

THYSSEN

4/5
76

THYSSEN

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT

Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

Thyssenkrupp Corporate Archives

Lieber Leser!

Mit der Entscheidung, den Belegschaften ihrer Konzernunternehmen Aktien zu einem Vorzugskurs anzubieten, haben Thyssen und Mannesmann die vermögenspolitische Diskussion neu belebt. Auch bei den Tarifpartnern und im politischen Raum finden diese Aktionen große Beachtung.

Nach dem Stand vom 30. September haben sich im Werk Oberhausen bisher 2885 Mitarbeiter, das sind 31,3 Prozent der Belegschaft, für den Erwerb von Belegschaftsaktien entschieden. Die Beteiligung von Angestellten und Lohnempfängern ist allerdings sehr unterschiedlich. Erst 21,2 Prozent der Lohnempfänger, aber bereits 61,2 Prozent der Angestellten hatten bis zum 30. September ihre Kaufanträge abgegeben. Viele Berechtigte machen sich offensichtlich ihre Entscheidung sehr schwer. Man sollte jedoch schlicht und einfach den steuerfreien Vorteil sehen, der hier angeboten wird. Die Kosten dieser Aktion trägt die Thyssen-Gruppe, und das Geld dafür kommt nicht aus dem luftleeren Raum, sondern stammt aus den Erträgen, die alle Thyssen-Mitarbeiter gemeinsam erwirtschaften.

Ihre

Werkzeitschrift-Redaktion

Diese Ausgabe informiert Sie auf folgenden Seiten

über den Bericht des Vorstandes in
Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen 4–6

über die neue 500er-Zurichtung in
Einlaufphase hat begonnen 7

über Mitbestimmungsfragen in
25 Jahre Montanmitbestimmung 8+9

über Neuerungen bei E und H in
Funksignale steuern Güterzüge 10

über Energiefragen in
Kostenfaktor Energie 11–13

über das Blechwalzwerk in
Thyssen Niederrhein stellt Qualitätsbleche her 14–21

über die letzte Betriebsversammlung in
Die Lage der Stahlindustrie bleibt schwierig 22–24

über das Wohnungswesen in
Vielfältige Aktivitäten der WGD 25–27

Unser Titelbild zeigt die Grobblechwalzung am Quartowalzgerüst aus der Sicht des Oberwalzers (im Vordergrund) auf dem Hauptsteuerstand. – Rücktitel: Der Tiefofen-Zangenkran fährt eine im Tiefofen auf Walztemperatur erwärmte Vorbramme zum Grobblechwalzgerüst.

THYSSEN NIEDERRHEIN
ECHO DER ARBEIT
Werkzeitschrift für die Oberhausener Belegschaft

4200 Oberhausen 1, Essener Straße 66, Ruf (02 08) 88 44 47
Verantwortlich: Arbeitsdirektor Friedrich Kübel
Redaktion: Friedrich E. Layh
Layout: Erika Wundrack
Fotos: TN-Forschung (Seiten 16, 17, 18); Steinkohlenbergbauverein (Seite 17); GHH (Seite 18); TN-Grosse (Titel, Rücktitel und alle übrigen).
Druck: Gebr. Storck GmbH, 42 Oberhausen 1

thyssenkrupp Corporate Archives

Die Chance nutzen -

Belegschaftsaktien erwerben!

Die aktiven Belegschaftsangehörigen der Unternehmen der Thyssen-Gruppe einschließlich der Auszubildenden können jeweils bis zu 5-ATH-Aktien zu einem Sonderpreis von 60 DM je Stück erwerben.

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von TN haben bereits Kaufanträge und Informationsunterlagen erhalten. Auch diesem Heft der Werkzeitschrift liegen solche Unterlagen bei, die über Einzelheiten Auskunft geben und auf die Vorteile hinweisen, die mit dem Erwerb der Belegschaftsaktien verbunden sind.

Belegschaftsmitglieder des Werkes Oberhausen können sich in dieser Angelegenheit mit allen Fragen an Herrn Radkowski, Personalverwaltung, Telefon 41 41, wenden.

Die Frist für die Einreichung der Kaufanträge läuft bis zum 15. November 1976. Versäumen Sie diesen Termin nicht, denn Sie würden sonst einen erheblichen steuerfreien Vorteil verschenken.



thyssenkrupp Corporate Archives

Zur wirtschaftlichen Lage des Werkes Oberhausen

Die konjunkturelle Erholung der *Weltwirtschaft* setzte sich letzthin nur zögernd fort; das wirtschaftliche Expansionstempo, das in den USA, in Frankreich, in den Niederlanden und der BR Deutschland zunächst mit am größten war, hat sich in diesen Ländern inzwischen verlangsamt. Großbritannien, Italien, Schweden, Finnland stehen dagegen erst am Beginn der konjunkturellen Erholung.

Das langsamere Wachstumstempo in der ersten Gruppe von Ländern ist Folge

- des Fortfalls von vorübergehend wirksamen konjunkturellen Auftriebskräften wie Lageraufstockung, Nachholen aufgestauter Nachfrage von privaten Verbrauchern, z. B. nach Automobilen,
- der nachlassenden Wirkung der staatlichen Konjunkturspritzen,
- der nach wie vor schwachen Investitionstätigkeit in Ausrüstungen und Bauten.

Probleme des weiteren Konjunkturverlaufs sind daher die Investitionstätigkeit in Ausrüstungen und Bauten, die wachsenden außenwirtschaftlichen Ungleichgewichte und daraus resultierende Folgen für Wechselkurse und Außenhandel, die Zunahme der Inflationsraten, die weiter beschleunigt würde durch die Realisierung der angekündigten erneuten Preiserhöhung für Erdöl, die ungünstige Lage auf den verschiedenen nationalen Arbeitsmärkten und Beseitigung des Mißverhältnisses bei den Einnahmen und Ausgaben der öffentlichen Haushalte in vielen Ländern.

In der *Bundesrepublik* haben die Auftriebskräfte an Schwung verloren. So flacht die Nachfrage nach Autos ab, die die Zunahme des privaten Verbrauchs bisher im wesentlichen getragen hat. Die Vorratsbildung, die die Produktion der Grudstoffindustrie belebte, die zum kräftigen Anstieg der Importe beitrug und die auch wesentliche Ursache der erhöhten Kreditnahme ist, scheint weitgehend abgeschlossen zu sein. Von der Expansion der Ausfuhr profitierten vor allem die Automobilindustrie, die Grundstoff- und Verbrauchsgüterindustrie. Bei kräftig gestiegenen Importen sind die Inlandsbestellungen für Investitionsgüter nach wie vor schwach. Die Bauinvestitionen werden trotz der Besserung im Jahresverlauf nur wenig höher sein als im Vorjahr.

Die industrielle Produktion insgesamt hat sich kaum noch erhöht, die erreichte Auslastung der Produktionskapazitäten konnte nicht behauptet werden. Entsprechend den Nachfragebedingungen sind die Unterschiede zwischen den Wirtschaftszweigen beträchtlich.

Auf dem Arbeitsmarkt hat sich die Zahl der Kurzarbeiter bis Mitte Juli 1976 erheblich vermindert; Ende Juli 1976 betrug die Zahl der Arbeitslosen 944 600. Gegenüber Juli 1975 verminderte sie sich um rund 90 000. Dabei muß jedoch berücksichtigt werden, daß binnen Jahresfrist rund 170 000 ausländische Arbeitskräfte in ihre Heimat zurückgekehrt sind, und ferner der Anteil derjenigen an der Gesamtzahl der Arbeitslosen, die länger als ein Jahr arbeitslos sind, sich gegenüber dem Vorjahresstand von 5 % auf 16 % erhöhte.

Die *Stahlindustrie*, die weltweit vom Konjunkturrückgang besonders betroffen war, hat die Einbußen immer noch nicht aufgeholt. So unterschritt die Rohstahlerzeugung vieler stahlproduzierender Länder im Zeitraum Oktober 1975 bis Juli 1976 noch immer die Produktion der entsprechenden Monate des Vorjahres, wie zum Beispiel

in Japan	– 5,9 %
in der BR Deutschland	– 9,4 %
in Belgien	– 12,4 %
in Frankreich	– 6,7 %
in Italien	– 4,1 %

Die gesamten Auftragseingänge der deutschen Stahlindustrie an Walzstahlfertigerzeugnissen einschließlich Edelstahl lagen im Zeitraum Oktober 1975 bis Juli 1976 mit 2,17 Mill. t um 12,7 % höher als im vergleichbaren Vorjahreszeitraum. Damit wurde jedoch erst ein Niveau erreicht, das dem monatlichen Auftragsvolumen im Kalenderjahr 1972 entspricht.

Die obige Zunahme des gesamten Auftragseingangs ist auf Mehrbestellungen aus dem Inland (+ 14,3 %) und den übrigen EG-Ländern (+ 16,4 %) zurückzuführen. Dagegen erreichten die Auftragsbuchungen aus Dritten Ländern (+ 0,5 %) – das sind die Länder, die nicht zur Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft zählen – gerade erst den sehr niedrigen Vorjahresstand.

Auch nach Erzeugnissen war die Auftragsentwicklung sehr unterschiedlich

	Prozentuale Veränderung des Auftragseingangs Okt./Juli 1975/76 gegenüber Okt./Juli 1974/75
Profile	+ 6,3
Walzdraht	+ 20,2
Grob- und Mittelblech	– 15,5
Dünne Flachprodukte	+ 36,9

Die höheren Bestellungen aus dem Inland und den übrigen EG-Ländern sind auf die Zunahme des Stahlverbrauchs und die Vorratsbildung zurückzuführen. Die Zunahme des Stahlverbrauchs resultiert vor allem aus dem Produktionswachstum der Automobilindustrie, der Ziehereinen und Kaltwalzwerke und der eisen-, blech- und metallverarbeitenden Industrie. In erster Linie profitierten davon die dünnen Flachprodukte.

Die noch schwache Investitionstätigkeit spiegelt sich wider in der geringen Nachfrage nach Grob- und Mittelblech durch die Röhrenwerke, den Stahlbau, den Schiffbau und den Maschinenbau. Auch die Schwierigkeiten beim Bau von Kraftwerken und Kernkraftwerken spielen eine Rolle.

Die Abnehmer haben ihre Bestände an Formstahl, Breitflanschträgern und Betonstahl besonders stark erhöht. Eine Anpassung dieser Vorräte an den tatsächlichen derzeitigen Verbrauch wird sich negativ auf die Beschäftigung der schweren und mittleren Profilstraßen, der Feinstahl- und Walzdrahtstraßen auswirken.

Die unbefriedigende Entwicklung des direkten Außenhandels mit Walzstahlfertigerzeugnissen hielt bei steigenden Importen und schwachen Exporten an. Dabei ergaben sich in den Monaten Februar, April und Juni 1976 jeweils Importüberschüsse an Walzstahlfertigerzeugnissen, wie sie zuletzt 1972 festgestellt wurden.

Aber nicht nur beim direkten, sondern auch beim indirekten Stahlaußenhandel – hierunter fallen die Aus- und Einfuhr stahlhaltiger Güter wie Automobile, Schiffe, Maschinen, Behälter usw., gerechnet mit ihrem Stahlinhalt – hat sich der Überschuß der BR Deutschland vermindert.

Die Gründe für die ungünstige Entwicklung des Stahlaußenhandels sind vielfältiger Art, wie zum Beispiel die schwache Investitionskonjunktur, der Aufbau von Kapazitäten in bisherigen Importländern, die negative Wechselkursentwicklung, der D-Mark-Hunger vieler Länder, die Begrenzung der Aufnahmefähigkeit vieler Länder wegen zu hoher Verschuldung oder wegen fehlender Umschlags- und Verkehrseinrichtungen (Erdölländer).

Die geschäftliche Entwicklung der *Thyssen Niederrhein AG* stand in der Berichtszeit im Zeichen der ungünstigen allgemeinen Marktverhältnisse bei den Haupterzeugnissen Walzdraht, Grobblech und Stabstahl. Die Produktion mußte der Nachfrage angepaßt werden.

Die *Roheisenerzeugung* unterschritt wegen des geringen Roheisenbedarfs der Stahlwerke im Durchschnitt der Monate Oktober 1975 bis Juli 1976 mit 74 408 t um 19,4 % das Niveau in den entsprechenden Monaten des Vorjahres. Bereits im Februar 1975 mußte der Hochofen 3 temporär außer Betrieb genommen werden.

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

	Okt./Dez. 1975	Jan./März 1976	April/Juni 1976	Juli 1976	Okt./Juli 1975/76
Hochofenwerk	72 589	78 549	76 032	62 571	74 408
SM-Werk	48 814	56 229	54 474	53 430	53 198
Blockbrammenstraße	34 032	39 866	39 491	36 883	37 714
550er Straße	9 326	9 456	8 586	9 412	9 151
320er Straße	15 924	18 002	20 107	17 530	17 963
Drahtstraße II	24 313	29 387	31 767	28 710	28 511
Quartostraße	18 684	19 338	17 754	16 699	18 403
Warmbandscherenlinie	18 677	20 435	21 189	23 576	20 448
Preßwerk	1 096	1 012	984	916	1 019
Plattierwerk	624	947	669	456	718
Zementwerk	27 500	22 400	33 967	31 800	28 645
Steinfabrik in 1000 Stück NF	3 328	2 922	3 799	3 746	3 389
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in %					
Hochofenwerk	– 39,2	– 12,5	+ 1,7	– 11,8	– 19,4
SM-Werk	– 43,6	– 24,1	– 9,2	+ 29,2	– 24,3
Blockbrammenstraße	– 40,4	– 25,7	– 10,3	+ 30,1	– 23,5
550er Straße	– 44,8	– 37,7	– 15,9	– 23,5	– 34,2
320er Straße	– 29,8	– 4,5	+ 15,1	– 20,9	– 9,8
Drahtstraße II	– 37,4	– 13,3	+ 23,2	+ 15,7	– 11,0
Quartostraße	– 45,9	– 43,0	– 39,3	– 36,4	– 42,4
Warmbandscherenlinie	– 31,6	– 10,9	+ 26,9	+ 18,0	– 7,4
Preßwerk	– 33,4	– 41,7	– 37,7	– 34,1	– 37,4
Plattierwerk	+ 13,9	+ 13,0	– 23,7	– 47,3	– 6,3
Zementwerk	+ 10,7	– 11,6	+ 10,2	– 16,8	+ 1,9
Steinfabrik in 1000 Stück NF	+ 34,7	+ 4,4	+ 0,6	– 4,3	+ 10,9

NF = Normalformat

Die *Rohstahlerzeugung* blieb in der Berichtszeit im Monatsdurchschnitt mit 53 198 t um 24,3 % unter dem Stand in den vergleichbaren Monaten des Vorjahres. Der Anteil des Vakuumstahls stieg von 39,6 % auf 45,2 %.

