75	1974/75
Hochofenwerk	119 428	89 798	74 792	73 340	89 340
SM-Werk	86 554	74 054	59 989	49 465	67 515
Blockbrammenstraße	57 155	53 661	44 036	35 078	47 482
550er Straße	17 011	15 452	10 605	11 179	13 562
320er Straße	22 683	18 860	17 470	18 260	19 318
Drahtstraße II	38 840	33 900	25 790	23 294	30 456
Quartostraße	34 508	33 922	29 260	23 642	30 333
Warmbandscherenlinie	27 291	22 943	16 692	19 526	21 613
Preßwerk	1 646	1 736	1 580	976	1 485
Plattierwerk	548	838	877	657	730
Zementwerk	24 833	25 333	30 833	35 533	29 133
Steinfabrik in 1000 Stück NF	2 470	2 799	3 777	3 250	3 074
Veränderung in % gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum					
Hochofenwerk	+ 65,1	+ 9,7	– 34,8	– 43,4	– 10,3
SM-Werk	+ 5,2	– 10,9	– 28,7	– 43,8	– 20,0
Blockbrammenstraße	– 10,3	– 26,2	– 29,7	– 47,1	– 28,4
550er Straße	+ 25,4	– 6,3	– 29,8	– 35,5	– 13,2
320er Straße	– 16,0	– 34,9	– 27,9	– 35,9	– 28,9
Drahtstraße II	– 7,0	– 24,8	– 31,9	– 50,3	– 29,0
Quartostraße	+ 19,8	+ 1,1	– 12,2	– 37,0	– 8,3
Warmbandscherenlinie	+ 7,8	– 16,5	– 37,2	– 38,8	– 22,5
Preßwerk	+100,5	+ 67,4	+ 19,2	– 36,3	+ 26,0
Plattierwerk	– 14,4	+ 28,5	+ 28,4	– 14,8	+ 6,4
Zementwerk	+ 24,2	+ 18,9	+ 1,6	+ 18,7	+ 14,7
Steinfabrik in 1000 Stück NF	+ 4,4	+ 14,1	+ 7,4	+ 23,7	+ 12,1

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

	1. Vj. 1974/75	2. Vj. 1974/75	3. Vj. 1974/75	4. Vj. 1974/75	1974/75
Walzstahlfertigerzeugn.	220 094	175 354	152 037	134 776	170 565
darin: Oberhausen	140 944	115 127	100 427	89 407	111 476
darin: Betonstahl	18 123	19 798	24 503	19 743	20 542
darin: Oberhausen	8 575	9 835	13 339	11 279	10 757
Walzdraht	117 440	80 875	66 524	60 931	81 442
darin: Oberhausen	51 226	34 030	28 539	26 258	35 013
Grobblech	56 168	48 977	41 391	33 356	44 973
Mittelblech	3 343	2 491	3 978	5 871	3 921
Preßwerkserzeugnisse[1]	1 532	1 242	1 279	873	1 232
Veränderung in % gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum					
Walzstahlfertigerzeugn.	+ 5,6	– 25,8	– 25,6	– 39,0	– 21,6
darin: Oberhausen	+ 7,2	– 23,4	– 24,3	– 36,3	– 19,6
darin: Betonstahl	– 34,8	– 44,3	– 8,4	– 12,4	– 27,0
darin: Oberhausen	– 47,6	– 56,6	– 14,4	– 20,8	– 37,5
Walzdraht	+ 7,2	– 32,7	– 34,7	– 47,1	– 27,1
darin: Oberhausen	+ 8,2	– 32,5	– 36,4	– 43,1	– 25,8
Grobblech	+ 45,8	+ 2,7	– 11,5	– 37,9	– 3,6
Mittelblech	– 68,3	– 75,4	– 48,5	– 7,7	– 54,9
Preßwerkserzeugnisse[1]	+124,0	+ 71,5	+ 2,0	– 38,6	+ 20,7

[1]) ohne Chicago Bridge

Bei einem Zahlenvergleich ist außerdem zu berücksichtigen, daß dieser infolge der unterschiedlichen Betriebsweise des Hochofenwerks in den beiden Geschäftsjahren gestört ist.

Die Rohstahlerzeugung lag im Berichtsjahr bei monatsdurchschnittlich 67 515 t, was einem Rückgang von 20,0 % gegenüber 1973/74 entspricht. Demgegenüber hielt sich die Produktion von Vakuumstahl annähernd auf der Höhe des Vorjahres, so daß sein Anteil an der gesamten Rohstahlerzeugung des SM-Werkes von 33,1 % im Vorjahr auf 40,7 % im Zeitraum Oktober 1974 bis September 1975 zunahm. Dies macht deutlich, daß von dem Rückgang im wesentlichen Massenstahlqualitäten betroffen waren. Ab Juni 1975 mußte im Stahlwerk auf einen 4-Ofen-Betrieb zurückgefahren werden.

Die Abnahme der Erzeugung an Walzstahlfertigerzeugnissen war im abgelaufenen Geschäftsjahr besonders gravierend. Die Produktionseinbußen wurden an fast allen Anlagen von Quartal zu Quartal größer. Lediglich im Preßwerk, Plattierwerk, Zementwerk und in der Steinfabrik war die Erzeugung höher als im Vorjahr.

Die schlechte Marktlage hatte auch einen empfindlichen Rückgang der Lieferungen von Walzstahlfertigerzeugnissen des Werkes Oberhausen zur Folge. Über dem Durchschnitt der Veränderungsrate für alle Walzstahlfertigerzeugnisse zusammen (–19,6 %) lagen u. a. der Betonstahl (–37,5 %) und der Walzdraht (–25,8 %). Dagegen war die Abnahme beim Grobblech (–3,6 %) vergleichsweise gering. Inzwischen ist aber auch bei diesem Erzeugnis eine erhebliche Versandeinbuße zu verzeichnen. Allein im 4. Quartal 1974/75 war der Versand um 37,9 % niedriger als in den entsprechenden Monaten des Vorjahres.

Die vergleichbaren Umsätze der Thyssen Niederrhein AG – ohne Kümpeleierzeugnisse und geschweißte Bauteile des Werkes Hattingen – lagen im Durchschnitt der Monate Oktober 1974 bis September 1975 mit 178,7 Mill. DM um 13,1 % niedriger als im Vorjahr.

Die im Vergleich zur Versandentwicklung schwächere Abnahme der Umsätze resultiert daraus, daß im ersten Quartal 1974 noch ein kräftiges Plus (+46,0 %) erzielt werden konnte. Seither gingen auch die Umsätze von Quartal zu Quartal immer stärker zurück. Im vierten Quartal 1974/75 wurde noch gut die Hälfte der Umsätze des vierten Quartals 1973/74 erreicht.

Die rückläufigen Lieferungen und Umsätze, die gestiegenen Kosten und die Kostenprogression wegen der Minderauslastung der Anlagen haben die Ertragslage der Thyssen Niederrhein AG im Berichtsjahr beeinträchtigt.

Belegschaftsentwicklung

Werk Oberhausen	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. 9. 1974	7 287	2 330	9 617
Zugänge 1974/75	634	202	836
Abgänge 1974/75	822	146	968
Stand 30. 9. 1975	7 099	2 386	9 485
Belegschaftsveränderung 1974/75	– 188	+ 56	– 132
	= 2,58 %	= 2,40 %	= 1,37 %

Austritte auf eigenen Wunsch

Austritte auf eigenen Wunsch	1972/73	1973/74	1974/75
Arbeiter			
Gesamt	372	273	198
Monatsdurchschnitt	31	23	17
Angestellte			
Gesamt	121	70	69
Monatsdurchschnitt	10	6	6

Die Belegschaft des Werkes Oberhausen (ohne Werkstudenten, Praktikanten, Dauerkranke, langfristig Beurlaubte und zum Wehrdienst Einberufene, einschließlich der Auszubildenden) verminderte sich im Berichtszeitraum um 132 von 9 617 auf 9 485 Mitarbeiter.

Der Personalbestand bei den Lohnempfängern hat auf Grund der Anpassung der Einstellungspolitik an die konjunkturelle Situation seit Ende Januar 1975 ständig abgenommen. Diese Entwicklung wurde lediglich im September 1975 durch die Einstellung von Auszubildenden

thyssenkrupp Corporate Archives

unterbrochen. Von Ende Januar bis Ende September hat sich die Belegschaft auf der Arbeiterseite um insgesamt 264 Beschäftigte vermindert.

Wegen der Übernahme von Angestellten im Zuge der Neuordnung des Verkaufsgeschäfts der Thyssen-Gruppe und wegen versicherungsrechtlich bedingter Anstellungen – Wechsel vom Lohnverhältnis ins Angestelltenverhältnis – hat sich der Personalbestand der Angestellten erhöht.

Bei den auf der Lohnempfängerseite noch vorgenommenen Einstellungen hat sich gegenüber den vergangenen Geschäftsjahren der Anteil der deutschen Arbeitnehmer stark erhöht. Dadurch ist über Fluktuation nicht nur die Zahl der ausländischen Arbeiter, sondern auch ihr relativer Anteil an der Arbeiterbelegschaft von 14,4 % auf 13,4 % zurückgegangen.

Nachdem sich die Fluktuation bereits in den Geschäftsjahren 1972/73 und 1973/74 durch Maßnahmen zur Erhaltung des Personalbestandes gegenüber den mehrjährigen Durchschnittswerten erheblich verringert hatte, ist im Geschäftsjahr 1974/75 infolge der allgemeinen Arbeitsmarktsituation ein weiterer Rückgang der Fluktuation vor allem bei den Lohnempfängern zu verzeichnen.

Im 1. Quartal 1974/75 wurde entsprechend der noch guten Auftragslage in erheblichem Umfang Mehrarbeit verfahren. Im 2. Quartal setzte dann ein starker Rückgang der Beschäftigung ein, zunächst in Form eines Abbaus der Mehrarbeit auf ein Mindestmaß – im September 1975 nur noch 3,3 Stunden je Arbeiter – und durch Betriebseinschränkungen.

Schrittweise mußte dann – beginnend mit dem Draht- und Feineisenbereich Ende März 1975 – in verschiedenen Produktionsbereichen Kurzarbeit eingeführt werden.

Im Werk Oberhausen wird die Ausbildungskapazität auch im Hinblick auf die allgemeine Arbeitsmarktsituation und die Verknappung von Ausbildungsplätzen weiterhin voll ausgeschöpft.

Kurzarbeit

Über die Kurzarbeit gibt die nachstehende Übersicht Auskunft:

Aggregat	Stillstandszeiten	Restarbeitszeit in der (jeweils vierwöch.) Kurzarbeitsperiode Stunden je Woche	Angemeldete Kurzarbeiter
Drahtstraße II	24. 3. – 4. 4. 1975	24	667
	28. 4. – 10. 5. 1975	20	
	9. 6. – 18. 6. 1975 (14.00 Uhr)	28	
	7. 7. – 12. 7. 1975 und		
	25. 7. (14.00 Uhr) + 31. 7. 1975	23	
	1. 8. – 9. 8. 1975 und		
	27. 8. (14.00 Uhr) – 31. 8. 1975	22	
	1. 9. – 6. 9. 1975 und		
	26. 9. (14.00 Uhr) – 30. 9. 1975	26	
	1. 10. – 4. 10. 1975 und		
	22. 10. (14.00 Uhr) – 31. 10. 1975	21	
320er Straße	24. 3. – 4. 4. 1975	24	
	28. 4. – 10. 5. 1975	20	
	12. 6. (22.00 Uhr) – 17. 6. 1975	34	
	25. 7. – 31. 7. 1975	31	
	1. 8. – 9. 8. 1975	29	
	1. 9. – 6. 9. 1975 und		
	26. 9. – 30. 9. 1975	26	
	1. 10. – 4. 10. 1975 und		
	27. 10. – 31. 10. 1975	26	
550er Straße	12. 5. – 17. 5. 1975	28	305
	16. 6. – 21. 6. 1975	30	
	4. 8. – 9. 8. 1975	30	
	8. 9. – 13. 9. 1975	32	
	20. 10. – 25. 10. 1975 und		
	17. 11. – 22. 11. 1975	28	
SM-Stahlwerk, Blockbrammenstraße, Brammenzurichtung	Arbeitsausfall an Einzeltagen gemäß Arbeitszeitplänen (ohne Brammenzurichtung) in der Zeit vom 8. 6. – 12. 7. 1975	32	
	Arbeitsausfall gem. Arbeitszeitplänen in der Zeit vom 13. 7. – 16. 8. 1975	28	1 271
	Arbeitsausfall gem. Arbeitszeitplänen in der Zeit vom 17. 8. – 20. 9. 1975	28	
	Arbeitsausfall gem. Arbeitszeitplänen in der Zeit vom 21. 9. – 25. 10. 1975	28	
	Arbeitsausfall gem. Arbeitszeitplänen in der Zeit vom 26. 10. – 29. 11. 1975	28	
Grobblechwalzwerk/ -zurichtung	Arbeitsausfall am 8., 15., 22. und 29. 8. 1975	32	32
	Arbeitsausfall am 5., 12., 19. und 26. 9. 1975	32	505
	Arbeitsausfall am 1., 2., 3., 10., 17., 24. und 31. 10. 1975	29	
Hafen Walsum-Süd	Arbeitsausfall gem. Arbeitszeitplänen in der Zeit vom 1. 10. – 31. 10. 1975	32	77

Die in Zusammenarbeit mit dem Arbeitsamt eingerichteten Sonderlehrgänge, die über das Arbeitsförderungsgesetz bezuschußt werden, haben sich bewährt und werden fortgeführt.