Die Produktion von *Walzstahlfertigerzeugnissen* des Werkes Oberhausen lag im Zeitraum Oktober 1975 bis Juli 1976 im Monatsdurchschnitt mit 93 496 t um 21,4 % niedriger als in den ersten zehn Monaten des Vorjahres.

Der unterschiedlichen konjunkturellen Entwicklung der Stahlindustrie – qualitativ, regional und erzeugnisweise – entspricht die unterschiedliche Beschäftigung der Produktionsanlagen.

Die Unterteilung des Berichtszeitraums in Zeitabschnitte in der nachstehenden Aufstellung zeigt im Zeitraum April/Juni 1976 und Juli 1976 im Vergleich zu den anderen ausgewiesenen Zeitabschnitten vielfach eine Verringerung der Minusraten oder sogar Plusraten; wie aus den darüberstehenden Angaben in Tonnen ersichtlich, ist das im wesentlichen auf den Erzeugungsrückgang in den entspechenden Vorjahresmonaten zurückzuführen.

Die *Lieferungen* von Walzstahlfertigerzeugnissen des Werkes Oberhausen waren mit – 25,1 % etwas stärker rückläufig als die Produktion. Größer waren die Einbußen bei Grobblech (– 43,1 %), geringer bei Betonstahl (– 17,8 %) und Walzdraht (– 12,9 %). Bei Mittelblech war

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

	Okt./Dez. 1975	Jan./März 1976	April/Juni 1976	Juli 1976	Okt./Juli 1975/76
Walzstahlfertigerzeugn.	139 180	147 512	139 187	153 833	143 147
darin: Oberhausen	84 365	91 383	85 238	89 381	87 234
darin: Betonstahl	18 516	19 556	13 243	13 251	16 720
darin: Oberhausen	9 922	10 925	6 833	4 755	8 780
Walzdraht	71 457	78 035	79 689	86 078	77 362
darin: Oberhausen	27 849	33 087	34 759	33 344	32 043
Grobblech	28 255	26 970	25 202	29 697	27 098
Mittelblech	6 803	8 666	8 241	8 214	7 934
Preßwerkserzeugnisse [1]	3 235	3 689	3 301	4 320	3 500
Veränderung gegenüber dem entsprechenden Vorjahreszeitraum in %					
Walzstahlfertigerzeugn.	– 36,8	– 15,9	– 8,5	+ 7,8	– 19,8
darin: Oberhausen	– 40,1	– 20,6	– 15,1	– 6,2	– 25,1
darin: Betonstahl	+ 2,2	– 1,2	– 46,0	– 37,8	– 19,8
darin: Oberhausen	+ 15,7	+ 11,1	– 48,8	– 58,8	– 17,8
Walzdraht	– 39,2	– 3,5	+ 19,8	+ 37,8	– 9,7
darin: Oberhausen	– 45,6	– 2,8	+ 21,8	+ 25,1	– 12,9
Grobblech	– 49,7	– 44,9	– 39,1	– 19,2	– 43,1
Mittelblech	+ 103,5	+ 247,9	+ 107,2	– 31,6	+ 122,4
Preßwerkserzeugnisse [1]	– 34,4	– 25,6	– 6,5	– 9,4	– 22,3

[1]) einschl. der entsprechenden Erzeugnisse des Werkes Hattingen.

thyssenkrupp Corporate Archives

aus Programmgründen ein Zuwachs zu verzeichnen. Zu der Unterteilung des Berichtszeitraums in Zeitabschnitte gilt grundsätzlich das gleiche wie bei der Produktion.

Der *Umsatz* der Thyssen Niederrhein AG blieb wegen des rückläufigen Versandes bei zwar besseren, jedoch noch unbefriedigenden Erlösen in der Berichtszeit im Monatsdurchschnitt um 20,8 % unter dem Niveau im vergleichbaren Vorjahreszeitraum. Auf den Exportumsatz entfielen im Berichtszeitraum 17,1 % gegenüber 28,6 % in den entsprechenden Monaten des Vorjahres.

Belegschaftsentwicklung

Werk Oberhausen	Arbeiter	Angestellte	Gesamt
Stand 30. September 1975	7 099	2 386	9 485
Zugänge Oktober 1975 bis Juli 1976	331	62	393
Abgänge Oktober 1975 bis Juli 1976	525	116*)	641
Stand 31. Juli 1976	6 905	2 332	9 237
Belegschaftsveränderung Oktober 1975 bis Juli 1976	−194 = 2,7 %	−54 = 2,3 %	−248 = 2,6 %

*) Darin enthalten sind 12 Angestellte, die ab 31. 1. 1976 als Dauerkranke vom Bestand abgesetzt wurden.

Fluktuation

Austritte auf eigenen Wunsch	1973/74	1974/75	Okt./Juli 1974/75	Okt./Juli 1975/76
Arbeiter				
Gesamt	273	198	126	114
Monatsdurchschnitt	23	17	13	11
Angestellte				
Gesamt	70	69	43	28
Monatsdurchschnitt	6	6	4	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 Juli 1976 von 9485 um 248 auf 9237 Mitarbeiter.

In der Berichtszeit wurden nur unumgängliche Einstellungen vorgenommen.

Nachem sich die Fluktuation bereits in den Geschäftsjahren 1973/74 und 1974/75 gegenüber den mehrjährigen Durchschnittswerten erheblich verringert hatte, ist für die Berichtszeit ein weiterer Rückgang infolge der allgemeinen Arbeitsmarktsituation zu verzeichnen.

Die Zahl der *ausländischen Arbeiter* hat sich von Ende September 1975 bis Ende Juli 1976 um 60 auf 894 verringert. Ihr Anteil an der Arbeiterbelegschaft ging von 13,4 % auf 12,9 % zurück.

Kurzarbeit

Unserem Antrag beim Arbeitsamt auf Verlängerung der Bezugsfrist für Kurzarbeitergeld wurde stattgegeben. Die Bezugsfrist läuft jetzt bis zum 31. Dezember 1976.

Obwohl die Auftragslage nach wie vor eine ausreichende Auslastung der Anlagen zuläßt, wurde zwischen Vorstand und Betriebsrat vereinbart, für die Monate Juli und August die Kurzarbeit an einigen Aggregaten auszusetzen und zur Gewährleistung einer reibungslosen Urlaubsabwicklung bzw. Reduzierung der Anzahl der Kurzarbeiter die 40-Stunden-Woche wieder einzuführen.

Im Juli und August haben die Bereiche Stahlwerk, Blockbrammenstraße, Brammenzurichtung, Grobblechwalzwerk und -zurichtung sowie die jeweils dazugehörigen Nebenbetriebe die 40-Stunden-Woche verfahren. Für die 550er Straße sowie für die Draht- und Feinstraße wurden für Juli und August Betriebsvereinbarungen zur Fortsetzung der Kurzarbeit abgeschlossen.

Aus- und Fortbildung

Unsere Ausbildungskapazität wird nach wie vor voll genutzt. Zum 1. September 1976 wird wieder die höchstmögliche Anzahl von Auszubildenden eingestellt.

Bei den Gesprächen mit den Betrieben und Abteilungen sowie mit dem Betriebsrat hat es sich als erforderlich erwiesen, zur Anhebung des Qualifikationsniveaus und zur Verbesserung der Altersstruktur in den Produktionsbetrieben künftig die bereits länger diskutierte Ausbildung von Jugendlichen zu Hüttenfacharbeitern aufzunehmen.

Auch die Ausbildung von erwachsenen Belegschaftsmitgliedern zu Hüttenfacharbeitern wird konsequent weitergeführt. Für die Teilnehmer des am 1. September 1975 begonnenen fünften Hüttenfacharbeiterlehrganges hat im Mai 1976 die erste Teilfeldprüfung stattgefunden. Von 30 Prüfungsteilnehmern haben 29 die Prüfung bestanden.

Für 7 Teilnehmer des viersemestrigen Industriemeisterlehrganges sowie für einen Schreinermeister hat die Abschlußprüfung stattgefunden. Alle Belegschaftsmitglieder haben die Meisterprüfung bestanden. Sie werden entweder unmittelbar Meisterstellen einnehmen oder sind als Nachfolger für demnächst ausscheidende Meister eingeplant.

Prüfungsergebnisse

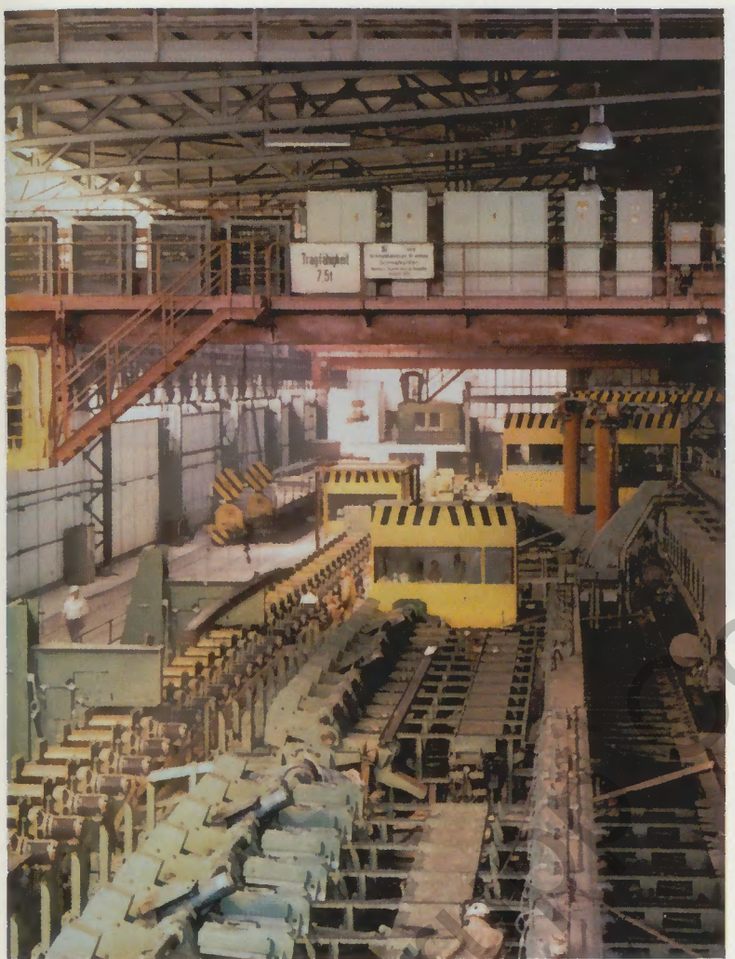
In den Monaten Juni und Juli haben die Abschlußprüfungen für 84 Auszubildende des Werkes Oberhausen stattgefunden. Davon haben 81 das Prüfungsziel erreicht.

Von den 29 Elektroanlageninstallateuren nehmen 25 an der Stufenausbildung zum Energieanlagenelektroniker teil. Für diesen Personenkreis gilt die bestandene Prüfung als Zwischenprüfung.

Mit den Auszubildenden, die das Prüfungsziel nicht erreicht haben, wurde eine Verlängerung des Ausbildungsvertrages vereinbart. Die Auszubildenden, die ihre Abschlußprüfungen bestanden haben, wurden in ein Arbeitsverhältnis übernommen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Einlaufphase hat begonnen



Die Produktionshalle der neuen Zurichtung. Rechts hinten im Bild ist der Steuerstand der Sägeanlage, im Vordergrund der Steuerstand der Stapelanlage mit Zu- und Abführrollgang zu sehen.

Auch der Stapelvorgang ist voll mechanisiert. Zur Zeit der Aufnahme dieses Fotos (Anfang September) war die Stapelanlage 1, die in der Bildmitte vor dem Steuerstand zu erkennen ist, bereits voll in Betrieb. Die beiden anderen Stapelanlagen wurden zu diesem Zeitpunkt in ihren Funktionen noch überprüft. Am linken Bildrand die Bindemaschinen, die künftig das Abbinden der Profilbunde übernehmen.

Der Neubau der 550er-Zurichtung, die größte Einzelinvestition der letzten Jahre im Werk Oberhausen, ist nach einer Bauzeit von etwa 14 Monaten im September 1976 abgeschlossen worden. Bereits seit Mitte August waren Probeläufe im Gange. Die neue Zurichtung kann voraussichtlich im November 1976, soweit die Auftragslage es zuläßt, ihr volles Programm fahren.

Mit dem Neubau der 550er-Zurichtung konnten mehrere Zielsetzungen verwirklicht werden. Durch die weitgehende Mechanisierung und Technisierung der Zurichtung entfallen die bisherigen schweren körperlichen Belastungen an den Richtmaschinen beim Stapeln nach dem Richten, eine Verbesserung, die dem Grundanliegen der Ergonomie und der Arbeitssicherheit gerecht wird. Neben vielfältigen technischen Vorteilen hat die neue Zurichtung gegenüber dem alten Aggregat auch ein erweitertes und verbessertes Programm. Künftig können auf der 550er-Straße Profile bis zu 24 Meter Länge – bisher 18 Meter Länge – gewalzt werden, und die vorgegebenen Längen können mit ± 25 mm weit genauer eingehalten werden als bisher. Insgesamt wird die Marktposition der 550er-Straße eindeutig verbessert. So war es auch möglich, daß das Programm der zur Stillegung anstehenden Profilstraße F 4 in Ruhrort ab November von der 550er-Straße übernommen werden kann.

Fortsetzung von Seite 6

Schweißerlehrgang

Am 31. Juli 1976 beendeten zehn Schweißer erfolgreich ihre im Februar 1976 begonnene Ausbildung. Träger dieser Maßnahme war das Arbeitsamt. Drei Lehrgangsteilnehmer konnten von uns in offene Stellen übernommen werden.

Unfallzahlen

Die Zahl der meldepflichtigen Unfälle im Monatsdurchschnitt je 1000 Beschäftigte ist mit 5,9 im Zeitraum Oktober 1975 / Juli 1976 gegenüber dem Vergleichszeitraum des Vorjahres konstant geblieben. Die Durchschnittsquote der Hütten- und Walzwerksberufsgenossenschaft betrug 8,7 (Vorjahr: 9,4).