Ende September 1975 waren im Werk Oberhausen 238 gewerblich und 109 kaufmännisch-technisch Auszubildende beschäftigt. 113 Auszubildende bestanden im Berichtszeitraum die Abschlußprüfung; in ein Arbeitsverhältnis haben wir 107 Auszubildende übernommen.

Die Zahl der meldepflichtigen Unfälle je 1 000 Beschäftigte ist gegenüber dem Vorjahr von 7,8 auf 6,1 zurückgegangen, wobei sich allerdings auch die rückläufige Entwicklung der Mehrarbeit ausgewirkt hat. Nach wie vor liegen die Unfallzahlen des Werkes Oberhausen deutlich unter der Vergleichszahl der Berufsgenossenschaft, die in diesem Jahr 9,3 betrug.

In der Berichtszeit haben die Mitarbeiter 416 Verbesserungsvorschläge eingereicht. 415 Vorschläge konnten abschließend bearbeitet werden. Davon wurden 219 mit Geldprämien von insgesamt DM 94 152,– prämiiert; für 17 Vorschläge wurden Sachprämien gewährt. Der Höchstbetrag für eine Einzelprämie lag bei DM 4 320,–.

Der durchschnittliche Krankenstand einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der BKK) betrug im Berichtszeitraum 8,40 % gegenüber 8,99 % im gleichen Zeitraum des Vorjahres.

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

thyssenkrupp Corporate Archives

TN-Werkschutz / Werkfeuerwehr im Fernsehen



Am 7. Januar 1976 lief im 1. Programm unter dem Titel „Werkspolizisten – Werkschutz heute" eine Sendung, in der es um Fragen der Organisation, der Funktion und des Selbstverständnisses des Werkschutzes ging. Der Journalist Jürgen Schröder-Jahn, freier Mitarbeiter des Norddeutschen Rundfunks, behandelte dieses Thema anhand von Interviews und Szenen aus dem Alltag des Werkschutzes in mehreren Großunternehmen, darunter BASF, BMW und TN, Werk Oberhausen.

Die TN-Konzeption für die Aufgabenstellung von Werkschutz und Werkfeuerwehr wurde in dieser Fernsehsendung positiv dargestellt. Dabei wurde gewürdigt, daß der Werkschutz bei TN betont zivilen Charakter hat und seine Aufgabe nicht als hoheitliche Tätigkeit, sondern als Dienstleistungsfunktion gegenüber Unternehmen und Belegschaft versteht. Die Besonderheit bei TN, Werkschutz und Werkfeuerwehr unter eine gemeinsame Leitung zu stellen und dem Werkschutz auch Aufgaben, wie Erste Hilfe, Personenbeförderung und Materialtransport (z. B. dringend benötigte Ersatzteile), zu übertragen, wurde als betriebswirtschaftlich sinnvolle Regelung beurteilt, die auch dazu dient, das Vertrauensverhältnis zwischen Werkschutz und Belegschaft weiter zu stärken.

Die mitbestimmungspolitische Prägung der TN-Konzeption verdeutlichte Jürgen Schröder-Jahn am Beispiel der Torkontrollen. Solche Maßnahmen werden, soweit sie sich nicht auf begründete Einzelfälle beschränken, beim Betriebsrat angemeldet.

Bild oben: Personaldirektor Geisler erläutert die Zielsetzungen der Katastrophenschutzübung v. 9. 11. 75. Bild unten: Bergung eines „Verletzten".

In einem Interview äußerten sich Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle und der Leiter von Werkschutz/Werkfeuerwehr Horst Heuser zu den Aufgaben des Werkschutzes und zum Verhältnis zwischen Werkschutz und Belegschaft. Herbert Mösle wies darauf hin, daß der TN-Werkschutz, um eine scharfe Trennung zwischen der Funktion des Werkschutzes und polizeilichen Aufgaben zu gewährleisten, über keine Waffen und keine Hunde verfügt. Ein gutes persönliches Verhältnis zwischen Werkschutz und Belegschaft sei auch dadurch gewährleistet, daß die Mitarbeiter des Werkschutzes überwiegend aus der Belegschaft kämen und daß sie sich so zur Belegschaft gehörig fühlten wie die Mitarbeiter in anderen Tätigkeitsbereichen. Auch im Werkschutz sei der gewerkschaftliche Organisationsgrad hoch und wie in allen anderen Bereichen gebe es auch dort aktive Kollegen, die als Vertrauensleute oder in anderen gewerkschaftlichen Funktionen Verantwortung übernähmen.

Für die Unternehmensseite betonte Betriebschef Horst Heuser, daß die Funktionsfähigkeit des Werkschutzes durch die intensive Ausübung der Mitwirkungs- und Mitbestimmungsrechte des Betriebsrats keineswegs beeinträchtigt werde, sondern daß durch diese enge Zusammenarbeit ein Klima des Vertrauens geschaffen wurde.

Für das Werkschutzpersonal gibt es neuerdings Prüfungsordnungen und Prüfungsanforderungen, die allerdings noch nicht bundeseinheitlich sind. Als erste Mitarbeiter aus dem Werk Oberhausen haben die Werkschutzmänner Werner Gebauer, Winfried Herrbrüggen und Horst Ponnwitz bei der Industrie- und Handelskammer Münster die Prüfung für Werkschutzpersonal bestanden.

Abgerundet wurde die Darstellung der Tätigkeit von Werkschutz/Werkfeuerwehr bei TN, Werk Oberhausen, durch einige Szenen aus der Katastrophenschutzübung vom 9. November 1975. Dieses Ereignis, das wegen der Themenstellung in der Fernsehsendung nur kurz erwähnt wurde, war von der örtlichen Presse ausführlich behandelt worden. In den Presseberichten wurde betont, daß die Übung wertvolle Erkenntnisse gebracht hat und für die weitere Arbeit des Katastrophenschutzes von Vorteil war.



ThyssenKrupp Corporate Archives

Neue Zielsetzungen im Zeichen struktureller Veränderungen



Etwa 4000 Eisenhüttenleute, davon 250 aus dem Ausland, nahmen am Eisenhüttentag 1975 teil, der am 6. und 7. November in Düsseldorf stattfand. Bei den Fachvorträgen aus den fünf Bereichen Metallurgie, Walzwerke, Anlagentechnik, Energiewirtschaft und Wärmetechnik sowie Werkstoffe stand das Thema „Energieeinsparung" im Vordergrund.

Fachsitzung Metallurgie mit Dr. Nürnberg

In der Fachsitzung Metallurgie, in der die Herren Dr.-Ing. Helmut Wysocki, Dortmund, Dr.-Ing. Heinrich Rellermeyer, Duisburg-Hamborn, und Dr.-Ing. Klaus Nürnberg, Oberhausen, den Vorsitz führten, berichtete der Leiter der Möllervorbereitung der Hochofenbetriebe Hamborn und Schwelgern, Herr Dr.-Ing. H. Beer, über eine Gemeinschaftsarbeit „Neuere Entwicklungen beim Sintern von Eisenerzen". Während Sintermaschinen mit 400 qm Saugfläche in Betrieb sind, werden die bereits bis zu 1200 qm Saugfläche und 6 m breiten Rostwagen projektiert. Die geforderten Leistungen sind jedoch nur dann erzielbar, wenn die Anlagen auch in ihrer Gesamtheit technologisch verbessert werden. Die gezielte Möllervorbereitung sollte bereits auf einer Mischbettanlage beginnen. Neben einer Weiterentwicklung von Brenner- und Zündofen-Konstruktionen wird auch die zusätzliche Wärmebehandlung der Sinterschicht wieder erörtert; entsprechende Behandlungsöfen sind im Bau oder in der Planung. Einige Anlagen verfügen bereits über Digitalrechner; Neuanlagen werden weitgehend für einen Rechneranschluß ausgerüstet.

Darüber hinaus sind Versuche mit der Anwendung eines dynamischen Sintermodells im Gang. Die Kühlung des Sinters auf der Sintermaschine findet zunehmendes Interesse. Hierbei geht es darum, das Verhältnis der Kühlfläche zur Sinterfläche in Abhängigkeit von der geforderten spezifischen Sinterleistung richtig festzulegen.

Fachsitzung Werkstoffe

Im Fachbereich Werkstoffe trug Herr Prof. Dr. rer. nat. H.-J. Kopineck, Dortmund, einen Gemeinschaftsbericht „Ermittlung der Gebrauchseigenschaften von Stählen durch zerstörungsfreie Prüfverfahren" vor, an dem die Abteilung Meßtechnik der Forschung TN mitgearbeitet hat.

Zur Lage der deutschen Stahlindustrie

In der Hauptsitzung am 7. November gab der Vorsitzende des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute, Herr Dr.-Ing. G. Klotzbach, einen Bericht zur Lage der deutschen Stahlindustrie. Er führte darin aus, daß das Jahr 1975 für die deutsche Stahlindustrie gekennzeichnet sei durch den schärfsten Produktionsrückschlag ihrer Nachkriegsgeschichte, begleitet von einem Erlösverfall bisher nicht gekannten Ausmaßes und erheblichem Substanzverlust.

Die derzeitige Entwicklung aber, die für 1975 einen Rückgang um 23 Prozent auf voraussichtlich knapp 41 Mill. t Rohstahl ausweist, weiche nicht nur wegen des ungewöhnlich steilen und tiefen Einbruchs von ähnlichen Erscheinungen in der Vergangenheit grundsätzlich ab. Der wirtschaftliche Hintergrund, vor dem Konjunkturen und Rezessionen bisher abliefen, national und international, habe sich im vergangenen Jahr nachhaltig verändert. Im weltwirtschaftlichen Rahmen betrachtet haben Öl- und Rohstoffkrise und ihre Nachwirkungen die bereits bestehenden Schwierigkeiten zwar erheblich verschärft, die entscheidenden Strukturveränderungen, die unsere gegenwärtige Krise kennzeichnen, seien jedoch auf einen bisher nicht gekannten Umverteilungsdruck zurückzuführen. Hinzugekommen sind Umschichtungen und Verteilungskämpfe ganzer Volkswirtschaften, insbesondere in den Ländern der Dritten Welt.

Unsere Bilder — oben: Blick auf die Festversammlung anläßlich der Hauptsitzung in der Kongreßhalle. — Rechts: Am Vorstandstisch des VDEh von links nach rechts TN-Vorstandsmitglied Dr.-Ing. Klaus Nürnberg, 2. stellvertretender Vorsitzender; Dr.-Ing. Franz-Josef Hufnagel, 1. stellvertretender Vorsitzender; Dr.-Ing. Günter Klotzbach, Vorsitzender; Dipl.-Ing. Helmut Kegel, Hauptgeschäftsführer.



Der Anteil Westeuropas am gesamten Weltstahlverbrauch werde nach den Schätzungen zugunsten der Länder Asiens und der Dritten Welt weiter zurückfallen. Im Zusammenhang mit dieser Entwicklung ist der Anteil der deutschen Stahlindustrie an der Stahlproduktion der Welt in den letzten 15 Jahren bereits von 9 auf 7 Prozent zurückgegangen. Unter den gegebenen Umständen müsse damit gerechnet werden, daß sich der bisher ansteigende Trend der Rohstahlerzeugung nicht mehr in der bisherigen Weise fortsetzt und daß das reale Wachstum unserer Industrie langsamer und mühsamer zu erringen sein werde.

Die Konjunkturempfindlichkeit der Stahlindustrie, aber auch der sich anbahnende Strukturwandel durch die Industrialisierung der Länder der Dritten Welt, in denen Arbeit und Rohstoffe und für bestimmte Bereiche auch Kapital häufig günstiger angeboten werden, könnten den Eindruck erwecken, daß die Existenzberechtigung einer Stahlerzeugung in unserem Land langfristig in Frage gestellt sei. Diese Auffassung sah sich in der Vergangenheit verschiedentlich durch Erklärungen bestärkt, Volkswirtschaften wie die unsrige müßten in Zukunft im wesentlichen Patente, Technologien und Know-how exportieren. Die Bedeutung des Exportes von Ingenieurleistungen sei keineswegs in Frage zu stellen; ihr Zustandekommen sei jedoch nicht vorzustellen ohne den Hintergrund einer hochentwickelten Grundstoffindustrie als Basis einer weiterverarbeitenden und Investitionsgüterindustrie, die höherwertige Erzeugnisse herstellt. Es wäre ein verhängnisvoller Fehler, wollte man bei Überlegungen über Strukturwandel und Wachstumsstrategien von den hohen Produktionszahlen der Stahlindustrie auf eine „Massenfertigung" und damit auf die Anspruchslosigkeit der Erzeugnisse und ihrer Herstellungstechnik schließen. Man werde sich ganz entschieden gegen diese aus mangelndem Einblick vertretene Meinung wehren, die die technologische Verzahnung der stahlerzeugenden und stahlverarbeitenden Industrie übersieht. Eine Anpassung an den gegenwärtigen Strukturwandel kann aber nur gelingen, wenn man sich in Zukunft mehr als bisher auf diejenigen Erzeugungsbereiche konzentriere, in denen die Wettbewerbsfähigkeit der Stahlindustrie zu halten und auszubauen ist. Dazu bedürfe es verstärkter Anstrengungen in Forschung und Entwicklung und bei der Anwendung neuer Technologien, um die Leistungsfähigkeit der deutschen Stahlindustrie und ihre Bedeutung an den traditionellen, aber auch an den neuen Standorten in unserem Lande zu erhalten.

Ehrung für Dr. Geipel

Auf der Mitgliederversammlung wurden auch in diesem Jahr wieder verdiente Eisenhüttenleute geehrt. Auf einstimmigen Vorschlag des Vorstandes wurde das ehemalige technische Vorstandsmitglied der ATH, Herr Dr.-Ing. Alfred Michel, zum Ehrenmitglied ernannt. Dr. Michel habe, so heißt es in einer Würdigung, in großer Aufgeschlossenheit für die Aufgaben und Bestrebungen des VDEh den Erfahrungsaustausch und die Zusammenarbeit der Eisenhüttenleute auch über die Landesgrenzen hinweg mit Initiative und Tatkraft gefördert. Die Ernennung zum Ehrenmitglied sei gleichzeitig ein Dank für seine technischen Leistungen, vor allem bei der Planung und der Gestaltung neuzeitlicher Hüttenwerksanlagen.



Herr Dr.-Ing. Hans-Christian Geipel, bis April 1975 technischer Werksdirektor des Werkes Oberhausen, wurde zum Ehrenmitglied des Walzwerkausschusses ernannt, den er von 1960 bis 1969 geleitet hat. Herr Dipl.-Ing. Werner Schütte, bis zu seinem Ausscheiden Leiter der technischen Betriebswirtschaft der ATH, wurde Ehrenmitglied des Ausschusses für Betriebswirtschaft.

thyssenkrupp Corporate Archives

Das neue TN-Preßwerk erfüt die Erwartungen



Als am 14. Juli 1970 der TN-Aufsichtsrat beschloß, in der vorhandenen Halle der früheren Kaltbandscherenlinie ein neues Preßwerk einzurichten, begann für diesen Verarbeitungsbereich, der im Werk Oberhausen bereits eine lange Tradition hatte, ein neuer Entwicklungsabschnitt. Das alte Preßwerk, das kurz vor der Jahrhundertwende bei der damaligen Gutehoffnungshütte in Betrieb gegangen war, hatte für seine Produktpalette nur noch einen relativ kleinen und nicht mehr zukunftsträchtigen Markt. Die Nachfrage nach Kesselteilen für Schiffs- und Dampflokomotivenkessel und auch nach Preßteilen für den Waggonbau war auf Grund der technischen Entwicklung rückläufig. Die vorhandenen Anlagen, insbesondere die drei dampfhydraulischen Pressen mit 750 t, 500 t und 300 t Preßkraft, boten nicht die Voraussetzungen, die Chancen der sich neu eröffnenden Märkte zu nutzen. Die notwendigen höherwertigen Qualitäten und Preßteile mit größeren Abmessungen konnten nicht gefertigt werden. Auch bestimmte Verfahrenstechniken (z. B. Kaltpressen) waren unter den gegebenen technischen Bedingungen nicht anwendbar. TN stand damit letztlich vor der Wahl, diesen Produktionsbereich aufzugeben oder mit entsprechenden Investitionen den Anschluß an die technische Entwicklung und die gewachsenen Anforderungen des Marktes für Preßwerkserzeugnisse zu finden. Die Vorbedingungen für die Einrichtung eines neuen Preßwerks in Oberhausen waren gut, da neben erfahrenem Fachpersonal mit dem Blechwalzwerk die Vormaterialbasis für Qualitätsbleche vorhanden war und mit dem ebenfalls in Planung befindlichen Plattierwerk auch der Bezug plattierter Bleche gesichert werden konnte.

Gelände des neuen Preßwerks erlebte ein Stück Industriegeschichte

Auf dem Gelände des neuen Preßwerks begann die industrielle Aktivität im Jahr 1857 mit der Inbetriebnahme der Zeche Oberhausen der GHH. In dieser ersten Schachtanlage der GHH wurde bis 1931 Kohle gefördert. Danach diente die Zeche als „Schaubergwerk", dessen größte Attraktion ein Kino auf der siebten Sohle in 610 Meter Tiefe war. Nach dem Abbruch der Bergwerksgebäude Anfang der sechziger Jahre wurde die neue Halle für die Kaltbandscherenlinie der HOAG erbaut, die 1964 ihren Betrieb aufnahm. Nach dem Zusammenschluß mit der ATH wurde diese Anlage aus konzernbedingten Rationalisierungsgründen nach Beeckerwerth verlagert.

Die leerstehende Halle bot sich für die Einrichtung des neuen Preßwerks an, da das Preßwerk am bisherigen Standort nicht die notwendigen Ausbaumöglichkeiten hatte und gleichzeitig damit die räumlichen Voraussetzungen für den anstehenden Ausbau des Grobblechwalzwerks geschaffen werden konnten. Das neue Preßwerk entstand 1971/72 in einjähriger Bauzeit und konnte im Juni 1972 in Betrieb genommen werden.

Ausrüstung und Produktionsmöglichkeiten des neuen Preßwerks

Den Kern der Verformungseinrichtung des Preßwerks bildet eine ölhydraulische 2 500-t-Presse (Bild links), die nach modernsten technischen Erkenntnissen ausgerüstet ist. Diese Presse, eine der schwersten ihrer Art, ist zum Warm- und Kaltpressen und zum Warm- und Kaltziehen von Böden und zum Kümpeln von Kugelsegmenten geeignet.

Auf der Presse können die für den Bau von Atomreaktoren notwendigen Böden bis zu 4,8 Meter Durchmesser und 14 Zentimeter Dicke gefertigt werden. Zwei verschiebbare Arbeitstische unter der Presse ermöglichen erst das Pressen dieser großen und schweren Böden. Außerdem ist es möglich, während des Preßvorgangs bereits Preßformen für den nächsten Arbeitsgang neben der Presse aufzubauen. Bis zu einem bestimmten Abmessungsbereich können auf Grund der besonderen Pressenkonstruktion Böden in einem Zug gepreßt werden. Dadurch werden sonst notwendige Preßvorgänge eingespart.

Vervollständigt werden diese Verformungseinrichtungen durch eine 500-t-C-Ständerpresse und eine Bodenrollmaschine, auf der Böden bis 7 Meter Durchmesser hergestellt werden können.

Das Wärmen vor der Verformung und das Glühen zwischen und nach den Arbeitsgängen geschehen in einem Hubbalken- und einem Vergüteofen. Als Sondereinrichtung besitzt der Vergüteofen ein Wasserabschreckbecken mit einer Taucheinrichtung zum Vergüten von Formteilen.

Die im Apparatebau zu den Böden gehörenden Mäntel, Halbschalen oder Konen, werden auf der Vier-Walzen-Biegemaschine bis zu einer Breite des Ausgangsmaterials von 4 Meter und einer Blechstärke von 120 Millimeter gerundet.

Zur Kantenbearbeitung an glatten und geformten Teilen dienen eine Hobelbank, eine Plasmaschneideeinrichtung, zwei Bordkantenbrennmaschinen, eine Kopfdrehbank und zwei Karusselldrehbänke.

In der Schweißerei werden nach den bekannten Schweißverfahren Ronden, Halbschalen oder Mäntel nach den vom Kunden bestellten Bedingungen geschweißt. Die Prüfung der Schweißnähte wird nach verschiedenen Verfahren, US-, Röntgen- und Isotopenprüfung, durchgeführt. In der Maschinen- und Handschleiferei werden plattierte Teile durch Schleifen der Edelstahlauflage auf eine vom Kunden gewünschte Korngröße endbearbeitet.

Das Fertigungsprogramm des Preßwerks umfaßt im wesentlichen die Warm- und Kaltverformung von Grobblechen zu verschiedenartigsten Preßteilen, wie z. B. einteiligen und mehrteiligen Böden, Halbkugeln, Konen und Segmenten für Kugeln, das Runden von Blechen zu Mänteln, Schalen oder Konen und die Kantenbearbeitung der Böden, Mäntel und Bleche.

Einen Eindruck hiervon vermittelt der Bildblock auf den Seiten 12 und 13.

Stand des Ausbaues

Nach nunmehr bald vierjähriger Einfahrzeit nähert sich der Ausbau des Preßwerks seinem vorläufigen Abschluß. Die noch laufenden Investitionen wie Strahlgebäude, Röntgenschutzraum und Erweiterung Schweißbetrieb sind in Arbeit und werden in naher Zukunft abgeschlossen sein. Das Preßwerk hat inzwischen einen hohen Leistungsstand erreicht, der sich in Steigerung der Erzeugung und in der Qualität seiner Produkte widerspiegelt. Die Produktion konnte von durchschnittlich 450 t/Monat im IV. Quartal 1971/72 auf 1 485 t/Monat im Geschäftsjahr 1974/75 gesteigert werden.

thyssenkrupp Corporate Archives

Personalpolitische Maßnahmen

Im Preßwerk sind z. Z. 115 Mitarbeiter tätig, davon 4 Ingenieure, 3 Meister und 9 Arbeitsvorbereiter. Diese Personalstruktur zeigt, welche Bedeutung den Steuerungsfunktionen für die Einzelfertigung in diesem Betrieb zukommt.

Presser ist zwar kein Ausbildungsberuf, aber es bedarf einer langen Erfahrungssammlung, bis Pressenmannschaften eingearbeitet sind, insbesondere wenn es sich um eine so hochspezialisierte Fertigung wie bei TN handelt. Dazu kommt, daß die Tätigkeit im Preßwerk auch noch eine körperlich schwere „Heißarbeit" ist. Unter diesen Umständen bedarf es intensiver personalpolitischer Anstrengungen, um einen qualifizierten Mitarbeiterstamm zu schaffen und zu erhalten.

Seit der Inbetriebnahme des neuen Preßwerks ist großer Wert auf die Aus- und Weiterbildung der Belegschaftsmitglieder gelegt worden. Der TN-interne Arbeitskreis Preßwerk beschloß im Mai 1974 ein umfangreiches Schulungsprogramm, das auf die erhöhten Anforderungen der neuen Anlagen und die neue Betriebsorganisation orientiert war. Die Schulungen fanden im Rahmen des Bildungsprogramms 1974/75 in einem praktischen und zwei theoretischen Lehrgängen statt.