Betriebskrankenkasse

Der durchschnittliche Krankenstand einschließlich Heilverfahren (bezogen auf die Mitglieder der Betriebskrankenkasse) betrug im Berichtszeitraum 8,49 % gegenüber 8,44 % im gleichen Vorjahreszeitraum.

Betriebliches Vorschlagswesen

In der Berichtszeit wurden 312 Verbesserungsvorschläge eingereicht und 393 abschließend bearbeitet. Für 196 Vorschläge konnten Geldprämien von insgesamt DM 77219,– gezahlt werden. Sachprämien gab es für 32 Vorschläge. 165 Vorschläge entsprachen leider nicht den Anforderungen.

Für 8 Verbesserungsvorschläge, die bereits abschließend bearbeitet worden waren, ergab sich eine Nachprämiierung von insgesamt DM 7615,–.

*

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

thyssenkrupp Corporate Archives

25 Jahre Montanmitbestimmung



Das Haus der Ruhrfestspiele — ein gesellschaftspolitisch geprägtes Forum.

Am 2. Juni 1976 fand im Hause der Ruhrfestspiele in Recklinghausen eine gemeinschaftliche Veranstaltung des Deutschen Gewerkschaftsbundes, der Stiftung Mitbestimmung und der Hans-Böckler-Gesellschaft statt, in der diese drei Organisationen eine Bilanz der Mitbestimmung zogen, sich mit der gegenwärtigen Situation der Mitbestimmung in der Eisen- und Stahlindustrie beschäftigten und im Hinblick auf das neue Mitbestimmungsgesetz einen Ausblick auf die weiteren Aktivitäten gaben.

Als Sprecher der Arbeitsdirektoren der Eisen- und Stahlindustrie begrüßte Arbeitsdirektor Friedrich Kübel die zahlreichen prominenten Gäste und hielt die Eröffnungsansprache.

Die anwesenden Politiker rief er dazu auf, im Rahmen ihrer Möglichkeiten zur weiteren Ausdehnung und Festigung der Mitbestimmung beizutragen. Den Vertretern von Wissenschaft und Forschung dankte er für die zunehmenden Anstrengungen bei der wissenschaftlichen Durchdringung der Mitbestimmungsfrage. Gerade von wissenschaftlicher Seite sei wertvolle Hilfe geleistet worden, ideologische Vorurteile abzubauen und ungeprüften Argumenten der Mitbestimmungsgegner wissenschaftlich abgesicherte Erfolgsdaten entgegenstellen zu können. Gegenüber den Vertretern der Wirtschaft sprach Kübel die Hoffnung auf eine weitere Versachlichung des Dialogs zur Steigerung der Effizienz der Mitbestimmung aus.



Arbeitsdirektor Kübel bei der Eröffnungsansprache.

Als zentrales Anliegen der Mitbestimmung stellte Kübel die Stärkung der Position des einzelnen Arbeitnehmers durch Demokratisierung und Humanisierung der Arbeitswelt heraus. In diesem Zusammenhang wandte Kübel sich scharf gegen das Schlagwort vom Gewerkschaftsstaat, mit dem die Mitbestimmungsgegner an gewerkschaftsfeindliche Tendenzen aus vordemokratischen Zeiten anknüpften.

Für die Praxis der Mitbestimmung in der Montanindustrie zog Kübel eine Erfolgsbilanz. Die Arbeitnehmerschaft habe gerade auf einem traditionellen und früher von autoritären Führungsprinzipien geprägten Teilfeld der Großindustrie bewiesen, daß unter den Bedingungen der Montanmitbestimmung sozialer Fortschritt und unternehmerisches Handeln gleichermaßen möglich seien.

In kaum einem anderen Wirtschaftsbereich sei die Position des einzelnen Arbeitnehmers so systematisch gestärkt und verbessert worden wie in der Montanindustrie.

Arbeitsdirektor Kübel unterstrich, daß die betriebliche Praxis der Mitbestimmung aufgrund unterschiedlicher Ausgangspositionen, unternehmerischer Zielsetzungen und persönlicher Vorstellungen der Verantwortlichen in Unternehmensleitung, Aufsichtsrat und Betriebsrat zu jeweils eigenständigen Entwicklungen mit betrieblich geprägten Schwerpunkten geführt habe.

DGB gibt Montanmodell den Vorzug

Der DGB-Vorsitzende Heinz Oskar Vetter setzte sich mit Nachdruck für weitere Schritte zur Verwirklichung der wirtschaftlichen und sozialen Demokratie ein. Für die deutschen Gewerkschaften habe die Unternehmensmitbestimmung ihre besondere Bedeutung durch die Erfahrungen des unheilvollen Zusammenspiels von unkontrollierter wirtschaftlicher Macht und politischer Reaktion erhalten. Die Geschichte der Weimarer Republik habe gezeigt, daß die politische Demokratie so lange gefährdet sei, wie sie nicht durch eine wirtschaftliche und soziale Demokratie ergänzt und gefestigt werde. Fernziel gewerkschaftlicher Bemühungen sei und bleibe die Ausweitung der seit 25 Jahren im Montanbereich erfolgreich bestehenden Mitbestimmungsregelung auch auf andere Wirtschaftsbereiche. Die Wandlungs-, Anpassungs- und Wachstumsprozesse der Unternehmen und der Wirtschaft träfen am härtesten und unmittelbarsten immer wieder die Beschäftigten. Daraus folge zwingend, daß die Arbeitnehmer und ihre Gewerkschaften die Möglichkeit haben müßten, die Planungen und Entscheidungen in den Unternehmen von Anfang an gleichberechtigt zu beeinflussen.



DGB-Vorsitzender Heinz Oskar Vetter.



WSI-Geschäftsführer Dr. Wolfgang Spieker.

Bedauern äußerte Vetter darüber, daß der Gesetzgeber bei der Ausweitung der Mitbestimmung nicht auf das bewährte Mitbestimmungsmodell in der Montanindustrie zurückgegriffen habe.

Dies sei um so unverständlicher, als der Biedenkopf-Bericht den Erfolg des Montan-Modells ausdrücklich bestätigt habe. Das neue Mitbestimmungsgesetz entspreche nicht den Vorstellungen der Gewerkschaften, weil es keine Gleichberechtigung zwischen Arbeit und Kapital bringe. Die Gewerkschaften hätten allen Anlaß, diese Machtkonstellation in der Öffentlichkeit deutlich zu machen, damit nicht die Arbeitnehmerseite in den Aufsichtsräten für Entscheidungen verantwortlich gemacht würde, auf die sie keinen gleichberechtigten Einfluß habe ausüben können oder die gar gegen ihren Willen getroffen würden.

Der Geschäftsführer des Wirtschafts- und Sozialwissenschaftlichen Institutes des DGB, Dr. Wolfgang Spieker, setzte sich mit der Frage auseinander, wie die Gewerkschaften auch im Geltungsbereich des neuen Mitbestimmungsgesetzes ähnlich erfolgreich sein könnten wie in der Montanindustrie. Mitbestimmung bedeute nach dem Verständnis der Gewerkschaften die insgesamt gleichgewichtige Teilhabe der Arbeitnehmer überall dort, wo Entscheidungen getroffen würden, die sich auf die Arbeitnehmer auswirkten. Ziel aller Mitbestimmung und aller Demokratie in der Gesellschaft sei die Rückführung von Abhängigkeiten auf das sachlich unabdingbare Maß. Es gehe dabei um ein ständiges Bemühen, denn weder der Form noch dem Inhalt nach gebe es einen Endzustand. Zur Interpretation des Grundgesetzes durch die Gewerkschaften sagte Dr. Spieker, aus der Sicht der Arbeitnehmerschaft seien beispielsweise die Artikel über den Schutz der Menschenwürde, die Freiheit der Persönlichkeitsentfaltung und die Koalitionsgarantie auch für den Bereich der Wirtschaft vorrangige Bestimmungen.

Den mit dieser Interpretation verbundenen Zielsetzungen sei man in der Montanindustrie nähergekommen.

Als Nachteil des neuen Mitbestimmungsgesetzes bezeichnete er es, daß — neben der fehlenden Gleichgewichtigkeit zwischen Arbeitnehmerschaft und Kapitalseite — die Gewerkschaften gleichsam zur Distanz von der Mitbestimmung im Unternehmen gezwungen würden, da für die Wahl in den Aufsichtsrat nach dem neuen Gesetz auch Splittergruppen eine Chance hätten, ihre Kandidaten durchzubringen. Dieser Gefahr, in den Betrieben an Boden zu verlieren, müßten die Gewerkschaften mit einer entsprechenden Strategie entgegenwirken. Ein Betätigungsfeld, wo ein teilweiser Ausgleich angestrebt werden könne, sei die Tarifpolitik. Hier gelte es, Gestaltungsrechte und Mitbestimmungsrechte neu einzuführen, die in die Unternehmen hineinwirkten, etwa nach dem Muster der Vereinbarungspolitik in der Montanindustrie. Ein wichtiges Instrument sei in diesem Zusammenhang auch die Vertrauensleute-Aktivität. In Zusammenarbeit mit der Wissenschaft komme es schließlich auch darauf an, im internationalen Rahmen auf die multinationalen Gesellschaften Einfluß zu nehmen.



Unter den Gästen waren zahlreiche prominente Politiker und Wissenschaftler.

thyssenkrupp Corporate Archives

Funksignale steuern Güterzüge

Die Tagespresse sprach von einer „Geisterlok", als der Gemeinschaftsbetrieb Eisenbahn und Häfen eine Lokomotive vorstellte, die fahren und rangieren kann, ohne daß der Lokomotivführer auf dem Steuerstand steht. Beim Gemeinschaftsbetrieb hat man es jetzt geschafft, solche funkgesteuerten Lokomotiven im planmäßigen Regelbetrieb einzusetzen. Die Überlegungen dazu sind schon eine Reihe von Jahren alt. Die ersten Versuche wurden im Frühjahr 1973 begonnen. Jetzt ist das Verfahren voll „betriebstauglich".

Es ist verblüffend für den Laien, wenn er eine solche Lokomotive sieht. Rein äußerlich scheint sie sich von herkömmlichen Artgenossen nicht zu unterscheiden. Erst bei näherem Hinsehen stellt man einige kleine Besonderheiten fest. So z. B. ein System von kleinen Lämpchen an den Längsseiten des Führerhauses. Sie lassen erkennen, ob die Lok funkferngesteuert wird oder nach herkömmlicher Art fährt.

„Kasten" im Führerstand

Die Steuerung besorgt ein Kasten auf dem Führerstand, der vollkommen eingebaut ist und den man daher fast übersieht. Man kann ihm nicht ansehen, welch ein kopliziertes Innenleben er hat.





Vom Einsatz der Funkfernsteuerung verspricht sich E und H auch eine Erhöhung der Arbeits- und Betriebssicherheit. Der Lokrangierführer hat nämlich einen besseren Überblick und kann in vielen Situationen schneller reagieren. — Bild unten: Die Gegenüberstellung von Lokführerstand und Fernsteuerung macht deutlich, wieviel Schaltvorgänge durch die Fernsteuerung übernommen werden.

Aus dem Lokführer wurde inzwischen der „Lokomotivrangierführer". Er unterscheidet sich rein äußerlich von einem Lokführer nur durch seinen „Bauchladen": ein unscheinbar anmutender Mechanismus, in einem Kasten untergebracht, der um den Hals zu tragen ist. Auch hier ein kompliziertes Innenleben. Aber außen sind nur einige Hebel und Knöpfe zu sehen. Die Bedienung scheint kinderleicht, erfordert jedoch intensive Schulung. Mit Hilfe dieses Kasten kann der Lokomotivrangierführer die Lok vorwärts und rückwärts fahren lassen, kann sie anhalten, langsam oder schneller fahren lassen. Pfeifen, Läuten, Sandgeben auf die Schienen beim Anfahren, Lösen einer automatischen Rangierkupplung oder der später einzubauenden automatischen Kupplung, also fernbedientes Entkuppeln der Lokomotive vom Zug, sind weitere Befehle, die mit der Funkfernsteuerung gegeben werden können.

Weitere Umrüstung

113 elektrische und 57 diesel-hydraulische Lokomotiven hat der Gemeinschaftsbetrieb zur Zeit. Davon sind 12 Dieselloks und drei elektrische Lokomotiven bereits mit einer Funkfernsteuerungsanlage ausgerüstet. Weitere 12 elektrische Lokomotiven werden zur Zeit beim Gemeinschaftsbetrieb umgebaut. Im planmäßigen Einsatz im Schichtbetrieb sind im Augenblick fünf Loks eingesetzt. Diese Zahl wird sich etwa monatlich weiter steigern in dem Umfang, wie die Ausbildung des Personals zum Lokomotivrangierführer fortschreitet.

Situation im TN-Bereich

Die Umstellung auf Funkfernsteuerung betrifft im gegenwärtigen Investitionsabschnitt den TN-Bereich und damit die Mitarbeiter der Abteilung Verkehr des Werkes Oberhausen noch nicht, sondern konzentriert sich auf den ATH-Bereich.

thyssenkrupp Corporate Archives

Kostenfaktor ENERGIE



ThyssenKrupp Corporate Archives

Vom gesamten industriellen Energieverbrauch der Bundesrepublik entfällt etwa ein Drittel auf die Stahlindustrie. Entsprechend hoch sind die Aufwendungen dieses Industriezweiges für den Energiebezug, besonders seitdem sich die Energiepreise in kürzester Frist im Durchschnitt mehr als verdoppelt haben. Die aus dieser Entwicklung resultierenden Mehrbelastungen der Stahlindustrie wurden auf der Ertragsseite in ihrem vollen Umfang erst mit dem Rückgang der Stahlkonjunktur spürbar, denn in der guten konjunkturellen Situation der Jahre 1973/74 konnten steigende Kosten noch ohne Schwierigkeiten aufgefangen werden.