Dabei hatten alle Belegschaftsmitglieder des Preßwerks die Gelegenheit, eine Gesamtübersicht über das Preßwerk zu bekommen und so auch ihre eigene Tätigkeit, die im Preßwerk besonders spezialisiert ist, im Gefüge der Betriebsorganisation einordnen zu können. Meister, Vorarbeiter, Gruppenführer und einzelne Berufsgruppen, wie z. B. Dreher, Hobler, Brenner, Schweißer und Gütekontrolleure, hatten die Möglichkeit, sich in Materialkunde und mit einzelnen Fertigungsabschnitten vertraut zu machen. Die praktische Unterweisung fand im Betrieb statt und war auf die Handhabung von Spezialwerkzeugen, Fehlerkontrolle und Unfallverhütung gerichtet.

Im Zusammenhang mit der Schließung des Preßwerks der Mannesmannröhren-Werke in Mülheim hat TN die Möglichkeit genutzt, dringend benötigte Fachkräfte einzustellen. TN hat auf diesem Wege 20 Mitarbeiter für das Preßwerk gewinnen können, die sich inzwischen im Betrieb gut eingelebt haben.

Stellung des Preßwerks innerhalb TN

Das Preßwerk ist ein Produktionsbetrieb mit großer Verarbeitungstiefe. Dies wird daran deutlich, daß die vom Preßwerk an die verschiedenen Apparatebauer zu liefernden Einzelteile bei der Behälterfertigung zum Teil nur noch zusammengefügt und verschweißt werden. Auf Grund der hohen und spezifischen Anforderung an Qualität und Termine bei den einzelnen Erzeugnissen bedarf es eines engen Kontakts und einer sorgfältigen Abstimmung zwischen den einzelnen Blechbearbeitungsbetrieben und den Vormateriallieferanten. Eine organisatorische Konsequenz aus dieser Notwendigkeit ist die Zusammenfassung der Betriebe Preßwerk, Plattierwerk und Sonderstahlfertigung zum Bereich „Blechbearbeitung" unter der Leitung von Dipl.-Ing. Pennenkamp.

Das auf Seite 14 abgebildete Schaubild verdeutlicht den Materialfluß über Blechwalzwerk der 5-Meter-Straße Mannesmannröhren-Werke und Plattierwerk zum Preßwerk.

Fertigungsfluß

Das beim Preßwerk eingehende Vormaterial wird entsprechend der Art der Weiterverarbeitung zwischengelagert. Die zum Pressen vorgesehenen Bleche kommen ins Vormateriallager an der Presse, die Bleche für Hobelbank und Biegewalze ins Zwischenlager. Nach der Sortierung und dem Herausbrennen der Bleche und Ronden wird das Material an den einzelnen Aggregaten in der Reihenfolge der Terminplanung gestapelt. Der Transport des Blechvormaterials und der Preßformen zwischen Außenlager und Betrieb geschieht mit gleislosen Fahrzeugen.

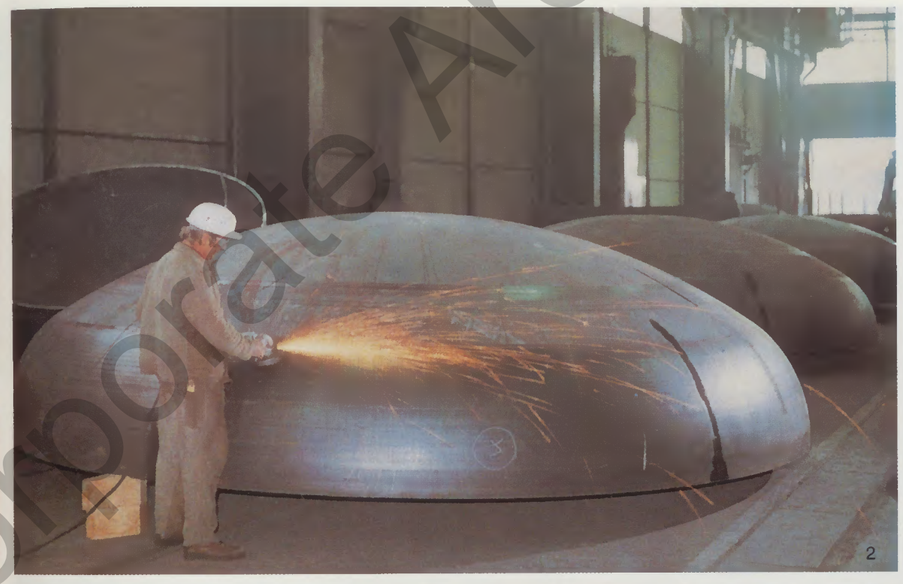
Der Fertigungsfluß innerhalb der Halle geht von pressen über wärmebehandeln, kantenbearbeiten, zurichten und prüfen schließlich zum Versand.

Die Verladung findet im wesentlichen innerhalb der Halle statt, wird aber, wenn es sich um große, sperrige Teile mit besonderen Abnahmebedingungen handelt, auch vom Außenlager aus vorgenommen.

Einsatz der Datenverarbeitung für des Preßwerk

Die hohen und ständig wechselnden Ansprüche an Qualität und Abmessung, die zahlreichen Verarbeitungsschritte und die auch bei optimaler Fertigungsplanung oft mehrmonatige Bearbeitungsdauer gaben Anlaß, die Abwicklung der Preßwerksaufträge durch ein für diesen Zweck entwickeltes EDV-Programmsystem zu unterstützen. Grundlage dieses Programmsystems ist eine im Rechner geführte Datenbasis mit Auftrags-, Planungs- und Materialdaten.





2



3



4



5



6

1 Montage einer Stadtgaskugel aus Segmenten, die bei TN gepreßt wurden.

2 Kaltgerollte 4,8-m-Böden bei der Endkontrolle.

3 Fertigschliff eines plattierten Behältermantels.

4 Außenlager

5 Gerüstverladung von Böden.

6 Schweißung der Edelstahlauflage im Bereich der Schweißnaht als letzter Arbeitsgang an einem plattierten Boden.

thyssenkrupp Corporate Archives

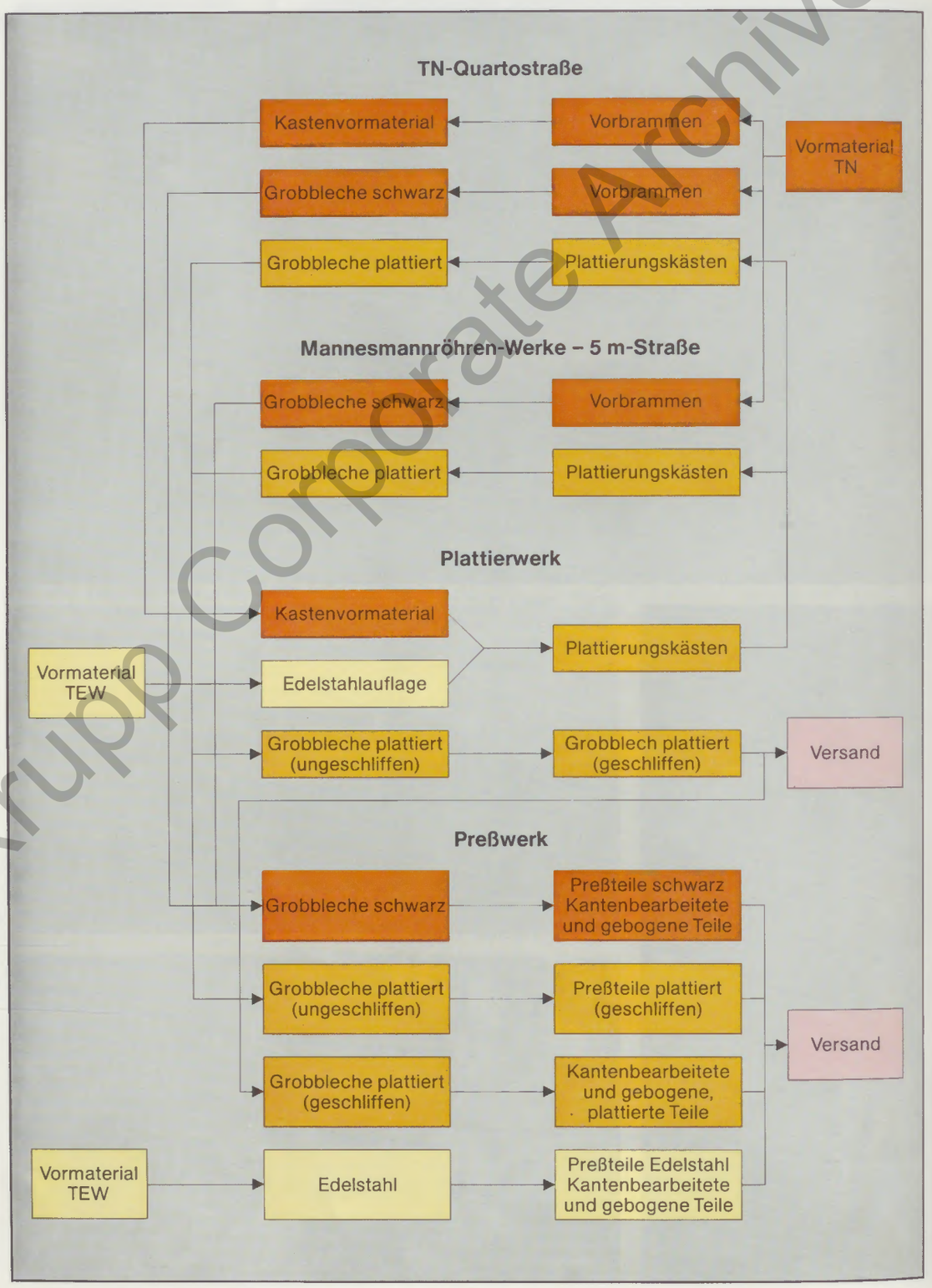
Das bereits teilweise eingeführte und noch in weiterem Ausbau befindliche Programmsystem hat den Zweck, allen beteiligten Stellen den Zugriff auf die notwendigen Daten für Information und Entscheidungsvorbereitung zu ermöglichen, die beteiligten Mitarbeiter von Routinearbeiten zu entlasten, Durchlaufzeiten zu verkürzen und Umlaufbestände zu verringern sowie Termintreue und Kundenservice zu verbessern. So wird zum Beispiel über jedes Einzelstück eine vom Rechner geschriebene Fertigungskarte geführt, auf der Plan- und Ist-Daten jederzeit verfügbar sind. Die zuständigen Stellen werden regelmäßig durch EDV-Listen über den Stand der Auftragsentwicklung und der Bestände an Vormaterial-, Halbfertig- und Fertigerzeugnissen informiert. Außerdem werden über den Rechner Angebote erstellt.

In weiteren Ausbaustufen sollen vom Rechner auch noch Grobterminplanung, Kapazitätsbelegung, Kostenträgerrechnung und Nachkalkulation von Preßwerksaufträgen übernommen werden.

Neuordnung des Verkaufsgeschäftes

Im Zuge der Neuordnung des Verkaufsgeschäftes für verschiedene Produkte der Thyssen-Gruppe erhielt TN die Zuständigkeit für den Verkauf der Grobblecherzeugnisse des Werkes Oberhausen und des Kümpelwerkes sowie des Schweißbetriebes Hattingen.

Aus der Neuordnung ergab sich keine schematische Zentralisierung des Verkaufspersonals, sondern das bisherige Hattinger Personal blieb an seinem Standort und die Verkaufszuständigkeiten wurden zwischen den beiden Personalgruppen



thyssenkrupp Corporate Archives

unter den Gesichtspunkten einer marktnahen und den Kundenanliegen möglichst gerecht werdenden Arbeitsteilung geordnet. Diese neue Konstellation ermöglicht eine bessere Übersicht und damit auch eine bessere Ausschöpfung der Marktchancen.

Die Programmstrukturen in Oberhausen/Hattingen sind zum Teil deckungsgleich, zum Teil ergänzen sie sich.

Die zentrale Leitung des Verkaufsgeschäftes und die zentrale Auftragssteuerung stehen im Hinblick auf die Auslastung und damit im Hinblick auf die Beschäftigung unter der Zielsetzung, beide Werke im Rahmen der technischen Möglichkeiten gleich zu behandeln. Die einzelnen Projekte werden nach dem Grundsatz der Arbeitsteilung und der kostengünstigsten Fertigung abgewickelt.

Dem Verkauf und seiner Struktur kommt deswegen große Bedeutung zu, weil überwiegend Individualgeschäfte abzuwickeln sind, bei denen häufig genug sogar noch technisches Neuland betreten werden muß.

Marktposition des Preßwerks

Die Produktpalette des Preßwerks umfaßt ein weitgestreutes Gütenprogramm für viele Verwendungsbereiche, das von den Baustählen bis zu den rost-, säure- und hitzebeständigen Stählen reicht. Einen besonderen Stellenwert in der Weiterverarbeitung hat der Anteil der plattierten Stähle, die als Vormaterial in unserem Plattierwerk gefertigt werden.

Seine Leistungsfähigkeit konnte das Preßwerk auch in jüngster Vergangenheit unter Beweis stellen, als im Auftrag der GHH drei schwere Korbbogenböden mit einem Stückgewicht von je 30 t für die Dampferzeuger des 900-Megawatt-Kernkraftwerks Gösgen/Schweiz gepreßt wurden. Die drei Böden haben einen äußeren Durchmesser von 4,8 Meter und eine Mindestwanddicke von 12 Zentimeter. Weitere Anschlußaufträge der GHH über insgesamt 12 Böden mit Stückgewichten von jeweils 20 Tonnen, die für 1200-Megawatt-Kernkraftwerke Grafenrheinfeld bei Schweinfurt am Main, Wyhl am Oberrhein und Grohnde bei Hameln bestimmt sind, liegen vor.

Die Erzeugnisse des Preßwerks gehen aber nicht nur in den Kraftwerksbau, sondern sie werden auch in anderen Bereichen der Energieversorgung, für die chemische Industrie und für Spezialbehälter des Transportwesens, insbesondere in der Schiffahrt, gebraucht. Dieser Markt ist weltweit, und im internationalen Wettbewerb hat das TN-Preßwerk eine gute Position.





Die Schemazeichnung auf der linken Seite zeigt den Stoffluß für Schwarzmaterial, Plattierungsmaterial und Edelstahl. Die Darstellung beginnt mit dem Eingang des Vormaterials und verdeutlicht die verschiedenen Verarbeitungsstufen über die Blechwalzwerke und das Plattierwerk bis hin zur TN-Endverarbeitungsstufe im Preßwerk.

Bild oben rechts: Das Außenlager, gesehen durch einen plattierten Mantel. Bild unten rechts: Blick durch Fahrwerk des Außenlagerkrans mit Sicht auf das TN-Wohngebiet Drei Knappen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Betriebsrat fordert weitere Investitionen

Im ersten Teil seiner Ausführungen beschäftigte sich Betriebsratsvorsitzender Herbert Mösle mit der Lage auf dem internationalen Stahlmarkt und mit den Anstrengungen der westeuropäischen Stahlindustrie, in den kommenden Monaten eine allmähliche Erholung der abgesunkenen Stahlpreise zu erreichen. Er zeigte Verständnis für diese Bemühungen, machte aber gleichzeitig geltend, daß es kein „Pokerspiel zu Lasten der Arbeitnehmer" geben dürfe. Für die ersten Monate des Jahres 1976 sieht Herbert Mösle noch keine Anzeichen für eine wesentliche Verbesserung der Auftrags- und Beschäftigungslage. Dazu bedürfe es einer Überwindung der weltweiten Rezession, da der entscheidende Anstoß vom Export kommen müsse.

Zur Situation des SM-Werkes

Die vom Aufsichtsrat für das laufende Geschäftsjahr bewilligten Investitionen begrüßte Herbert Mösle. Er machte jedoch deutlich, daß der Betriebsrat in den kommenden Jahren grundlegende Investitionsentscheidungen mit Schwerpunkt im Stahlwerksbereich erwartet. In diesem Zusammenhang schilderte Herbert Mösle die von Betriebsrats- und Arbeitnehmervertreterseite im Aufsichtsrat bereits unternommenen Anstrengungen. So wurden bereits entstaubte schwedische und sowjetische SM-Werke besichtigt. Wegen einer möglichen Fristverlängerung für die vom Gewerbeaufsichtsamt ausgesprochene Entstaubungsauflage haben die betrieblichen Arbeitnehmervertreter im TN-Aufsichtsrat, Herbert Mösle, Hans Sturm, Willi Victor und Hans Meier, mit dem Arbeits- und Sozialminister von Nordrhein-Westfalen, Prof. Dr. Friedhelm Fahrtmann, ein Informationsgespräch geführt. Der Minister hat dabei nach Aussage von Herbert Mösle erkennen lassen, daß eine Fristverlängerung gewährt werden könne, wenn sie für eine konstruktive Lösung der vorliegenden Umweltschutzprobleme genutzt werde. Im Rahmen der aktiven Investitionspolitik der Thyssen-Gruppe und auf Grund der langfristig optimistischen Erwartungen für die Entwicklung des Weltstahlmarktes sieht der TN-Betriebsrat durchaus gute Voraussetzungen für eine zukunftsgerichtete TN-Stahlwerkskonzeption.

Neubau- und Modernisierungsvorhaben der Wohnungsgesellschaft Dümpten

Aus der Arbeit der Wohnungskommission berichtete Karl-Heinz Meier. Er teilte mit, daß das Bauprojekt Scheppmannstraße mit 34 Wohnungen sich im Innenausbau befindet und mit der Vergabe dieser Wohnungen voraussichtlich im Januar begonnen werden könne. Ein weiterer Bauabschnitt mit 58 Wohnungen sei an der Scheppmannstraße geplant. Wie notwendig eine weitere Bauaktivität der WGD ist, beweist nach Ansicht von Karl-Heinz Meier auch das große Interesse aus der Belegschaft an dem Projekt Goethestraße.

Als besonders wichtige Aufgabe der nächsten Jahre bezeichnete es Karl-Heinz Meier, attraktive Wohngebiete der WGD weiter zu modernisieren. Er berichtete über Untersuchungen der WGD und Verhandlungen der WGD mit der Stadt wegen eines möglichen Anschlusses der Wohngebiete Drei Knappen, Alte Heid, Königsberger Straße, Knappenstraße, Mellinghofer Straße 111 und Falkensteinstraße 298 a an das Fernwärmenetz. Auch für diese Projekte werde sich TN um die Bereitstellung von zinsgünstigen Modernisierungskrediten bemühen.

Teilnahme an Röntgen-Reihenuntersuchung war unbefriedigend

Karl-Heinz Meier bedauerte, daß trotz aller Bemühungen der Verwaltung und des Betriebsrats nur etwa zwei Drittel der Belegschaft an der diesjährigen Röntgen-Reihenuntersuchung teilgenommen hätten. Er bedauerte, daß diese kostenlose Möglichkeit der Gesundheitsvorsorge von so vielen Kolleginnen und Kollegen nicht genutzt worden sei.

Neue Automatenstellen finden Anerkennung

Die Automatenstelle 3 befindet sich seit Anfang Dezember im Bau. Karl-Heinz Meier dankte dem Vorstand für die schnelle Entscheidung in dieser Angelegenheit. Bei einer Betriebsbegehung mit dem Ordnungsamt wurden die neuen Automatenstellen nach Mitteilung von Karl-Heinz Meier von den zuständigen Beamten gelobt. Der Betriebsrat werde sich dafür einsetzen, daß in Zukunft noch mehr Automatenstellen in dieser Form entstehen sollen.

Anerkennung der Sozialbetriebe ein sozialpolitischer Erfolg

Karl-Heinz Meier erklärte, der Betriebsrat sehe nach der Anerkennung der Sozialbetriebe seine Konzeption der betrieblichen Rehabilitation bestätigt. Es sei sicherlich kein Zufall, daß eine solche Modelleinrichtung gerade in einem mitbestimmten Unternehmen geschaffen worden sei. Der Betriebsrat hoffe auch auf positive Ergebnisse des Konzernrundschreibens, mit dem der Vorstandsvorsitzende der ATH, Dr. Spethmann, und ATH-Arbeitsdirektor Doese auf die Sozialbetriebe und auf bestimmte Möglichkeiten hingewiesen hätten, durch Ausgleichsabgaben an die Sozialbetriebe Abgaben einzusparen. Der Betriebsrat gehe davon aus, daß die Sozialbetriebe in enger Zusammenarbeit mit den zuständigen Behörden weiter ausgebaut würden.

Auch Anfang 1976 Kurzarbeit

Für die Personalkommission gab Hans Meier zunächst eine Übersicht über das Ausmaß der Kurzarbeit im Dezember 1975 und im Januar 1976. Er sprach die Hoffnung aus, daß bis zum Frühjahr eine Besserung eintreten werde, allerdings habe man bisher nur im Hafen Walsum wieder von der Kurzarbeit abgehen können. In allen anderen bisher betroffenen Bereichen sei vorläufig noch mit einer Fortsetzung der Kurzarbeit zu rechnen.

Eine erfolgreiche Bilanz konnte Hans Meier für die interne Stellenausschreibung im Werk Oberhausen ziehen. So seien im Geschäftsjahr 1974/75 17 Arbeitsplätze über interne Stellenausschreibungen angeboten worden. Hierauf hätten sich 70 Bewerber gemeldet, aus deren Kreis schließlich 12 der angebotenen Stellen besetzt werden konnten.

Die Zusammenlegung der Probenwerkstätten Blechwalzwerk und Forschung zu einer zentralen Probenwerkstatt im Bereich Blechwalzwerk wurde im Oktober abgeschlossen. Alle Belegschaftsmitglieder der bisherigen beiden Probenwerkstätten wurden zunächst in diese neue Werkstatt übernommen. Nach Abschluß der Einarbeitungsphase sind erneut Gespräche vorgesehen, in denen über die endgültige personelle Besetzung entschieden werden soll.

Tarifabschluß im Zeichen der veränderten wirtschaftlichen Lage

Zum Tarifabschluß in der Eisen- und Stahlindustrie sagte der Sprecher der Lohn- und Gehaltskommission, Dieter Wieshoff, aus der Sicht der IG-Metall sei das Ergebnis „sicher nicht berauschend", aber angesichts der augenblicklichen wirtschaftlichen Lage sei auf dem Verhandlungswege keine stärkere Erhöhung der Löhne und Gehälter zu erreichen gewesen. Auch hinsichtlich der Erhöhung der Ausbildungsvergütung sei die IG-Metall unzufrieden, trotzdem müsse man hier aber sehen, was gerade für die Auszubildenden in den letzten Jahren erreicht worden sei.

Mit der Erhöhung des Sonderabkommens von 100 auf 110 Prozent habe die IG-Metall den wichtigen ersten Schritt zum 14. Monatseinkommen getan. Der Betriebsrat werde vorschlagen, diesen Betrag in einer Summe auszuzahlen, da dann wegen der stärkeren Überschreitung der Beitragsbemessungsgrenzen der Kranken- und Sozialversicherung der verbleibende Nettobetrag höher sei.

Die im Dezember erfolgreich abgeschlossenen Verhandlungen zum Gehaltsrahmen einschließlich der Neuregelung der Meistergehälter und der Tarifvertrag über Leistungszulagen für Angestellte bringen Verbesserungen für den jeweils betroffenen Personenkreis. Die Leistungszulagen für Angestellte können in der Spitze acht Prozent erreichen. Ziel dieser Verbesserung ist es u. a., die bisher gezahlten übertariflichen Zulagen abzusichern. Aus diesem Grunde könnten auch die bisher gezahlten übertariflichen Zulagen angerechnet werden.

Zum Verhältnis von Tarif- und AT-Bereich betonte Dieter Wieshoff das Hineinwirken der Tarifabschlüsse in den übertariflichen Bereich, insbesondere über die mit dem letzten Tarifvertrag geschaffene Relation zwischen dem höchsten Tarifgehalt und dem AT-Mindestgehalt.

Rückgang der meldepflichtigen Unfälle

Anhand der Unfallzahlen der letzten Monate belegte Karl Rik, daß die meldepflichtigen Unfälle, die schon in den ersten drei Quartalen des Kalenderjahres 1975 unter den entsprechenden Zahlen des Vorjahres gelegen hatten, in den Monaten Oktober und November mit jeweils 58 Unfällen einen weiteren Rückgang aufwiesen.