Aktion „Energie sparen"

Als Großverbraucher von Energie steht die Stahlindustrie besonders in der gegenwärtigen konjunkturellen Situation unter dem Zwang, alle Möglichkeiten der Energieeinsparung zu nutzen, denn die Energiekosten können – je nach Struktur der Unternehmen – 20 bis 25 % des Umsatzes erreichen und damit sogar die Personalkosten übertreffen. Dieser Kostendruck zwingt nicht nur zu den selbstverständlichen Sparmaßnahmen auf allen Gebieten des betrieblichen Energieverbrauchs, sondern er ist auch Anreiz, durch technische Verbesserungen und gezielte Entwicklung neuer Verfahren den Energieaufwand zu senken. Brauchte man vor dem Ersten Weltkrieg noch eine Tonne Koks, um eine Tonne Roheisen zu erzeugen, so sind es heute nur noch 450 kg Koks je Tonne Roheisen. Wie in früheren Krisenzeiten mit ihren Material- und Energieengpässen kommt es heute, wo klar geworden ist, daß die Zeiten billiger und in unbeschränktem Maße verfügbarer Energie vorbei sind, wieder dar-

auf an, soviel wie möglich aus dem vorhandenen Energiepotential herauszuholen und durch Beschränkung der Nachfrage Druck auf die Energiepreise auszuüben. So haben der Rückgang des Ölverbrauchs nach der Krise vom Herbst 1973 und die späteren bescheidenen Zuwachsraten einen erheblichen Beitrag dazu geleistet, die weitere Entwicklung vor allem der Ölpreise zu dämpfen.

Dieser relative Erfolg bei der Stabilisierung der Energie- und Rohstoffpreise ist jedoch nicht gesichert, denn bei einer entsprechenden Veränderung der Marktverhältnisse ist mit neuen Preisschüben zu rechnen. Die Gewißheit, daß Energie knapp und teuer bleiben wird, zwingt uns dazu, in allen Lebensbereichen nach dem Motto „Energie sparsam verwenden — Energie nicht verschwenden" zu handeln.

Der Energiehaushalt des Werkes Oberhausen

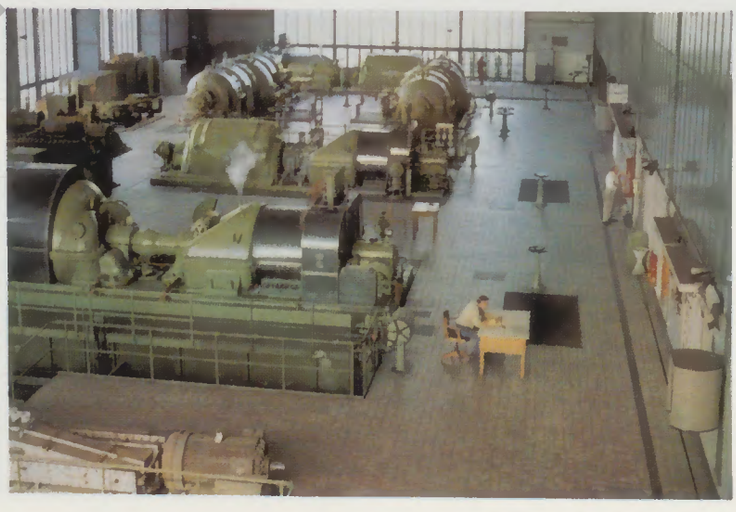
Das Werk Oberhausen deckt seinen Energiebedarf mit verschiedenen Arten von Energie, wobei nicht nur technische Notwendigkeiten zu dieser Vielfalt führten, sondern auch Kostenüberlegungen, besonders in der letzten Zeit, den Ausschlag gaben.

Zunächst werden für den Verhüttungsprozeß in unseren Hochöfen Koks und als Zusatzbrennstoff schweres Heizöl benötigt. Hierauf entfallen 60% des gesamten Energieverbrauchs des Werkes. Als Nebenprodukt entsteht beim Hochofenverfahren das Hochofengas, das heute ausschließlich in unserem Kraftwerk verfeuert und somit voll genutzt wird. Zur Heizwertanreicherung wird Erdgas oder, sofern verfügbar, Koksofengas zugesetzt. Da die Hochofengasmenge — besonders beim Einofenbetrieb — nicht ausreicht, wird als weiterer Brennstoff Kohle eingesetzt.



Der Löwenanteil des Energieverbrauchs entfällt in der Stahlindustrie auf die Hochöfen.- Bild unten: Die Kapazität des TN-Kraftwerks liegt über dem betrieblichen Bedarf. so daß auch Energie an die ATH geliefert werden kann.

Im Kraftwerk werden die Strommengen erzeugt, die für die eigenen Betriebe benötigt werden, wobei die überschüssigen Mengen an die ATH abgegeben werden. Der enge Verbund mit den Kraftwerken der ATH ermöglicht diese Abgabe und — falls erforderlich — auch den Strombezug. Als weitere Energie liefert das Kraftwerk Dampf an die Betriebe. Auch das Wasser, sowohl als Trink- als auch als Brauchwasser, ist eine wichtige Energie. Es wird hauptsächlich zu Kühlzwecken verwendet. Weiterhin gehören Sauerstoff und Preßluft zu den Energien, die für die Produktionsbetriebe bereitgestellt werden müssen.



Sparsamer Umgang mit Energie ist die Aufgabe jedes einzelnen

Die Fachabteilungen sind ständig bemüht, durch Änderungen des Verfahrens, durch hohe wärmetechnische Ausnutzung der Brennstoffe, durch evtl. Austausch der verfügbaren Brennstoffarten und durch Maßnahmen

thyssenkrupp Corporate Archives

der Abwärmeausnutzung, wie Rekuperation, Regeneration oder Abhitzedampfgewinnung, den Energieverbrauch zu senken. Folgende Anwendungsbeispiele sollen dies näher erläutern:

In enger Zusammenarbeit mit Ruhrgas/Bergbau wurden die technischen Einrichtungen erstellt, die es ermöglichen, das für die Hochofengasanreicherung im Kraftwerk benötigte Erdgas zeitweise durch überschüssiges vorgereinigtes Koksofengas zu ersetzen. Dieser Austausch bringt beiden Seiten wirtschaftliche Vorteile. Dem Bergbau wird der völlige Verlust des von ihm nicht benötigten überschüssigen Koksofengases erspart, das sonst weiterhin abgefackelt werden müßte und damit nur den negativen Effekt einer fortdauernden Belastung der Umwelt hätte. TN dagegen erreicht durch den Einsatz des Koksofengases Qualitäts- und Kostenvorteile.

In Vorbereitung befindet sich ein neues Projekt mit dem Ziel, aus Abgas und Kühlwasser der Brammenwärmöfen 1 und 2 des Blechwalzwerkes Wärme zurückzugewinnen und mit dieser Energie Warmwasser aufzubereiten.

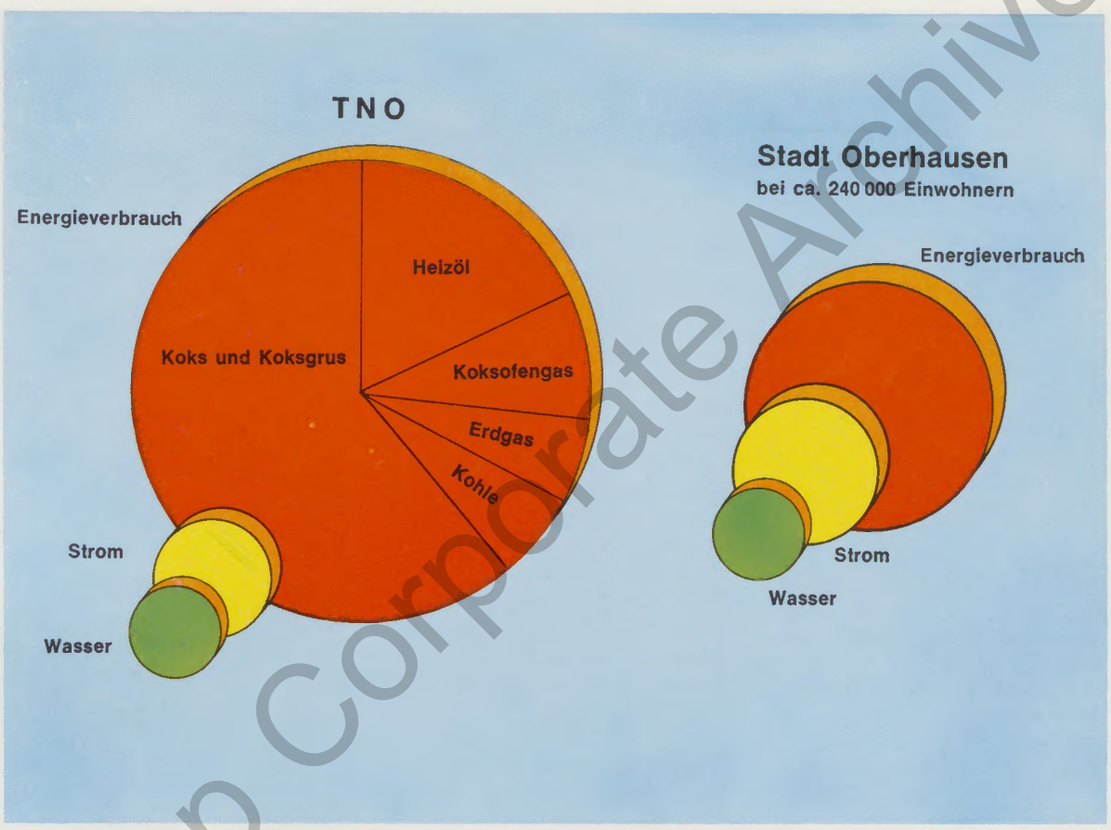
Jeder Mitarbeiter kann in seinem Arbeitsbereich dazu beitragen, daß bereitgestellte Energie so sparsam wie möglich verwendet wird.

Auf diese Weise hilft er mit, die Konkurrenzfähigkeit des Werkes zu verbessern und die Arbeitsplätze zu sichern. Voraussetzung hierfür sind neben fachlichen und örtlichen Kenntnissen die innere Bereitschaft des einzelnen, sich immer wieder Gedanken zu machen, wo und wie Energie – in welcher Form auch immer – gespart werden kann.

Hierzu gehört beispielsweise das Abschalten von Verbrauchern bei Stillstand, das Abschalten von Klima- und Belüftungsanlagen bei längerem Betriebsstillstand, das Abschalten von Absaugungen bei Betriebspausen, das Schließen von Hallentoren und -türen nach Benutzung (in vielen Fällen auch aus Umweltschutzgründen erforderlich), das Achten auf Leckstellen bei Sauerstoff, Preßluft und Dampfleitungen. Auch das Ausschalten der Beleuchtung bei Arbeitsschluß bzw. wenn die natürliche Beleuchtung ausreicht, sollte eine Selbstverständlichkeit sein. An jedem Arbeitsplatz werden sich bei einiger Überlegung weitere Sparmaßnahmen aufzeigen lassen.

Grundsätzlich sollten auch im Betrieb alle die Sparmaßnahmen durchgeführt werden, die zu Hause selbstverständlich sind.

Die größten Einsparungen lassen sich an den betrieblichen Anlagen selbst erreichen, indem die Energiezufuhr der Anlagen gezielt der Produktion angepaßt wird, also zum Beispiel eine Maschine abgestellt oder das Wärmeangebot in Wärmöfen noch genauer nach der durchgesetzten Menge eingestellt wird.



Unser Werk hat, wie die Grafik zeigt, einen weit höheren Energiebedarf als die gesamte Stadt Oberhausen. – Bild unten: Auch im engeren Arbeitsbereich gibt es naheliegende Möglichkeiten, Energie sparsam zu verwenden.



Energieeinsparung als Betätigungsfeld für das Betriebliche Vorschlagswesen

Jeder Mitarbeiter sollte sich Gedanken über die Möglichkeiten der Energieeinsparung machen und ggf. Verbesserungsvorschläge über das Betriebliche Vorschlagswesen einreichen. Er erreicht bei Durchführung seines Vorschlages für das Werk eine Kosteneinsparung und für sich selbst bares Geld als Belohnung.

Fachleute aus dem Energiebereich geben jedem Interessenten zur Frage über Energiesparmaßnahmen gerne umfassend Auskunft.

thyssenkrupp Corporate Archives

Thyssen Niederrhein stellt Qualitätsbleche her

Im Grobblechwalzwerk der Thyssen Niederrhein AG wurden in diesem Frühjahr zwei neue Anlagen in Betrieb genommen. Mit beiden Anlagen wird das hier bereits vorhandene Qualitätsprogramm erweitert und verbessert.

Der Anlaßofen (mit Rollgang) wurde auf fast doppelte Länge (31 m) vergrößert und erhielt einen Beschickungsrollgang zur Verbesserung des Werkstoffflusses. Für diese Erweiterung wurde die Vergütehalle um 39 m verlängert. Hierdurch wurde auch ein neuer Lagerplatz für die Ausweitung des Qualitätsprogramms geschaffen.

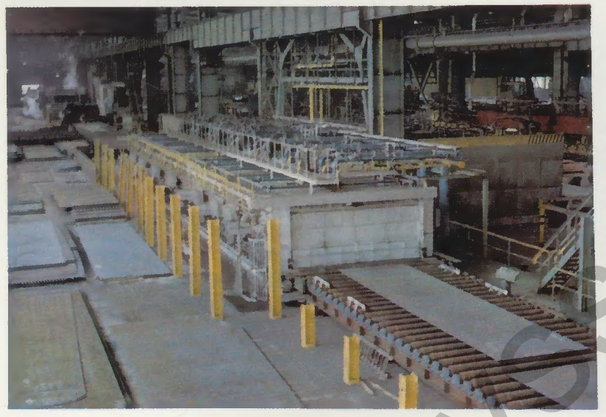
Die neue 2000-t-Richtpresse vermag dickere Grobbleche bis zu 200 mm kalt zu richten. Diese Anlage kommt der Forderung verschiedener Kunden nach Dickblechen mit verbesserten Ebenheitstoleranzen nach und erschließt damit neue Marktmöglichkeiten auf der Qualitätsblechseite. Sie bringt auch eine Verbesserung im Plattierungsprogramm, da die als Grundbleche bei der Plattierung dienenden dicken Grobbleche nun mit einer derartigen Ebenheit gefertigt werden können, daß die Plattierungsfertigwalzung mit einem geringeren Risikofaktor behaftet ist.

Dem Qualitätsblech gehört die Zukunft

Mit diesen beiden Neubauten ist ein weiterer Schritt in der langen Reihe der Anstrengungen zur Vergrößerung des Qualitätsprogramms des Grobblechwalzwerkes in Oberhausen geschehen. Diese Bemühungen waren und sind notwendig, um dem Grobblechwalzwerk TN einen sicheren Marktanteil zu schaffen. Massenstahl- und Handelsgrobbleche werden heute schon in der ganzen Welt hergestellt, auch in Ländern, die über eigene Rohstoffe verfügen und damit eine für die Preisfindung günstige Ausgangsposition gegenüber den Konkurrenzen auf dem Weltmarkt besitzen.