Am 5. Dezember 1975 ereignete sich bei Verladearbeiten an der 550er-Straße ein tragischer Unfall, bei dem ein spanischer Arbeitskollege so schwer verletzt wurde, daß er kurz nach seiner Einlieferung ins Krankenhaus verstarb.

Betriebliches Vorschlagswesen

Karl Rik gab einen Überblick über die Entwicklung des betrieblichen Vorschlagswesens in den letzten Monaten. Er forderte dazu auf, die Möglichkeiten des Vorschlagswesens auch in einer Zeit schwächerer Beschäftigung voll zu nutzen, und betonte, daß Verbesserungsvorschläge sich nicht allein auf technisch wirtschaftliche Fragen zu konzentrieren brauchten, sondern durchaus auch Probleme der Arbeitssicherheit betreffen könnten. Hier lägen bereits gute Erfahrungen vor, die Anlaß zu weiteren Anstrengungen seien.

Sicherheitszustand der Autos verbessert

Die Internationale Beleuchtungswoche im Oktober 1975 erbrachte den Beweis, daß das Sicherheitsbewußtsein der TN-Belegschaftsmitglieder in den letzten Jahren in erfreulicher Weise gestiegen ist. So ist die Zahl der Mängelrügen innerhalb von zwei Jahren von 6,6 Prozent auf 1,1 Prozent der überprüften Fahrzeuge zurückgegangen.

Ergonomische Verbesserungen an zahlreichen Arbeitsplätzen

Für die Kommission „Technischer Fortschritt" berichtete Karl Rik über eine Reihe ergonomischer Einzelmaßnahmen, die in den letzten Monaten über den Arbeitskreis Ergonomie eingeleitet und verwirklicht werden konnten. So seien die Maßnahmen zur besseren Klimatisierung des Leitstandes Kaltflämmanlage, Brammenadjustage und der Steuerbühne D an der Drahtstraße von den betroffenen Belegschaftsmitgliedern dankbar begrüßt worden. Wie genau der Arbeitskreis Ergonomie bei Neuanschaffungen auf ergonomische Probleme achtet, erläuterte Karl Rik am Beispiel eines neuen Gerätes im Preßwerk. Hier stellte der Arbeitskreis eine erhöhte Lärmbelastung fest und veranlaßte darauf die Herstellerfirma, nachträgliche Maßnahmen zur Lärmminderung durchzuführen. Schwerpunkt der Aktivitäten des Arbeitskreises Ergonomie ist zur Zeit die Festlegung und Katalogisierung von Lärmbereichen nach der UVV Lärm. Diese Arbeiten, die einer abgestuften Anwendung von Gehörschutzartikeln dienen, sind jetzt auch in der Beizerei WO und an der Warmbandscherenlinie abgeschlossen. Karl Rik wies darauf hin, daß alle notwendigen Gehörschutzmittel vom Werk gestellt würden und außerdem die betroffenen Belegschaftsmitglieder für das Tragen dieser Gehörschutzmittel Erschwniszulagen erhalten.

Übergangsschulung für Auszubildende hat sich bewährt

Als Sprecher der Jugendkommission stellte Friedhelm Nangast fest, daß sich aus der Sicht von Betriebsrat und Jugendvertretung die Übergangsschulung für neueingestellte Auszubildende bewährt habe. Dies sei auch auf der Betriebsjugendversammlung am 19. Dezember 1975, wo sich die Auszubildenden des ersten Ausbildungsjahres rege an der Diskussion beteiligt hätten, deutlich geworden.

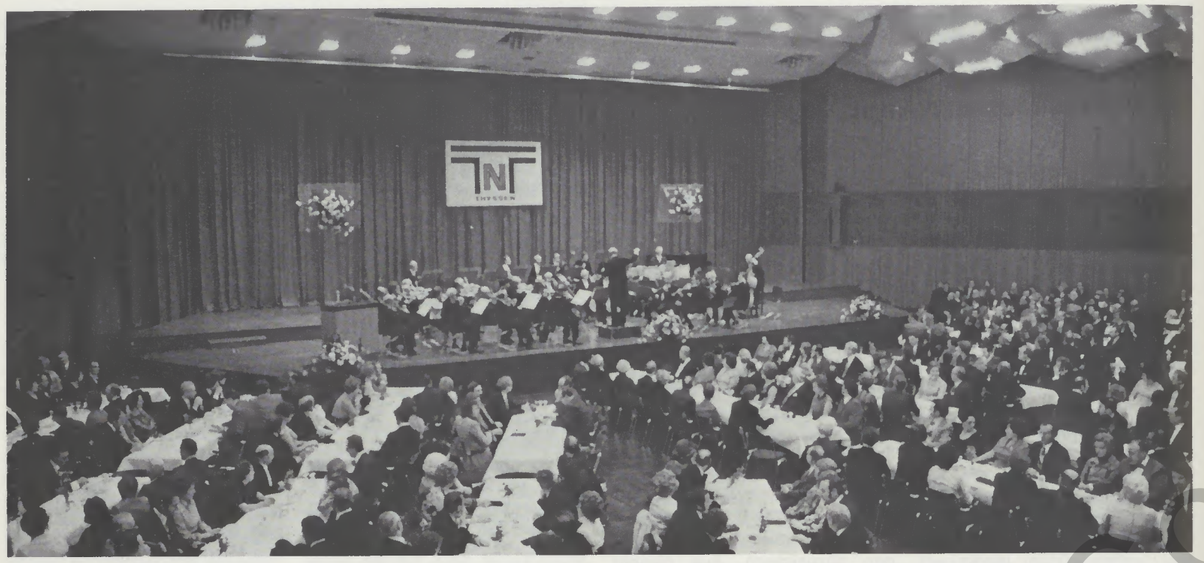
Als Forderungen, die auf der Betriebsjugendversammlung diskutiert und beschlossen wurden, nannte Friedhelm Nangast die Entlastung der Auszubildenden von der Fahrpreiserhöhung der Oberhausener Verkehrsbetriebe, eine schnellere Ausstattung der Sozialräume mit Haartrocknern und die volle Ausschöpfung der Betriebsvereinbarung über die kostenlose Ausgabe von Arbeitskleidung.

Auf Grund der guten Erfahrungen, die im letzten Jahr mit der zweiwöchigen Ferienpause der Ausbildungswerkstätten gemacht worden sind, wird 1976 die gleiche Regelung für die Zeit vom 2. bis 13. August gelten.

Fortsetzung auf Seite 23

thyssenkrupp Corporate Archives

Jubilarfeier 1975 für 376 Mitarbeitedes Werkes Oberhausen



Am 21. November fand in der Stadthalle Oberhausen die traditionelle Jubilarfeier des Werkes Oberhausen statt. 376 Mitarbeiter, von denen 294 vor 25 Jahren, 76 vor 40 Jahren und 6 vor 50 Jahren bei TN eingetreten sind und über diese Zeit ihre Arbeitskraft in den Dienst der HOAG und später in den Dienst der Thyssen Niederrhein AG, Werk Oberhausen, gestellt hatten, wurden für ihre lange Werkszugehörigkeit und ihre in dieser Zeit erbrachten Leistungen geehrt.

In Anwesenheit zahlreicher Ehrengäste, des gesamten TN-Vorstandes und vieler Führungskräfte des Werkes Oberhausen stand der erste Teil des Programms im Zeichen der Ansprachen von Arbeitsdirektor Kübel, des Betriebsratsvorsitzenden Herbert Mösle, von Frau Oberbürgermeister Luise Albertz und des ersten Bevollmächtigten der Industriegewerkschaft Metall, Verwaltungsstelle Oberhausen, Heinz Schleußer, MdL.

Arbeitsdirektor Kübel dankte den Jubilaren für ihre Werkstreue und ihren Ehegatten für die Opferbereitschaft und das Verständnis für die berufliche Situation ihrer Partner. Insbesondere die Schichtarbeit habe erhebliche Auswirkungen auf das Familienleben.

Zur wirtschaftlichen Situation erklärte Arbeitsdirektor Kübel, daß noch kein Ende der weltweiten Stahlkrise abzusehen sei. Die sozialen Lasten der Krise — insbesondere die Vereinbarung von Kurzarbeit — versuche man in der Thyssen-Gruppe so gerecht wie möglich zu verteilen. Alle Werke würden gleich belastet, soweit dies im Rahmen der technischen Gegebenheiten möglich sei. Auch innerhalb TN bemühe sich der Vorstand in enger Zusammenarbeit mit dem Betriebsrat, die finanziellen Nachteile der Belegschaft in Grenzen zu halten. Besonderen Dank sprach Arbeitsdirektor Kübel in diesem Zusammenhang dem Betriebsrat aus, der mit seiner konstruktiven — wenn auch zu Recht kritischen — Haltung erheblich zur bisherigen unternehmensinternen Bewältigung der konjunkturellen Krise beigetragen habe.

Zur Situation der Thyssen-Gruppe wies Arbeitsdirektor Kübel darauf hin, daß dank des guten ersten Quartals und dank der durchweg besseren Konjunktur in den Verarbeitungsbereichen 1974/75 doch insgesamt zu einem befriedigendem Geschäftsjahr geworden sei. Damit habe sich die Geschäftspolitik der Thyssen-Gruppe, insbesondere die Übernahme des Rheinstahl-Konzerns, geschäftspolitisch als richtig erwiesen.

Als besonderes Ereignis im sozialen Bereich nannte Arbeitsdirektor Kübel die Anerkennung der Sozialbetriebe als „Werkstatt für Behinderte“ nach dem neuen Schwerbehindertengesetz. Damit sei eine neue Entwicklungsstufe für die Sozialbetriebe eingeleitet worden, die nun mit entsprechender staatlicher Hilfe zu einer Modelleinrichtung ausgebaut werden könnten. Auch für die in den Sozialbetrieben beschäftigten Schwerbehinderten bringe die Anerkennung Vorteile, da ihre Sozialversicherung nun nach einem Mindesteinkommen bemessen werde.

Für den Betriebsrat erinnerte Herbert Mösle daran, welchen Belastungen, insbesondere im Zusammenhang mit den verschiedenen Stillegungsmaßnahmen, die Jubilare während der langen Zeit ihrer Werkszugehörigkeit ausgesetzt waren. Unternehmensleitung und Betriebsrat seien den Jubilaren zu Dank verpflichtet, weil sie durch ihre Bereitschaft dazu beigetragen hätten, die konjunkturellen und strukturellen Schwierigkeiten aufzufangen. Daraus erwachse für das Unternehmen die Verpflichtung, auch seinerseits für eine gesicherte Existenz der in ihm beschäftigten Arbeitnehmer Sorge zu tragen.

Herbert Mösle betonte die Bedeutung der paritätischen Mitbestimmung für die Weiterentwicklung der Gesellschaft und für die Veränderung der Position des einzelnen Arbeitnehmers weg vom Wirtschaftsuntertanen und hin zum Wirtschaftsbürger. Er machte deutlich, daß aus Sicht des Betriebsrats und aus gewerkschaftlicher Sicht die Mitbestimmung eine unverzichtbare Position sei, die gegen alle Angriffe entschlossen verteidigt werde.

Zur wirtschaftlichen Situation erklärte Herbert Mösle, daß man zunächst einmal international alles tun müsse, um die gegenwärtig konjunkturelle Krise zu meistern. Gleichzeitig gehe es dem Betriebsrat und den Arbeitnehmervertretern im TN-Aufsichtsrat darum, die guten Zukunftschancen des Wachstumsprodukts „Stahl“ durch weitere gezielte Investitionen wahrzunehmen. Einige Schritte in die richtige Richtung seien bereits getan, wie zum Beispiel im Grobblechbereich und an der 550er-Straße.







Mit besonders großem und anhaltendem Beifall wurde Frau Oberbürgermeister Albertz geehrt, als sie das Rednerpult betrat. Dies hing sicherlich nicht zuletzt damit zusammen, daß in vielen schwierigen Situationen der letzten Jahre und Jahrzehnte die Arbeitnehmer dieses Raumes und darüber hinaus in Frau Luise Albertz stets einen Garanten dafür sahen, daß von Seiten der Stadt Oberhausen alles versucht wird, dem arbeitenden Menschen und der Wirtschaft dieser Stadt möglichst günstige Bedingungen zu erhalten und zu verschaffen.