Das Angebot an Grobblechen ist auf diesem Marktsektor entsprechend groß, was sich vor allem in schlechten Marktlagen unangenehm bemerkbar macht. Wir waren daher bemüht, Erfahrung und Können unserer Belegschaft zur Herstellung eines relativ hohen Anteils an schwierigen Qualitäten und Edelstählen







Oben: Blick über die Zurichtung und das Versandlager. Unten links: Der neue Anlaßofen mit Beschickungsrollgang. Unten rechts: Ein Grobblech wird auf der 2000-t-Presse gerichtet.

mit stabilerem Marktverhalten einzusetzen.

Die entscheidenden Schritte der Anstrengungen in Richtung Qualitätsblech liegen auf technischem Gebiet in der Erweiterung der Anlagen des Grobblechwalzwerkes, im Zugewinn bzw. den eigenen Entwicklungen neuer Verfahren und Güten, in der Einführung neuer Daten- und Auftragsabwicklungssysteme und in der Schulung aller Beteiligten.

Dieser Aufsatz soll die im Grobblechwalzwerk vorgenommenen Maßnahmen vorstellen. Abgesehen von geringeren Fortschritten nach 1945, in denen kleine Produktionssteigerungen und der Fortfall schwerer körperlicher Arbeit erreicht wurden, geschah bis zum Bau des jetzigen Quarto-Grobblechwalzwerkes nichts Entscheidendes. Der Beschluß zum Bau des neuen Walzwerkes wurde 1955 gefaßt. Das Walzwerk selbst nahm seinen Betrieb im Sommer 1957 auf.

Neubau des Grobblechwalzwerkes

Dieses neue Quarto-Grobblechwalzwerk schuf die Voraussetzung, Qualitätsstähle zu erzeugen. Die Walzwerksöfen waren nach modernen Prinzipien gebaut, das Walzgerüst selbst war auf dem damaligen Stand der Technik und für das Walzen von Qualitätsblechen und Edelstahlblechen geeignet. Der damals 70 m lange Rollenherd-Normalisier-Glühofen war durch Zusatzeinrichtungen in die Lage gesetzt, Sonderglühungen für anspruchsvollere Qualitätsbleche vorzunehmen. Er verfügte über einen 10 m langen Kühlteil aus hitzebeständigem Edelstahl mit Wasserabkühlung, um eine spezielle Feinkörnigkeit und damit hohe Zähigkeit an Blechen zu erreichen. Die Scheren- und Richtanlagen waren nach dem damaligen Stand der Technik auf das modernste gewählt.

Qualitätsbleche, kaltzähe Bleche

So ausgerüstet begann Oberhausen das Lieferprogramm in zunehmendem Maße durch Qualitätsbleche anzureichern. Das Schwergewicht wurde zunächst auf Feinkornbaustahl- und Kesselbleche gelegt. Parallel hierzu liefen die Anstrengungen der qualitativen Verbesserung der Blechoberflächen und damit der Marktausweitung, insbesondere nach Bau einer Stahlstrahlentzunderungs- und Farbauftragsanlage. Der nächste Schritt war die Einführung von legierten Edelbaustahlblechen, Abkantgüten, legierten Blechen für warmgehende Druckbehälter, so z. B. unsere Werksmarke WELMONIL, und von Tieftemperaturstählen, die mit geringeren oder höheren Nickellegierungen versehen waren; hierunter zählen die Marken CG 1 CG 2, DUKTEN 350, 500 und 900.

thyssenkrupp Corporate Archives





Oben: In Frankreich erbauter Flüssiggastanker „Euclides". Die Kugeltanks, in verschiedenen Baustufen zu sehen, sind aus unserem wasservergüteten 9%igen Nickelstahl Dukten gebaut (Prüftemperatur −195 ° C). Unten: Die Neuenkamper Brücke, erbaut aus unserem wasservergüteten N-A-XTRA und Feinkornbaustählen, überbrückt im Zuge der Autobahn Duisburg/Venlo den Rhein.

Wetterfeste und vergütete Bleche

Bei dem Bestreben, den Markt weiter auszuweiten, kamen wir zu dem Schluß, daß eine Abrundung der Qualitätspalette unumgänglich war. Die Lieferung von Kesselblechen wurde nun auch auf die luftvergüteten Sorten ausgeweitet, d. h. also auf Bleche, die zunächst bei Temperaturen um 900 ° C und dann, nach Erkalten, ein zweites Mal bei Temperaturen zwischen 600 und 720 ° C einer Glühung unterzogen worden waren. Aber auch hiermit war das Programm noch keineswegs vervollständigt. Es fehlte die Möglichkeit, wasservergütete Stähle zu erzeugen, denen um 1960 nach einer Umschau in anderen Ländern, insbesondere in den USA, eine gute Zukunftschance eingeräumt wurde, und die Herstellung von wetterfesten Güten. Auf letztere wurde unter der Bezeichnung „COR-TEN" in den USA eine Lizenz aufgenommen. Eine werkseigene Entwicklung mit der Markenbezeichnung „PATINAX" schloß sich bald an.

Die Reihe der wasservergüteten Stähle wurde mit Übernahme der Marken „N-A-XTRA" und „XAR" von der National Steel Corporation, USA, im Jahre 1962 begonnen.

Blechvergütungsanlage

Zu derselben Zeit nahmen wir unsere neue Wasservergüteanlage, erbaut von der Drever Company, USA, in Betrieb. Diese bestand damals zunächst aus einem 63 m langen Vergüteofen mit einer nachgeschalteten 16 m langen Wasserquette. Sie wurde die leistungsfähigste Wasservergüteanlage in Europa und konnte diese Stellung nach ihrem Ausbau behaupten.

Der Vergüteofen mußte zunächst noch als Zweizweckofen verwendet werden, und zwar sowohl für

thyssenkrupp Corporate Archives



Oben: Schwerlastkran 450 t aus wetterfestem COR-TEN B verlädt Atomreaktor-Kesselgefäß. Unten links: Blick auf Härteofen und Wasserquette. Der aus der Quette entweichende Dampf entsteht beim Härten des Bleches. Unten rechts: Modernster mechanisierter Strebausbau der Fa. Becorit im Einsatz. Die hydraulischen Stempel, ganz aus unserem N-A-XTRA konstruiert, schaffen Arbeitsraum für den Kohleabbau.

die Härteglühung als auch für die Anlaßglühung der Vergütebleche. Bei der Härteglühung werden die Bleche auf eine Temperatur von 900 bis 950 °C erwärmt, bevor sie in der Wasserquette eingespannt und durch Preßwasser auf Raumtemperatur abgeschreckt werden. Die Anlaßglühung danach bei Temperaturen von 460 bis 720 °C dient dem Entspannen und der Geflügelumwandlung der Bleche.

Die Verwendung wasservergüteter Bleche war in Deutschland und Europa zunächst auf nur wenige Verarbeiter beschränkt, so daß auch die Menge der hergestellten Bleche in unserem Werk anfangs klein war. Inzwischen hat sich jedoch die Zahl der verarbeitenden Firmen dieser hochfesten, wasservergüteten Bleche bedeutend vergrößert. Auch die Reihe der Anwendungsgebiete ist stark gewachsen entsprechend den Erfahrungen, die mit diesem Material gemacht wurden, z. B. Teleskopkräne, Erdbewegungsfahrzeuge, Druckbehälter für verflüssigte Gase, Ausrüstungen für den Streckenvortrieb im Bergbau.

Vergrößerung der Blechvergütungsanlage

Fünf Jahre nach der Inbetriebnahme wurde deutlich sichtbar, daß der eine zwei Zwecken dienende Vergüteofen nicht mehr der stetig anwachsenden Nachfrage gerecht werden konnte. Im Januar 1969 ging daher der erste Anlaßglühofen mit einer Länge von 18 m und einer Breite von 3,50 m in Betrieb. Rechtzeitig vor Erreichen der Kapazitätsgrenze dieses Ofens wurde dann im Jahre 1971 der zweite Anlaßofen in gleicher Länge, jedoch mit größerer Breite von 4,50 m gebaut.

Jetzt wurde dieser Ofen auf das Doppelte verlängert und mit einem Beschickungsrollgang versehen, da wiederum die Gefahr bestand, dem Marktaufkommen durch Erreichen der Kapazitätsgrenze nicht mehr gerecht werden zu können.

Wasservergütete Blechsorten

Die zunächst von National Steel Corporation, USA, in Lizenz genommenen Stahlsorten N-A-XTRA und XAR waren das Fundament im Lieferprogramm. In Oberhausen selbst entwickelte Stahlsorten, wie XABO 47, 51 und 90, kamen hinzu. Wasservergütete Stähle für hochzähe Druckgefäße, wie HY 80, 100 und 120, sind ebenfalls eine wichtige Bereicherung. Mit Nickel legierte (3,5 bis 10% Ni) Tieftemperaturbleche der DUKTEN-Reihe oder äquivalenter Sorten können nunmehr auch in wasservergüteter Ausführung geliefert werden und festigen, wie alle vorher aufgeführten Blechgüten, die Stellung unseres Werkes im Weltmarkt.

Rostfreie, hochhitzebeständige und Metallbleche

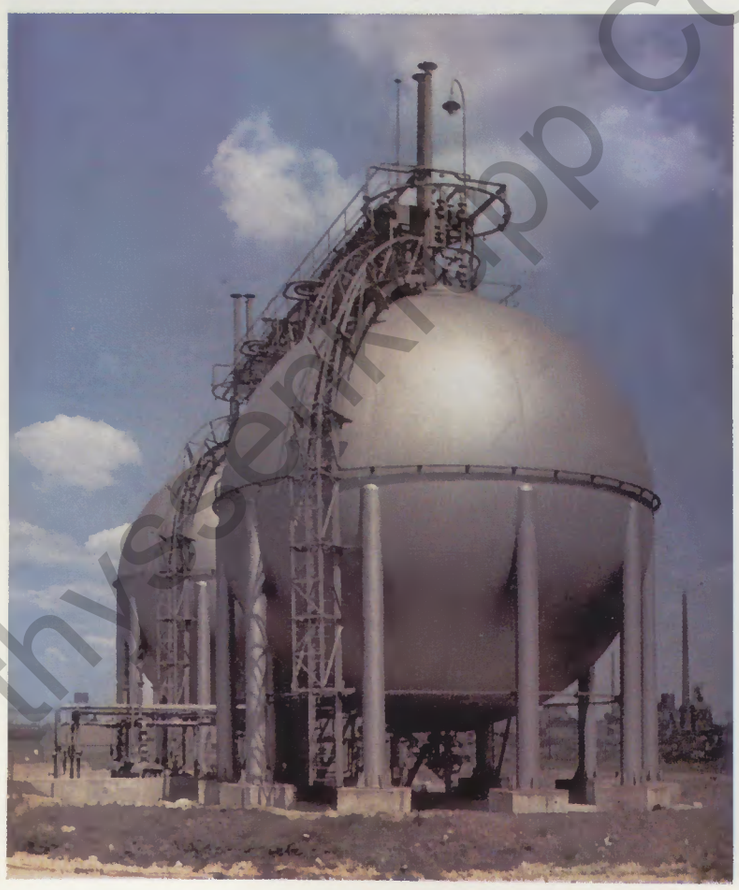
Gegen Ende des Jahres 1962 wurden in Oberhausen die ersten Walzungen rostfreier Grobbleche durchgeführt. Die Bleche waren so zufriedenstellend, daß unser Grobblechwalzwerk in zunehmendem Maße Lohnwalzer für in Deutschland beheimatete Edelstahl- und Metallwerke wurde. Zunächst waren es nur die üblichen rostfreien Stähle aus Chrom- bzw. Chrom-Nickel-Legierungen gewesen; doch bald gesellten sich hierzu die Walzungen von Metallblechen aus reinem Kupfer, reinem Nickel, aus Kupfer-Nickel-Legierungen, aus





thyssenkrupp Corporate Archives





Messing und aus Titan sowie dessen Legierungen mit Aluminium und Vanadin; zeitweise wurde auf dem Walzwerk sogar Aluminium gewalzt.

Plattierte Bleche

Nachdem Oberhausen schon tief in den weit verzweigten Qualitätsbereich eingedrungen war, stellte der Entschluß, plattierte Bleche herzustellen, einen folgerichtigen Schritt dar. Die ersten Plattierungen wurden im Jahre 1963 durchgeführt. Ein plattiertes Blech besteht im allgemeinen aus einem Kesselblech und einem rostfreien Edelstahl- oder Metallblech. Zu seiner Erstellung sind mehrere Arbeitsgänge erforderlich, die zu einem Teil im Grobblechwalzwerk und den angeschlossenen Zurichtungsbetrieben und zu einem anderen Teil im Plattierwerk vorgenommen werden. Dieser Programmteil ist zwar in der Gewichtsmenge nicht sehr groß, stellt aber erlösmäßig einen bedeutenden Teil dar.

Preßwerksbleche

Genau wie die vorher beschriebenen neuen Qualitäts- und Edelstahlsorten sowie die plattierten Bleche diente die Neuausrüstung des bisher ins Grobblechwalzwerk integrierten Preßwerkes und seine Verlagerung an den Platz der ehemaligen Zeche Oberhausen mit den dort gegebenen Ausweitungsmöglichkeiten der Abrundung des Grobblechprogramms. Die dort aufgestellten neuen und leistungsstärkeren Arbeitsmaschinen erlaubten es uns, dem Markt modernere, größere und anspruchsvollere Preßwerksprodukte anzubieten. Damit war eine weitere Steigerung des Qualitätsanteils im Grobblechwalzwerk verbunden.

Ausbau der Anlagen

Anlagen, die der Herstellung von Massenstahl- und Handelsgüteblechen dienen, unterscheiden sich im Aufbau grundsätzlich von Anlagen, die zur Herstellung von Qualitäts- und Edelstählen notwendig sind. Während erstere für Handelsblechgüten vorgesehene Anlage große Mengen in einfachem Fluß, also schnell und billig bewältigen soll, muß eine Anlage für Qualitäts- und Edelstähle den sehr verschiedenartigen Anforderungen und Behandlungswegen gerecht werden. Das

Oben: Destillationskolonne aus unseren plattierten Blechen (Verbund von warmfestem Kesselblech und korrosionsfestem Edelstahl). Links: Zwei Kugelbehälter aus unseren Feinkornbaustählen. Unten: Preßteile aus unseren Sonderstählen für die Helium-Turbine Sterkrade.



thyssenkrupp Corporate Archives



Oberhausener Grobblechwalzwerk war zunächst für die Erzeugung von Handelsblechen konzipiert worden, jedoch mit An- und Ausbaumöglichkeiten für ein qualitativ höherwertiges Programm. Mit dem ständig zunehmenden Anteil dieser Sorten im Lieferprogramm mußten schließlich auch die baulichen Konsequenzen gezogen werden. Der Anfang hierzu war im Jahre 1962 mit Erstellung der Zurichtungshalle 5 zur Aufnahme der Wasservergütungsanlage geschehen.

Beginnend mit dem Jahre 1968 wurden über 5 Jahre Schritt für Schritt bei laufendem Betrieb und zum Teil unter größten Schwierigkeiten die Zurichtungshallen abgerissen und neu gebaut, die Scheren- und Rollgangsanlagen, Brennschneideeinrichtung, Ultraschall-Prüfanlagen und die Entzunderungsanlage so um- und neugebaut, daß sich die Anlage dem Betrachter im Jahre 1975 als ein in sich dem Qualitätsprogramm entsprechendes geschlossenes Ganzes darstellt.

Oben: Blick auf die Entzunderungs- und Farbauftragsanlage mit zwei Blechwendern zur Kontrolle nach dem Entzundern und Farbauftrag. Unten links: Plasmabrennschneidanlage zum Zuschneiden von plattierten Blechen, rostfreiem Edelstahl und Metallen. Unter rechts: Nach Neuordnung des Werkstoffflusses bringt dieser Rollgang die Bleche vom Walzwerk in die Qualitätsblechzurichtung zur Weiterverarbeitung.

Sondereinrichtungen

Den sehr leistungsfähigen neuen Brennschneidanlagen wurde im Jahre 1973 eine Plasma-Brennschneidanlage im wesentlichen für plattierte und rostfreie Bleche hinzugefügt. Für das Qualitätsdickblech- und Plattierungsprogramm wurde, ebenfalls 1973, zusätzlich ein Blechwender beschafft. Die erste vertikal arbeitende Entzunderungsanlage wurde 1970 durch eine moderne horizontal arbeitende Hochleistungs-Entzunderungsanlage mit nachgeschalteter Farbauftragsanlage ersetzt. An das Ende des Scherenstranges fügte sich 1970 ein Inspektionsbett mit nachgeschalteten umfangreichen Blechstapeleinrichtungen.

Die Richteinrichtungen wurden im Werkstoffffluß richtig placiert und durch die letzte Anschaffung, eine 2000-t-Richtpresse zum Richten von Dickblechen für höchste Ansprüche und zur Schaffung von völlig ebenen Grundblechen für die Plattierung, abgerundet.

Neuordnung des Werkstoffflusses

Eine der wichtigsten Voraussetzungen für eine termingerechte Lieferung eines umfangreichen Qualitätsprogramms ist ein auf das Programm einge-





ThyssenKrupp Corporate Archives

stellter Werkstoffffluß, eine weitgehende Vereinfachung der Transportprobleme, Vermeidung unnötiger Kranarbeit und die günstigste Anordnung der Bearbeitungsmaschinen zueinander. Nach eingehenden Untersuchungen wurde diese Neuordnung durch Umstellen der Bearbeitungsmaschinen, Neueinteilung der Betriebsbereiche, Erstellung eines dem Blechtransport zu den einzelnen Bearbeitungsplätzen in der Zurichtung dienenden Rollgangs und vor allem durch Neubau von Hallen und Krananlagen erreicht. Wie bereits gesagt, geschah alles dieses bei laufender Produktion und stellte an Belegschaft und Führungskräfte, vor allen Dingen an die Planung, hohe Anforderungen. Drei Zurichtungshallen wurden verlängert, eine vierte Halle, in der sich bisher das alte Preßwerk befand, abgerissen und völlig neu erstellt.

Die Qualitätssteigerung wird durch andere Werksbereiche ermöglicht

Die Ausweitung des Qualitätsprogramms im Grobblechwalzwerk war nur eine der allgemeinen Bemühungen des Werkes in dieser Richtung. Hand in Hand mit den Entwicklungen im Blechwalzwerk gingen die Entwicklungen auf der Stahlwerksseite, die sich vor allen Dingen auch hier in Einführung neuer Verfahren manifestierte. Als Beispiele sind in erster Linie die Verwendung des Vakuum-Verfahrens sowie die Entwicklung des TN-Verfahrens einer besonderen Desoxidation und Entschwefelung durch Einblasen von Kalzium oder Kalziumverbindungen in die Stahlschmelze zu erwähnen.

Die Brammenzurichtung erwies sich in der alten Form als ungeeignet. Ein zweckmäßiger Erweiterungsbau nahm die notwendig gewordenen Abkühl- und Aufheizöfen für Vorbrammenriegel, die Kaltflämmaschinen, Brennschneidmaschinen und Hochleistungsmaschinen zum Schleifen der Vorbrammenoberfläche auf.





Oben: Die auf ein schwieriges Programm zugeschnittene leistungsfähige Verladung mit modernen Stapel- und Verladeanlagen. Unten: Die neue Probenwerkstatt ist auch noch höheren Anforderungen an die Probenherstellung bei größerer Steigerung des Qualitätsprogramms gewachsen.

Besonders erwähnenswert sind auch die Veränderungen in der ehemaligen Versuchsanstalt. Die neu eingeführten Qualitäten und Verfahren bedurften genauer Erforschung und Prüfung. Sie brachten eine Vervielfachung der abnahmepflichtigen Blechmengen und – damit verbunden – eine Vervielfachung des Aufkommens an Prüfungen jeglicher Art, wie Zerreißproben, Kerbschlagproben, Tieftemperatur- und Warmzugproben, Sonderprüfungen usw. Es würde den Rahmen dieses Aufsatzes über das Grobblechwalzwerk sprengen, die hier gemachten Fortschritte im einzelnen aufzuzeigen; es sei nur soviel gesagt, daß sich die Notwendigkeit der Unterteilung der ehemaligen Versuchsanstalt in die Forschung einerseits und das Qualitätswesen andererseits ergab und daß die bisherige Abteilung „Stahlkontrolle“ in Gruppierungen, die dem Erzeugungs-

thyssenkrupp Corporate Archives

programm gerechter wurden, nämlich die Qualitätsstelle und die Güteüberwachung, aufgeteilt wurden. Zweimal erwies sich die Ausweitung der Probenwerkstatt als erforderlich, um dem großen Probenvolumen, das sich aus der Qualitätssteigerung im Blechwalzwerk ergab, gerecht zu werden.

Ohne Arbeitsvorbereitung, Stoffwirtschaft und Datentechnik geht es nicht!

Planungs- und Produktionssteuerung entwickelten sich aus der noch Anfang der 50er Jahre üblichen Tafelführergruppe und der Bearbeitung der Kundenaufträge von Hand mittels Bleistift über die Einführung des Ormigsystems, das bis zur letzten Möglichkeit weiterentwickelt wurde, zu einem datenverarbeitenden Rechnersystem. Die hier geleistete Arbeit war nicht minder wichtig als die Anschaffung neuer Maschinen und Einführung neuer Güten. Die Tafelführer trugen ursprünglich ihren Namen nach ihrer Aufgabe, nämlich dem kalligraphisch sehr schönen Beschriften von schwarzen Programm- und Produktionstafeln mittels säuberlich angespitzter Kreide. Später trat hierzu das Führen von Kladden mittels Bleistift. Der Bleistift wurde auch noch an vielen Stellen der Zurichtung, insbesondere auf den Kühlbetten und in der Verladung sowie bei dem Komplettieren der Kundenaufträge benutzt. Die Zahl der Schreibfehler war nicht unerheblich. Dieses Kreide-/Bleistiftsystem war ein Notbehelf und ein unvollkommenes Führungsmittel.

In der zweiten Hälfte der 50iger Jahre wurde das Ormigsystem eingeführt und ausgebaut. Für Walzvormaterial und für jedes Fertigblech gab es nun eine Begleitkarte, die maschinell beschriftet worden war und Übertragungsfehler praktisch ausschloß. Auch dieses System war nur ein Führungsbehelf, der in der anfänglichen Entwicklungsstufe im Qualitätsprogramm noch ausreichte und im Hinblick auf die darauffolgende Umstellung des Planungs- und Blechverfolgungssystems auf Datentechnik eine gute Ausgangsbasis, insbesondere was die Schulung der Belegschaft anbelangte, darstellte.

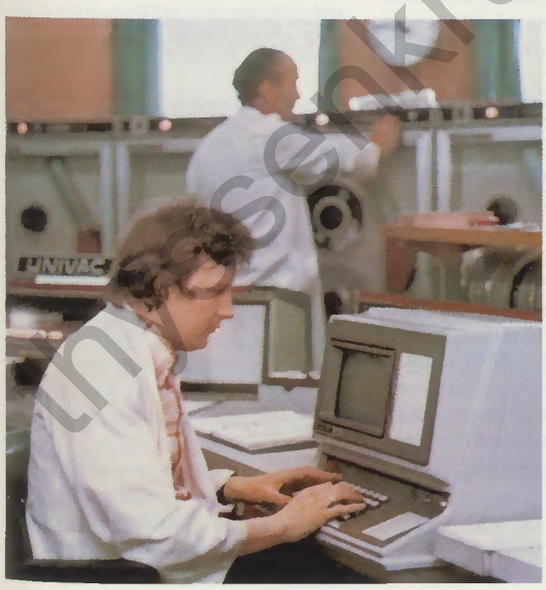
Die Datentechnik wurde im Blechwalzwerk 1966 eingeführt und laufend vervollkommnet. Nur mit den vorhandenen datentechnischen Mitteln war es uns möglich, den Anforderungen des Qualitätsprogramms mit seiner vielfältigen Verästelung gerecht zu werden. Dieser Vervollkommnungsprozeß ist noch keineswegs abgeschlossen. Es bedarf ständiger Anstrengungen, um alle Erfordernisse, die aus der Blechprogrammentwicklung des Betriebsgeschehens herrühren, zu erfüllen und damit auch zu einer kostengünstigen Entwicklung des Grobblechwalzwerkes beizutragen.

Nur eine qualifizierte Belegschaft vermag es, den heutigen Anforderungen gerecht zu werden!

Die im Vorhergehenden geschilderten Anlagenerweiterungen, neu eingeführten Verfahren, die Einführung neuer Führungsmittel und Neuordnung des Stoffflusses brachten für unsere Belegschaft eine Vielzahl neuer Eindrücke und Probleme. Eine Schulung wurde unumgänglich, und es war auch ersichtlich, daß sie sich nicht nur auf Spitzenkräfte allein beschränken konnte. 1960 wurde daher die erste Schulung auf breiter Basis, die alle Führungskräfte und 1. Leute erfaßte, unternommen. Entsprechend der stürmisch fortschreitenden Erweiterung der Qualitätspalette, der Anlagen und der Verfahren folgte im Jahre 1966 die nächste Schulungskampagne. 1968 und in den darauffolgenden Jahren waren weitere Schulungen auf breiter Basis für die Grobblechbelegschaft erforderlich. Unterrichtet wurden alle in den vorstehenden Seiten angeschnittenen Themenkreise sowohl maschineller als auch qualitativer und verfahrens- oder führungstechnischer Art.

Diese umfangreiche Schulung unserer Belegschaft, die heute eine breitere und qualifiziert hochwertigere Vertiefung in Form der Lehrgänge für Hüttenfacharbeiter, Gruppenführer, Vorarbeiter und Meister erfährt, wird es uns, zusammen mit einer fortlaufenden Modernisierung unserer Führungsmittel mit entwicklungsfähigen, leistungskräftigen und vielseitigen Anlagen und dem Willen unserer erfahrenen und zuverlässigen Belegschaft, ermöglichen, daß unser Grobblechwalzwerk in der Erweiterung des Qualitätsmarktes maßgeblich mitwirkt und auftretende Entwicklungsrichtungen aufspürt. Damit wird das Grobblechwalzwerk dem ihm innerhalb der ATH-Gruppe gegebenen Auftrag gerecht.

Links und rechts: Den Wandel der Führungsmittel verdeutlichen diese Bilder. Während der Tafelführer den Anforderungen der dreißiger Jahre noch gerecht wurde, ist die Abwicklung eines Qualitätsprogramms ohne die Datenverarbeitung nicht mehr denkbar.





thyssenkrupp Corporate Archives

Die Lage der Stahlindustrie bleibt schwierig

In seinem Bericht für den Betriebsausschuß beschäftigte sich Herbert Mösle zunächst mit der konjunkturellen Entwicklung und der Lage auf dem Stahlmarkt. Er stellte fest, daß zwar in so wichtigen Wirtschaftszweigen wie Chemie, Automobilindustrie und NE-Metallverarbeitung eine deutliche Erholung eingetreten sei, die Stahlindustrie sich aber nach wie vor in einer Flaute befinde.

Außerdem seien die Auftragseingänge im Juli erheblich niedriger gewesen als im Juni. Das gegenwärtige weltweite Überangebot bei einigen Walzstahlsorten führe dazu, daß sich der Importdruck gerade auch in den Ländern der Europäischen Gemeinschaft verstärke. So wolle jetzt beispielsweise Argentinien Walzdraht in die Bundesrepublik liefern, und auf anderen Walzdrahtmärkten seien Länder wie Südkorea und Indien zu Konkurrenten für die deutschen Hersteller geworden. Die Japaner sollen jetzt versuchen, das Stahlgeschäft mit der Sowjetunion auszubauen und auch noch mehr in den EG-Raum zu liefern, was bereits zu ersten Aussprachen zwischen der EG-Stahlindustrie und der Japanischen Stahlindustrie geführt habe. Unter diesen Umständen könne man eine Verbesserung in der deutschen Stahlindustrie nur von einem weltweiten Aufschwung bei Stahl erwarten. Dafür müßten jedoch international erst die Voraussetzungen geschaffen werden, denn das Grundproblem bestehe darin, daß viele Länder zwar einen hohen Stahlbedarf hätten, aber mangels eigener Wirtschaftskraft nicht über die notwendigen finanziellen Mittel verfügten.

Wegen der anhaltenden Auftragsschwäche im TN-Produktionsbereich kann man nach Aussage von Herbert Mösle vorerst nicht mit einer Rückkehr zur 40-Stunden-Woche rechnen. Auch für das erste Kalenderquartal 1977 könne man sich aus gegenwärtiger Sicht noch keine begründeten Hoffnungen auf eine Wende machen.