Bild links: Das Werkorchester umrahmte den ersten Teil des Programms. — Bilder oben rechts: Gemeinsames Abendessen und Ausschnitte aus dem Unterhaltungsprogramm. — Unten rechts: Arbeitsdirektor Kübel und Dr. Nürnberg mit Goldjubilar Franz Essing.

thyssenkrupp Corporate Archives

50 jährige Dienstzeit

Bosserdorf, Wilhelm
Essing, Franz
Frensch, Otto
Henrion, Otto
Külzer, Wilhelm
Thomassen, Wilhelm

40 jährige Dienstzeit

Altermann, Walter
Augustyniak, Johann

Badia, Heinrich
Bazant, Alois
Behrendt, Alfons
Berndsen, Gustav
Blöink, Ferdinand
Böhmer, Anton
Borovnik, Hans
Brauer, Johann
Büsing, Josef
Busch, Karl

Corbeck, Eduard

Dilling, Ernst
Drawe, Viktor
Duvenbeck, Johann

Engler, Gustav

Geiselbacher, Albin
Gmeiner, Richard
Görtz, Aloys
Grothe, Paul

Hader, Wilhelm
Haferkamp, Friedrich
Halacz, Erich
Hammes, Franz
Hammes, Heinrich
Heiter, Franz
Henn, Albert
Horn, Erich

Jablonka, Johann
Jansen, Heinz
Jugowitz, Heinrich

Kaldenhoven, Franz
Kellner, Willy
Kraft, Anton
Krampe, Heinrich
Kron, Wilhelm
Kull, Gerhard

Loges, Karl
Loos, Otto
Lukowiak, Josef

Maas, Theodor
Mallmann, Johannes
Marx, Franz
Matten, Gerhard
Monnerjahn, Heinrich
Monnerjahn, Wilhelm
Mühlenbeck, Johann

Ostendorp, Hans

Papierz, Johannes

Quint, Willi

Retzel, Heinrich
Röschegg, Karl-Heinz
Rohmann, Helmut

Schaly, Wilhelm
Schmidt, Heinrich
Schmidt, Rudolf
Schmitt, Alfred
Schwarze, Josef
Seitel, Ernst
Sinning, Adolf
Sonntag, Erich
Sponheuer, Jakob
Stephan, Paul
Stöckmann, Hermann

Thiel, Friedrich
Tolusz, Michael
Tomczak, Johann

Vogt, Jakob

Wehling, Heinrich
Weirich, Georg
Wolske, Heinrich
Wolter, Andreas

Zeppenfeld, Gustav
Zillich, Friedrich
Zillikens, Franz

25 jährige Dienstzeit

Alshut, Rudolf
Antwerpen, Werner
Atrops, Günter

Baaske, Egon
Bacht, Hans
Backeshoff, Hubert
Balzer, Heinrich
Barfeld, Erich
Baumeister, Hans
Dr. Becker, Gerhard
van Beesel, Manfred
Bengert, Hermann
Berger, Alfons
Berger, Willi
Bister, Günter
Blümling, Werner
Bluhmki, Erich
Bockhorn, Wilhelm
Boehlke, Walter
Bögel, Karl-Heinz
Böhm, Walter
Bolten, Hermann
Bongartz, Edgar
Brachvogel, Helmut
Breit, Georg
Bross, Heinz
Brückner, Martin
Brüggemann, Rolf
von der Brüggen, Otto
Brüx, Hans-Günter
Burghardt, Ingeborg
Buschmann, Hans
Buse, Günter

Christ, Kurt
Clasen, Horst

Dalheimer, Heinz
Damen, Heinz
Daus, Werner
Dohrenbusch, Kurt
Dohrenbusch, Wilhelm
Donnay, Werner
Dopatka, Alfred
Dunkerbeck, Willi

Ecker, Alfred
Dr. Eickelkamp, Karl-Heinz
van Elten, Franz
Erhardt, Johann
Etzig, Alfred
Eudenbach, Heinz

Feldkamp, Friedrich
Fengels, Gerhard
Ferdinand, Wilhelm
Fiege, Werner
Fischer, Martin
Fischer, Willi
Fleischmann, Werner
Flesch, Heinz
Frakowiak, Josef
Frielingsdorf, Josef
Fuhrmann, Werner

Gaj, Eduard
Gajdus, Friedhelm
Gehrke, Horst
Geödert, Josef
Geppert, Martin
Gewehr, Helmut
Gietzen, Hermann
Gödecke, Otto
Göking, Ernst
Görtz, Erich
Görtz, Johann
Görtz, Johann
Görtz, Wilhelm
Gräf, Johannes
Grohmann, Johanna
Gurski, Helmut

Haase, Manfred
Hagemeyer, Helmut
Hammes, Hans
Handwerk, Wolfgang
Hartig, Ignatz
Hartig, Werner
Hartmann, Willi
Heck, Walter
Hebisch, Friedhelm
Hegmann, Wilhelm
Hellendrung, Herbert
Henke, Karl
Henn, Werner
Herbst, Karl
Hintzen, Hans-Walter
Hochleitner, Alfred
Hof, Karl
Högner, Heinrich
Horn, Johannes
Hubert, Alfred
Hülsmann, Herbert



thyssenkrupp Corporate Archives

Die Jubilare des Jahres 1975

Hufschmidt, Arnold
Humme, Kurt

Illhardt, Theodor
Ilperfund, Friedrich

Jahn, Hans
Jaks, Klaus
Jansen, Hubert
Janssen, Fritz
Jaquet, Wolfgang
Jazdzejewski, Bernhard
Jestädt, Engelbert
Jungen, Heinrich

Kaempf, Bruno
Kallenberg, Wilhelm
Kalus, Karl
Kamburg, Ehrenfried
Katernberg, Werner
Kaufmann, Ernst
Kaulbarsch, Paul
Kawelke, Gerhard
Keiper, Alfred
Kerz, Theodor
Kiefer, Karl-Eugen
Klapper, Aribert
Klapproth, Erwin
Kleemann, Helmut
Kleine-Vogelpoth, Günter
Klippel, Josef
Klussmann, Günter
Knickhoff, Hans
Knöbel, Manfred
Knüfer, August
Köhler, Helmar
Köhler, Walter
Kösling, Günter
Konrad, Werner
Kopper, Kurt
Kowalski, Günter
Kowitz, Günter
Kramer, Helmut
Krampe, Aloys
Kratzke, Rudolf
Kraus, Paul
Kremper, Rolf
Krippes, Hans
Krone, Helmut
Krüger, Erwin
Kubiak, Heinz-Dieter
Küchenmeister, Kurt
Kühl, Hermann
Külkens, Willi
Kulin, Johann
Kumherr, Robert

Laake, Wilhelm
Langele, Heinrich
Lass, Günter
Lass, Karl
Lauinger, Heinz
Lebede, Günter
Lechtleitner, Friedbert
Lechtleitner, Friedel
Löblein, Willi
Lehmann, Hans
Leenen, Heinrich
Lennertz, Josef
Lenzen, Theo
Lichtenstein, Kurt
Lorenz, Erwin
Lorenz, Gregor
Losch, Heinz
Lotz, Walter
Lubitz, Horst
Lueg, Theodor
Lutter, Hans-Egon

Makus, Erich
Markl, Reinhold
Marquardt, Walter
Matters, Karl
Matz, Dieter
Merten, Werner
Metzen, Antonius
Miara, Peter
Möllersmann, Heinz
Müller, Hans
Münkel, Helmut
Munzlinger, Albert
Nagel, Detlef
Nagel, Otto
Nauss, Heinz
Neumann, Gerhard

Obieglo, Theodor
Ocklenburg, Wilhelm
Optenhövel, Walter
Otto, Ernst
Overbeck, Peter

Pauly, Heribert
Pegel, Hans
Petermann, Wolfgang
Peters, Willi
Philippi, Anneliese
Pieper, Karl-Heinz
Plankert, Hermann
Prante, Gustav
Prass, Gottfried
Pukropp, Theodor

Rachlog, Franz
Rahmann, Heinrich
Rech, Erwin
Reich, Karl
Reinhold, Erwin
Rickmann, Hans
Rik, Karl
Risse, Willi
Ritter, Herbert
Röder, Rolf
Rose, Johannes
Rose, Karl
Rosendahl, Adolf
Ross, Hans-Georg
Rübenich, Heinz-W.
von Rüden, Erich
Rühl, August

Salm, Anton
Schild, Gerhard
Schilkowski, Friedrich
Schipke, Friedrich
Schlegel, Günter
Schleip, Hans
Schliffke, Herbert
Schlund, Alfred
Schmeling, Kurt
Schmidt, Gerhard
Schmidt, Heinrich
Schmidt, Heinz-Dieter
Schmidt, Werner
Schminder, Dieter
Schmitz, Franz
Schmitz, Heinrich
Schnitzler, Heinrich
Scholz, Robert
Schroer, Klaus
Schwanke, Willi
von Schwarzenberg, Hans
Schwarzenberg, Heinz
Schwemin, Paul-Heinz
Seibert, Heinz
Seidler, Friedrich
Settels, Heinrich
Sieben, Georg
Skibowski, Heinz
Specht, Horst
Spellmeyer, Günter
Spoden, Hermann
Stader, Franz
Städtke, Paul
Steck, Heinz
Steffan, Helmut
Steffens, Alexander
Stein, Heinrich
Stemmermann, Fritz
Stock, Hans
Strakosch, Erich
Strecker, Karl
Tenbusch, Werner
Theis, Manfred
Theismann, Hans-W.
Thier, Hermann
Thiesling, Kurt
Thomas, Gerhard
Thomas, Hermann
Thomik, Paul
Turek, Johann

Verheggen, Peter
Verkoyen, Josef
Vogt, Horst
Völkel, Wilhelm
Völzke, Edmund
Vollmer, Heinrich
Vossenberg, Heinrich

Wagner, Richard
Walke, Herbert
Weber, Anton
Weiler, Egon
Weiß, Wilhelm
Wesely, Otto
Westerkamp, Heinrich
Wiesener, Paul
Wirschem, Willi
Wirtz, Theodor
Witt, Georg
Witteler, Josef
Wlecklik, Rudolf
Wolf, Friedrich
Wolf, Willi
Wolfram, Helmut
Wolge, Helmut
Wolter, Karl-Heinz



thyssenkrupp Corporate Archives

Dieser Erwartung widmete Frau Albertz auch ihre Ausführungen. Sie bezeichnete es als das vorrangige Ziel der politischen Anstrengungen, Arbeitsplätze zu sichern und für weggefallene Arbeitsplätze neue Arbeitsmöglichkeiten zu schaffen. Sie verwies darauf, daß die Arbeitnehmerschaft gerade in der Eisen- und Stahlindustrie seit Jahren gesamtwirtschaftliches Verständnis bewiesen habe, das nicht zuletzt an den geringen Produktionsverlusten durch Streik deutlich werde, und daß in der aktuellen Situation die Arbeitnehmerschaft mit einem anerkannt maßvollen Tarifabschluß ihren Beitrag geleistet habe. Trotz aller strukturellen Veränderungen sei das Schicksal des Reviers nach wie vor ganz wesentlich mit der Zukunft der beiden Bereiche Eisen und Stahl und Kohle verbunden, wobei auch der Kohle neue Bedeutung als sichere Energiereserve beizumessen sei.

Für die Industriegewerkschaft Metall sprach der erste Bevollmächtigte Heinz Schleußer, Mitglied des Landtags von Nordrhein-Westfalen. Seine Rede stand im Zeichen einer Beurteilung der konjunkturellen Situation und des Tarifabschlusses für die Eisen- und Stahlindustrie aus der Sicht der IG Metall.