Bei den Investitionsüberlegungen für das Geschäftsjahr 1976/77 stehen nach Auskunft von Herbert Mösle Modernisierungsmaßnahmen im Drahtstraßenbereich zur Debatte, um vor allem mit einer Erhöhung der Ringgewichte die Marktposition dieser Anlagen zu verbessern. Im Zuge der Investitionsplanungen für 1977/78 sei inzwischen eine ATH/TN-Arbeitsgruppe tätig, um in der Stahlwerksfrage die wirtschaftlichste Lösung zu suchen. Ein Ergebnis solle in 5 bis 6 Monaten vorliegen. Der Betriebsrat gehe davon aus, daß die Ermittlungen nur auf der Grundlage der Zusage seitens der ATH von 1971 erfolgen könnten und gebe einer zukunftsorientierten Lösung den Vorrang. Im übrigen stehe mit der Stahlbasis auch die Mitbestimmung nach dem Montanmodell für TN auf dem Spiel und diese Errungenschaften würden gleichermaßen von der Belegschaft verteidigt.

Beschäftigungsschwierigkeiten prägen Personalarbeit

In den Mittelpunkt seiner Berichterstattung mußte Hans Meier, wie schon bei den voraufgegangenen Betriebsversammlungen, das Dauerthema „Kurzarbeit" stellen.

Er teilte mit, daß seit der Einführung der Kurzarbeit im März 1975 bis Mitte September 1976 inzwischen die Kurzarbeitskommission des Betriebsrats in 67 Sitzungen 61 Betriebsvereinbarungen über Kurzarbeit mit der Verwaltung abgeschlossen habe. Zweimal habe der Betriebsrat die Einigungsstelle angerufen. In den ersten 11 Monaten des Geschäftsjahres 1975/76 seien aufgrund der vereinbarten Kurzarbeit 562000 Kurzarbeitsstunden angefallen.

Zur Situation an der 550er-Straße berichtete Hans Meier, trotz der weiterhin unzureichenden Auftragslage an diesem Aggregat sei für Oktober dort die 40-Stunden-Woche vorgesehen, um die neue Zurichtung reibungslos einfahren zu können. Die Übernahme des Programms der F 4 in Ruhrort und die gegenwärtig extrem geringen Losgrößen machten dies notwendig. Es sei aber absehbar, daß die Auftragslage es vorerst nicht zulasse, die neue Zurichtung dreischichtig zu fahren.

Tarifrunde der Eisen- und Stahlindustrie

Für die Lohn- und Gehaltskommission wies Heinz Hofacker darauf hin, daß die Große Tarifkommission der IG Metall am 17. September in Mülheim beschlossen habe, zum 31. Oktober die Tarifverträge über Lohn, Gehalt und die Vergütung für Auszubildende zu kündigen. Ebenfalls zum 31. Oktober werde die IG Metall das Abkommen über die stahltypischen Zuschläge und zum 31. 12. 1976 das Abkommen über die Urlaubsdauer kündigen.

Aus dem betrieblichen Bereich berichtete Heinz Hofacker, daß die Handhabung der Leistungsbeurteilung für Angestellte in mehr als 20 Bereichen mit den Angestellten diskutiert worden sei und im Zeitraum Oktober bis Dezember die Leistungsbeurteilung abgeschlossen werden solle. Sicherlich könne der Betriebsrat auf der nächsten Betriebsversammlung zu den bis dahin vorliegenden Ergebnissen eine Trendmeldung abgeben.

Mit den auf der Lohnempfängerseite zu behandelnden Problemen habe sich die paritätische Kommission in zwei Sitzungen beschäftigt. Als Schwerpunktaufgabe der Lohn- und Gehaltskommission im Lohnempfängerbereich für die nächsten Monate nannte Heinz Hofacker die Beurteilung der Arbeitsplätze an der neuen 550er-Zurichtung.

Weiterhin hohe Zahl von Wohnungssuchenden

Zur Situation auf dem betrieblichen Wohnungsmarkt erklärte Arthur Klefken, daß immer noch 730 Belegschaftsmitglieder, darunter 193 ausländische Arbeitnehmer, eine Wohnung suchten. Dabei gestalte sich die Vermittlung von Wohnungen an ausländische Kollegen besonders schwierig, weil dieser Personenkreis in der Regel Mietpreisvorstellungen habe, die weit unter den werksüblichen Mieten liegen würden.

Wohnungsmodernisierung

Arthur Klefken stellte fest, die Wohnungsmodernisierungsmaßnahmen im Wohngebiet Königsberger Straße / Alte Heid seien nach anfänglichen Schwierigkeiten nunmehr zügig vorangekommen und sollten zum 30. 9. 1976 abgeschlossen werden.

Kinderspielplätze

Als nächsten Arbeitsschwerpunkt der Wohnungskommission kündigte Arthur Klefken eine Überprüfung der Kinderspielplätze in den Wohngebieten mit dem Ziel an, die Zahl dieser Einrichtungen zu erhöhen und ihre Ausstattung zu verbessern.

Eigentumsmaßnahmen

Zu den beabsichtigten Eigentumsmaßnahmen der WGD in Oberhausen-Dellwig und Essen-Frintrop erklärte Arthur Klefken, dieses Vorhaben entspreche langjährigen Forderungen des Betriebsrats. Wie groß das Interesse in der Belegschaft an derartigen Vorhaben sei, habe die Fragebogenaktion der Sozialabteilung bewiesen, in der weit über 200 Interessenten ihre konkreten Wünsche geäußert hätten. Der Betriebsrat hoffe, daß die Vorstellungen der Interessenten verwirklicht und günstige Finanzierungsmöglichkeiten gefunden werden könnten.

Neue Automatenstellen haben sich bewährt

Für die Sozialkommission konnte Arthur Klefken berichten, daß dank der neu errichteten Automatenstellen und der Vorratshaltung auch während der Hitzeperiode dieses Sommers eine reibungslose Versorgung der Belegschaft mit Kaltgetränken garantiert werden konnte. Wenn auch die restlichen Automatenstellen noch auf den neuesten technischen Stand gebracht würden, sei das Unternehmen aus der Sicht des Betriebsrats jederzeit allen Versorgungsverpflichtungen gewachsen. Inzwischen sei auch die tägliche Reinigung der Automatenstellen gesichert.

TN-Urlaubsangebot war wieder ein voller Erfolg

Arthur Klefken konnte feststellen, daß mit rund 2000 Teilnehmern das werkliche Urlaubsprogramm auch in diesem Jahr wieder auf großes Interesse stieß. Auch seien noch keine nennenswerten Reklamationen beim Betriebsrat eingegangen. Da im Urlaubsort Glücksburg die Nachfrage größer gewesen sei als das Angebot, werde sich die Sozialkommission in Verbindung mit der Sozialabteilung um zusätzliche Quartiere in Glücksburg bemühen.

Am Kindererholungsprogramm des Paritätischen Wohlfahrtsverbandes in Nordenham und Mölle haben nach Mitteilungen von Arthur Klefken 84 Kinder von Belegschaftsmitgliedern des Werkes Oberhausen teilgenommen.

Mit den Urlaubsprospekten für das Winterprogramm 1976/77 könnten die Interessenten im Laufe des Monats Oktober rechnen. Die Prospekte für das Sommerprogramm 1977 seien ab Dezember erhältlich.

Vielseitiges Angebot der betrieblichen Erwachsenenbildung

Für die Bildungskommission gab Hans Blank einen Überblick über die in den letzten Monaten erfolgreich abgeschlossenen längerfristigen Bildungsmaßnahmen. So haben nach Angaben von Hans Blank im Juni 1976 sieben Industriemeister und ein Schreinermeister mit Erfolg ihre Ausbildung beendet. Weitere 13 Belegschaftsmitglieder nehmen gegenwärtig an Industriemeisterlehrgängen teil. Im 5. Hüttenfacharbeiterlehrgang wurde inzwischen der erste Teilabschnitt abgeschlossen. Außerdem wurde im Juli ein Schweißerlehrgang abgeschlossen, den TN im Auftrag des Arbeitsamts durchgeführt hatte.

Am Beispiel des Bildungsprogramms 1976/77 machte Hans Blank deutlich, wie sehr die Gestaltung dieses Programms von betrieblichen Entwicklungen geprägt wird. So sei aufgrund der Energieverteuerung die Schwerindustrie dazu gezwungen, die Anstrengungen für einen möglichst wirtschaftlichen Einsatz zu verstärken. Rund ein Drittel aller Kurse befasse sich daher mit Problemen der Energieversorgung und Energieverrechnung, den Verfahrenstechniken an Meß- und Regelanlagen sowie den Grundlagen und Anwendungen verbesserter Techniken an Wärme- und Vergüteöfen.

Im Seminar für Vertrauensleute sollen 1976/77 Themen behandelt werden, die sowohl Veränderungen im Bereich der sozialen Gesetzgebung als auch zu erwartende technische Veränderungen berücksichtigen. Als Beispiele nannte Hans Blank hierzu das Betriebsärztegesetz, die Aufgaben und Leistungen der Berufsgenossenschaft, das neue Sozialgesetzbuch und — aus dem Bereich Technik und Organisation — die Aufgaben der Datenverarbeitung bei TN.

Schwerpunkte der Ergonomie: Lärm- und Klimafragen

Wie Karl Rik berichtete, hat in den letzten drei Monaten der Arbeitskreis Ergonomie u. a. die Lärmmessungen zur Festlegung und Kennzeichnung von Lärmbereichen vorangetrieben. Diese Arbeiten seien jetzt in Bereichen mit insgesamt 2000 Belegschaftsmitgliedern abgeschlossen. Der Betriebsrat gehe davon aus, daß weitere 1500 Kolleginnen und Kollegen in Betrieben und Abteilungen arbeiteten, in denen noch entsprechende systematische Lärmmessungen notwendig seien.

Schwerpunkt der Arbeit der Kommission Technischer Fortschritt ist nach Mitteilung von Karl Rik die Schaffung von Erleichterungen während der Hitzewelle dieses Sommers. Aufgrund des Manteltarifvertrags, aber auch im Hinblick auf die von der Bundesregierung herausgegebenen Richtlinien der Arbeitsstättenverordnung habe sich die Kommission Technischer Fortschritt schon im Februar 1976 mit einer Erweiterung des Maßnahmenkataloges beschäftigt. Die dabei entwickelten Vorstellungen seien bei Einsetzen der Hitzewelle mit den zuständigen Stellen besprochen worden und hätten auch beim Vorstand weitgehend Verständnis und Zustimmung gefunden. Zur Erledigung ergonomischer Vorhaben in der gegenwärtigen konjunkturellen Situation meinte Karl Rik, daß die Zeit der wirtschaftlichen Flaute in der Stahlindustrie auch Auswirkungen auf Vorhaben der Humanisierung von Arbeitsplätzen habe. Um so erfreulicher sei es, daß die Arbeitsaufgabe „Ausstoßmaschine und Steuerstände" an der Fein- und Drahtstraße erfolgreich abgeschlossen werden konnte. Im Zuge der hierzu erforderlichen technischen Änderungen seien hier zwar sechs Arbeitsplätze weggefallen, auf die man jedoch wegen der dort aufgetretenen Belastungen gerne verzichtet habe.

Neuregelung bei Sicherheitsschuhen hat sich bewährt

Für die Sicherheitskommission stellte Karl Rik fest, die Senkung des Bezugspreises für Sicherheitsschuhe von 22,60 DM auf 10,— DM habe sich als voller Erfolg erwiesen. Während nämlich früher im Monatsdurchschnitt nur 200 Paar Schuhe verkauft worden seien, habe man in den Monaten März 663 Paar, April 804 Paar, Juni 403 Paar und Juli 358 Paar Arbeitsschuhe absetzen können. Mit der Deckung dieses offensichtlich vorhandenen Nachholbedarfs sei TN sicherlich dem Ziel näher gekommen, Fuß- und Zehenverletzungen weitgehend aus der betrieblichen Unfallstatistik verschwinden zu lassen.

Aus der Entwicklung der Unfallzahlen im Zeitraum April bis August 1976 zog Karl Rik den Schluß, daß sich die extreme Hitzebelastung auch negativ auf die Arbeitssicherheit ausgewirkt habe. Während sich nämlich die Zahl der meldepflichtigen Unfälle im Zeitraum April bis Juni 1976 monatsdurchschnittlich zwischen 44 und 54 bewegte, erreichte sie im Hitzemonat Juli 71, um dann im August wieder auf 52 zurückzugehen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Entsprechend der neuen Thyssen-Norm werden in den nächsten Monaten auch bei TN die neuen grünen Arbeitsanzüge und orangefarbene Brenneranzüge angeschafft. Die Brenneranzüge haben eine Dauerimprägnierung, so daß künftig die Einzelimprägnierung in der Wäscherei entfällt.

Betriebe, Betriebsrat und Arbeitsschutz haben sich inzwischen über die Festlegung der Arbeitsplätze geeinigt, für die die Winterschutzverordnung in Frage kommt. Die an diesen Plätzen tätigen Arbeitnehmer erhalten je nach Bedarf Schuhe, Westen, Handschuhe, Ohrenschützer und Regenjacken.

127 Auszubildende traten ins Berufsleben ein

In seinem Bericht über die Einführungsveranstaltungen für die 127 neuen Auszubildenden betonte Friedhelm Nangast, wie selbstverständlich es inzwischen geworden sei, daß bei dieser Gelegenheit Betriebsrat und Jugendvertretung nicht nur zugegen seien, sondern auch eine aktive Rolle bei dieser ersten Information der Auszubildenden über die vor ihnen liegenden Jahre spielten.

Der Betriebsrat habe den neuen Auszubildenden den guten Rat mit auf den Weg gegeben, das gute Ausbildungsangebot bei TN mit allen seinen Möglichkeiten voll auszuschöpfen und sich zu qualifizieren, da für die meisten Arbeitnehmer nun einmal die beruflichen Fähigkeiten eines der kostbarsten Besitztümer sei.

Zur Aufnahme der Hüttenfacharbeiterausbildung für 10 Auszubildende am 1. 9. 1976 erklärte Friedhelm Nangast, damit sei eine Forderung erfüllt worden, die der Betriebsrat schon vor zwei Jahren erhoben habe. Aus der Sicht des Betriebsrats könne TN mit dieser Ergänzung der Ausbildungsaktivitäten einen zusätzlichen und wichtigen Beitrag zur Heranbildung von qualifiziertem Nachwuchs für alle Betriebsanlagen leisten.