Heinz Schleußer erkannte an, daß bei allen Opfern, die den Beschäftigten der Eisen- und Stahlindustrie durch die Kurzarbeit auferlegt werden, diese Art der Lastenverteilung in jedem Fall eine solidarische Lösung darstellen, die der Alternative von Entlassungen eindeutig vorzuziehen sei. Er wies darauf hin, daß die gemeinschaftlichen Anstrengungen aller Verantwortlichen in der Bundesrepublik Deutschland darauf gerichtet seien, mit den Folgen der weltweiten Rezession fertig zu werden. In diesem Rahmen sei auch das Ergebnis der gerade abgeschlossenen Tarifrunde der Eisen- und Stahlindustrie zu beurteilen, das sicherlich kein Anlaß zum Jubel sei. Er kündigte an, daß im Falle eines plötzlichen und nachhaltigen Umschwungs die Gewerkschaften Möglichkeiten und Wege finden würden, auch die Arbeitnehmer teilnehmen zu lassen an Veränderungen, an denen wohl auch sie selbst nicht zuletzt entscheidend mitbeteiligt seien.





Bild oben: Frau Oberbürgermeister Albertz bei ihrer Ansprache. — Bild unten: Ein seltenes Ereignis. Die drei Brüder Erich, Johann und Wilhelm Görtz feierten ihr 25jähriges Dienstjubiläum.

Im Namen der Jubilare dankte Franz Essing, einer der sechs Goldjubilare, für die Ehrung der Jubilare durch Vorstand, Betriebsrat, Stadt und Gewerkschaft. Er erinnerte daran, unter welchen Umständen die Jubilare vor 50, 40 und 25 Jahren in das Werk eintraten und welch schwere Zeiten diese Mitarbeiter — 1925 die herannahende Weltwirtschaftskrise, 1935 Diktatur und baldiger Krieg, 1950 Wiederaufbau einer zerstörten Wirtschaft — in den Jahren nach ihrer Arbeitsaufnahme durchmachen mußten. Franz Essing machte deutlich, daß für die Jubilare die Arbeit im Werk und die Arbeit für das Werk mehr war und mehr ist als bloße Sicherung der privaten Existenz. Er demonstrierte dies an seinen Erinnerungen, die mit großen Exporterfolgen der Gutehoffnungshütte verbunden sind. So gehörte er z. B. 1934/35 zu einem Arbeitsteam, das den Auftrag hatte, in Corby (Großbritannien) ein von der GHH erstelltes Thomasstahlwerk einzufahren. 1953 war er ein weiteres Mal dabei, als in Schweden das HOAG-Verfahren, Stahl durch Einblasen von Sauerstoff zu verbessern, demonstriert wurde. Diese Leistungen, die auf einem hohen technologischen Stand der HOAG beruhten, waren der gemeinsamen Anstrengung der gesamten Belegschaft zu verdanken.

Vielseitiges Unterhaltungsprogramm

Nach dem gemeinsamen Abendessen erlebten die Festgäste ein abwechslungsreiches Unterhaltungsprogramm, in dem der Conferencier Robby Hanson, das Coco-Ballett, die Akrobaten „Les Renees", die Gesangskomödianten Ted und Jo, Wolfgang Sauer und die Kapelle Alwin Weber mitwirkten.

Alle Darbietungen wurden mit großem Beifall aufgenommen, wobei die artistischen Leistungen der „Renees" und der Auftritt von Wolfgang Sauer, der beliebte Erfolgsmelodien und neueste Hits mit begeisternder Musikalität vortrug, die absoluten Höhepunkte bildeten.

Nach Abschluß des Unterhaltungsprogramms spielten die Kapellen Alwin Weber, das Hansa-Quintett und die Dandy's zum Tanz auf. Großer Andrang herrschte, wie in jedem Jahr, auch an der großen Biertheke in der Eingangshalle.

thyssenkrupp Corporate Archives

Versammlung der Schwerbehinderten des Werkes Oberhausen

Am 2. Dezember 1975 fand im Mittelsaal der Stadthalle Oberhausen unter Leitung des Vertrauensmannes der Schwerbehinderten, Alfred Lickfeld, eine Versammlung der Schwerbehinderten des Werkes Oberhausen statt. Die Beteiligung war mit etwa 400 Belegschaftsmitgliedern überraschend hoch und machte auch deutlich, wie groß das Informationsbedürfnis dieser Personengruppe ist.

Im Mittelpunkt dieser Veranstaltung stand ein Referat des für Rehabilitationsfragen zuständigen Mitglieds des erweiterten Vorstands der IG-Metall, Albert Reuber, zum gesamten Spektrum der Rechtsstellung der Behinderten im Hinblick auf das neue Schwerbehindertenrecht. Außerdem referierten Alfred Lickfeld und Personaldirektor Geißler.

Die Teilnahme des DGB-Kreisvorsitzenden Haumann, des IGM-Bevollmächtigten Heinz Schleußer, MdL, der zuständigen Beamten von Arbeitsamt und Versorgungsamt, Verwaltungsamtmann Schmidtkord und Regierungsamtsrat von der Gathen, unterstrich, wie wichtig die Gewerkschaften und die Behörden die Anliegen der Behinderten nehmen. Von Unternehmensseite waren Personaldirektor Geißler, sowie die Beauftragten des Arbeitgebers Dr. Beckers und Bernhard Böhmer erschienen.

In der Diskussion, die sich an die Vorträge anschloß, stellten die Versammlungsteilnehmer



zahlreiche Fragen zur Situation und zur Rechtsstellung der Behinderten in Beruf und Gesellschaft an die Vertreter von Unternehmen, Gewerkschaften und Behörden.

Abschließend konnte Alfred Lickfeld feststellen, daß diese erste Versammlung der Schwerbehinderten ein gutes Forum für Information und Diskussion bildete.

Fortsetzung von Seite 17

Betriebsrat fordert weitere Investitionen

Zur Ausbildungspolitik bei TN forderte Friedhelm Nangast, wie in der Vergangenheit auch weiterhin die Kapazität voll auszuschöpfen. Er verwies dabei auf den allgemeinen Mangel an Ausbildungsplätzen und setzte sich kritisch mit der Ausbildungspolitik in anderen Wirtschaftsbereichen auseinander, wo mit dem Problem der Ausbildungskapazitäten ein politisches Spiel getrieben werde. Zum Streit über die Benennung der gewerblichen Berufsschule der City West erklärte Friedhelm Nangast, in Anbetracht der Verdienste Otto Brenners um die Arbeitnehmerschaft und den demokratischen Wiederaufbau der Bundesrepublik sei es dem Betriebsrat unverständlich, daß die Kreishandwerkerschaft die neue Schule nicht nach Otto Brenner, sondern nach Hans Sachs benannt haben wolle.

Personalpolitik im Dienste der Arbeitsplatzsicherung

Personaldirektor Wilfried Geißler zog eine erste Bilanz der Sparmaßnahmen, die in Anbetracht der schwierigen Auftrags- und Beschäftigungslage im Frühsommer 1975 eingeleitet worden waren. Er betonte, daß alle diese Maßnahmen unter dem Gesichtspunkt der Arbeitsplatzsicherung geplant und durchgeführt worden seien und außerdem die wesentlichen Zielsetzungen und Grundsätze der TN-Personal- und Sozialpolitik weiterhin Gültigkeit hätten. Diese Aussage belegte Personaldirektor Geißler mit folgenden Argumenten:

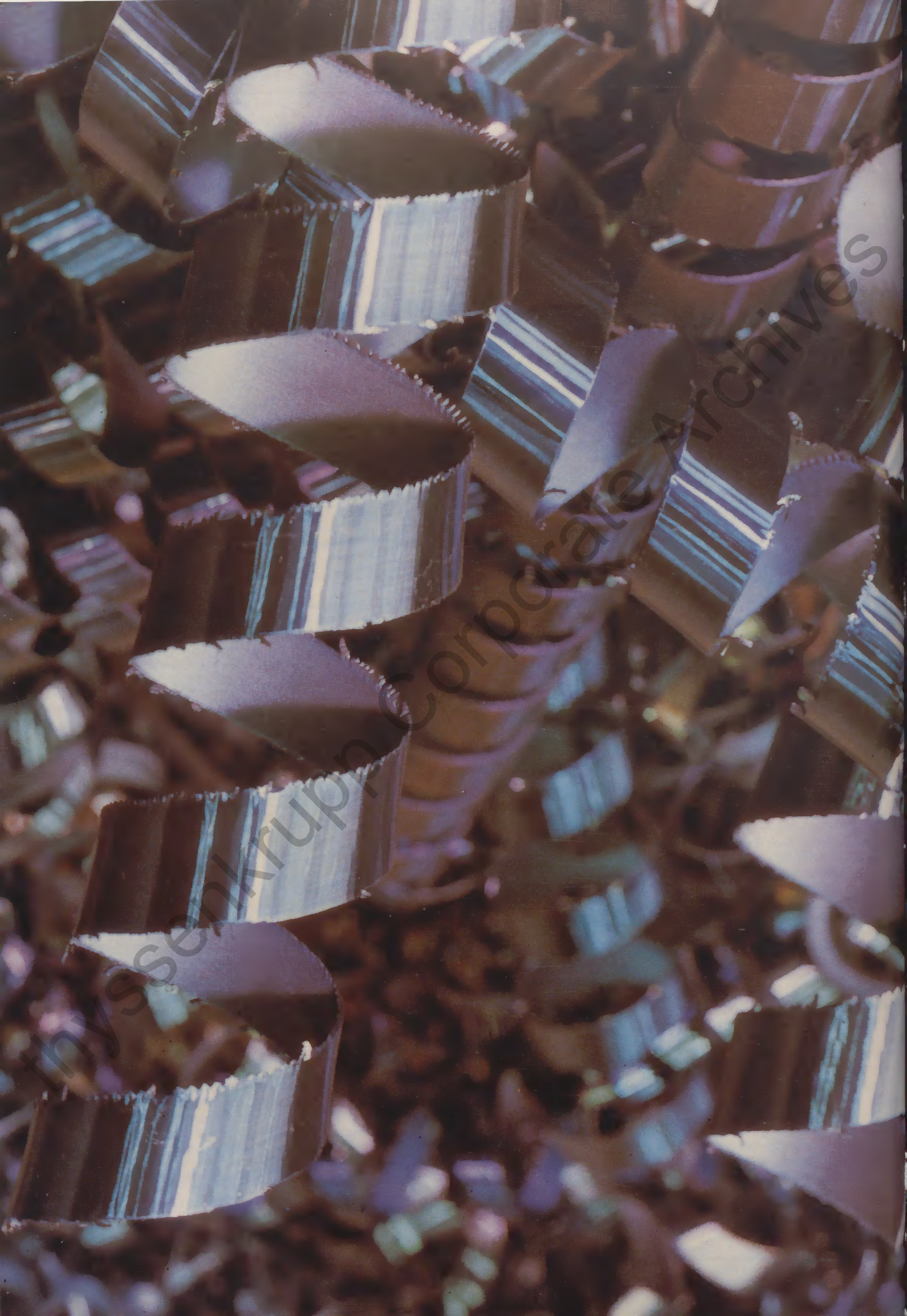
- Entlassungen wegen der schlechten Auftragslage seien durch Einführung von Kurzarbeit vermieden worden.
- Auch zum Einstellungstermin 1. 9. 1975 sei die Ausbildungskapazität wieder voll ausgeschöpft worden.
- Es sei gelungen, allen auslernenden Auszubildenden wieder einen Arbeitsplatz anzubieten.
- Für den Arbeitsschutz und die ergonomische Gestaltung von Arbeitsplätzen seien auch in den letzten Monaten die notwendigen Mittel verfügbar gewesen.
- Das Programm 1975/76 der Erwachsenenbildung habe trotz Kürzungen des Budgets so gestaltet werden können, daß es den Erfordernissen der TN-Personalentwicklungspolitik gerecht werde.

BKK-Beitragssatz wird 1976 nicht erhöht

Zur Situation der Betriebskrankenkasse erklärte Personaldirektor Geißler, daß nach Meinung der BKK-Organvertreter trotz der unbefriedigenden Beschäftigungssituation und dem damit verbundenen Rückgang des Beitragsaufkommens 1976 keine Erhöhung des Beitragssatzes notwendig werde. Die BKK Oberhausen könne auf Grund ihrer guten Vermögenslage – ihr Vermögen betrug am 30. Oktober 1975 rund 4 Mill. DM – noch eine Durststrecke überstehen.

Abschließend dankte Personaldirektor Geißler der Belegschaft und dem Betriebsrat im Namen der Verwaltung für die engagierte und faire Zusammenarbeit im Jahr 1975 und sprach die Hoffnung auf einen positiven Verlauf des Jahres 1976 aus.

thyssenkrupp Corporate Archives


ThyssenKrupp Corporate Archives