Die Flaschenverluste an den TN-Automatenstellen sind weiterhin zu hoch. Sozialabteilung und Betriebsrat haben schon mehrfach darauf aufmerksam gemacht, daß nur bei einem besseren Rücklauf des Leergutes die Preise stabil gehalten werden können. Die ganze Angelegenheit ist auch ein Prüfstein dafür, wie weit Gemeinschaftssinn im täglichen Leben dazu beitragen kann, unnötige Schäden und Kosten zu vermeiden.

Von den 29 Auszubildenden, die die Prüfung zum Elektroanlagen-Installateur bestanden haben, werden nach Mitteilung von Friedhelm Nangast 25 an der Stufenausbildung zum Energieanlagen-Elektroniker teilnehmen. In diesem Zusammenhang erinnert er an die Verhandlungen, die in der Grundsatzfrage der Stufenausbildung zwischen Verwaltung und Betriebsrat/Jugendvertretung geführt worden waren und bei denen schließlich ein Ergebnis zustande gekommen sei, das eine möglichst hohe Teilnehmerquote für die Fortsetzung der jeweiligen Stufenausbildung garantiere.

Lobend äußerte sich Friedhelm Nangast auch über den inzwischen von Verwaltung und Betriebsrat/Jugendvertretung gemeinsam verabschiedeten Beurteilungsbogen für die kaufmännischen Auszubildenden. Man habe hier auf einem schwierigen Gebiet, wo es aus anderen Unternehmen sehr viele unerfreuliche Beispiele gebe, eine faire und saubere Lösung gefunden. Aus der Sicht des Betriebsrats sei damit eine gute formale Voraussetzung für eine möglichst gerechte Beurteilung der Auszubildenden geschaffen worden.

Personalpolitik im Dienste der Arbeitsplatzsicherung

Schwerpunkt der Ausführungen von Personaldirektor Geißler waren die vielfältigen Bemühungen zur Arbeitsplatzsicherung bei TN. Er wies darauf hin, daß zahlreiche freie Stellen gegenwärtig nicht besetzt würden, da man diese Arbeitsplätze den durch die Inbetriebnahme der neuen 550er-Zurichtung freiwerdenden Belegschaftsmitgliedern anbieten wolle. Er kündigte für diesen Personenkreis ein detailliertes Arbeitsplatzangebot an. Diese Aktivitäten seien unter dem Gesichtspunkt zu sehen, jedem Mitarbeiter einen Arbeitsplatz zu sichern. Wenn man sich auch darum bemühe, die Zahl der Umsetzungen im Zusammenhang mit betrieblichen Änderungen möglichst gering zu halten, so müsse man doch bei der derzeitigen technologischen Entwicklung und konjunkturellen Lage zu diesem personalpolitischen Instrument greifen, um Entlassungen zu verhindern.

Gerade in der gegenwärtigen Situation müsse auch das einzelne Belegschaftsmitglied durch eine gesteigerte Bereitschaft zur Weiterbildung einen Beitrag zur Erhöhung der Mobilität leisten. Hierzu biete das inzwischen verteilte interne Bildungsprogramm 1976/77 des Werkes Oberhausen zahlreiche Möglichkeiten.

Mit dem Hinweis darauf, daß am 1. 9. 1976 für zehn Jugendliche die Hüttenfacharbeiterausbildung und am 8. 9. 1976 für 34 Erwachsene der sechste Hüttenfacharbeiterlehrgang begonnen hat, unterstrich Wilfried Geißler die Anstrengungen von TN, durch solche Sondermaßnahmen die Altersstruktur und das Qualifikationsniveau in den Produktionsbetrieben zu verbessern.

Finanzlage der BKK

Aufgrund der Beschäftigungslage hat die BKK nach Mitteilung von Personaldirektor Geißler im bisherigen Verlauf des Jahres 1976 einen Teil der Rücklagen zur Finanzierung von Mehrausgaben einsetzen müssen. So sei das pro-Kopf-Vermögen von 259,– DM im Januar auf 178,– DM im Juli 1976 gesunken. Vertreterversammlung und Vorstand müßten daher in absehbarer Zeit die Beitragshöhe überprüfen.

thyssenkrupp Corporate Archives

Vielfältige Aktivitäten der WGD

Die Wohnungsgesellschaft Dümpten wurde im Jahre 1955 gegründet, um die Aktivitäten der damaligen HOAG zur Beschaffung von Wohnungen für die Belegschaft zusammenzufassen und diese Aufgaben in eigener Regie zu erfüllen. Bis dahin hatte die HOAG fast ausschließlich Wohnungen angemietet. In nunmehr über 20jähriger Tätigkeit hat sich die WGD zu einem Unternehmen entwickelt, dessen Gesamtleistung sowohl innerhalb von TN als auch im Rahmen der Thyssen-Gruppe durchaus anerkannt wird. In dieser Zeit hat die WGD für TN und andere Unternehmen zusammen rund 3900 Wohnungen gebaut.



Enge Zusammenarbeit mit der Wohnungskommission des Betriebsrates

Als Einrichtung der betrieblichen Sozialarbeit hält die WGD enge Verbindung zur Sozialabteilung und zur Wohnungskommission des Betriebsrates. Alle Vorhaben der WGD und der Sozialabteilung, die Auswirkungen für die Mieter haben, werden in mitbestimmungsgemäßer Weise abgesprochen. Ebenso schaltet sich die Wohnungskommission ein, wenn es darum geht, Anliegen und Wünsche der Mieter vorzubringen. Auf diesem Wege konnten, um ein Beispiel aus jüngster Zeit zu nennen, die teilweise erheblichen Belastungen der Mieter durch unsachgemäßes Vorgehen und Terminversäumnis einzelner Handwerker bei Wohnungsmodernisierungen gemeldet, besprochen und auf ein erträgliches Maß gebracht werden.





Der Bau moderner, gut ausgestatteter Sozialwohnungen, wie hier in Oberhausen-Dellwig, die Modernisierung ganzer Wohngebiete durch Heizungseinbau und die Wartung des gesamten Wohnungsbestandes — hier die Reparatur eines Gas-Durchlauferhitzers — zählen zu den wichtigsten Aktivitäten der WGD.

Wohnungsbestand und Wohnungsqualität

Für die Vermittlung an Belegschaftsmitglieder verfügt die WGD über rund 3400 Wohnungen. Weitere 1400 Wohnungen hält die WGD für Mitarbeiter anderer Unternehmen, so für den Bergbau und die Thyssen Westfälische Union, Werk Gelsenkirchen, bereit. Die Ausstattung der WGD-Neubauwohnungen hat sich in den letzten Jahren entsprechend der Gesamtentwicklung auf dem Bau- und Wohnungsmarkt ständig verbessert. Ein sichtbarer Beweis für diesen Fortschritt sind die in Oberhausen-Schmachtendorf entstandenen 124 Miet- und 36 Eigentumswohnungen sowie die erst kürzlich bezugsfertig gewordenen 34 Wohnungen in Oberhausen-

thyssenkrupp Corporate Archives



Links oben: Gutes Beispiel, wie Mieter zur gärtnerischen Gestaltung der TN-Wohngebiete beitragen können. Links unten: Pflanzaktion! Recht unten: Erst mit Hilfe der WGD gelang es, für Dellwig einen Arzt, Herrn Dr. Mustafa Rassaf, zu gewinnen.

Dellwig, Scheppmannstraße. So konnten in Dellwig erstmals die Bäder mit Badewanne und Dusche ausgestattet werden.

13 Mio DM für Wohnungs-modernisierung

Eine wichtige wohnungswirtschaftliche Aufgabe, nämlich die Modernisierung erhaltungswürdigen Althausbestandes, hat die WGD frühzeitig erkannt und wahrgenommen. In den letzten 10 Jahren wurden mit einem Aufwand von rund 13 Mio. DM rund 1400 Wohnungen modernisiert, wobei der Einbau zentraler Heizungsanlagen im Vordergrund stand. Aufgrund dieser Anstrengungen sind die WGD-eigenen Wohnungen inzwischen fast alle mit Bad und mit einer zentralen Heizung ausgestattet.

Für ihre Modernisierungsmaßnahmen konnte sich die WGD bisher in erheblichem Umfang öffentliche Mittel bzw. öffentlich finanzierte Zinsverbilligungen sichern. Dadurch gelang es, die Mietanhebungen, die sich aus Modernisierungsmaßnahmen zwangsläufig ergeben, in einem zumutbaren Rahmen zu halten.

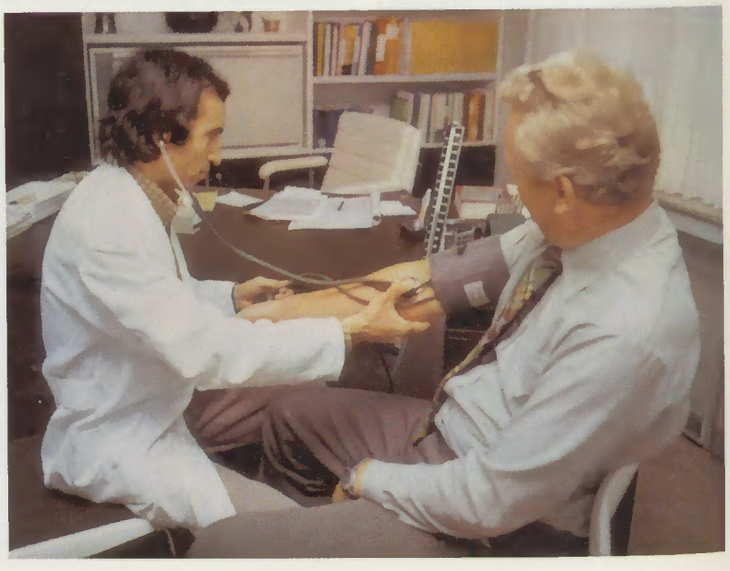
Außenanlagen der WGD sind größer als Revierpark Vonderort

Die WGD pflegt und gestaltet die Außenanlagen ihres Wohnungsbestandes, die mit insgesamt 40 Hektar um 5 Hektar größer sind als der Revierpark Vonderort, in eigener Regie. Sie verfügt dazu über 20 Gärtner und einen entsprechenden Maschinen- und Wagenpark. Im letzten Frühjahr hat die WGD in einer besonderen Aktion eine größere Anzahl Bäume und Sträucher in den bestehenden Wohngebieten angepflanzt. Allen Mietern steht es frei, in Abstimmung mit der WGD an der Verschönerung der Außenanlagen mitzuwirken und insbesondere Vorgärten anzulegen und zu gestalten. Es gibt bereits viele gute Beispiele dafür, daß mit relativ geringem Aufwand vorbildliche Anlagen geschaffen werden können.

Steigende Nebenkosten verteuern die Mieten

In den letzten Jahren haben sich mehrere Mieterhöhungen er-





thyssenkrupp Corporate Archives

geben, die für die Mieter unerfreulich waren, von der WGD jedoch nicht beeinflußt werden konnten. Es handelte sich dabei im wesentlichen um die Weitergabe gestiegener Nebenkosten. Diese Aufwendungen für Steuern, Gebühren, Versicherungen, Reparaturkosten und Heizung, die von der WGD zusammen mit der eigentlichen Miete erhoben werden, sind leider auf dem Wege, sich zu einer „zweiten Miete" zu entwickeln.

So gibt die WGD allein für Kleinreparaturen im Jahr fast 1 Mio. DM aus. Das Auswechseln eines Durchlauferhitzers, eine relativ häufige Reparatur, kostet beispielsweise rund 550,– DM. In der durchschnittlichen Jahresmiete sind etwa DM 420,– Reparaturkosten enthalten. Leider gibt es auf diesem Sektor kaum Rationalisierungsmöglichkeiten, so daß steigende Personalkosten sich hier unmittelbar auswirken.

Neue Vorhaben der WGD im Wohnungsbau

Noch im Jahr 1976 wird die WGD in Oberhausen-Dellwig einen zweiten Bauabschnitt mit weiteren 58 Mietwohnungen beginnen,



So sieht die Planung für das TN-Wohngebiet in Oberhausen-Dellwig aus. Hier sollen 50 - 60 Eigenheime entstehen, für die sich bereits eine große Anzahl Belegschaftsmitglieder interessiert. Unten einer der Modellvorschläge, die zur Auswahl angeboten werden.



die mit öffentlichen Mitteln gefördert werden. Hindernisse, die es für die Anerkennung der Förderungswürdigkeit gab, konnten in gemeinsamen Bemühungen von Unternehmensseite, Betriebsrat, Stadtverwaltung und politischen Mandatsträgern aus dem Wege geräumt werden.

Eigentumsmaßnahmen

In letzter Zeit wurde deutlich, daß eine erhebliche Anzahl von Belegschaftsmitgliedern Interesse am Erwerb eines Eigenheims hat. Eine unter Federführung der Sozialabteilung durchgeführte Umfrage hat ergeben, daß ein hoher Prozentsatz der Interessenten auch über Sparguthaben verfügt, die unter günstigen Bedingungen als Eigenkapital ausreichen.

Die WGD hat, wie unsere Abbildungen zeigen, inzwischen eine Gesamtplanung ihres Baugebiets Dellwig für den Mietwohnungs- und Eigenheimbau entwickelt und den Interessenten vorgestellt. Auch für die einzelnen Eigenheim-Typen liegen Grundrisse und Modelle vor.

Die Finanzierung eines Eigenheims erscheint für diejenigen, die Anspruch auf öffentliche Förderung haben, bei einem Eigenkapital von mindestens 20% des Kaufpreises möglich. Wer über den Einkommensgrenzen für die öffentliche Förderung liegt, muß entweder ein höheres Eigenkapital einbringen oder erhöhte Belastungen auf sich nehmen.

Sozialabteilung und WGD sind bereit, jeden Interessenten eingehend zu beraten und ihm im Rahmen der Möglichkeiten zu helfen.

Nach Aussage vieler berufener Stellen sollten Bauvorhaben nicht aufgeschoben werden, weil Baupreise und Hypothekenzinsen wieder einmal steigen. Zwar ist der Entschluß, ein Haus zu bauen, zu jedem Zeitpunkt für den Betroffenen eine schwere Entscheidung. Bislang hat es jedoch kaum jemand bereut, diesen Schritt getan zu haben.

thyssenkrupp Corporate Archives


thyssenkrupp Corporate Archives